

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ СИСТЕМЫ И МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ СЕРИЯ XD

Станок		Модель	XD07	XD20V	XD120	XD12III	XD16III	
		Тип	-	-	-	H		
		ЧПУ	Hanwha Fanuc-i	Fanuc 32i-B / Siemens	Fanuc 31i-A	Hanwha Fanuc-i		
		Фото						
Основные характеристики		Инструментальная схема						
		Габариты (ДхШхВ), мм	1,230 x 910 x 1,520	2,160 x 1,160 x 1,160	2,680 x 1,250 x 1,850	1,950 x 1,130 x 1,680		
		Масса, кг	1,000	2,500	4,000	2,200		
		Макс. частота вращения, мин ⁻¹	16,000	10,000	10,000	16,000		
Главный шпиндель		Мощность, кВт	1,1 / 1,5	2,2 / 3,7	2,2 / 3,7	2,2 / 3,7		
		Макс. диаметр обработки, мм	Ø7	Ø20	Ø20	Ø12	Ø16	
		Макс. частота вращения, мин ⁻¹	16,000	8,000	10,000	10,000		
Противошпиндель		Мощность, кВт	1,1 / 1,5	1,5 / 2,2	2,2 / 3,7	0,55 / 1,1		
		Дополнительные характеристики						
		Общее кол-во инструмента, шт.	14	29	29	21		
Для главного шпинделя		Для наруж. диаметра	Кол-во, шт.	6	6	6	5	
			Сечение резца, мм	□ 8 x 8	□ 12 x 12	□ 12 x 12	□ 12 x 12	
		Для внутрен. диаметра	Кол-во, шт.	6 (FRONT 3, BACK 3)	8 (FRONT 4, BACK 4)	8 (FRONT 4, BACK 4)	8 (FRONT 4, BACK 4)	
			Макс. частота вращения, мин ⁻¹	9,000	6,000	6,000	6,000 (ER16), 9,000 (ER11)	
		Радиальный приводной	Мощность, кВт	0,35	1,0	1,0	1,0	
			Кол-во, шт.	2	5	7	4	
Вне центровая обработка		Кол-во, шт.		2 (GUN DRILL)		1 (GUN DRILL, опция)		
Для противошпинделя		Макс. частота вращения, мин ⁻¹		6,000	6,000	9,000		
		Мощность, кВт		0,5	1,0	1,0		
		Кол-во, шт.		8 (4 DRIVEN, 4 FIXED)	8 (4 DRIVEN, 4 FIXED)	4 (2 DRIVEN, 2 FIXED)		
Бак СОЖ		Емкость бака, л	100	170	180	140		
		Мощность насоса, кВт	0,18	0,4	0,4	0,25		
Перемещения		Z1, мм	125	210	210	155		
		X1, мм	26	77	45	74		
		Y1, мм	92	354	290	290		
		Z2, мм	105	210	50	175		
		X2, мм		306	45	240		
Прочее		Энергопотребление, кВт	12 (Min. 6 SQ)	15 (Min. 16 SQ)	20 (Min. 16 SQ)	12 (Min. 10 SQ)		
		Расход воздуха, л/мин	120 ~ 150	120 ~ 150	120 ~ 150	120 ~ 150		

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ СИСТЕМЫ И МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ СЕРИЯ XD

XD20II				XD26II			XD32II			XD38II		STL38			
H	N	NH	M	H	N	NH	H	N	NH	He	H	H(Y3)			
Fanuc 32i-B / Siemens				Fanuc 32i-B / Siemens			Fanuc 32i-B / Siemens			Hanwha Fanuc i		Siemens 840D			
2,340 x 1,230 x 1,720				2,340 x 1,230 x 1,720			2,640 x 1,39 x 1,750			2,800 x 1,840 x 1,790					
2,700				2,700			3,600			4,600		4,700			
10,000				8,000			6,500			7,000					
2,2 / 3,7				2,2 / 5,5			5,5 / 7,5			23					
Ø20				Ø26			Ø32		Ø38		Ø32/38				
8,000				8,000			6,500			7,000					
1,5 / 2,2				1,5 / 2,2			2,2 / 5,5		1,1 / 3,7		23				
26				25			28		26		34 (Max. 43)		38 (Max. 47)		
6		5		5			5			5		5			
□ 12 x 12				□ 16 x 16			□ 16 x 16			□ 16 x 16		□ 16 x 16			
10 (FRONT 5, BACK 5)				10 (FRONT 5, BACK 5)			10 (FRONT 5, BACK 5)			10 (FRONT 5, BACK 5)		10 (FRONT 5, BACK 5)			
6,000				6,000			6,000			6,000		6,000			
1,0				1,0			2,2			1,07		1,07			
4		5		4			5			4		4			
2		2 (GUN DRILL)		2			2 (OPTION)		2		2		2		
6,000				6,000			6,000			6,000		6,000			
1,0				1,0			1,0			1,0		1,07			
4 (2 DRIVEN, 2 FIXED)				4 (2 DRIVEN, 2 FIXED)			6 (2 DRIVEN, 4 FIXED)		4 (2 DRIVEN, 2 FIXED)		4 (FIXED)		8 (4 DRIVEN, 4 FIXED)		
170				170			230			300		300			
0,4				0,4			1,1			1,1		1,1			
210		60		160 (H), 50 (N)		210		320		80		142 (H), 80 (N)		320	
70				70			80			60		60			
340				340			422			296		296			
215				211			280			120		120			
315				315			395			115 (VDI), 105 (BMT)		115 (VDI), 105 (BMT)			
20 (Min. 16 SQ)				20 (Min. 16 SQ)			25 (Min. 35 SQ)			40 (Min. 35 SQ)		40 (Min. 35 SQ)			
120 ~ 150				120 ~ 150			120 ~ 150			20 ~ 30		20 ~ 30			

Модель XD 03/07

Автомат продольного точения с ЧПУ (4 оси)



Удовольствие от эксплуатации станка



- Удобный доступ к станку облегчает выполнение наладочных и регламентных работ
- Встроенный моторшпиндель (главный и протившпиндель), с масляным охлаждением, повышает точность обработки и обеспечивает более низкие шумовой и температурный пороги
- Новая конструкция приводного инструмента значительно расширяет возможности обработки
- Конструкция люнета позволяет установить зазор между люнетом и инструментом до 0 мм

Современная и компактная конструкция станка



- Эффективная система удаления стружки и СОЖ из рабочей зоны
- Продуманная конструкция станка исключает утечки СОЖ
- Свободное расположение операционной панели делает работу на станке наиболее эффективной и удобной

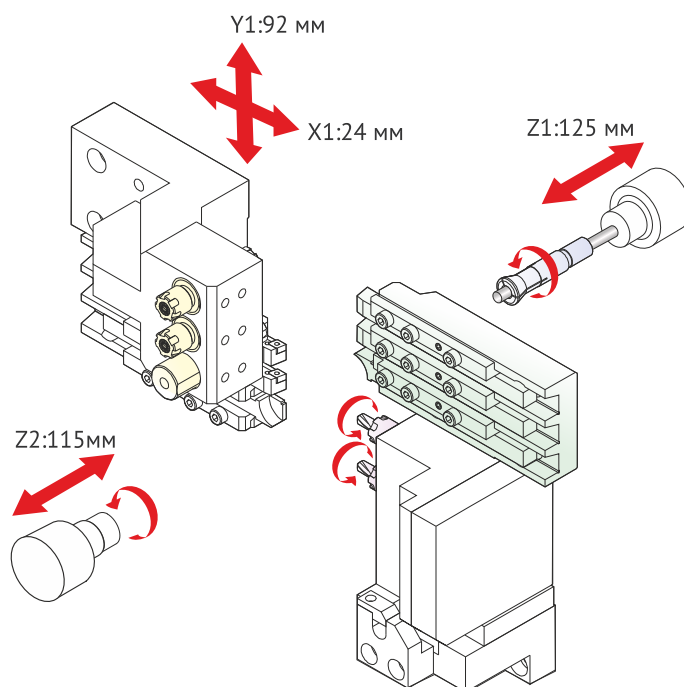
Инструментальная и кинематическая схема станка



Перечень инструментов

Наименование	Количество инструментов	Примечание
Резцы для наружного точения	T1:3/T2:3	□8
Инструмент в поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	T1:2	ER8
Инструмент в суппорте для торцевого сверления в главном шпинделе	T1:3	ER8

* В случае необходимости изготовления станка с другими вариантами инструментальной схемы обратиться к официальному дилеру Hanwha



Технические характеристики

Раздел	Наименование	XD03	XD07
Главный шпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	20000	16000
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	3	7
Противошпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	20000	16000
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	3	7
Инструментальный суппорт	Суппорт для наружного точения, позиций	T1:3/T2:3(□8×8)	
	Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций(приводных)	T1:2(ER8)	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	9000	
	Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных)	T1:3(ER8)	
Возможности станка	Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе, мм	Ø2	Ø4
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе	M1	M4
	Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте, мм	Ø2(ER8)	Ø3 (ER8)
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно /фрезерном суппорте	M1(ER8)	M3 (ER8)
	Макс. скорость вращения, об/мин	9000	
Мощность	Привод главного шпинделя, кВт	0,75/1,1	
	Привод противошпинделя, кВт	0,75/1,1	
	Привод поперечного сверлильно /фрезерного суппорта, кВт	0,35	
Дополнительная информация	Тип системы ЧПУ	HANWHA FANUC i	
	Экран	цветной 8,4"	
	Потребляемая энергия, кВа	12	
	Быстрый ход, м/мин	24(X:15)	
	Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка, кг	1060	
	Бак для СОЖ, л	100	
	Бак для смазки, л	1,8	
Расход воздуха, нл/мин	120-150		

Базовая комплектация

- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка
- Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Невращающаяся направляющая втулка
- Моторшпиндель на главном/противошпинделе
- Полноценная ось «С» на главном и противошпинделе
- Поперечно/сверлильный суппорт
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Датчик наличия СОЖ
- Устройство определения поломки отрезного резца (программный тип)

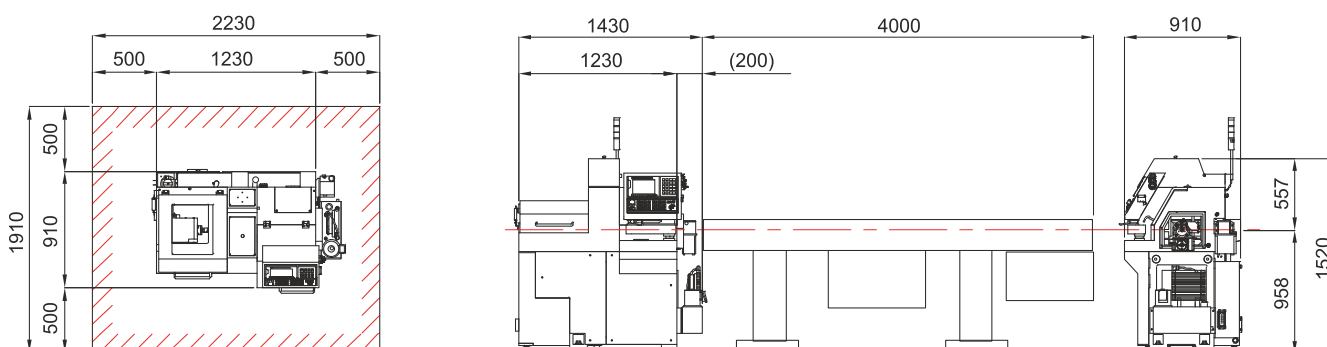
Опции

- Маховик ручного управления подачей (MPG)
- Устройство определения поломки отрезного резца
- Устройство определения поломки метчика
- Обдув детали воздухом от М-кода
- Система автоматической подачи прутков (барфидер)
- Трансформатор

* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несёт ответственности за типографические ошибки и опечатки

Планировка станка (схематично)

Ед. измерения: мм



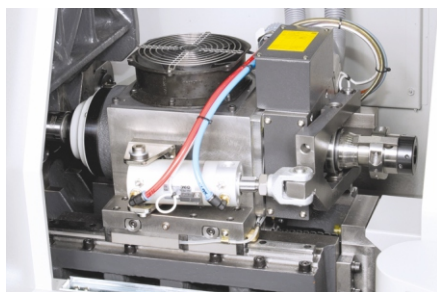
* При использовании барфидера FEDEK 3.2 M

Модель XD 12/16 III

Автомат продольного точения с ЧПУ (5 осей)

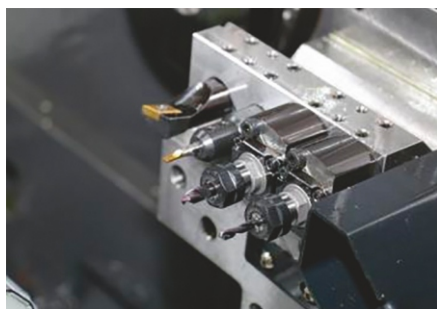


Жёсткая конструкция главного шпинделя



- Встроенный мотор на главном шпинделе повышает производительность и точность обработки
- Обеспечивает более низкий шумовой и температурный порог
- Максимальная частота вращения 15000 мин⁻¹

Обновленная конструкция инструментальных суппортов



- Новое расположение инструментальных суппортов обеспечивает больше полезного пространства в рабочей зоне
- Эффективная система удаления стружки и СОЖ из рабочей зоны
- Возможность глубокого сверления

Инструментальная и кинематическая схема станка

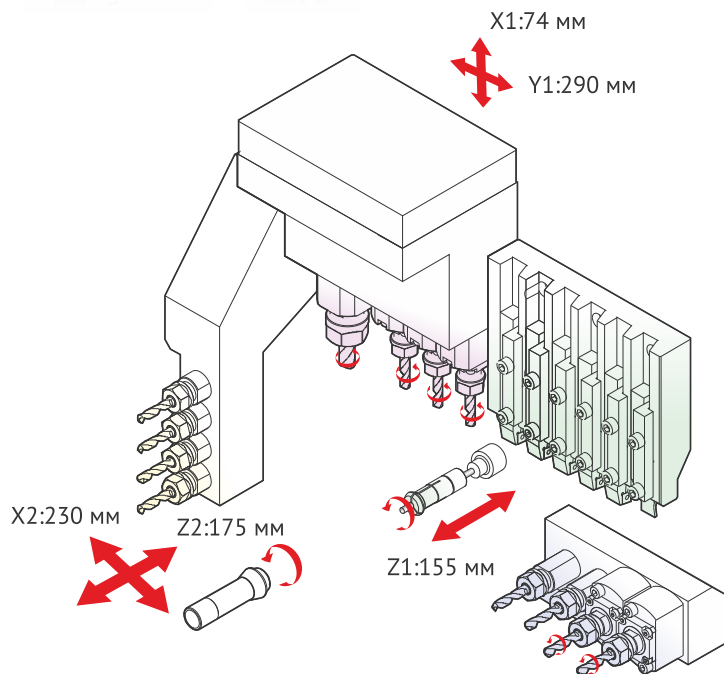
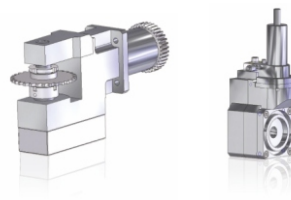


Перечень инструментов

Наименование	Количество инструментов	Примечание
Резцы для наружного точения	5	□12
Инструмент в поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	4	ER16:1 ER11:3
Инструмент в суппорте для торцевого сверления в главном шпинделе	4	ER11
Инструмент в суппорте для работы на протившпинделе	5	Опция
Инструмент для глубокого сверления	1	Опция

* В случае необходимости изготовления станка с другими вариантами инструментальной схемы обратиться к официальному дилеру Hanwha

Дополнительная оснастка



Технические характеристики

Раздел	Наименование	XD12 III	XD16 III
Главный шпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	15000	
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	12	16
Противошпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	10000	
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	12	16
Инструментальный суппорт	Суппорт для наружного точения, позиций	5(□12×12)	
	Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций(приводных)	4 (ER11:3+ER16:1)	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000(ER16), 9000(ER11)	
	Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных)	4(ER11)	
	Суппорт для работы на противошпинделе (приводных+ неприводных позиций)	2+2(ER11) 2+3(ER11) опция	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	9000	
Возможности станка	Суппорт для глубокого сверления	1(ER11) опция	
	Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе, мм	7	
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе	M6	
	Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте, мм	ER11:7	
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	ER16:10	
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	M6	
Мощность	Привод главного шпинделя, кВт	2,2/3,7	
	Привод противошпинделя, кВт	0,55/1,1	
	Привод поперечного сверлильно/фрезерного суппорта, кВт	1,0	
	Привод суппорта для работы на противошпинделе	1,0	
	Привод перемещения суппортов по осям, кВт	0,75	
Дополнительная информация	Тип системы ЧПУ	HANWHA-FANUC i	
	Экран	цветной 8.4"	
	Потребляемая энергия, кВа	12	
	Быстрый ход, м/мин	40	
	Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка, кг	2200	
	Бак для СОЖ, л	175	
	Бак для смазки, л	1.8	
	Расход воздуха, нл/мин	120-150	

Базовая комплектация

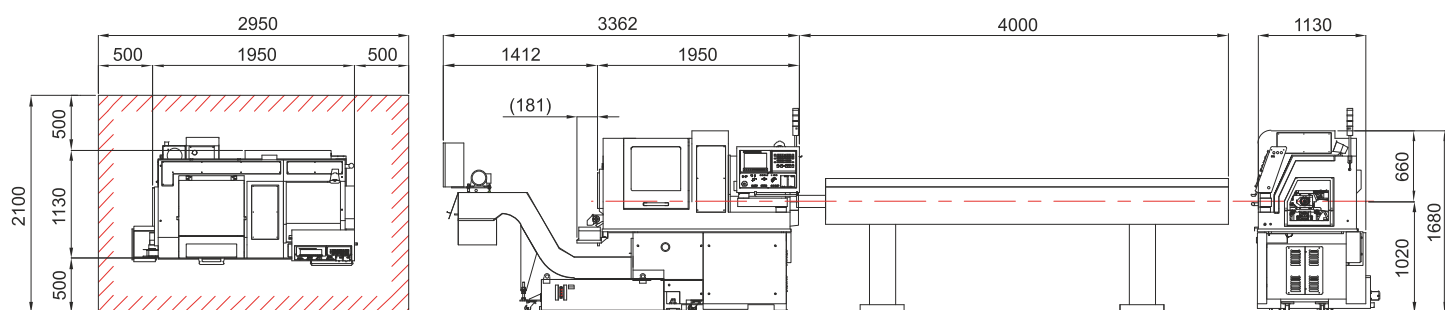
- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка
- Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Вращающаяся направляющая втулка
- Полноценная ось «С» на главном шпинделе
- Полноценная ось «С» на противошпинделе
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG)
- Устройство определения поломки отрезного резца (программный тип)

Опции

- Конвейер для готовых деталей
- Стружечный конвейер
- Устройство определения поломки отрезного резца
- Устройство определения поломки метчика
- Лоток для длинных деталей
- Трубка для извлечения длинных деталей
- Система автоматической подачи прутков (барфидер)
- Трансформатор
- Приводной, съемный блок для вихревого нарезания резьбы
- Приводной, съемный блок для дисковой фрезы
- Насос высокого давления (15, 30, 70 или 120 бар)
- Уловитель масляного тумана
- Автоматическая система пожаротушения
- Инструментальная позиция для глубокого сверления
- Дополнительная позиция для противошпинделя

* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несет ответственности за типографические ошибки и опечатки

Планировка станка (схематично)



Ед. измерения: мм

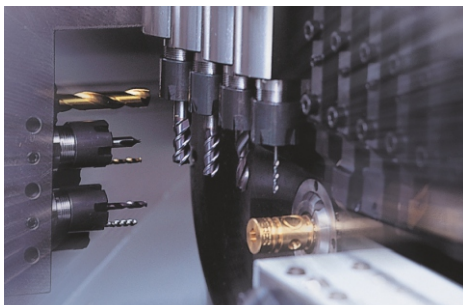
* При использовании барфидера FEDEK 3.2 M

Модель XD 20/26 II

Автомат продольного точения с ЧПУ (5 осей)

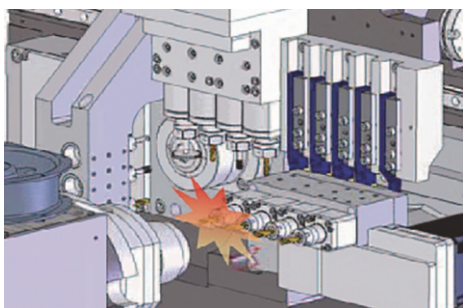


Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт модульного типа



- Имеется возможность использования всего многообразия инструментальной оснастки: приводной, съемный блок на 3 инструмента; приводной, поворотный (с регулировкой 0°~90°), съемный блок на 3 инструмента; приводной, съемный блок для дисковой фрезы; инструмент для формирования многогранных деталей; приводной, съемный блок для вихревого нарезания резьбы; двухсторонний приводной, поворотный (с регулировкой макс.15°) съемный блок на 1 инструмент и другие

Встроенная защита станка от столкновений



- контроль предотвращения столкновений суппортов
- контроль стойкости инструмента
- контроль нагрузки
- цикл автоматической отрезки детали

Инструментальная и кинематическая схема станка

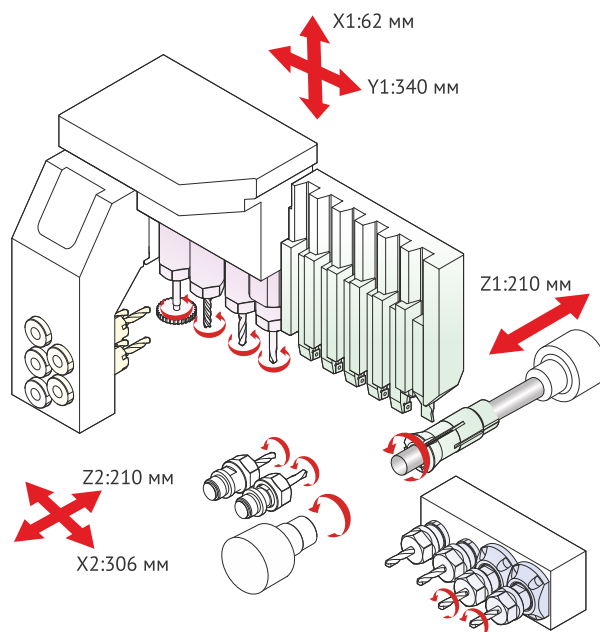
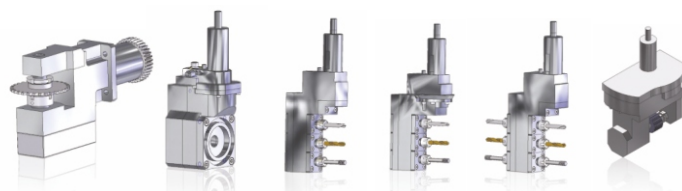


Перечень инструментов

Наименование	Количество инструментов		Примечание	
	XD20-II	XD26-II	XD20-II	XD26-II
Резцы для наружного точения	6	5	□12	□16
Инструмент в поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	4		ER16	
Инструмент в суппорте для торцевого сверления в главном шпинделе	5	5		
Инструмент в суппорте для работы на противопинделе	4		H тип	
Инструмент в суппорте для внецентрового сверления	2	2	приводные	

* В случае необходимости изготовления станка с другими вариантами инструментальной схемы обратитесь к официальному дилеру Hanwha

Дополнительная оснастка



Технические характеристики

Раздел	Наименование	XD20 II		XD26 II
		H	N	NH
Главный шпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	10000		8000
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	20		26
Противошпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	8000		8000
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	20		26
Инструментальный суппорт	Суппорт для наружного точения, позиций	6(□12×12)		5(□16×16)
	Поперечный сверлильно /фрезерный суппорт, позиций(приводных)	4(ER16)		4(ER16)
	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000		6000
	Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных)	5(ER16)		5(ER16)
	Суппорт для работы на противошпинделе (приводных+ неприводных позиций)	2+2 (ER16)		2+2 (ER16)
	Макс. скорость вращения, 1/мин	(ER16)		2+2 (ER16)
Возможности станка	Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе, мм	10		10
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе	M8		M8
	Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно /фрезерном суппорте, мм	10		10
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/ фрезерном суппорте	M8		M8
	Макс. диаметр осевого сверления на противошпинделе, мм	не привод.: 10 привод.: 8		не привод.: 10 привод.: 8.
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на противошпинделе	не привод.: M8 привод.: M6		не привод.: M8 привод.: M6
Мощность	Привод главного шпинделя, кВт	2,2/3,7		2,2/5,5
	Привод противошпинделя, кВт	1,5/2,2		1,5/2,2
	Привод главного шпинделя, кВт	1,0		1,0
	Привод противошпинделя, кВт	1,0		1,0
	Привод главного шпинделя, кВт	0,75		0,75
Дополнительная информация	Тип системы ЧПУ	FANUC 32i-B/Siemens 840D		
	Экран	цветной 10,4"		
	Потребляемая энергия, кВа	15		20
	Быстрый ход, м/мин	24(X:15)		24(X:15)
	Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка, кг	2700		2700
	Бак для СОЖ, л		170	
	Бак для смазки, л		1,8	
	Расход воздуха, нл/мин		120-150	

* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несёт ответственности за типографические ошибки и опечатки

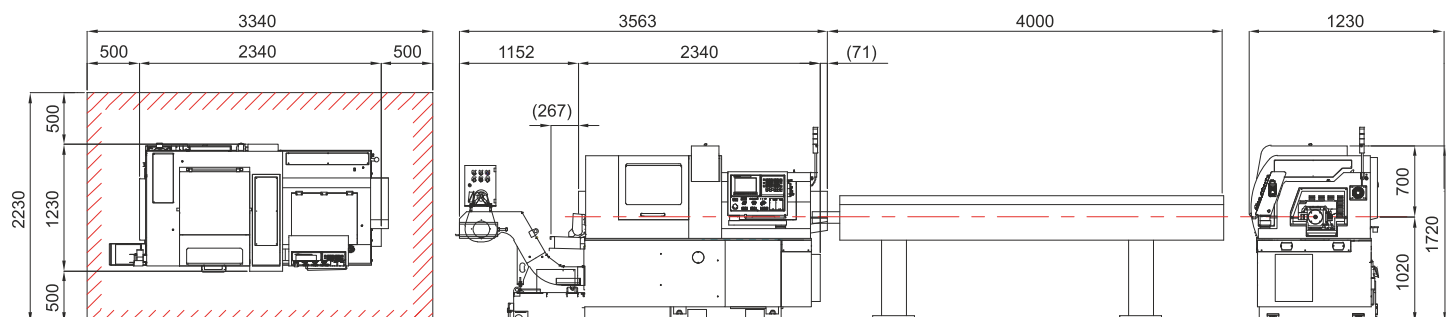
Базовая комплектация

- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка
- Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Вращающаяся направляющая втулка
- Полноценная ось «С» на главном шпинделе
- Полноценная ось «С» на противошпинделе
- Жесткое нарезание резьбы на всех шпинделях (для станков типа Н)
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG)
- Устройство продувки воздухом противошпинделя
- Датчик наличия СОЖ
- Интерфейс: Ethernet, PCMCIA, USB

Опции

- Модификация Н-N с возможностью работы без люнета
- Конвейер для готовых деталей
- Стружечный конвейер
- Устройство определения поломки отрезного резца (программный тип)
- Устройство определения поломки отрезного резца
- Устройство определения поломки метчика
- Обдув детали воздухом от М-кода
- Лоток для длинных деталей
- Трубка для извлечения длинных деталей
- Система автоматической подачи прутков (барфидер)
- Трансформатор
- Суппорт для работы на противошпинделе (4 приводных позиции)
- Приводной, съемный блок для дисковой фрезы
- Приводной, съемный блок для вихревого нарезания резьбы
- Приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, поворотный (с регулировкой макс. 15°) съемный блок на 1 инструмент
- Приводной, поворотный (с регулировкой 0°~90°), съемный блок на 3 инструмента
- Насос высокого давления (15, 30, 70 или 120 бар)
- Уловитель масляного тумана
- Автоматическая система пожаротушения

Планировка станка (схематично)



* При использовании барфидера FEDEK 3.2 M

Модель XD 20/26 II M

Автомат продольного точения с ЧПУ (5 осей)

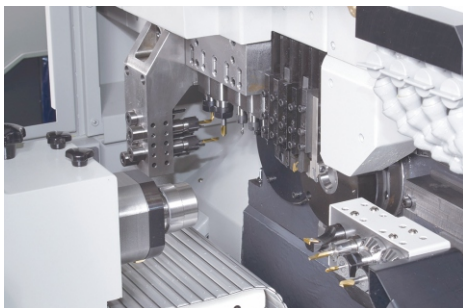


Специально для медицинских деталей



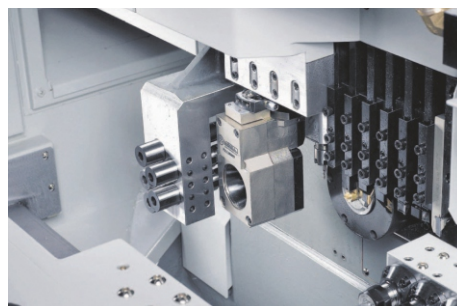
- Фиксированные позиции под длинные сверла дают возможность выполнять глубокое сверление с подачей СОЖ через инструмент (макс. 110 мм)
- Насосы подачи СОЖ высокого давления на выбор: 15, 30, 70, 120 бар

Модифицированный поперечный сверлильно/фрезерный суппорт



- Больше приводных инструментов модульного типа: имеется возможность использования всего многообразия инструментальной оснастки; приводной, съемный блок на 3 инструмента; приводной, поворотный (с регулировкой 0°~90°), съемный блок на 3 инструмента; приводной, съемный блок для дисковой фрезы; инструмент для формирования многогранных деталей; приводной, съемный блок для вихревого нарезания резьбы и другие

Инструментальная и кинематическая схема станка

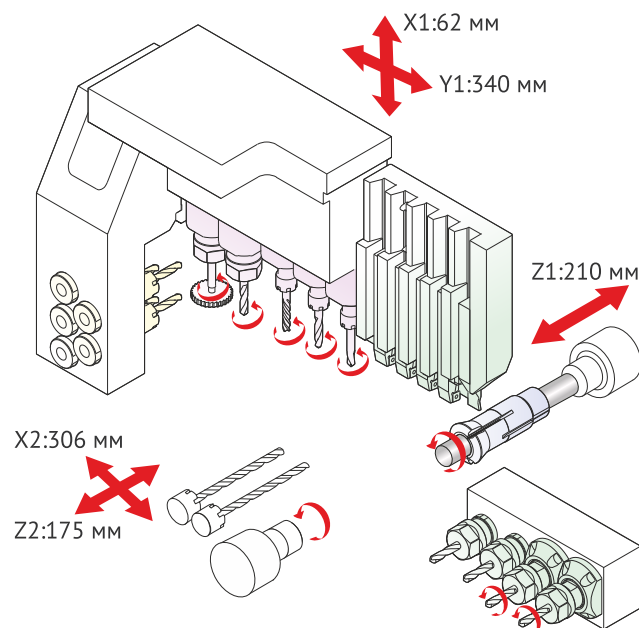
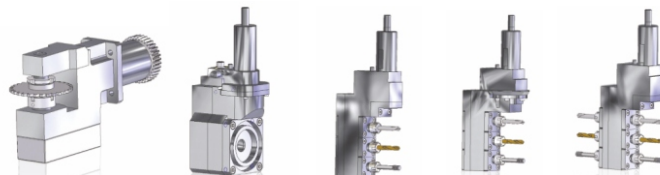


Перечень инструментов

Наименование	Количество инструментов	Примечание
Резцы для наружного точения	5	□12
Инструмент в поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	5	ER16:2 ER11:3
Инструмент в суппорте для торцевого сверления в главном шпинделе	5	ER16
Инструмент в суппорте для работы на противושпинделе	4	ER16
Инструмент в суппорте для вращательного сверления	2	ER16 не приводные

* В случае необходимости изготовления станка с другими вариантами инструментальной схемы обратиться к официальному дилеру Hanwha

Дополнительная оснастка



Технические характеристики

Раздел	Наименование	XD20 II M	XD26 II M	
Главный шпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	10000		
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	20	26	
Противошпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	8000		
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	20	26	
Инструментальный суппорт	Суппорт для наружного точения, позиций	5(□12×12)		
	Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций(приводных)	5 (ER16:2+ER11:3)		
	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000		
	Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных)	5(ER16)		
	Суппорт для работы на противошпинделе (приводных+ неприводных позиций)	2+2(ER16)		
Возможности станка	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000		
	Суппорт для глубокого сверления (неприводных)	2(ER16)		
	Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе, мм	10		
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе	M8		
	Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте, мм	10(ER16)		
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно /фрезерном суппорте	M6(ER16)		
	Макс. диаметр осевого сверления на противошпинделе, мм	не приводной: 10 приводной: 8		
Мощность	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на противошпинделе	не приводной: M8 приводной: M6		
	Привод главного шпинделя, кВт	2,2/3,7		
	Привод противошпинделя, кВт	1,5/2,2		
	Привод поперечного сверлильно /фрезерного суппорта, кВт	1,0		
	Привод суппорта для работы на противошпинделе	1,0		
Дополнительная информация	Привод перемещения суппортов по осям, кВт	0,75		
	Тип системы ЧПУ	FANUC 32i-B/Siemens 840D		
	Экран	цветной 10,4"		
	Потребляемая энергия, кВа	15		
	Быстрый ход, м/мин	24(X:15)		
	Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка, кг	2700		
	Бак для СОЖ, л	170		
Бак для смазки, л	1,8			
Расход воздуха, нл/мин	120-150			

* В случае необходимости изготовления станка с другими вариантами инструментальной схемы обратитесь к официальному дилеру Hanwha

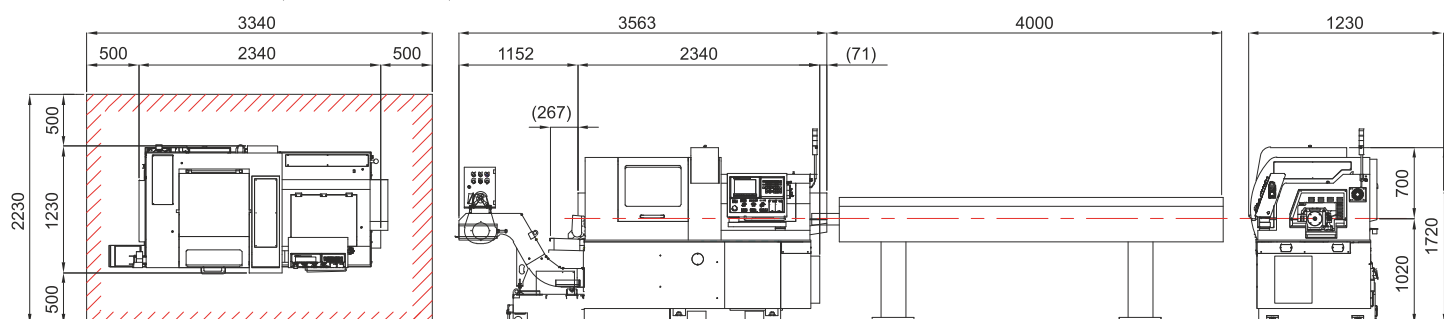
Базовая комплектация

- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка
- Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Вращающаяся направляющая втулка
- Полноценная ось «С» на главном шпинделе
- Полноценная ось «С» на противошпинделе
- Жесткое нарезание резьбы на всех шпинделях
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG)
- Устройство продувки воздухом противошпинделя
- Датчик наличия СОЖ
- Интерфейс: Ethernet, PCMCIA, USB

Опции

- Конвейер для готовых деталей
- Стружечный конвейер
- Устройство определения поломки отрезного резца (программный тип)
- Устройство определения поломки отрезного резца
- Устройство определения поломки метчика
- Обдув детали воздухом от M-кода
- Лоток для длинных деталей
- Трубка для извлечения длинных деталей
- Система автоматической подачи прутков (барфидер)
- Трансформатор
- Суппорт для работы на противошпинделе (4 приводных позиции)
- Приводной, съемный блок для дисковой фрезы
- Приводной, съемный блок для вихревого нарезания резьбы
- Приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, поворотный (с регулировкой макс.15°) съемный блок на 1 инструмент
- Приводной, поворотный (с регулировкой 0°~90°), съемный блок на 3 инструмента
- Насос высокого давления (15, 30, 70 или 120 бар)
- Уловитель масляного тумана
- Автоматическая система пожаротушения
- Уловитель масляного тумана
- Автоматическая система пожаротушения

Планировка станка (схематично)



* При использовании барфидера IEMCA

Модель XD 32/38 II

Автомат продольного точения с ЧПУ (5 осей)



Инструментальная и кинематическая схема станка



Мощный шпиндель

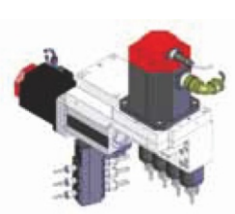


- Встроенный мотор на главном и протившпинделе с масляным охлаждением повышает производительность и точность обработки
- Суппорт для внецентрового сверления с отдельными приводами повышает эффективность обработки

Варианты исполнения



3-х осевой поворотный блок



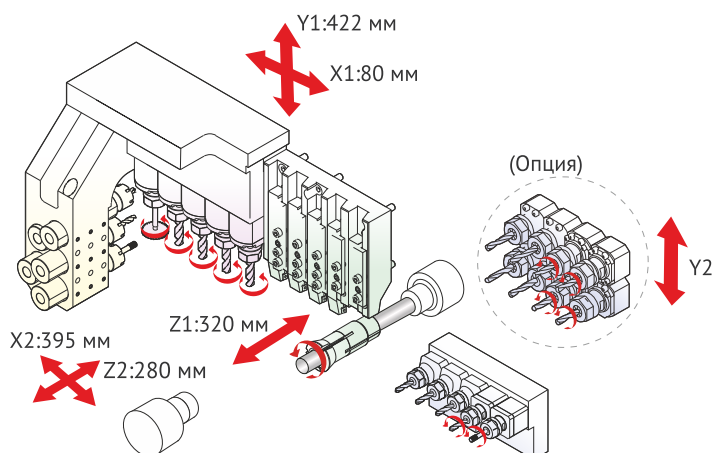
Поворотная "ось В"

Перечень инструментов

Наименование	Количество инструментов	Примечание
Резцы для наружного точения	5	□16
Инструмент в поперечном сверильно/фрезерном суппорте	5	ER16
Инструмент в суппорте для торцевого сверления в главном шпинделе	5	ER20
Инструмент в суппорте для работы на протившпинделе	6 8-опция	ER16
Инструмент в суппорте для внецентрового сверления	2	ER16 He

* В случае необходимости изготовления станка с другими вариантами инструментальной схемы обратиться к официальному дилеру Hanwha

Дополнительная оснастка



Технические характеристики

Раздел	Наименование	XD32 II	XD38 II
Главный шпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	8000	
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	32	38
Противо-шпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	7000	
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	32	38
Инструментальный суппорт	Суппорт для наружного точения, позиций	5(□16×16)	
	Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций(приводных)	5(ER16)	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000	
	Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных)	5(ER20)	
	Суппорт для работы на противошпинделе (приводных+ неприводных позиций)	2+2(ER16)/ 4+4 (ER16)	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	5000	
	Суппорт для внецентрового сверления (приводных)	2(ER16) (He)	
Возможности станка	Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе, мм	13	
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе	M12×P1.75	
	Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте, мм	10	
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	M8	
	Макс. диаметр осевого сверления на противошпинделе, мм	не приводной: 10 приводной: 8	
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на противошпинделе	не приводной: M8 приводной: M6	
Мощность	Привод главного шпинделя, кВт	5,5/7,5	
	Привод противошпинделя, кВт	2,2/5,5	
	Привод поперечного сверлильно/фрезерного суппорта, кВт	1,4	
	Привод суппорта для работы на противошпинделе	1,0	
	Привод суппорта для внецентрового сверления	1,0 (He)	
	Привод перемещения суппортов по осям, кВт	1,0	
Дополнительная информация	Тип системы ЧПУ	FANUC 32i-B/Siemens 840D	
	Экран	цветной 10,4"	
	Потребляемая энергия, кВа	25	
	Быстрый ход, м/мин	24(X:15)	
	Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка, кг	4 050	
	Бак для СОЖ, л	190	
	Бак для смазки, л	1,8	
Расход воздуха, нл/мин	60-75		

* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несёт ответственности за типографические ошибки и опечатки

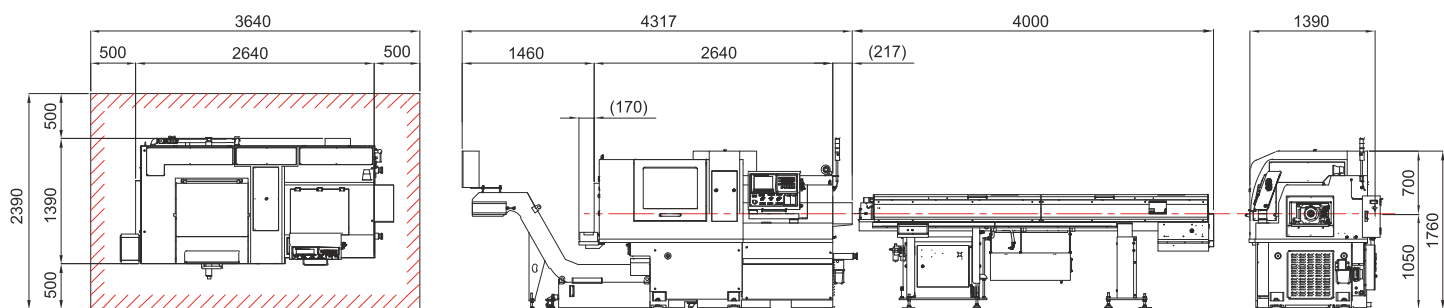
Базовая комплектация

- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка
- Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Вращающаяся направляющая втулка
- Полноценная ось «С» на главном шпинделе
- Полноценная ось «С» на противошпинделе
- Жесткое нарезание резьбы на всех шпинделях
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG)
- Устройство продувки воздухом противошпинделя
- Датчик наличия СОЖ
- Интерфейс: Ethernet, PCMCII, USB
- Конвейер для готовых деталей

Опции

- Поворотная ось (B)
- Ось (Y2)
- Стружечный конвейер
- Устройство определения поломки отрезного резца (программный тип)
- Устройство определения поломки отрезного резца
- Устройство определения поломки метчика
- Обдув детали воздухом от M-кода
- Лоток для длинных деталей
- Трубка для извлечения длинных деталей
- Система автоматической подачи прутков (барфидер)
- Трансформатор
- Суппорт для работы на противошпинделе (4 приводных +4 неприводных позиции)
- Приводной, съемный блок для дисковой фрезы
- Приводной, съемный блок для вихревого нарезания резьбы
- Приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, поворотный (с регулировкой макс. 15°) съемный блок на 1 инструмент
- Приводной, поворотный (с регулировкой 0°~90°), съемный блок на 3 инструмента
- Насос высокого давления (15, 30, 70 или 120 бар)
- Уловитель масляного тумана
- Автоматическая система вентиляции

Планировка станка (схематично)



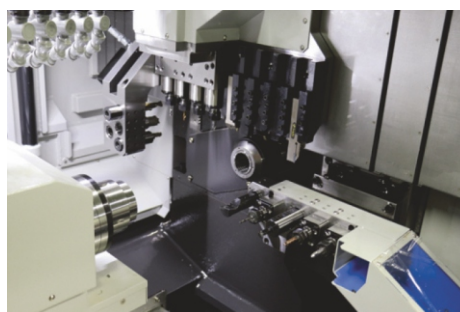
* При использовании барфидера FEDEK 3.2 M

Модель XD 42/45

Автомат продольного точения с ЧПУ (5 осей)



Инструментальная и кинематическая схема станка



Мощный шпиндель



- Усиленные подшипники для надёжности и точности
- Надёжная фиксация прутка благодаря применению гидравлики

Надёжная и жёсткая конструкция

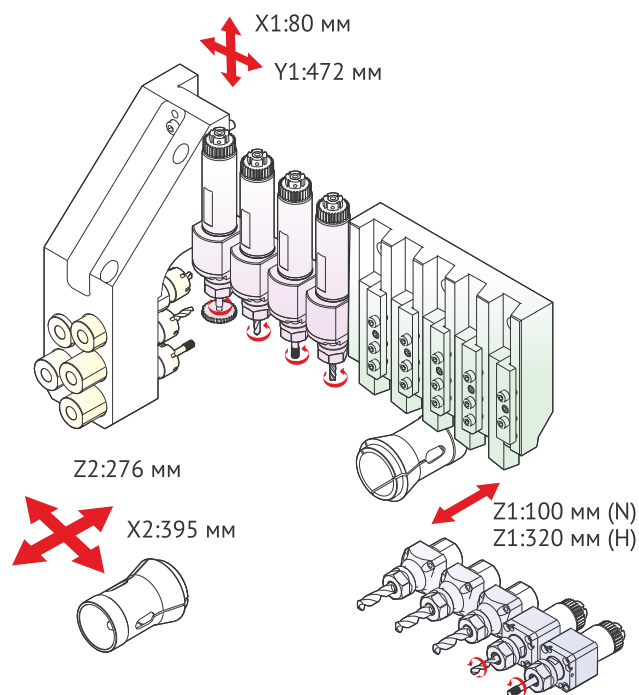


- Удобное расположение инструментов
- Горизонтальный линейный многорезцовый суппорт
- Мощные двигатели для радиальной и осевой обработки
- Высокая жесткость при перемещениях (линейные роликовые направляющие)
- Повышенная долговечность и высокое качество сборки

Перечень инструментов

Наименование	Количество инструментов XD42 / XD45	Примечание XD42 / XD45
Резцы для наружного точения	5	□20
Инструмент в поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	4	
Инструмент в суппорте для торцевого сверления в главном шпинделе	5	ER20
Инструмент в суппорте для работы на противошпинделе	5	3 не приводные + 2 приводные
Инструмент в суппорте для внецентрового сверления	1	опция

* В случае необходимости изготовления станка с другими вариантами инструментальной схемы обратиться к официальному дилеру Hanwha



Технические характеристики

Раздел	Наименование	XD42	XD45
	Тип	H	N
Главный шпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000	4000
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	42	45
Противошпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000	4000
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	42	45
Инструментальный суппорт	Суппорт для наружного точения, позиций	5(□20×20)	
	Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций(приводных)	4(ER20)	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000	
	Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных)	5(ER20)	
	Суппорт для работы на противошпинделе (приводных+неприводных позиций)	2+3 (ER16)	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000	
	Суппорт для внецентрового сверления (приводных)	1 опция	
Возможности станка	Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе, мм	13	10
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе	M10	M8
	Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте, мм	10	10
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	M8	M8
Мощность	Привод главного шпинделя, кВт	5,5/7,5	
	Привод противошпинделя, кВт	2,2/5,5	
	Привод поперечного суппорта, кВт	2,2	
	Привод суппорта для противошпинделя, кВт	1,0	
Дополнительная информация	Тип системы ЧПУ	FANUC 32i-B/Siemens 840D	
	Экран	цветной 10,4"	
	Потребляемая энергия, кВт	25	
	Быстрый ход, м/мин	32(X:24)	
	Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка, кг	4100	
	Бак для СОЖ, л	230	
	Бак для смазки, л	1,8	
Расход воздуха, нл/мин	120-150		

* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несет ответственности за типографические ошибки и опечатки

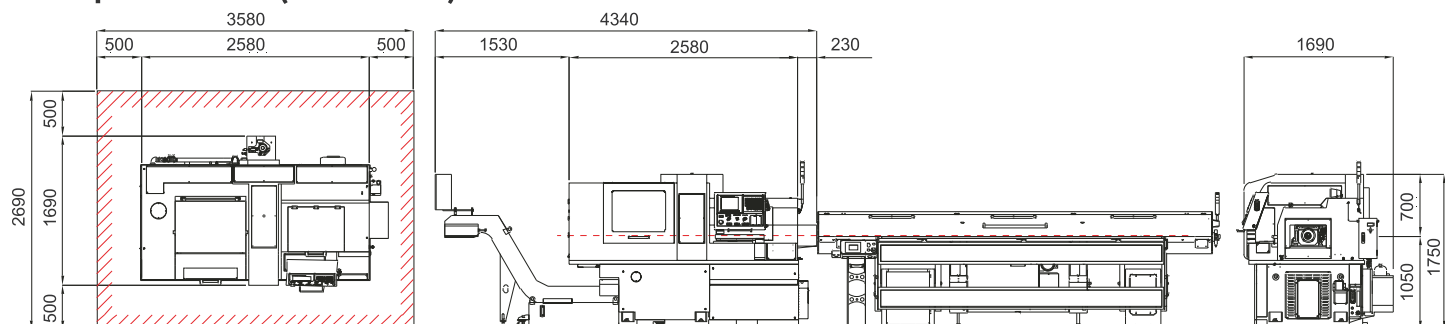
Базовая комплектация

- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка
- Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Вращающаяся направляющая втулка
- Полноценная ось «С» на главном шпинделе
- Полноценная ось «С» на противошпинделе
- Жесткое нарезание резьбы на всех шпинделях (для станков типа H)
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG)
- Устройство продувки воздухом противошпинделя
- Датчик наличия СОЖ
- Интерфейс: Ethernet, PCMCIA, USB
- Устройство определения поломки отрезного резца (программный тип)
- Конвейер для готовых деталей

Опции

- Стружечный конвейер
- Устройство определения поломки метчика
- Лоток для длинных деталей
- Трубка для извлечения длинных деталей
- Система автоматической подачи прутков (барфидер)
- Трансформатор
- Суппорт для работы на противошпинделе (4 приводных позиции)
- Приводной, съемный блок для дисковой фрезы
- Приводной, съемный блок для вихревого нарезания резьбы
- Приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, поворотный (с регулировкой макс. 15°) съемный блок на 1 инструмент
- Приводной, поворотный (с регулировкой 0°~90°), съемный блок на 3 инструмента
- Насос высокого давления (15, 30, 70 или 120 бар)
- Уловитель масляного тумана
- Автоматическая система пожаротушения

Планировка станка (схематично)



* При использовании барфидера IEMCO

Модель XD 20/35/38 II N (Ne)

XD безлюнетный тип

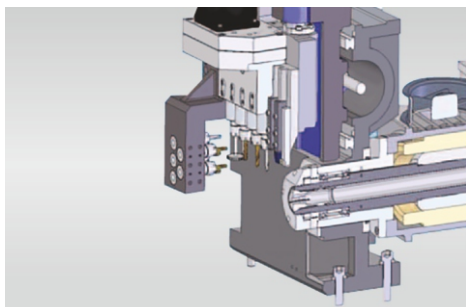


Конструкция станка без направляющей втулки эффективна для минимизации обрезков прутка



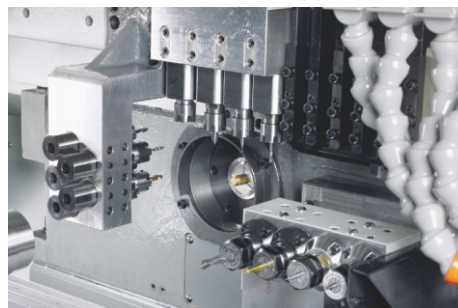
- Снижает длину обрезков прутка до 80мм
- Возможно работать со штучной заготовкой

Эффективен для обработки коротких детал



- Повышает производительность благодаря встроенному мотор-шпинделю
- Высокоскоростная обработка достигается, благодаря роликовым направляющим LM типа
- Обработка непосредственно на главном шпинделе (без втулки) обеспечивает высокую точность

Инструментальная и кинематическая схема станка

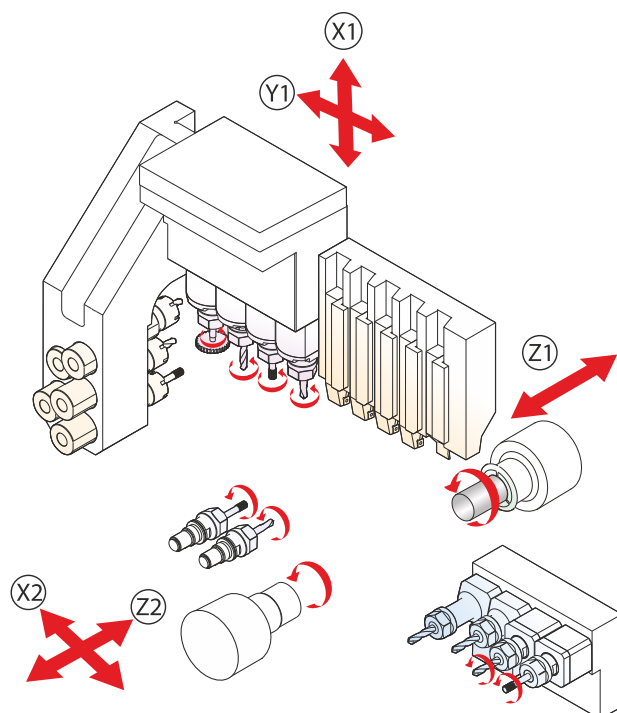


Перечень инструментов

Наименование	Количество инструментов	Примечание
Резцы для наружного точения	5	□16
Инструмент в поперечном сверильно/фрезерном суппорте	4	ER16
Инструмент в суппорте для торцевого сверления в главном шпинделе	5	
Инструмент в суппорте для работы на противошпинделе	4	
Инструмент в суппорте для внецентрового сверления	2	не приводные

	X1	Y1	Z1	Z2	X2
XD 20N/20NE/35NE	62 мм	340 мм	60 мм	210 мм	306 мм
XD 32N/35N/38N	80 мм	410 мм	70 мм	320 мм	395 мм

* В случае необходимости изготовления станка с другими вариантами инструментальной схемы обратитесь к официальному дилеру Hanwha



Технические характеристики

Раздел	Наименование	XD20N	XD20Ne	XD35Ne	XD35N	XD38N
Главный шпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	10000		8000	8000	
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	20		35	35	38
Противо-шпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	8000		8000	7000	
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	20		35	35	38
Инструментальный суппорт	Суппорт для наружного точения, позиций	6(□12×12)		5(□16×16)	5(□16×16)	
	Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций (приводных)	4(ER16)		4(ER16)	4(ER16)	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000		5000	6000	
	Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных)	5(ER16)		4(ER16)	5(ER20)	
	Суппорт для работы на противошпинделе (приводных+ неприводных позиций)	2+2 (ER16)	0+4 (ER16)	0+4 (ER16)	2+2 (ER16)	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000	-	-	5000	
	Суппорт для внецентрового сверления (приводных)	-	-	-	2(ER16)	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	-	-	-	6000	
Возможности станка	Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе, мм	10		10	13	
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе	M8		M8	M12×P1.75	
	Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте, мм	10		10	10	
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	M6		M6	M8	
	Макс. диаметр осевого сверления на противошпинделе, мм	не прив.: 10 прив.: 8	10 -	10 -	не приводной: 10 приводной: 8	
Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на противошпинделе	не прив.: M8 прив.: M6	M8 -	M8 -	не приводной: M8 приводной: M6		
Мощность	Привод главного шпинделя, кВт	2,2/3,7		2,2/5,5	5,5/7,5	
	Привод противошпинделя, кВт	1,5/2,2		1,5/2,2	2,2/5,5	
	Привод поперечного сверлильно/фрезерного суппорта, кВт	1,0	1,0	1,0	1,4	
	Привод суппорта для работы на противошпинделе	1,0	-	-	1,0	
	Привод суппорта для внецентрового сверления	-	-	-	1,0	
	Привод перемещения суппортов по осям, кВт	-	-	-	1,0	
Дополнительная информация	Тип системы ЧПУ	HANWHA FANUC i				
	Экран	цветной 10,4"				
	Потребляемая энергия, кВа	15		20	25	
	Быстрый ход, м/мин	24(X:15)				
	Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка, кг	2650		2750	4050	
	Бак для СОЖ, л	170		170	190	
	Бак для смазки, л	1,8		1,8	1,8	
	Расход воздуха, нл/мин	120-150		120-150	60-75	

* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несёт ответственности за типографические ошибки и опечатки.

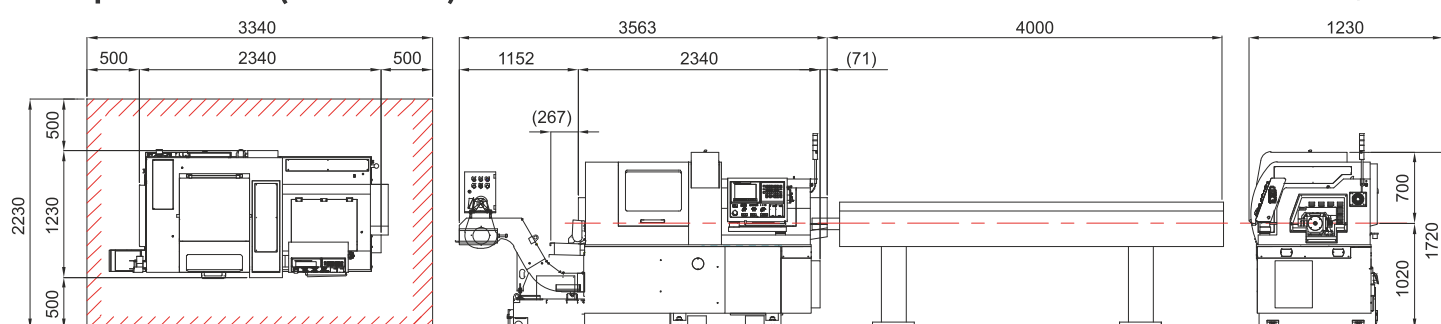
Базовая комплектация

- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка
- Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Полноценная ось «С» на главном шпинделе
- Полноценная ось «С» на противошпинделе
- Жесткое нарезание резьбы на всех шпинделях
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG)
- Устройство продувки воздухом противошпинделя
- Датчик наличия СОЖ
- Интерфейс: Ethernet, PCMCIA, USB
- Конвейер для готовых деталей (XD32N, XD35N, XD38N)

Опции

- Конвейер для готовых деталей
- Стружечный конвейер
- Устройство определения поломки отрезного резца (программный тип)
- Устройство определения поломки метчика
- Обдув детали воздухом от М-кода
- Система автоматической подачи прутков (барфидер)
- Трансформатор
- Суппорт для работы на противошпинделе (4 приводных позиции)
- Приводной, съемный блок для дисковой фрезы
- Приводной, съемный блок для вихревого нарезания резьбы
- Приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, поворотный (с регулировкой макс.15°) съемный блок на 1 инструмент
- Приводной, поворотный (с регулировкой 0°~90°), съемный блок на 3 инструмента
- Насос высокого давления (15, 30, 7, 120 бар)
- Уловитель масляного тумана

Планировка станка (схематично)



* При использовании барфидера FEDEK 3.2 M

Модель XD20/26V

Автомат продольного точения с ЧПУ (6 осей)



Превосходная надёжность



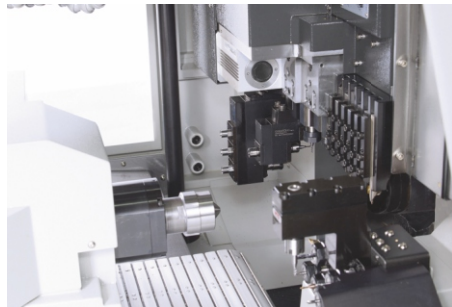
- Увеличенная производительность, благодаря высокой скорости перемещений (скорость быстрых перемещений: 40 м/мин)
- Современная система ЧПУ

Применение разнообразного специального инструмента



- Возможность использования разнообразных инструментов для комплексной обработки деталей
- Фиксированные позиции под длинные сверла дают возможность выполнять глубокое сверление с подачей СОЖ через инструмент (макс. 110 мм)

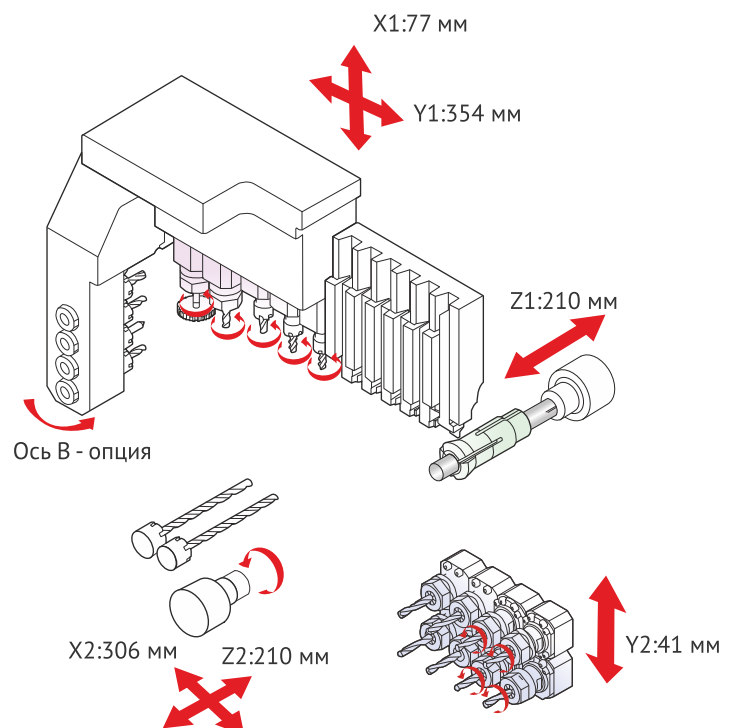
Инструментальная и кинематическая схема станка



Перечень инструментов

Наименование	Количество инструментов	Примечание
Резцы для наружного точения	6	□12
Инструмент в поперечном сверильно/фрезерном суппорте	5	ER16:2/ER11:3
Инструмент в суппорте для торцевого сверления в главном шпинделе	4	
Инструмент в суппорте для работы на протившпинделе	4	Н тип
Инструмент в суппорте для глубокого сверления	2	не приводные

* В случае необходимости изготовления станка с другими вариантами инструментальной схемы обратиться к официальному дилеру Hanwha



Технические характеристики

Раздел	Наименование	XD20V	XD26V
Главный шпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	10000	
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	20	26
Противошпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	8000	
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	20	26
Инструментальный суппорт	Суппорт для наружного точения, позиций	6(□12×12)	
	Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций(приводных)	5(ER16:2, ER11:3)	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000	
	Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных)	4(ER16)	
	Суппорт для работы на противошпинделе (+ неприводных позиций)	4(приводных)(ER16)	
	Макс. скорость вращения, 1/мин	8000	
Возможности станка	Суппорт для глубокого сверления (неприводных)	2(ER16)	
	Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе, мм	10	
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе	M8	
	Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте, мм	10	
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	M6	
	Макс. диаметр осевого сверления на противошпинделе, мм	не приводной: 10	приводной: 8
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на противошпинделе	не приводной: M8	приводной: M6
Мощность	Привод главного шпинделя, кВт	2,2/3,7	
	Привод противошпинделя, кВт	1,5/2,2	
	Привод поперечных сверлильно/фрезерных суппортов, кВт	1,0	
	Привод суппорта для работы на противошпинделе	1,0	
Дополнительная информация	Тип системы ЧПУ	FANUC 32i-B/Siemens 840D	
	Экран	цветной 10,4"	
	Потребляемая энергия, кВа	15	
	Быстрый ход, м/мин	40	
	Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка, кг	2500	
	Бак для СОЖ, л	190	
	Бак для смазки, л	1,8	
Расход воздуха, нл/мин	120–150		

* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несёт ответственности за типографические ошибки и опечатки

Базовая комплектация

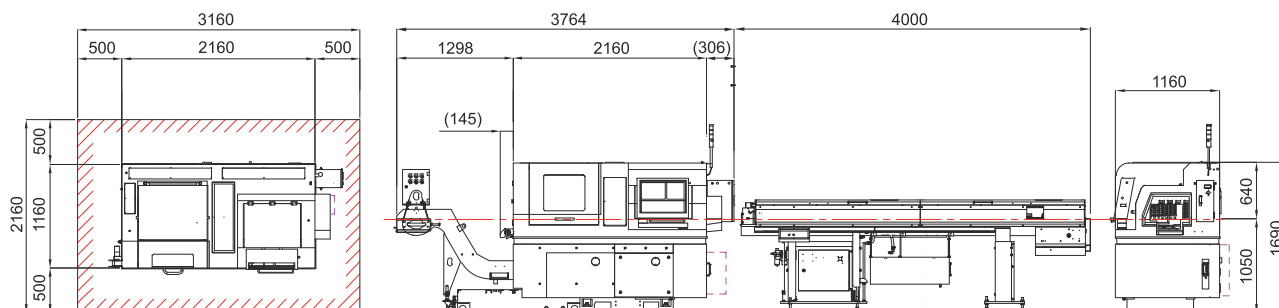
- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка
- Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Вращающаяся направляющая втулка
- Полноценная ось «С» на главном шпинделе
- Полноценная ось «С» на противошпинделе
- Жесткое нарезание резьбы на всех шпинделях
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачи (MPG)
- Устройство продувки воздухом противошпинделя
- Датчик наличия СОЖ
- Интерфейс: Ethernet, PCMCIA, USB

Опции

- Поворотная ось (B)
- Конвейер для готовых деталей
- Стружечный конвейер
- Устройство определения поломки отрезного резца (программный тип)
- Устройство определения поломки отрезного резца
- Устройство определения поломки метчика
- Обдув детали воздухом от M-кода
- Лоток для длинных деталей
- Трубка для извлечения длинных деталей
- Система автоматической подачи прутков (барфидер)
- Трансформатор
- Суппорт для работы на противошпинделе (4 приводных позиции)
- Приводной, съемный блок для дисковой фрезы
- Приводной, съемный блок для вихревого нарезания резьбы
- Приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, поворотный (с регулировкой макс. 15°) съемный блок на 1 инструмент
- Приводной, поворотный (с регулировкой 0°~90°), съемный блок на 3 инструмента
- Насос высокого давления (15, 30, 70 или 120 бар)
- Уловитель масляного тумана
- Автоматическая система пожаротушения

Планировка станка (схематично)

Ед. измерения: мм



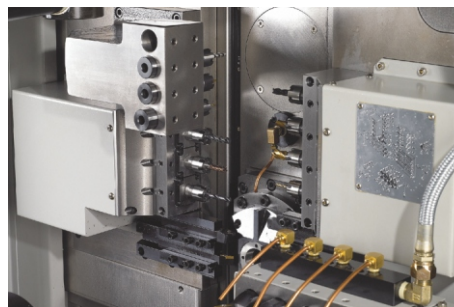
* При использовании барфидера FEDEK 3.2 M

Модель XDI20

Автомат продольного точения с ЧПУ (9 осей)



Инструментальная и кинематическая схема станка

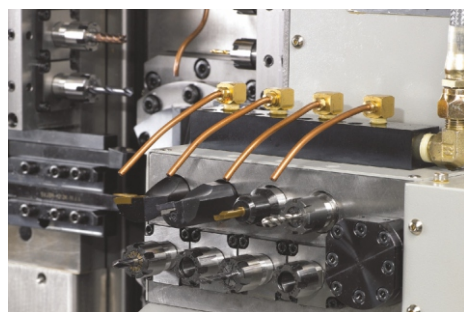


Перечень инструментов

Наименование	Количество инструментов	Примечание
Резцы для наружного точения	T1:4/T2:2	□12
Инструмент в поперечном сверильно/фрезерном суппорте	T1:4/T2:3	ER16
Инструмент в суппорте для торцевого сверления в главном шпинделе	T2:4	
Инструмент в суппорте для работы на противошпинделе	4	Н тип

* В случае необходимости изготовления станка с другими вариантами инструментальной схемы обратитесь к официальному дилеру Hanwha

Современная конструкция инструментальных суппортов

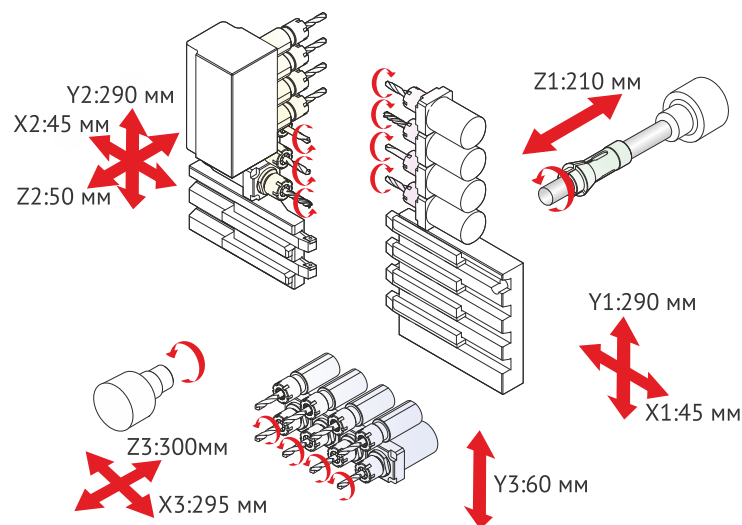


- Широкие возможности многоинструментальной обработки
- Одновременные операции сверления и фрезерования

Высокая точность



- Идеальное оборудование для точных изделий
- Встроенный мотор на главном и противошпинделе повышает производительность и точность обработки



Технические характеристики

Раздел	Наименование	XDI20
Главный шпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	8000
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	20
Противошпиндель	Макс. скорость вращения, 1/мин	8000
	Макс. обрабатываемый Ø, мм	20
Инструментальный суппорт	Суппорт для наружного точения, позиций	T1:6, T2:2(□12×12)
	Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций(приводных)	T1:4, T2:3 (ER16)
	Макс. скорость вращения, 1/мин	6000
	Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных)	T2:4 (ER16)
	Суппорт для работы на противошпинделе (приводных+ неприводных позиций)	T3:4(не приводных)(ER16)
	Макс. скорость вращения, 1/мин	T3:4(приводных)(ER16)
Возможности станка	Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе, мм	10
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе	M8
	Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте, мм	8
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно /фрезерном суппорте	M6
	Макс. диаметр осевого сверления на противошпинделе, мм	не приводной: 10 приводной: 8
	Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на противошпинделе	не приводной: M8 приводной: M6
Мощность	Привод главного шпинделя, кВт	2,2/3,7
	Привод противошпинделя, кВт	2,2/3,7
	Привод поперечных сверлильно /фрезерных суппортов, кВт	1,0
	Привод суппорта для работы на противошпинделе	1,0
Дополнительная информация	Тип системы ЧПУ	FANUC 31i-A
	Экран	цветной 10,4"
	Потребляемая энергия, кВа	20
	Быстрый ход, м/мин	24
	Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка, кг	4000
	Бак для СОЖ, л	190
	Бак для смазки, л	1,8
	Расход воздуха, нл/мин	120-150

* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несёт ответственности за типографические ошибки и опечатки

Базовая комплектация

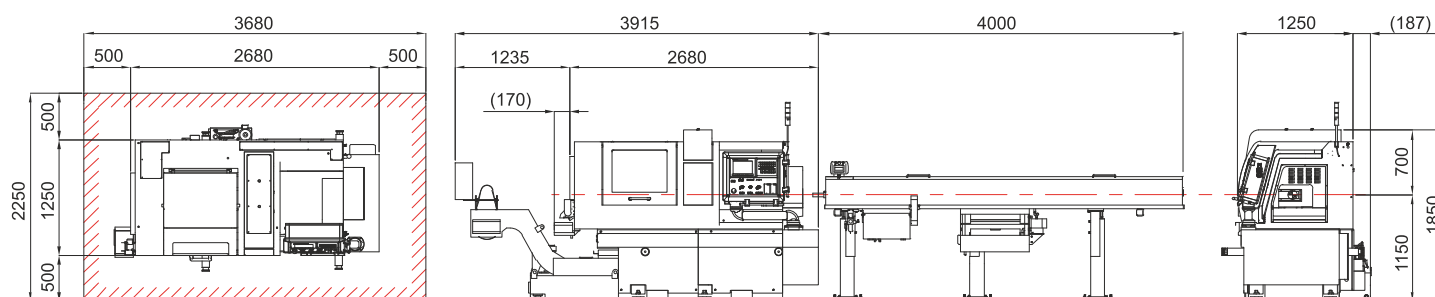
- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка
- Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Вращающаяся направляющая втулка
- Полноценная ось «С» на главном шпинделе
- Полноценная ось «С» на противошпинделе
- Жесткое нарезание резьбы на всех шпинделях
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG)
- Устройство продувки воздухом противошпинделя
- Датчик наличия СОЖ
- Интерфейс: Ethernet, PCMCi, USB)

Опции

- Конвейер для готовых деталей
- Стружечный конвейер
- Устройство определения поломки отрезного резца (программный тип)
- Устройство определения поломки отрезного резца
- Устройство определения поломки метчика
- Обдув детали воздухом от M-кода
- Лоток для длинных деталей
- Трубка для извлечения длинных деталей
- Система автоматической подачи прутков (барфидер)
- Трансформатор
- Приводной, съемный блок для дисковой фрезы
- Приводной, съемный блок для вихревого нарезания резьбы
- Приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, съемный блок на 3 инструмента
- Двухсторонний приводной, поворотный (с регулировкой макс. 15°) съемный блок на 1 инструмент
- Приводной, поворотный (с регулировкой 0°~90°), съемный блок на 3 инструмента
- Насос высокого давления (15, 30, 70 или 120 бар)
- Уловитель масляного тумана
- Автоматическая система пожаротушения

Планировка станка (схематично)

Ед. измерения: мм



* При использовании барфидера FEDEK 3.2 M