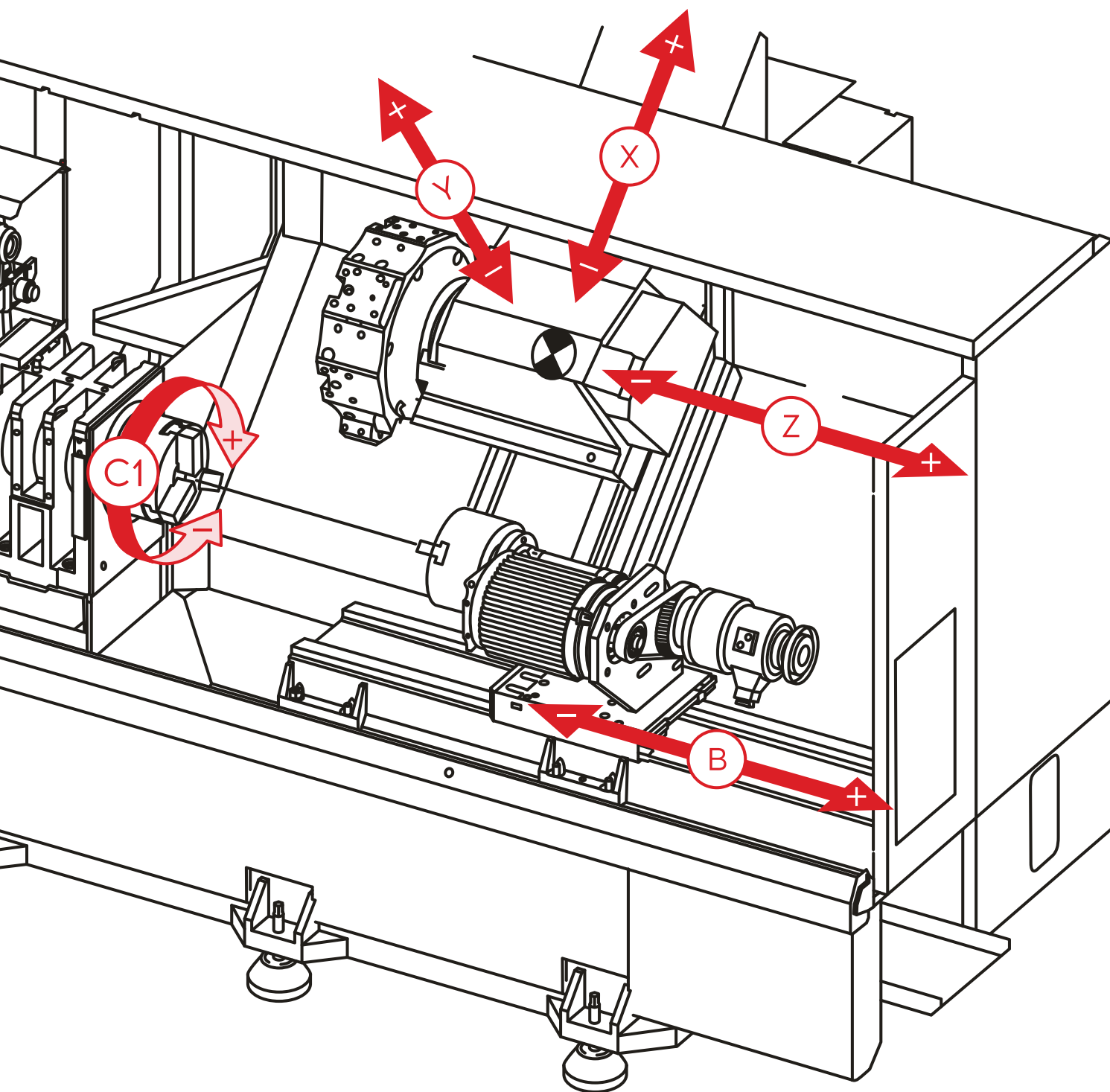


# КАТАЛОГ ТОКАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



**PRIMETURN**





PRIME TURN PRECISION MACHINERY CO., LTD. — высокотехнологичное предприятие, базирующееся в провинции Чжэцзян, Китай. Компания имеет обширный опыт производства токарных станков с ЧПУ и наклонной станиной (включая станки с контршпинделем), вертикальных обрабатывающих центров, токарных станков с ЧПУ и прямой станиной. Мы поставляем высокоточные станки с ЧПУ и производственные решения, а также предоставляем специализированные услуги пользователям во всем мире.



ЦЕХ

Компания PRIME TURN PRECISION MACHINERY CO., LTD. была основана в 1997 году. Независимый исследовательский отдел компании обладает возможностью производства разнообразных ключевых компонентов, например синхронного высокоточного шпиндельного узла с бабкой, револьверной головки с сервоприводом, приводной револьверной головки, гидравлической задней бабки, задней бабки с программируемым сервоприводом, транспортера для удаления стружки и т. д.



# КОНТРОЛЬ

Строгий научный контроль  
в соответствии с высокими  
стандартами

В компании PrimeTurn внедрена международная система управления качеством 9001 и система организации рабочих мест 5S. Мы строго соблюдаем требования на всех этапах работы от производства и пусконаладки до исправления ошибок. Мы выполняем все процедуры в строгом соответствии с установленными требованиями.



## ЦЕХ С ПОСТОЯННОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ

- СОРТИРОВКА ·
- СОБЛЮДЕНИЕ ПОРЯДКА ·
- СОДЕРЖАНИЕ В ЧИСТОТЕ ·
- СТАНДАРТИЗАЦИЯ ·
- СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ·



## Стр. 1-42: ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ И НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ



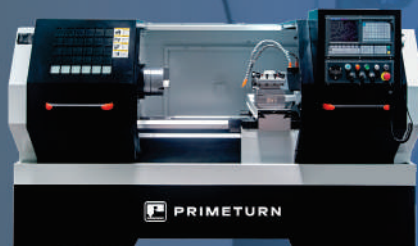
- ▶ L200MY/L200MSY ▶ L100MY/L100MSY
- ▶ L350/L350M/L350MS/L350-L/L350M-L
- ▶ LDS200/LDS200L/LDS200M
- ▶ LDS100/LDS100M/LDS100P
- ▶ L55/L55L/L55M ▶ L400K/L400K-M/L400K-L
- ▶ L500K/L500K MY/L500K-M/L500KMS
- ▶ L680K-B/L680K/L680K-M
- ▶ L700 ▶ L600 ▶ GL-450 ▶ L46K MY/L46K
- ▶ L320K TT/L320K TT-M/L320K

## Стр. 43-54: ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ



- ▶ VTL30
- ▶ VTL10
- ▶ VTL8
- ▶ VTL6M
- ▶ VTL6
- ▶ VTL5

## Стр. 55-74: ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ И ПРЯМОЙ СТАНИНОЙ



- ▶ LK1000 ▶ LK800/LK800L
- ▶ L6085/L6085-B ▶ L5075/L5075-B
- ▶ L6065 ▶ L5037
- ▶ LC5055/LC5055-B
- ▶ LK6150/LK6150-B/LK6150-L
- ▶ L6150Q/L6150Q-L/L6150QB-L
- ▶ LK6140 ▶ LJK6130L

**L200MY/L200MSY**


Максимальный диаметр обработки  
350 мм

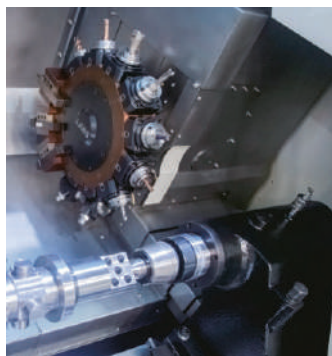
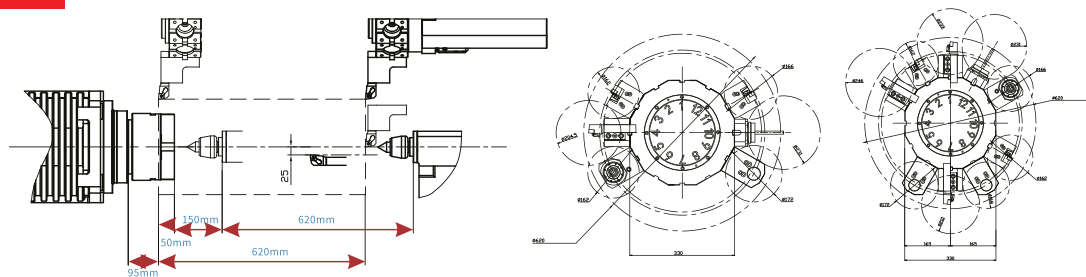


Максимальная длина обработки  
560 мм



Размер патрона  
8 дюймов

Станина под углом 35°, ось Y высокой жесткости с интегрированной 12-позиционной приводной револьверной головкой BMT55, с мотором-шпинделем (максимальная частота вращения шпинделя 4000 об/мин), гидравлическим сквозным патроном и программируемой задней бабкой с сервоприводом, что значительно сокращает время обработки


**Интерферограмма  
инструмента**

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. A2-6
3. Мотор-шпиндель
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
5. Интегрированная 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT55)
6. Программируемая задняя бабка с сервоприводом
7. Направляющие качения

**Дополнительное оборудование**

1. Базовая система управления SIEMENS 828D
2. Система управления SYNTECH 22TB
3. Система управления GSK 988TA
4. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
5. Барфидер
6. Маслоотделитель
7. Транспортер для удаления стружки



Конфигурация		L200MY	L200MSY	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	560	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300	
	Максимальная длина обработки	мм	560	
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	52	Осн. шпиндель 50, контршпиндель 45
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	350	300
Мотор-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	A2-6, контршпиндель A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62	62, контршпиндель 55
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–4000	50–4000, контршпиндель 50–5000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато	Бесступенчато
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	180	Номинал 155, контршпиндель номинал 37
	Мощность основного двигателя	кВт	22	18,7, контршпиндель 10,8
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	8"	8", контршпиндель патрон 6"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	30	30
	Скорость быстрой подачи по оси Y	м/мин	10	10
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30	30
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин	25	—
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	16,7	11
	Крутящий момент серводвигателя по оси Y	Н·м	16,7	10,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	16,7	11
	Крутящий момент серводвигателя контршпинделя	Н·м	—	8,9
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	8,9	—
	Перемещение по оси X	мм	180	180
	Перемещение по оси Y	мм	+60 -40	±50
	Перемещение по оси Z	мм	570	560
	Перемещение контршпинделя	мм	—	500
	Перемещение по оси Z1	мм	620	—
	Тип направляющих		Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT55	
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40/ER32	
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом	—
	Размер конуса задней бабки		MТ5	—
	Перемещение задней бабки	мм	620	—
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	43	47
	Общий номинальный ток	А	95	105
Размеры	Масса станка	кг	4500	4950
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	2790X1900X1940	2790X1900X1940

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления



Конфигурация			L200MY (A2-8)	L200MY (A2-8) с максимальной длиной обработки 800 мм
Производи- тельность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	560	560
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300	300
	Максимальная длина обработки	мм	500	800
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74	74
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	300	300
Мотор- шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–4000	50–4000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато	Бесступенчато
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 220 / макс. 606	Номинал 220 / макс. 606
	Мощность основного двигателя	кВт	26,5	26,5
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	30	30
	Скорость быстрой подачи по оси Y	м/мин	10	10
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30	30
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин	20	20
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	15	11
	Крутящий момент серводвигателя по оси Y	Н·м	15	10,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	15	11
	Крутящий момент серводвигателя контршпинделя	Н·м	—	—
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	7,5	7
	Перемещение по оси X	мм	180	180
	Перемещение по оси Y	мм	±50	±50
	Перемещение по оси Z	мм	560	800
	Перемещение контршпинделя	мм	—	—
	Перемещение по оси Z1	мм	620	860
Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT55	12-позиционная, приводная, BMT55
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40/ER32	25X25/Ø40/ER32
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом	Программируемая с сервоприводом
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5
	Перемещение задней бабки	мм	620	620
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	43	43
	Общий номинальный ток	А	95	95
Размеры	Масса станка	кг	4850	5000
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	2790X1900X1940	2990X1900X1940

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления





Конфигурация		L200MSY (A2-8)
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 560
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм 300
	Максимальная длина обработки	мм 500
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм Осн. шпиндель 74, контршпиндель 45
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм 300
Мотор-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001 A2-8, контршпиндель A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм 86, контршпиндель 55
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин 50-4000, контршпиндель 50-5000
	Изменение частот вращения	Бесступенчато
	Крутящий момент шпинделя	Н·м Номинал 105, контршпиндель номинал 42
	Мощность основного двигателя	кВт 26,5, с контршпиндель 11
	Тип патрона	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы 10", контршпиндель патрон 8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 30
	Скорость быстрой подачи по оси Y	м/мин 10
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 30
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин —
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 11
	Крутящий момент серводвигателя по оси Y	Н·м 10,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 11
	Крутящий момент серводвигателя контршпинделя	Н·м 8,9
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м —
	Перемещение по оси X	мм 180
	Перемещение по оси Y	мм ±50
	Перемещение по оси Z	мм 560
	Перемещение контршпинделя	мм 500
	Перемещение по оси Z1	мм —
Тип направляющих	Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки	12-позиционная, приводная, BMT55
	Размер инструмента	мм 25X25/Ø40/ER32
Задняя бабка	Тип задней бабки	—
	Размер конуса задней бабки	—
	Перемещение задней бабки	мм —
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А 54
	Общий номинальный ток	А 113
Размеры	Масса станка	кг 5000
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм) 2790X1900X1940

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**L100MY/L100MSY**


Максимальный диаметр обработки  
250 мм

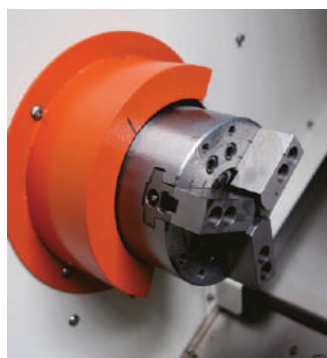


Максимальная длина обработки  
350 мм

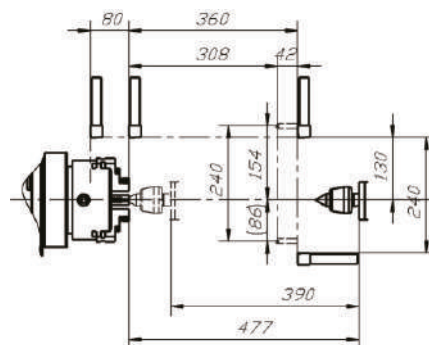
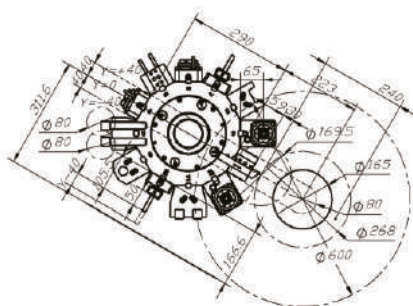


Размер патрона  
6 дюймов

Малая занимаемая площадь, станина под углом 30°, ось Y высокой жесткости с интегрированной 12-позиционной приводной револьверной головкой BMT45, с мотором-шпинделем (максимальная частота вращения шпинделя 5000 об/мин), гидравлическим сквозным патроном и программируемой задней бабкой с сервоприводом, что значительно сокращает время обработки заготовок коротких валов и пластин



5

**Интерферограмма  
инструмента**

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-5
3. Мотор-шпиндель
4. Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов
5. Интегрированная 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT45)
6. Программируемая задняя бабка с сервоприводом
7. Направляющие качения

**Дополнительное оборудование**

1. Базовая система управления SIEMENS 828D
2. Система управления GSK 988TA
3. Система управления SYNTECH 22TB
4. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
5. Барфидер
6. Маслоотделитель
7. Транспортер для удаления стружки



Конфигурация			L100MY	L100MSY
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	260	260
	Максимальная длина обработки	мм	350	350
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	45	45
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	250	260
Мотор-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5	A2-5, контршпиндель A2-4
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	56	56, контршпиндель 36
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–5000	50–5000, контршпиндель 50–6000
	Мощность основного двигателя	кВт	12,3	12,3, контршпиндель 9,5
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	110	110, контршпиндель 24,3
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	6"	6", контршпиндель патрон 5"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	25
	Скорость быстрой подачи по оси Y	м/мин	10	10
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	8,9	8,9
	Крутящий момент серводвигателя по оси Y	Н·м	8,9	8,9
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	8,9	8,9
	Крутящий момент серводвигателя контршпинделя	Н·м	—	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	4,7	—
	Перемещение по оси X	мм	125	130
	Перемещение по оси Y	мм	±40	±40
	Перемещение по оси Z	мм	360	360
	Перемещение контршпинделя	мм	—	400
	Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, BMT45, с гидравлическим сервоприводом	12-позиционная, BMT45, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	20X20/Ø32/ER25	20X20/Ø32/ER25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом	—
	Перемещение задней бабки	мм	390	—
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	65	—
	Размер конуса задней бабки		MТ4	—
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	22	33
	Общий номинальный ток	А	48	65
Размеры	Масса станка	кг	3000	3100
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2190X1780X1800	2190X1780X1800

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

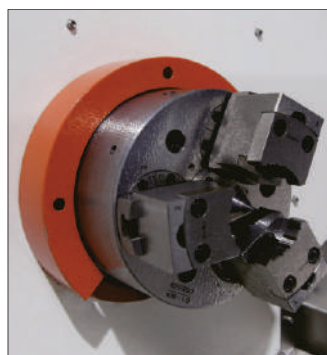
**L350**

 Максимальный диаметр обработки  
400 мм

 Максимальная длина обработки  
1500 мм

 Размер патрона  
10 дюймов

Станина под углом 35°, высокая жесткость, интегрированная 12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, мотор-шпиндель, гидравлический сквозной патрон, программируемая задняя бабка с сервоприводом; прекрасно подходит для резания на тяжелых режимах и обработки длинных валов



7

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. A2-8
3. Гидравлический сквозной патрон 10 дюймов
4. Интегрированная 12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
5. Программируемая задняя бабка с сервоприводом
6. Гидравлический неподвижный люнет
7. Направляющие качения

**Дополнительное оборудование**

1. Базовая система управления SIEMENS 828D
2. Система управления GSK 988TA
3. Интегрированная 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)
4. Гидравлический неподвижный люнет
5. Контршпиндель
6. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
7. Барфидер
8. Маслоотделитель
9. Транспортёр для удаления стружки





Конфигурация			L350M
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	720
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	400
	Максимальная длина обработки	мм	1500
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	30–3000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 220
	Мощность основного двигателя	кВт	26,5
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	18
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	22
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	—
	Перемещение по оси X	мм	320
	Перемещение по оси Z	мм	1500
	Перемещение по оси Z1	мм	1500
	Перемещение контршпинделя	мм	—
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT65
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32/ER40
	Крутящий момент серводвигателя револьверной головки	Н·м	9,5
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом
	Размер конуса задней бабки		MT5
	Перемещение задней бабки	мм	1500
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	48
	Общий номинальный ток	А	100
Размеры	Масса станка	кг	8620
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	4000X2100X2300

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления



Конфигурация			L350MS
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	720
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	400
	Максимальная длина обработки	мм	1500
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8, контршпиндель A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86, контршпиндель 62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–3000, контршпиндель 50–4000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 220, контршпиндель номинал 105
	Мощность основного двигателя	кВт	26,5, контршпиндель 22
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10", контршпиндель патрон 8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	15
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	15
	Перемещение по оси X	мм	320
	Перемещение по оси Z	мм	1500
	Перемещение по оси Z1	мм	—
	Перемещение контршпинделя	мм	1500
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT65
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32/ER40
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	70
	Общий номинальный ток	А	143
Размеры	Масса станка	кг	8720
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	4000X2100X2300

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления



Конфигурация			L350-L с максимальной длиной обработки 2000 мм	L350M-L с максимальной длиной обработки 2000 мм
Производи- тельность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	720	720
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	400	400
	Максимальная длина обработки	мм	2000	2000
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400	400
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	100	100
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	30–2000	30–2000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато	Бесступенчато
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 220	Номинал 220
	Мощность основного двигателя	кВт	26,5	26,5
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"	15"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20	20
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	15	15
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин	15	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22	22
	Перемещение по оси X	мм	320	320
	Перемещение по оси Z	мм	2000	2000
	Перемещение по оси Z1	мм	2000	2000
Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые	
Револьвер- ная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом	12-позиционная, ВМТ65, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40	25X25/Ø32/ER40
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом	Программируемая с сервоприводом
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5
	Перемещение задней бабки	мм	2000	2000
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	48	48
	Общий номинальный ток	А	100	100
Размеры	Масса станка	кг	9200	9220
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	4750X2100X2300	4750X2100X2300

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления





Конфигурация			L350-L с максимальной длиной обработки 2500 мм	L350M-L с максимальной длиной обработки 2500 мм
Производи- тельность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	720	720
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	400	400
	Максимальная длина обработки	мм	2500	2500
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400	400
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	100	100
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-11	A2-11
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	112	112
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	30-2000	30-2000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато	Бесступенчато
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 570	Номинал 570
	Мощность основного двигателя	кВт	41,8	41,8
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	12"	12"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20	20
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	15	15
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин	15	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22	22
	Перемещение по оси X	мм	320	320
	Перемещение по оси Z	мм	2500	2500
	Перемещение по оси Z1	мм	2500	2500
	Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые
Револьвер- ная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом	12-позиционная, ВМТ65, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40	25X25/Ø32/ER40
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом	Программируемая с сервоприводом
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5
	Перемещение задней бабки	мм	2500	2500
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	63	63
	Общий номинальный ток	А	137	137
Размеры	Масса станка	кг	10000	10000
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	5200X2100X2300	5200X2100X2300

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**LDS200/LDS200L/LDS200M**


Максимальный диаметр обработки  
300 мм

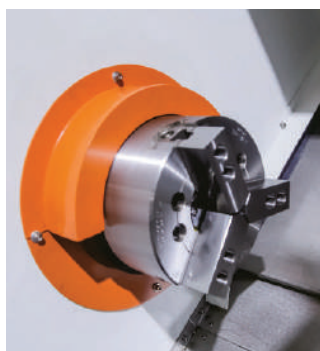
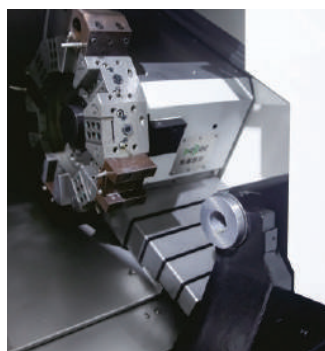


Максимальная длина обработки  
370 мм



Размер патрона  
8 дюймов

Станина под углом 30°, высокая жесткость, интегрированная 12-позиционная приводная револьверная головка, мотор-шпиндель (максимальная частота вращения шпинделя 4500 об/мин), гидравлический сквозной патрон и программируемая задняя бабка с сервоприводом; подходит для обработки заготовок валов и пластин.



13

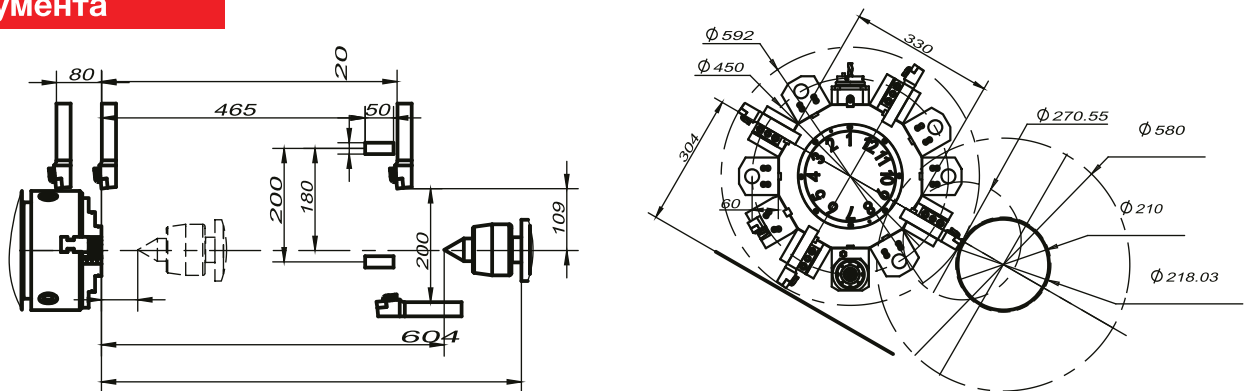
Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Система управления FANUC 0i-TF Plus</li> <li>2. A2-6</li> <li>3. Мотор-шпиндель</li> <li>4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов</li> <li>5. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT55)</li> <li>6. Программируемая задняя бабка с сервоприводом</li> <li>7. Направляющие качения</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Базовая система управления SIEMENS 828D</li> <li>2. Система управления GSK 988TA</li> <li>3. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW</li> <li>4. Интегрированная 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT55)</li> <li>5. Барфидер</li> <li>6. Маслоотделитель</li> <li>7. Транспортёр для удаления стружки</li> </ol>



Конфигурация		LDS200	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	580
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300
	Максимальная длина обработки	мм	370
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	300
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50
Мотор-шпиндель/Сервошпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–4500
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	109
	Мощность основного двигателя	кВт	18,5
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	30
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	6
	Перемещение по оси X	мм	190
	Перемещение по оси Z	мм	400
	Перемещение по оси Z1	мм	320
Тип направляющих		Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер резцов / расточной оправки	мм	25X25/Ø32 (дополнительно Ø40)
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	мм	74
	Размер конуса задней бабки		MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	21
	Общий номинальный ток	А	45
Размеры	Масса станка	кг	3700
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	2310X1820X1920

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**

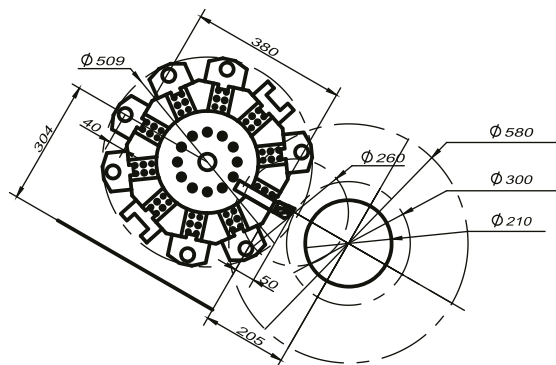
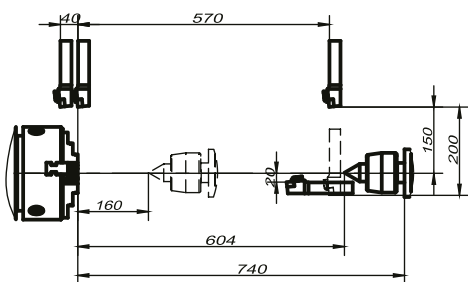




Конфигурация			LDS200L
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	580
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300
	Максимальная длина обработки	мм	370
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	300
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50
Мотор-шпиндель/ Серво-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-4500
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	109
	Мощность основного двигателя	кВт	18,5
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	30
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	6
	Перемещение по оси X	мм	190
	Перемещение по оси Z	мм	600
	Перемещение по оси Z1	мм	520
Тип направляющих		Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер резцов / расточной оправки	мм	25X25/Ø32 (дополнительно Ø40)
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	мм	74
	Размер конуса задней бабки		MТ5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	21
	Общий номинальный ток	А	45
Размеры	Масса станка	кг	4000
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	2510X1820X1920

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

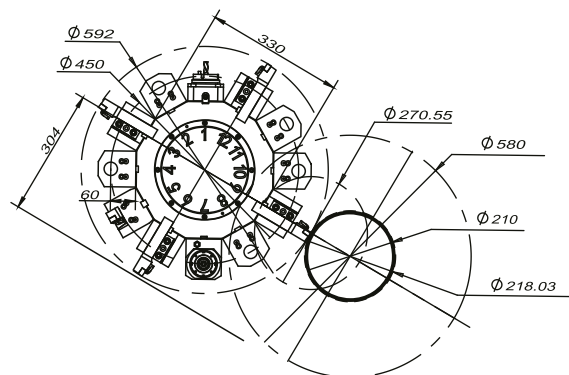
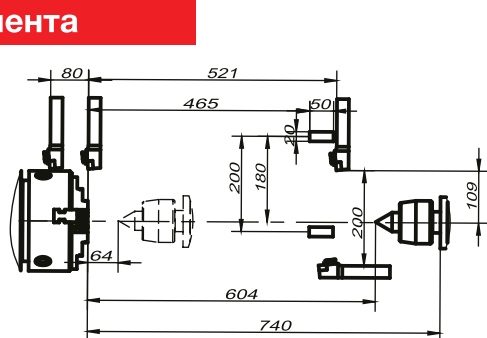
### Интерферограмма инструмента



Конфигурация		LDS200M		
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	580	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	220	
	Максимальная длина обработки	мм	320	520
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	200	
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50	
Мотор-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62	
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–4500	
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	109	
	Мощность основного двигателя	кВт	18,5	
	Тип патрона		Гидравлический	
	Размер патрона	дюймы	8"	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	30	
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30	
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	15	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	15	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	6	
	Перемещение по оси X	мм	190	190
	Перемещение по оси Z	мм	350	550
	Перемещение по оси Z1	мм	320	520
Тип направляющих		Качения, роликовые		
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT55	
	Размер резцов / расточной оправки	мм	25X25/Ø40/ER32	
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом	
	Диаметр пиноли задней бабки	мм	74	
	Размер конуса задней бабки		MT5	
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	21	
	Общий номинальный ток	А	45	
Размеры	Масса станка	кг	3700	4000
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	2310X1820X1920	2510X1820X1920

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма  
инструмента**



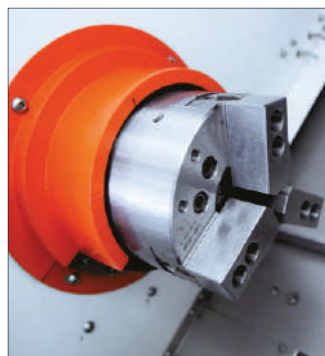
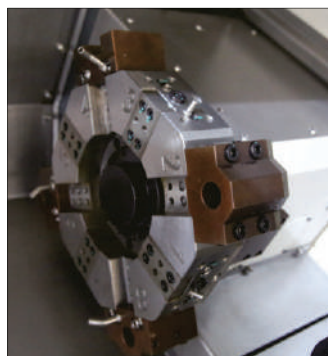
**LDS100**

 Максимальный диаметр обработки  
310 мм

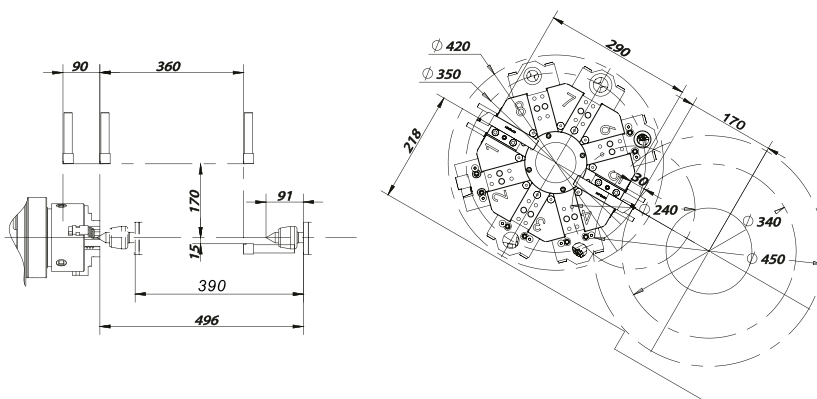
 Максимальная длина обработки  
360 мм

 Размер патрона  
6 дюймов

Станина под углом 30°, небольшая занимаемая площадь, высокая жесткость, интегрированная 8-позиционная револьверная головка, мотор-шпиндель (максимальная частота вращения шпинделя 5000 об/мин), гидравлический сквозной патрон и программируемая задняя бабка с сервоприводом; подходит для обработки заготовок коротких валов и пластин.



17

**Интерферограмма  
инструмента**

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-5
3. Мотор-шпиндель
4. Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов
5. Интегрированная 8-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Программируемая задняя бабка с сервоприводом
7. Направляющие качения

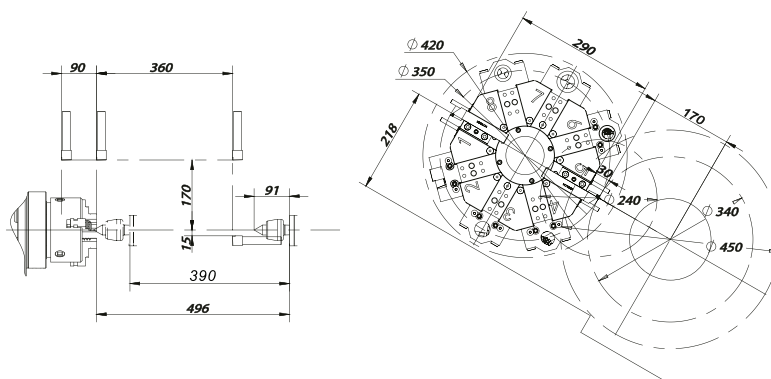
**Дополнительное оборудование**

1. Базовая система управления SIEMENS 828D
2. Система управления GSK 988TA
3. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
4. Барфидер
5. Маслоотделитель
6. Транспортер для удаления стружки

Конфигурация			LDS100
Производи- тельность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	450
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	230
	Максимальная длина обработки	мм	360
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	310
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	45
Мотор- шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	56
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–5000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 39
	Мощность основного двигателя	кВт	12,3
	Тип патрона		Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы	6"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	4
	Перемещение по оси X	мм	155
	Перемещение по оси Z	мм	362
Револьвер- ная головка	Тип револьверной головки		8-позиционная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	20X20/Ø25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом
	Перемещение задней бабки	мм	360
	Размер конуса задней бабки		MТ4
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	20
	Общий номинальный ток	А	52
Размеры	Масса станка	кг	2400
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1940X1370X1710

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма  
инструмента**

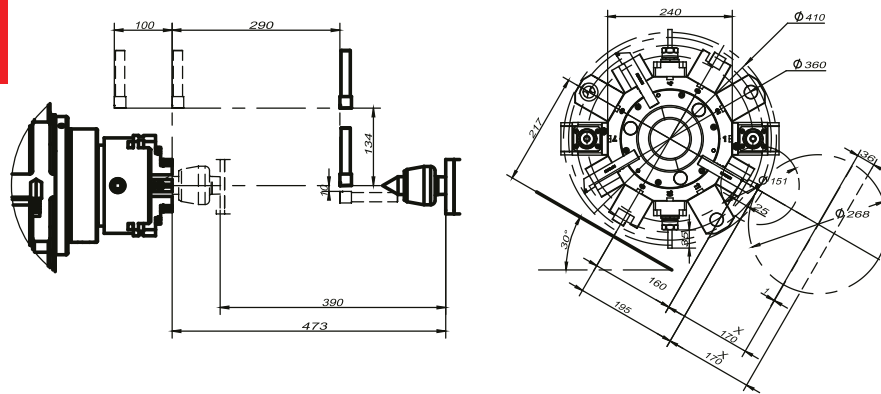




Конфигурация			LDS100M
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	450
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	280
	Максимальная длина обработки	мм	170
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	260
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	45
Мотор-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	56
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–5000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 39
	Мощность основного двигателя	кВт	12,3
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	6"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	4
	Перемещение по оси X	мм	155
	Перемещение по оси Z	мм	285
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT40
	Размер инструмента	мм	20X20/Ø25/ER20
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом
	Перемещение задней бабки	мм	390
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	65
	Размер конуса задней бабки		MТ4
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	20
	Общий номинальный ток	А	52
Размеры	Масса станка	кг	2450
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2040X1370X1710

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

### Интерферограмма инструмента

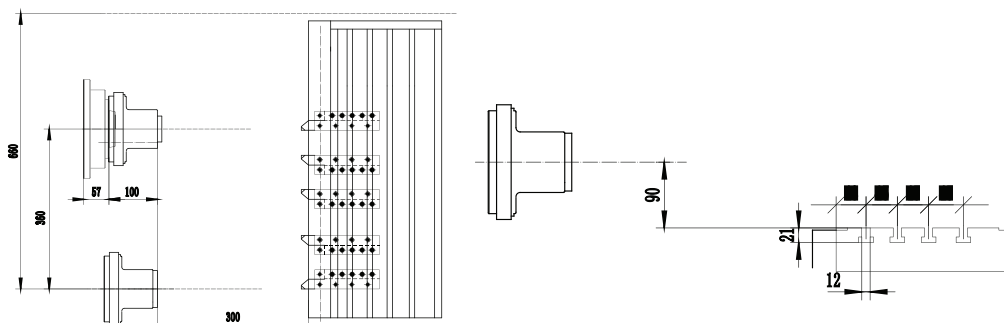




Конфигурация			LDS100P
Производи- тельность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	180
	Максимальная длина обработки	мм	330
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	180
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	45
Мотор- шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	52
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–5000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 39
	Мощность основного двигателя	кВт	12,5
	Тип патрона		Гидравлический
Размер патрона	дюймы	6"	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	6
	Перемещение по оси X	мм	370
	Перемещение по оси Z	мм	410
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьвер- ная головка	Тип револьверной головки		Кассетная
	Размер инструмента	мм	20X20/Ø25
Задняя бабка	Тип задней бабки		—
	Перемещение задней бабки	мм	—
	Размер конуса задней бабки		—
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	20
	Общий номинальный ток	А	52
Размеры	Масса станка	кг	2200
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1940X1370X1710

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма  
инструмента**



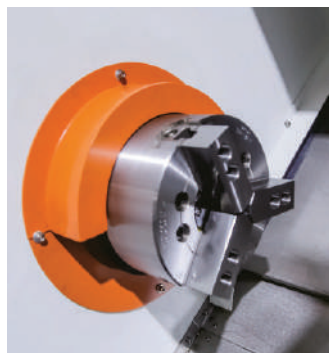
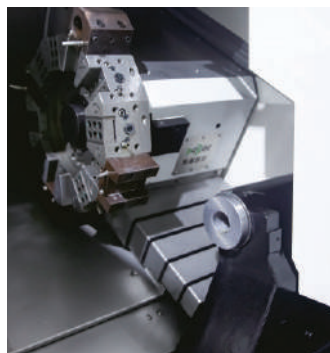
**L55/L55L/L55M**

 Максимальный диаметр обработки  
300 мм

 Максимальная длина обработки  
370 мм

 Размер патрона  
8 дюймов

Станина под углом 30°, высокая жесткость, интегрированная 8-позиционная револьверная головка, мотор-шпиндель (максимальная частота вращения шпинделя 4000 об/мин), гидравлический сквозной патрон и программируемая задняя бабка с сервоприводом; подходит для обработки заготовок валов и пластин.



21

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-6
3. Мотор-шпиндель
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
5. Интегрированная 8-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Программируемая задняя бабка с сервоприводом
7. Направляющие качения

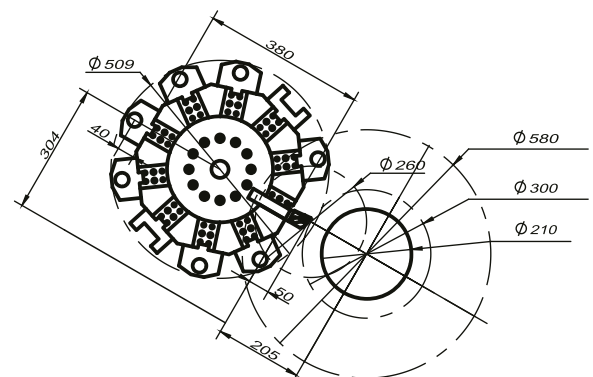
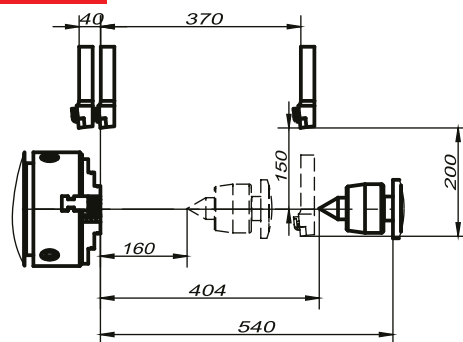
**Дополнительное оборудование**

1. Базовая система управления SIEMENS 828D
2. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
3. Система управления GSK 988TA
4. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
5. Интегрированная 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT55)
6. Барфидер
7. Маслоотделитель
8. Транспортер для удаления стружки

Конфигурация		L55	
Производи- тельность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	550
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300
	Максимальная длина обработки	мм	370
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	300
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50
Мотор- шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–3000
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	70
	Мощность основного двигателя	кВт	11
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	30
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	15
	Перемещение по оси X	мм	190
	Перемещение по оси Z	мм	400
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьвер- ная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32 (дополнительно Ø40)
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая
	Перемещение задней бабки	мм	320
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	74
	Размер конуса задней бабки		MТ5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	21
	Общий номинальный ток	А	45
Размеры	Масса станка	кг	3700
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	2570X1820X1920

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма  
инструмента**

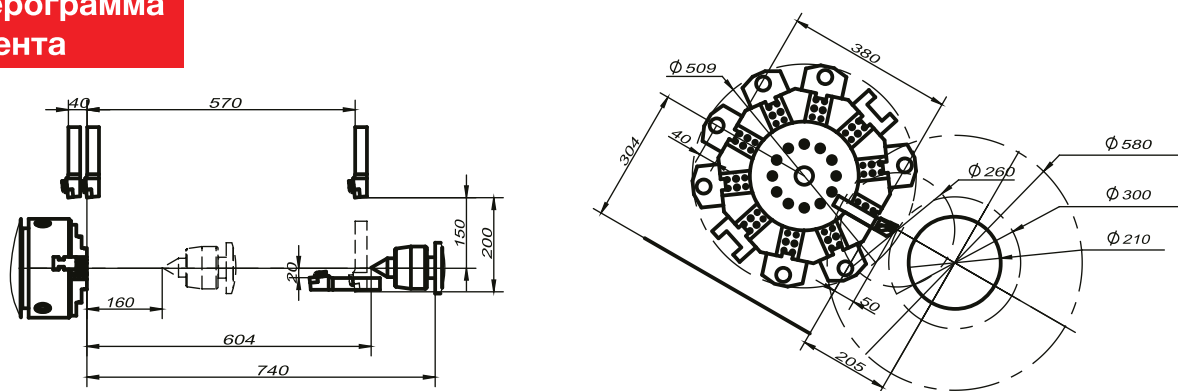




Конфигурация			L55L
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	550
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300
	Максимальная длина обработки	мм	570
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	300
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50
Мотор-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–3000
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	70
	Мощность основного двигателя	кВт	11
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	30
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	15
	Перемещение по оси X	мм	190
	Перемещение по оси Z	мм	600
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32 (дополнительно Ø40)
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая
	Перемещение задней бабки	мм	520
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	74
	Размер конуса задней бабки		MТ5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	21
	Общий номинальный ток	А	45
Размеры	Масса станка	кг	4000
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	2770X1820X1920

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

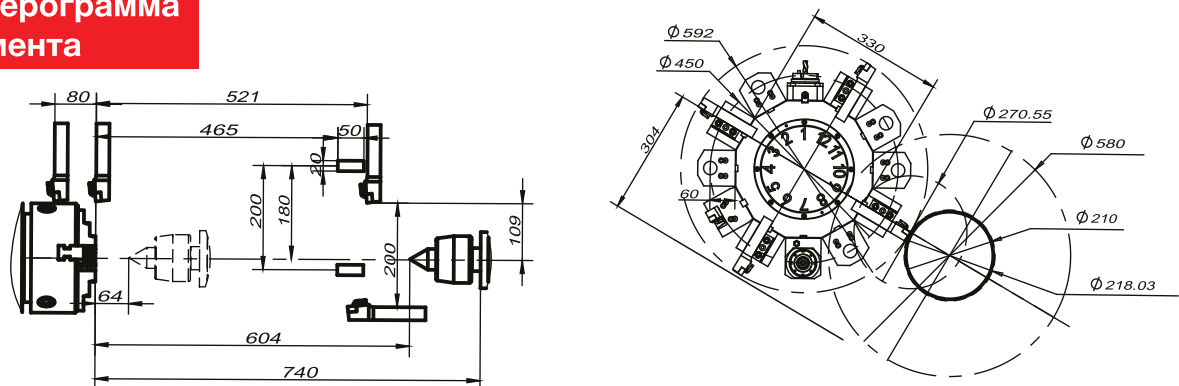
### Интерферограмма инструмента



Конфигурация		L55M		
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	550	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300	
	Максимальная длина обработки	мм	320	520
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	300	
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50	
Мотор-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62	
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–3000	
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	70	
	Мощность основного двигателя	кВт	11	
	Тип патрона		Гидравлический	
	Размер патрона	дюймы	8"	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	30	
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30	
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	15	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	15	
	Перемещение по оси X	мм	190	190
	Перемещение по оси Z	мм	350	550
	Тип направляющих		Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом	
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32 (дополнительно Ø40)	
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая	
	Перемещение задней бабки	мм	320	520
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	74	
	Размер конуса задней бабки		MT5	
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	21	
	Общий номинальный ток	А	45	
Размеры	Масса станка	кг	3700	4000
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	2570X1820X1920	2770X1820X1920

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



**L500K MY/L500K**


Максимальный диаметр обработки  
430 мм



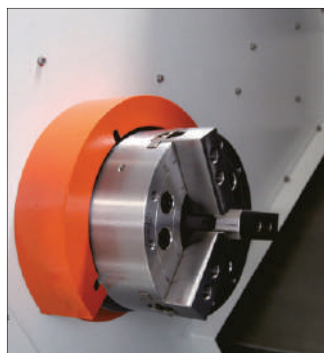
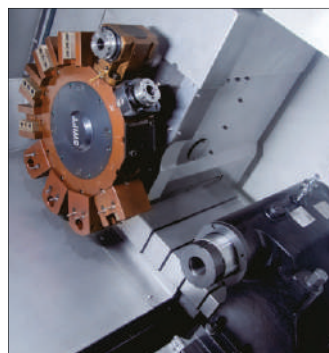
Максимальная длина обработки  
650 мм



Размер патрона  
10 дюймов

Станина под углом 35°, высокая жесткость, интегрированная 12-позиционная револьверная головка, сервошпиндель, гидравлический сквозной патрон и программируемая задняя бабка с сервоприводом; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок валов и пластин.

L500K MY представляет собой мотор-шпиндель с 12-позиционной приводной револьверной головкой BMT55 и осью Y.

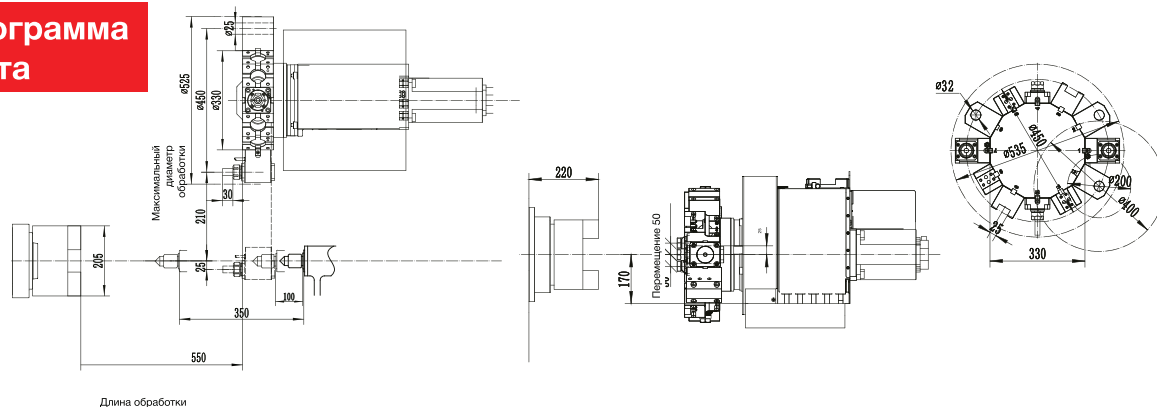


Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D</li> <li>2. A2-8</li> <li>3. Редуктор шпинделя</li> <li>4. Гидравлический сквозной патрон 10 дюймов</li> <li>5. Интегрированная 12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом</li> <li>6. Гидравлическая задняя бабка</li> <li>7. Направляющие качения</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Система управления FANUC 0i-TF Plus</li> <li>2. Базовая система управления SIEMENS 828D</li> <li>3. Система управления SYNTECH 22TB</li> <li>4. Система управления GSK 988TA</li> <li>5. Максимальный диаметр прутка <math>\varnothing 80</math> мм</li> <li>6. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW</li> <li>7. Барфидер</li> <li>8. Маслоотделитель</li> <li>9. Транспортёр для удаления стружки</li> <li>10. Программируемая задняя бабка с сервоприводом (перемещение задней бабки: 600 мм)</li> </ol>

Конфигурация		L500K	L500K MY	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300	300
	Максимальная длина обработки	мм	650	550
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	430	350
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74	50
Сервошпиндель/ мотор-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60–2500	60–4000
	Изменение частот вращения		Сервопривод	Бесступенчато
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220	180
	Мощность основного двигателя	кВт	15	17,2
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"	8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18	18
	Перемещение по оси X	мм	240	190
	Перемещение по оси Z	мм	680	560
	Перемещение по оси Y	мм	/	±50
	Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом	12-позиционная, приводная, ВМТ55 с осью Y
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40	25X25/Ø32/ER32
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая	Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	100	100
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80	80
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	26	26
	Общий номинальный ток	А	50	50
Размеры	Масса станка	кг	5255	5300
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	3320X2000X2020	3320X2000X2020

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**

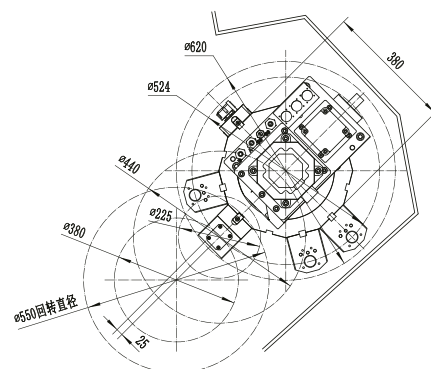
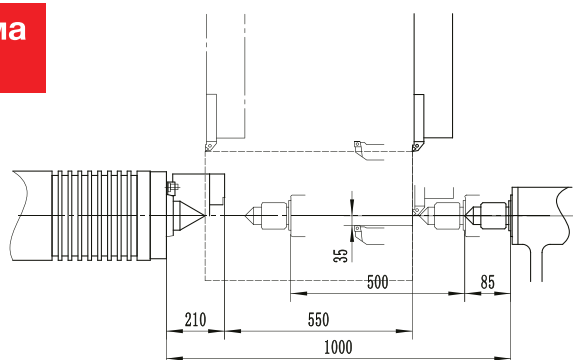




Конфигурация			L500K-M
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300
	Максимальная длина обработки	мм	530
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	375
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74
Сервошпиндель/мотор-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60–2500
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220
	Мощность основного двигателя	кВт	15
	Тип патрона		Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы	10"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18
	Перемещение по оси X	мм	190
	Перемещение по оси Z	мм	535
	Перемещение по оси Y	мм	/
Тип направляющих		Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная BMT65 с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40/ER40
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	100
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80
	Размер конуса задней бабки		MТ5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	26
	Общий номинальный ток	А	50
Размеры	Масса станка	кг	5300
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	3320X2000X2020

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

### Интерферограмма инструмента



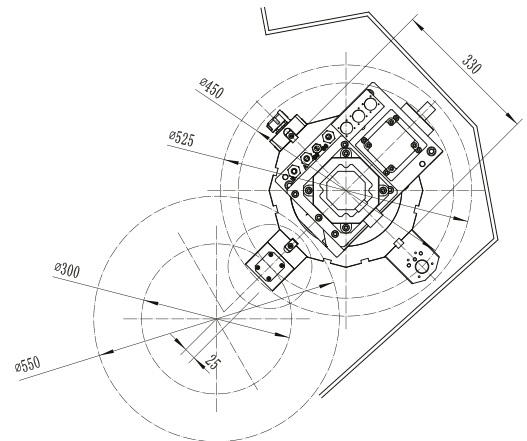
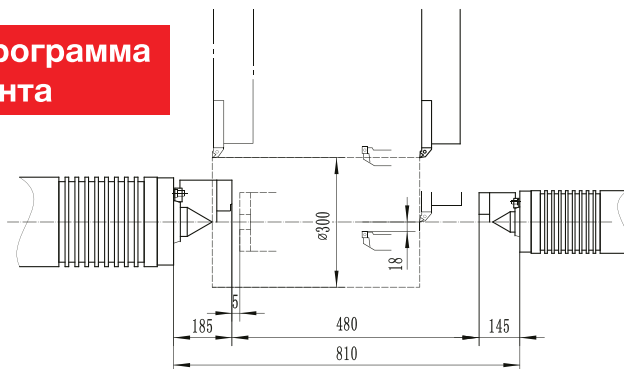




Конфигурация			L500KMS
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	550
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	375
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50
Сервошпиндель/ мотор-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6, контршпиндель A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62, контршпиндель 55
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-4000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 220, контршпиндель номинал 37
	Мощность основного шпинделя	кВт	17,2
	Мощность контршпинделя	кВт	12,3
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	8", контршпиндель патрон 6"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18
	Перемещение по оси X	мм	240
	Перемещение по оси Z	мм	500
	Перемещение контршпинделя	мм	480
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная BMT55, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32/ER32
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	43
	Общий номинальный ток	А	80
Размеры	Масса станка	кг	5800
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	3600X2000X2020

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



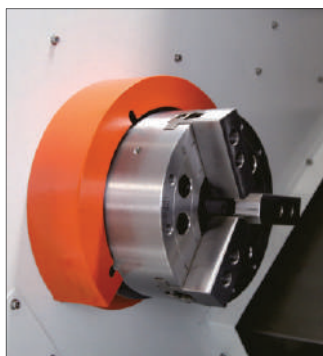
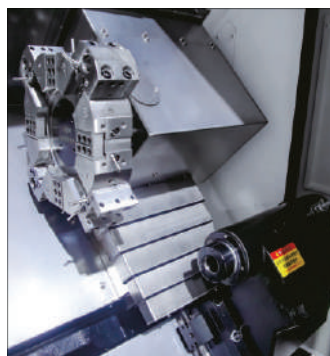
**L400K**

 Максимальный диаметр обработки  
320 мм

 Максимальная длина обработки  
450 мм

 Размер патрона  
8 дюймов

Станина под углом 45°, высокая жесткость, 8/12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, сервошпиндель, гидравлический сквозной патрон и гидравлическая задняя бабка; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок валов и пластин.



29

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-6
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
5. 8/12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Гидравлическая задняя бабка
7. Направляющие качения

**Дополнительное оборудование**

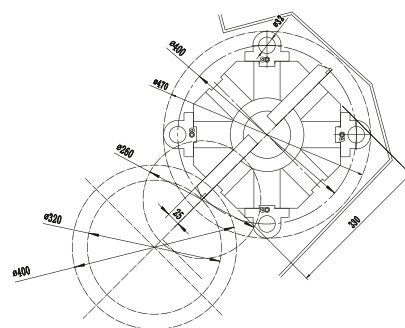
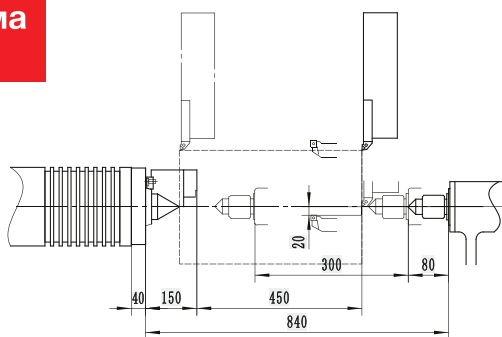
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Базовая система управления SIEMENS 828D
3. Система управления SYNTECH 22TB
4. Система управления GSK 988TA
5. Мотор-шпиндель до 4000 об/мин
6. Конус шпинделя A2-8
7. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT45)
8. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
9. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
10. Барфидер
11. Маслоотделитель
12. Транспортёр для удаления стружки
13. Программируемая задняя бабка с сервоприводом (Перемещение задней бабки: 280 мм)



Конфигурация		L400K		
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	400	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	250	
	Максимальная длина обработки	мм	450	420
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	320	
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-3000	50-2500
	Изменение частот вращения		Сервопривод	
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	150	
	Мощность основного двигателя	кВт	11	
	Тип патрона		Гидравлический	
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы	8"	10"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20	
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	
	Перемещение по оси X	мм	200	
	Перемещение по оси Z	мм	500	425
Револьверная головка	Тип направляющих		Качения, роликовые	
	Тип револьверной головки		8/12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом	
Задняя бабка	Размер резцов / расточной оправки	мм	25X25/Ø32	
	Тип задней бабки		Гидравлическая	
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	88	
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80	
Источник питания	Размер конуса задней бабки		MT5	
	Общая номинальная мощность	кВ·А	18	
Размеры	Общий номинальный ток	А	35	
	Масса станка	кг	3505	3550
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2620X1880X1870	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



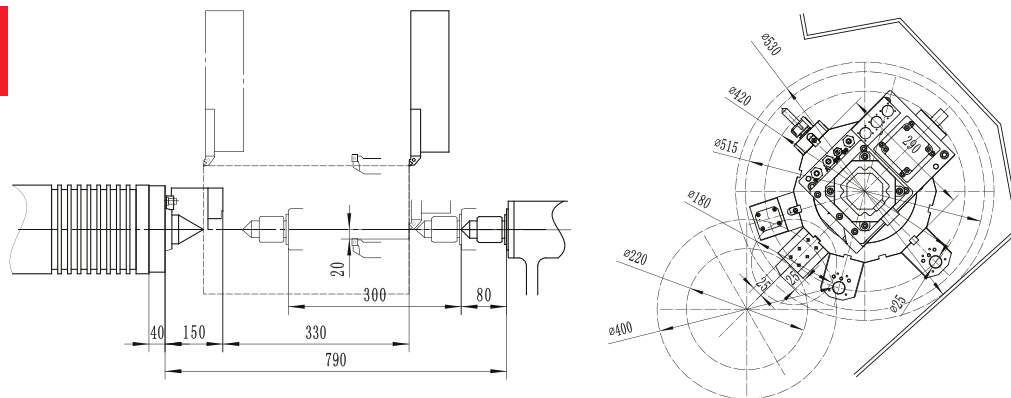


Конфигурация		L400K-M (A2-6)		
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	400	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	250	
	Максимальная длина обработки	мм	340	315
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	320	
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50	
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62	
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–3000	
	Изменение частот вращения		Сервопривод	
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	150	
	Мощность основного двигателя	кВт	11	
	Тип патрона		Гидравлический	
	Размер патрона	дюймы	8"	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20	
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	
	Перемещение по оси X	мм	150	
	Перемещение по оси Z	мм	400	375
	Тип направляющих		Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT45	
	Размер резцов / расточной оправки	мм	20X20/Ø32/ER25	
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая	
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	88	
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80	
	Размер конуса задней бабки		MТ5	
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	18	
	Общий номинальный ток	А	35	
Размеры	Масса станка	кг	3550	3600
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2620X1880X1870	

31

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

### Интерферограмма инструмента

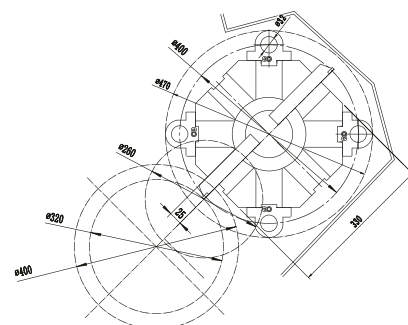
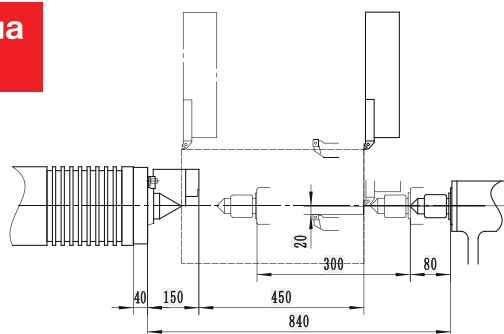


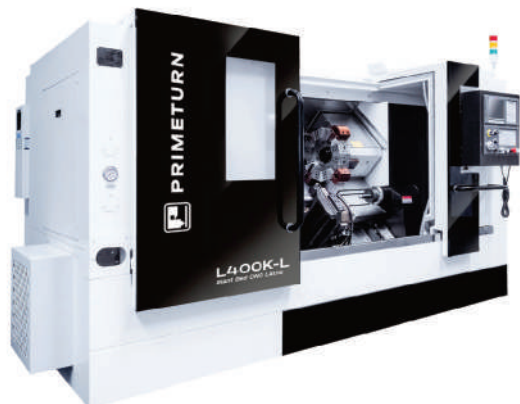


Конфигурация			L400K-M (A2-8)
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	400
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	250
	Максимальная длина обработки	мм	315
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	320
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–2500
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	150
	Мощность основного двигателя	кВт	11
	Тип патрона		Гидравлический
Размер патрона	дюймы	10"	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5
	Перемещение по оси X	мм	150
	Перемещение по оси Z	мм	375
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT45
	Размер резцов / расточной оправки	мм	20X20/Ø32/ER25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	88
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80
	Размер конуса задней бабки		MТ5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	18
	Общий номинальный ток	А	35
Размеры	Масса станка	кг	3630
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2620X1880X1870

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**

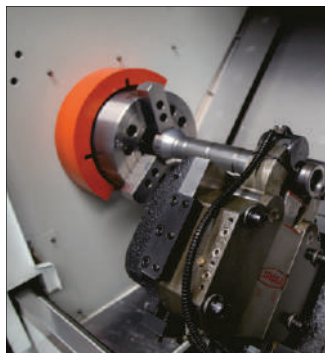
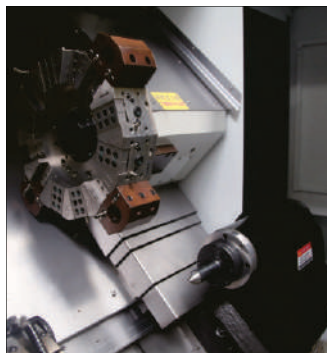


**L400K-L**

 Максимальный диаметр обработки  
360 мм

 Максимальная длина обработки  
1000 мм

 Размер патрона  
10 дюймов

Станина под углом 45°, высокая жесткость, 12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, сервошпиндель, гидравлический сквозной патрон и гидравлическая задняя бабка; подходит для обработки заготовок длинных валов и пластин.



33

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-8
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический сквозной патрон 10 дюймов
5. 8/12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Гидравлическая задняя бабка
7. Направляющие качения

**Дополнительное оборудование**

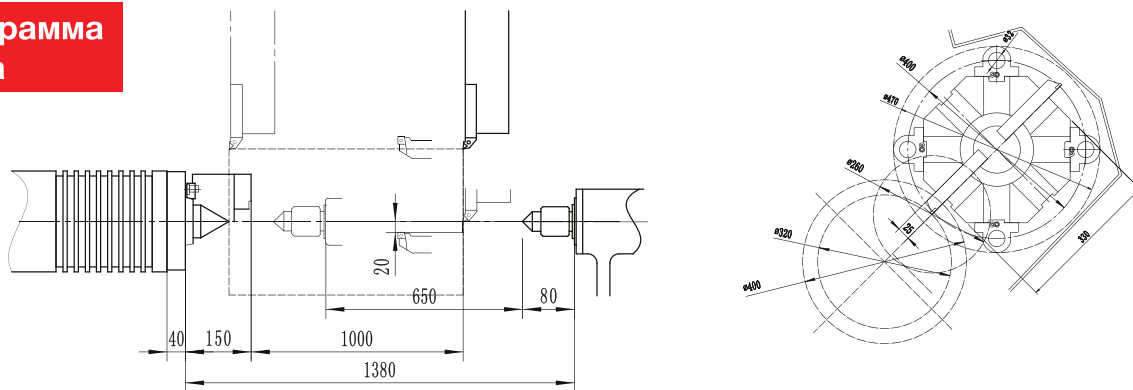
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Базовая система управления Siemens 828D
3. Система управления SYNTECH 22TB
4. Система управления GSK 988TA
5. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
6. Максимальный диаметр прутка  $\varnothing 80$  мм
7. Барфидер
8. Маслоотделитель
9. Транспортёр для удаления стружки
10. Гидравлический неподвижный люнет ( $\varnothing 10-128$  мм)
11. Программируемая задняя бабка с сервоприводом (Перемещение задней бабки: 850 мм)



Конфигурация			L400K-L	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	580	580
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	320	320
	Максимальная длина обработки	мм	1000	900
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	360	250
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–2500	50–2500
	Изменение частот вращения		Сервопривод	Сервопривод
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	185	185
	Мощность основного двигателя	кВт	15	15
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
Размер патрона	дюймы	10"	10"	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5	7,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	7,5
	Перемещение по оси X	мм	210	170
	Перемещение по оси Z	мм	1100	950
	Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		8/12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом	12-позиционная, приводная, BMT55
	Размер резцов / расточной оправки	мм	25X25/Ø32	25X25/Ø32/ER25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая	Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	88	88
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80	80
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	18	18
	Общий номинальный ток	А	35	35
Размеры	Масса станка	кг	4500	4550
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	4300X1930X1800	4300X1930X1800

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



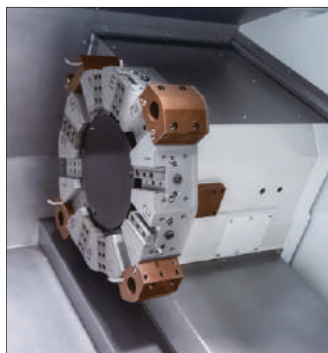
**L680K-B/L680K/L680K-M**

 Максимальный диаметр обработки  
500 мм

 Максимальная длина обработки  
500 мм

 Размер патрона  
10 дюймов

Станина под углом 35°, 12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, гидравлический сквозной патрон, без задней бабки; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок пластин.



35

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-8
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический сквозной патрон 10 дюймов
5. 12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Направляющие качения
7. Без задней бабки

**Дополнительное оборудование**

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Базовая система управления SIEMENS 828D
3. Система управления SYNTECH 22TB
4. Система управления GSK 988TA
5. Мотор-шпиндель
6. Шпиндель с зубчатой передачей
7. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)
8. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
9. Барфидер
10. Маслоотделитель
11. Транспортер для удаления стружки

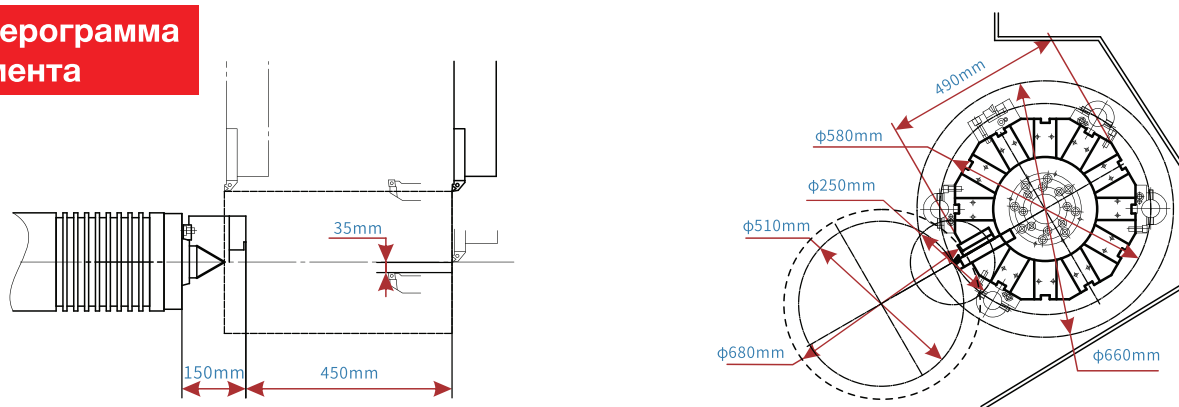




Конфигурация			L680K-B	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	680	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	320	
	Максимальная длина обработки	мм	500	
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	500	480
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74	90
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	102
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-2000	50-1200
	Изменение частот вращения		Сервопривод	
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220	
	Мощность основного двигателя	кВт	15	18,5
	Тип патрона		Гидравлический	
	Размер патрона	дюймы	10"	12"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18	
	Перемещение по оси X	мм	290	
	Перемещение по оси Z	мм	600	580
	Тип направляющих		Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом	
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40	
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	23	
	Общий номинальный ток	А	45	
Размеры	Масса станка	кг	5000	5050
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2680X1940X1960	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



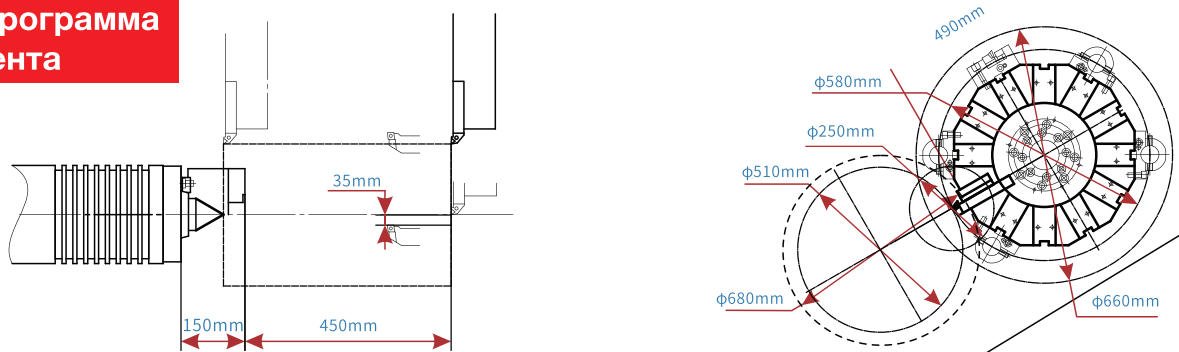


Конфигурация			L680K-B	L680K
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	680	680
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	320	320
	Максимальная длина обработки	мм	500	500
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	500	500
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	30–3000	10–300; 300–700; 700–1000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато	Редуктор
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220	2200
	Мощность основного двигателя	кВт	26,5	15
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
Размер патрона	дюймы	10"	10"	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18	18
	Перемещение по оси X	мм	290	290
	Перемещение по оси Z	мм	600	600
	Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом	12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40	25X25/Ø40
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	23	23
	Общий номинальный ток	А	45	45
Размеры	Масса станка	кг	5000	5000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2680X1940X1960	2680X1940X1960

37

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

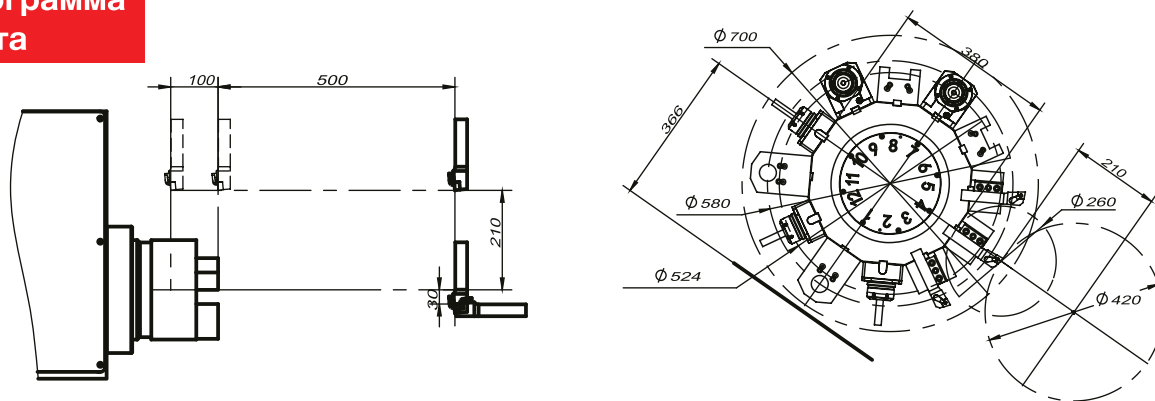
### Интерферограмма инструмента



Конфигурация			L680K-M		L680K-M
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	680		680
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	320		320
	Максимальная длина обработки	мм	420	400	420
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	500		500
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74	90	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8		A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	102	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-2000	50-2000	30-3000
	Изменение частот вращения		Сервопривод		Бесступенчато
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220		220
	Мощность основного двигателя	кВт	15	18,5	15
	Тип патрона		Гидравлический		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"	12"	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25		25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25		25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18		18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18		18
	Перемещение по оси X	мм	290		290
	Перемещение по оси Z	мм	550	530	600
	Тип направляющих		Качения, роликовые		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT65		12-позиционная, приводная, BMT65
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40/ER40		25X25/Ø40/ER40
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	23		23
	Общий номинальный ток	А	45		45
Размеры	Масса станка	кг	5100	5150	5100
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2680X1940X1960		2680X1940X1960

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



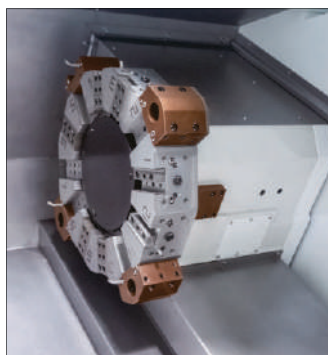
**L700**

 Максимальный диаметр обработки  
450 мм

 Максимальная длина обработки  
700 мм

 Размер патрона  
10 дюймов

Станина под углом 45°, 8-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, фрезерным шпинделем BBT40 и инструментальным магазином на 7 позиций с автоматической сменой инструмента (АТС). Станок обладает высокой жесткостью и высокой скоростью смены инструмента. L700 идеально подходит для обработки крупных круглых дисковых деталей и деталей клапанов. Может использоваться для сверления и нарезания резьбы в крупных отверстиях, а также для обработки резьбы с большим шагом. При оснащении индексирующимся патроном детали клапанов могут быть изготовлены за одну установку.



39

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-8, сервошпиндель
3. Фрезерный шпиндель BBT40
4. Гидравлический сквозной патрон 10 дюймов
5. 8-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Инструментальный магазин на 7 позиций с автоматической сменой инструмента
7. Направляющие качения
8. Без задней бабки

**Дополнительное оборудование**

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Базовая система управления SIEMENS 828D
3. Система управления SYNTECH 22TB
4. Система управления GSK 988TA
5. Индексирующий патрон (настраивается для заготовки)
6. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
7. Барфидер
8. Маслоотделитель
9. Транспортер для удаления стружки



Конфигурация			L700
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	320
	Максимальная длина обработки	мм	700 (400 с индексирующимся патроном)
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	450
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8
	Тип контршпинделя		BVT40
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–2000
	Диапазон частот вращения контршпинделя	об/мин	50–4000
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220
	Номинальный крутящий момент контршпинделя	Н·м	81
	Мощность основного двигателя	кВт	11
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	22
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18
	Перемещение по оси X	мм	270
	Перемещение по оси Z	мм	700
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		8-позиционная, с гидравлическим сервоприводом и фрезерным шпинделем BVT40
	Размер инструмента	мм	32X32/Ø50
	Тип инструментального магазина		Инструментальный магазин на 7 позиций с автоматической сменой инструмента
	Емкость инструментального магазина		7
	Длина инструмента		120
	Вес инструмента	кг	8
	U-образное сверло		Ø40
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	25
	Общий номинальный ток	А	48
Размеры	Масса станка	кг	5300
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	3100X1750X1950
Дополнительно	Транспортер для удаления стружки		Шарнирная лента

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

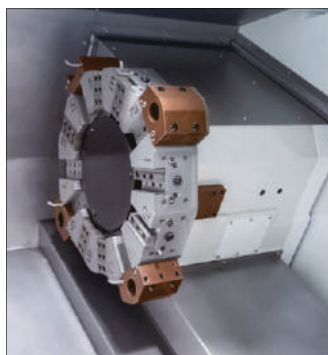
**L600**

 Максимальный диаметр обработки  
450 мм

 Максимальная длина обработки  
600 мм

 Размер патрона  
10 дюймов

Станина под углом 45°, 8-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, фрезерным шпинделем BBT40 и инструментальным магазином на 7 позиций с автоматической сменой инструмента (АТС). Станок обладает высокой жесткостью и высокой скоростью смены инструмента. L600 идеально подходит для обработки крупных круглых дисковых деталей и деталей клапанов. Может использоваться для сверления и нарезания резьбы в крупных отверстиях, а также для обработки резьбы с большим шагом. При оснащении индексирующимся патроном детали клапанов могут быть изготовлены за одну установку.



41

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-8, сервошпиндель
3. Фрезерный шпиндель BBT40
4. Гидравлический сквозной патрон 10 дюймов
5. 8-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Инструментальный магазин на 7 позиций с автоматической сменой инструмента
7. Направляющие качения
8. Без задней бабки

**Дополнительное оборудование**

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Базовая система управления SIEMENS 828D
3. Система управления SYNTECH 22TB
4. Система управления GSK 988TA
5. Индексирующий патрон (настраивается для заготовки)
6. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
7. Барфидер
8. Маслоотделитель
9. Транспортер для удаления стружки



Конфигурация			L600
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	320
	Максимальная длина обработки	мм	600 (320 с индексирующимся патроном)
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	450
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8
	Тип контршпинделя		BVT40
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–2000
	Диапазон частот вращения контршпинделя	об/мин	50–4000
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220
	Номинальный крутящий момент контршпинделя	Н·м	81
	Мощность основного двигателя	кВт	11
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	22
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18
	Перемещение по оси X	мм	270
	Перемещение по оси Z	мм	600
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		8-позиционная, с гидравлическим сервоприводом и фрезерным шпинделем BVT40
	Размер инструмента	мм	32X32/Ø50
	Тип инструментального магазина		Инструментальный магазин на 7 позиций с автоматической сменой инструмента
	Емкость инструментального магазина		7
	Длина инструмента		120
	Вес инструмента	кг	8
	U-образное сверло		Ø32
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	25
	Общий номинальный ток	А	48
Размеры	Масса станка	кг	5000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2800X1750X1950
Дополнительно	Транспортер для удаления стружки		Шарнирная лента

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

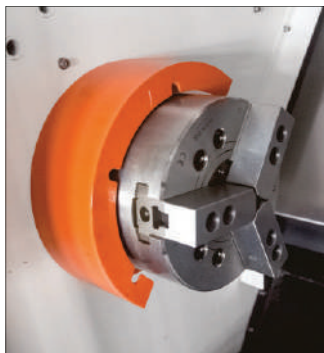
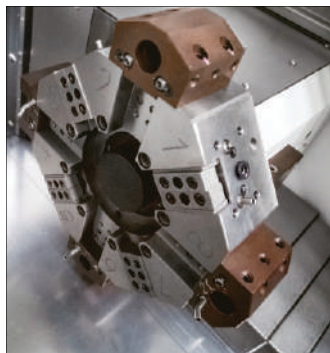
**GL-450**

 Максимальный диаметр обработки  
380 мм

 Максимальная длина обработки  
280 мм

 Размер патрона  
8 дюймов

Станина под углом 45°, интегрированная 8-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, мотор-шпиндель, гидравлический сквозной патрон, без задней бабки; подходит для обработки заготовок пластин.



43

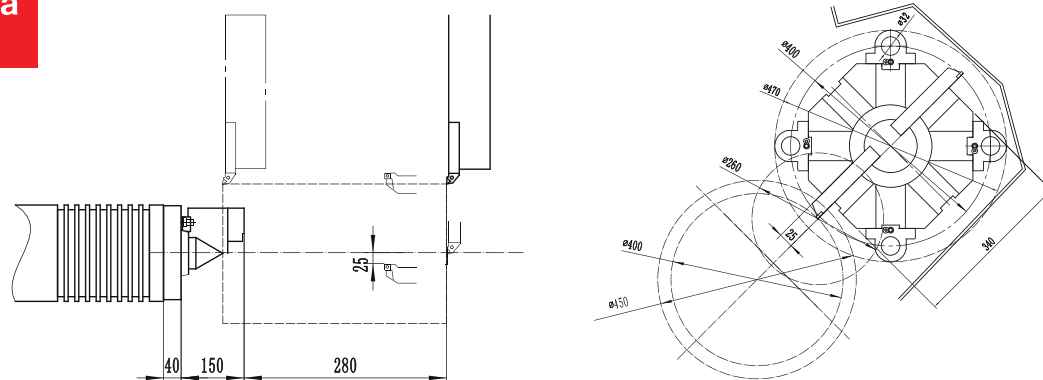
Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Система управления FANUC 0i-TF Plus</li> <li>2. A2-6</li> <li>3. Мотор-шпиндель</li> <li>4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов</li> <li>5. Интегрированная 8-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом</li> <li>6. Без задней бабки</li> <li>7. Направляющие качения</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D</li> <li>2. Базовая система управления SIEMENS 828D</li> <li>3. Система управления SYNTECH 22TB</li> <li>4. Система управления GSK 988TA</li> <li>5. Редуктор шпинделя (60-4000 об/мин)</li> <li>6. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW</li> <li>7. Барфидер</li> <li>8. Маслоотделитель</li> <li>9. Транспортёр для удаления стружки</li> </ol>



Конфигурация			GL-450
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	450
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	260
	Максимальная длина обработки	мм	280
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	380
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50
Мотор-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60–3500
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	70
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5
	Тип патрона		Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы	8"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	10
	Перемещение по оси X	мм	200
	Перемещение по оси Z	мм	260
Тип направляющих		Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		8-позиционная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32
Задняя бабка	Тип задней бабки		Без задней бабки
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	28
	Общий номинальный ток	А	60
Размеры	Масса станка	кг	3000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2500X1700X1900

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**





### L46K MY/L46K



Максимальный диаметр обработки  
160 мм

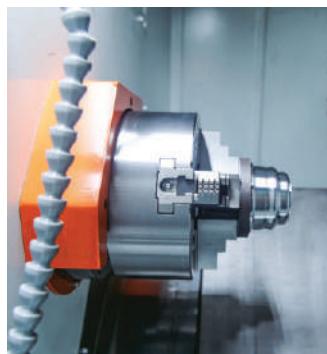


Максимальная длина обработки  
180 мм



Размер патрона  
6 дюймов

Станина под углом 35°, L46K MY: мотор-шпиндель с 12-позиционной приводной револьверной головкой BMT40 по оси Y, гидравлический сквозной патрон, без задней бабки; подходит для обработки заготовок пластин. Кассетная гидравлическая головка L46K с приводной револьверной головкой.



#### Базовая комплектация

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-5 (L46K MY), A2-6 (L46K)
3. Мотор-шпиндель
4. Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов
5. Поднятая по оси Y 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT40)
6. Без задней бабки
7. Направляющие качения

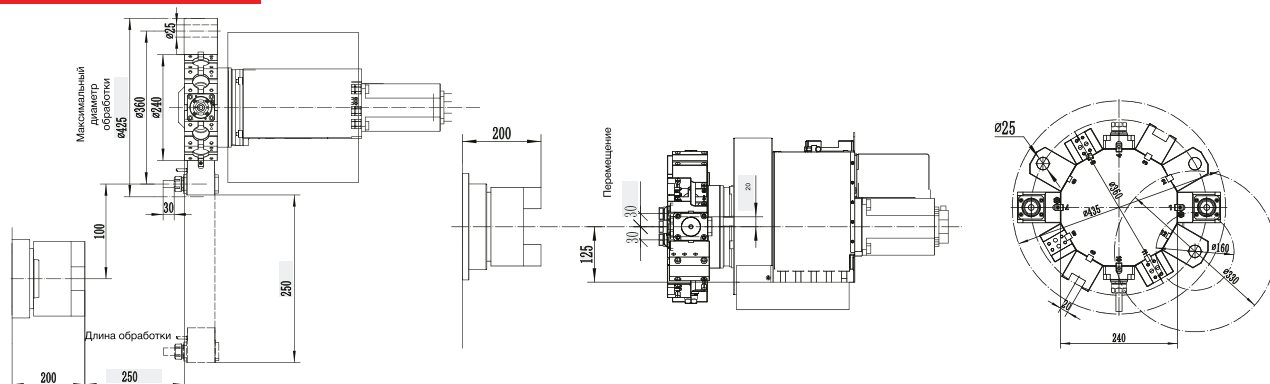
#### Дополнительное оборудование

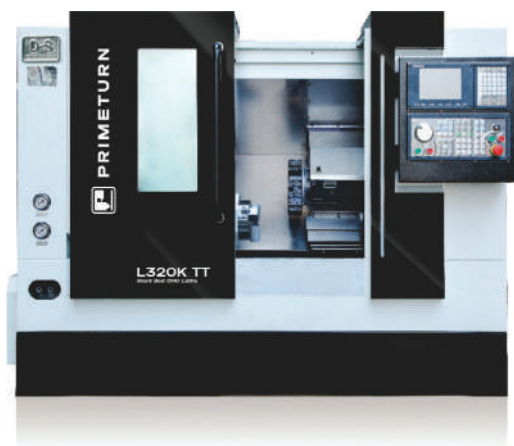
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 828D
2. Система управления SYNTECH 22TB
3. Система управления GSK 988TA
4. Автоматическое устройство настройки инструмента RENEISHAW
5. Барфидер
6. Маслоотделитель
7. Транспортер для удаления стружки

Конфигурация		L46K MY	L46K	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	460	400
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	140	140
	Максимальная длина обработки	мм	180	380
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	160	430
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	45	50
Мотор-шпиндель/сервошпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	56	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60–5000	50–3000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато	Сервопривод
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	110	72
	Мощность основного двигателя	кВт	12,3	5,5
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
Размер патрона	дюймы	6"	8"	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5	7,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	7,5
	Перемещение по оси X	мм	90	460
	Перемещение по оси Z	мм	180	400
	Перемещение по оси Y	мм	±40	/
Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT40 с осью Y	Линейная
	Размер плиты для кассетной головки	мм	250X730	250X730
	Размер инструмента		20X20/Ø25/ER20	20X20/Ø25
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	18,5	13
	Общий номинальный ток	А	40	38
Размеры	Масса станка	кг	2490	2390
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2520X1780X2000	2520X1780X1820

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



**L320K TT**


Максимальный диаметр обработки  
250 мм

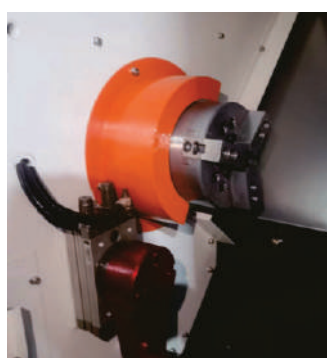
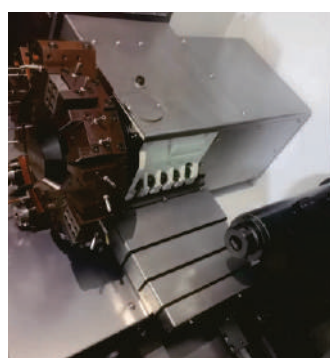


Максимальная длина обработки  
240 мм



Размер патрона  
6 дюймов

Станина под углом 45°, высокая жесткость, интегрированная 8/12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, сервошпиндель, гидравлический сквозной патрон и гидравлическая задняя бабка; подходит для обработки заготовок коротких валов и небольших пластин.



47

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-5
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов
5. 8/12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Гидравлическая задняя бабка
7. Направляющие качения

**Дополнительное оборудование**

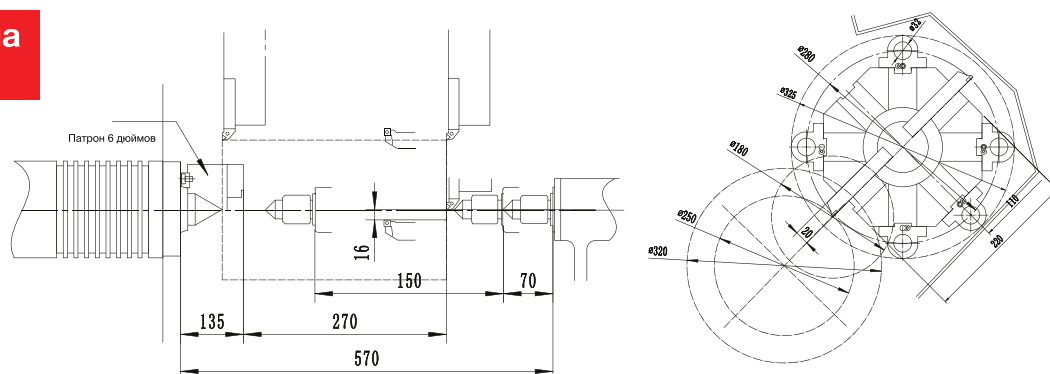
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления SYNTECH 22TB
3. Система управления GSK 988TA
4. Мотор-шпиндель (L320KTT MS)
5. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT40)
6. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
7. Барфидер
8. Маслоотделитель
9. Транспортер для удаления стружки



Конфигурация		L320K TT	L320K TT-M	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	320	320
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	140	140
	Максимальная длина обработки	мм	240	160
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	250	250
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	40	40
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5	A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	52	52
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60-4000	50-4000
	Изменение частот вращения		Сервопривод	Сервопривод
	Мощность основного двигателя	кВт	3,7	3,7
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	6"	6"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	6	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	6	6
	Перемещение по оси X	мм	160	110
	Перемещение по оси Z	мм	300	200
	Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		8/12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом	12-позиционная, приводная, BMT40
	Размер резцов / расточной оправки	мм	20X20/Ø25	20X20/Ø25/ER20
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая	Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	65	65
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	70	70
	Размер конуса задней бабки		MT4	MT4
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	10	10
	Общий номинальный ток	А	20	20
Размеры	Масса станка	кг	2115	2200
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2120X1675X1900	2120X1675X1900

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



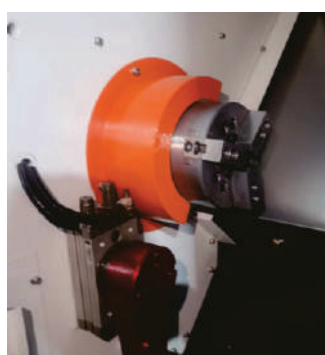
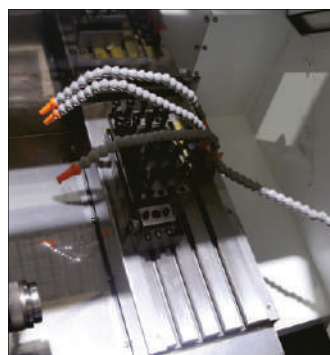
**L320K**

 Максимальный диаметр обработки  
50 мм

 Максимальная длина обработки  
220 мм

 Размер патрона  
6 дюймов

Станина под углом 45°, кассетная головка, гидравлический сквозной патрон, без задней бабки; подходит для обработки заготовок пластин.



49

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-5
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов
5. Линейный магазин
6. Без задней бабки
7. Направляющие качения

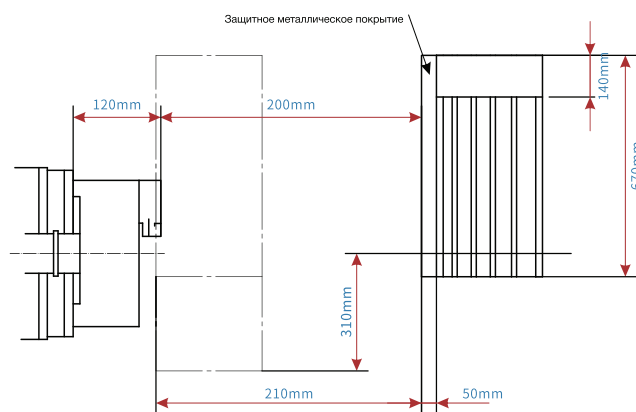
**Дополнительное оборудование**

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления SYNTECH 22TB
3. Система управления GSK 988TA
4. Мотор-шпиндель
5. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
6. Барфидер
7. Маслоотделитель
8. Транспортёр для удаления стружки

Конфигурация			L320K
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	320
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	140
	Максимальная длина обработки	мм	220
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	100
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	40
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	52
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-3000
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	84
	Мощность основного двигателя	кВт	3,7
	Тип патрона		Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы	6
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	6
	Перемещение по оси X	мм	160
	Перемещение по оси Z	мм	330
Револьверная головка	Тип револьверной головки		Линейная
	Размер резцов / расточной оправки	мм	20X20/Ø25
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	12
	Общий номинальный ток	А	26
Размеры	Масса станка	кг	2000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1950X1520X1800

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма  
инструмента**



**VTL30**

 Максимальный диаметр обработки  
300 мм

 Максимальная длина обработки  
400 мм

 Размер патрона  
8 дюймов

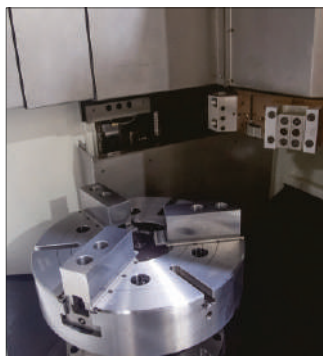
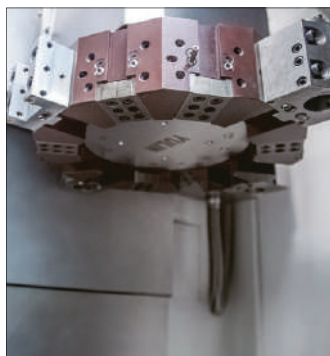
Первый шпиндель VTL30 с вертикальной и инвертированной конструкцией может заменить собой механический рычаг для непосредственного зажима материала, чтобы обеспечить функцию автоматической подачи. При стыковке двух шпинделей можно легко обеспечить переворот заготовки и сохранить высокую точность зажима.

Станок позволяет нарезать разную резьбу, дуги, конусы, внутренние и внешние поверхности тел вращения с соблюдением требований к высокой скорости резки черных и цветных материалов.

Если станок VTL30 оснащен револьверной головкой с гидравлическим сервоприводом, он может работать с крупными и тяжелыми деталями с большими радиальными размерами, но относительно небольшими осевыми размерами и сложной формой, при выполнении таких операций, как нарезание резьбы, точение внутренних и внешних поверхностей дуг, торцов, нарезание канавок на различных заготовках дисков, колес, втулок, валов.

Если станок VTL30 оснащен 12-позиционными приводными револьверными головками, его можно использовать для фрезерования и сверления двигателей, клапанов, деталей автомобилей и мотоциклов, подшипников, водяных насосов и т. д.

51


**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-8, сервопривод
3. Гидравлический несквозной патрон 8 дюймов
4. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)
5. Без задней бабки
6. Направляющие качения
7. Транспортер для удаления стружки

**Дополнительное оборудование**

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. 12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
4. Маслоотделитель

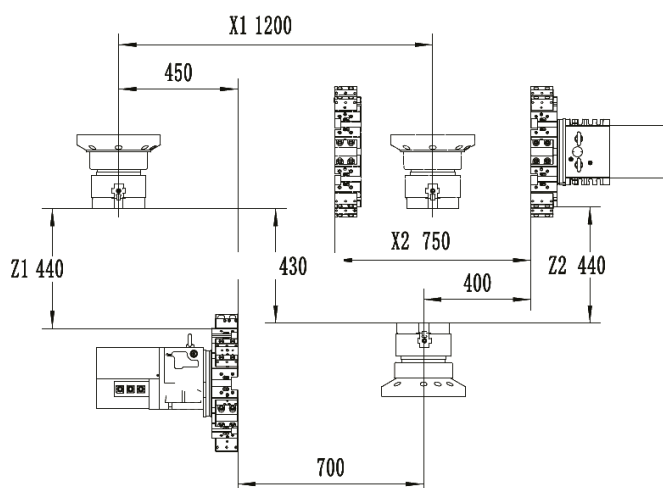




Конфигурация			VTL30
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	450
	Максимальная высота обработки	мм	400
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	300
Шпиндель	Тип шпинделя	GB59001	Двойной A2-6
	Диапазон частот вращения шпинделя	Ø/мин	50–4000
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Мощность основного двигателя	кВт	17
	Тип патрона		Гидравлический несквозной
	Размер патрона	дюймы	Двойной 8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	10
	Перемещение по оси X1	мм	1200
	Перемещение по оси X2	мм	750
	Перемещение по оси Z1/Z2	мм	450/450
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT65
	Размер резцов / расточной оправки	мм	25X25/Ø40/ER32
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	36
	Общий номинальный ток	А	73
Размеры	Масса станка	кг	10 000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2900X2500X2600
Дополнительное оборудование	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер резцов / расточной оправки	мм	25X25/Ø40

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма  
инструмента**



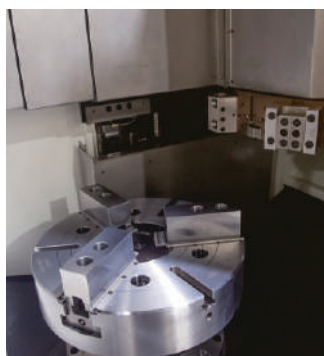
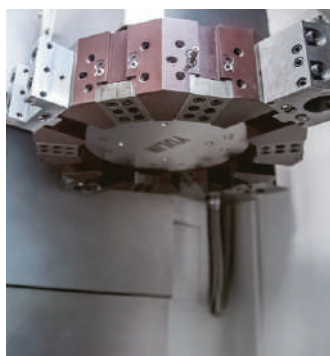
**VTL10**

 Максимальный диаметр обработки  
1000 мм

 Максимальная длина обработки  
800 мм

 Размер патрона  
21 дюймов

Вертикальный обрабатывающий центр, вертикальная 5-позиционная револьверная головка, гидравлический патрон, высокая жесткость и высокая точность; подходит для обработки автомобильных деталей, водяных насосов, двигателей и другой сложной обработки заготовок пластин и коротких валов.



53

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-15, сервопривод
3. Гидравлический несквозной патрон 21 дюйм
4. 5-позиционная вертикальная револьверная головка
5. Без задней бабки
6. Направляющие качения
7. Транспортер для удаления стружки

**Дополнительное оборудование**

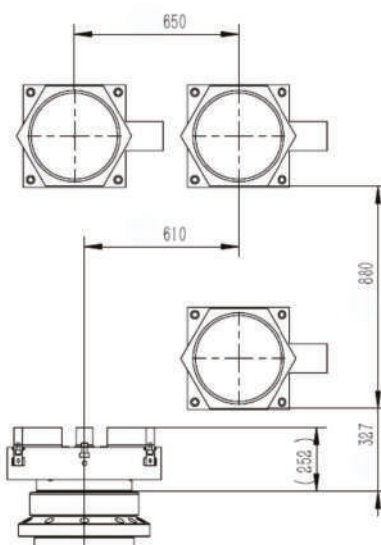
1. Базовая система управления SIEMENS 828D
2. Система управления GSK 988TA
3. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)
4. 8/12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
5. Маслоотделитель



Конфигурация			VTL10
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	1000
	Максимальная высота обработки	мм	800
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	1000
Шпиндель	Тип шпинделя	GB59001	A2-15
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–1000
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	1200
	Мощность основного двигателя	кВт	22
	Тип патрона		Гидравлический несковозной патрон
	Размер патрона	дюймы	21"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	22
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	30
	Перемещение по оси X	мм	650
	Перемещение по оси Z	мм	880
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		5-позиционная, вертикальная
	Резцы	мм	32X32
	Размер расточной оправки	Ø/мм	50
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	40
	Общий номинальный ток	А	85
Размеры	Масса станка	кг	13 000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2400X3600X3600

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма  
инструмента**



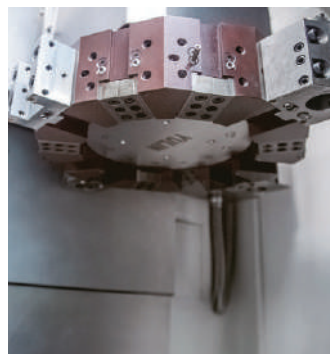
**VTL8**

 Максимальный диаметр обработки  
800 мм

 Максимальная длина обработки  
650 мм

 Размер патрона  
21 дюйм

Вертикальный обрабатывающий центр, револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, гидравлический патрон, высокая жесткость и высокая точность; подходит для обработки автомобильных деталей, водяных насосов, двигателей и другой сложной обработки заготовок пластин и коротких валов



55

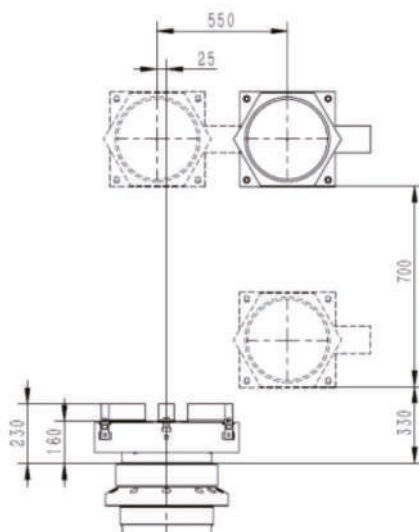
Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Система управления FANUC Oi-TF Plus</li> <li>2. A2-15, сервопривод</li> <li>3. Гидравлический несквозной патрон 21 дюйм</li> <li>4. 5-позиционная вертикальная револьверная головка</li> <li>5. Без задней бабки</li> <li>6. Направляющие качения</li> <li>7. Транспортер для удаления стружки</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Базовая система управления SIEMENS 828D</li> <li>2. Система управления GSK 988TA</li> <li>3. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)</li> <li>4. 8/12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом</li> <li>5. Маслоотделитель</li> </ol>



Конфигурация			VTL8
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	900
	Максимальная высота обработки	мм	650
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	800
Шпиндель	Тип шпинделя	GB59001	A2-15
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–1200
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	1200
	Мощность основного двигателя	кВт	22
	Тип патрона		Гидравлический несквозной патрон
	Размер патрона	дюймы	21"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22
	Перемещение по оси X	мм	445
	Перемещение по оси Z	мм	650
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		5-позиционная, вертикальная
	Резцы	мм	32X32
	Размер расточной оправки	Ø/мм	50
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	36
	Общий номинальный ток	А	73
Размеры	Масса станка	кг	9400
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1900X2200X3100

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма  
инструмента**



**VTL6M**


Максимальный диаметр обработки  
650 мм

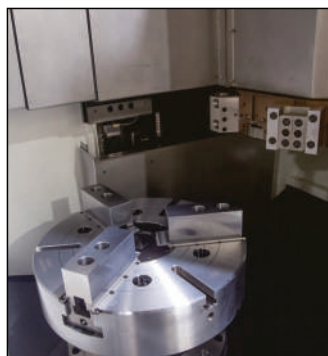


Максимальная длина обработки  
650 мм



Размер патрона  
15 дюймов

Вертикальный обрабатывающий центр, револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, гидравлический патрон, высокая жесткость и высокая точность; подходит для обработки автомобильных деталей, водяных насосов, двигателей и другой сложной обработки заготовок пластин и коротких валов



57

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. A2-11, сервопривод
3. Гидравлический несквозной патрон 15 дюймов
4. 12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
5. Без задней бабки
6. Направляющие качения
7. Транспортер для удаления стружки

**Дополнительное оборудование**

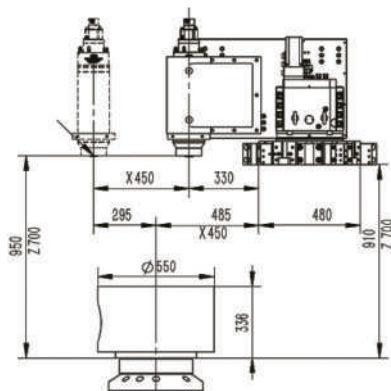
1. Базовая система управления SIEMENS 828D
2. Система управления GSK 988TA
3. Индексирующий патрон (настраивается для заготовки)
4. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)
5. Маслоотделитель



Конфигурация			VTL6M
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	720
	Максимальная высота обработки	мм	650
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	650
Шпиндель	Тип шпинделя	GB590C1	A2-11
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–1800
	Изменение частот вращения		Сервопривод с дополнительным шпинделем BT40
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	800
	Мощность основного двигателя	кВт	18,5
	Номинальная мощность шпинделя при сверлении и фрезеровании	кВт	20
	Номинальная мощность шпинделя при сверлении и фрезеровании	об/мин	6045
	Номинальная скорость шпинделя при сверлении и фрезеровании	об/мин	10000
	Тип и размер патрона	дюймы	Гидравлический несковзной 15"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22
	Перемещение по оси X	мм	450
	Перемещение по оси Z	мм	700
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом
	Резцы	мм	32X32
	Размер расточной оправки	Ø/мм	50
	Тип инструментального магазина		Инструментальный магазин на 16 позиций, BT40
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	30
	Общий номинальный ток	А	65
Размеры	Масса станка	кг	8500
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1800X2000X3100

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма  
инструмента**



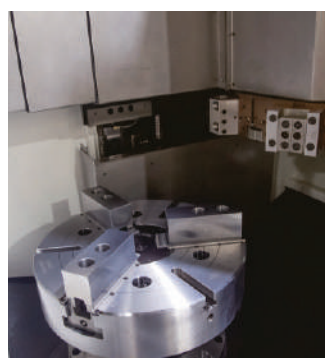
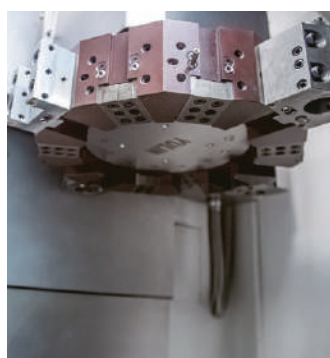
**VTL6**

 Максимальный диаметр обработки  
650 мм

 Максимальная длина обработки  
650 мм

 Размер патрона  
15 дюймов

Вертикальный обрабатывающий центр, револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, гидравлический патрон, высокая жесткость и высокая точность; подходит для обработки автомобильных деталей, водяных насосов, двигателей и другой сложной обработки заготовок пластин и коротких валов



59

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-11, сервопривод
3. Гидравлический несквозной патрон 15 дюймов
4. 12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
5. Без задней бабки
6. Направляющие качения
7. Транспортер для удаления стружки

**Дополнительное оборудование**

1. Базовая система управления SIEMENS 828D
2. Система управления GSK 988TA
3. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)
4. Маслоотделитель

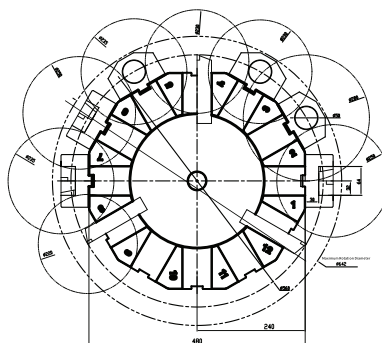




Конфигурация			VTL6	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	720	720
	Максимальная высота обработки	мм	650	550
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	650	600
Шпиндель	Тип шпинделя	GB590C1	A2-11	
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–1800	
	Изменение частот вращения		Сервопривод	
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	800	
	Мощность основного двигателя	кВт	18,5	
	Тип патрона		Гидравлический несквозной	
	Размер патрона	дюймы	15"	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22	
	Перемещение по оси X	мм	330	
	Перемещение по оси Z	мм	650	600
	Тип направляющих		Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом	12-позиционная, приводная, BMT65
	Резцы	мм	32X32	25X25/ER40
	Размер расточной оправки	Ø/мм	50	40
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	30	
	Общий номинальный ток	А	65	
Размеры	Масса станка	кг	8500	8550
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1800X2000X3100	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



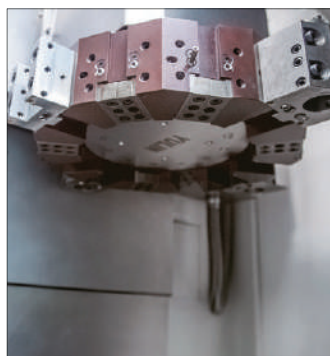
**VTL5**

 Максимальный диаметр обработки  
500 мм

 Максимальная длина обработки  
390 мм

 Размер патрона  
12 дюймов

Вертикальный обрабатывающий центр, револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, гидравлический патрон, высокая жесткость и высокая точность; подходит для обработки автомобильных деталей, водяных насосов, двигателей и другой сложной обработки заготовок пластин и коротких валов



61

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-8, сервопривод
3. Гидравлический несквозной патрон 12 дюймов
4. 12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
5. Без задней бабки
6. Направляющие качения
7. Транспортер для удаления стружки

**Дополнительное оборудование**

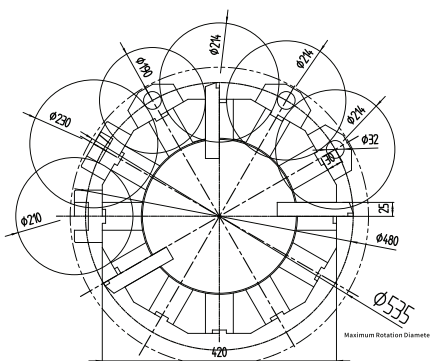
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. 12-позиционная приводная револьверная головка
4. Маслоотделитель

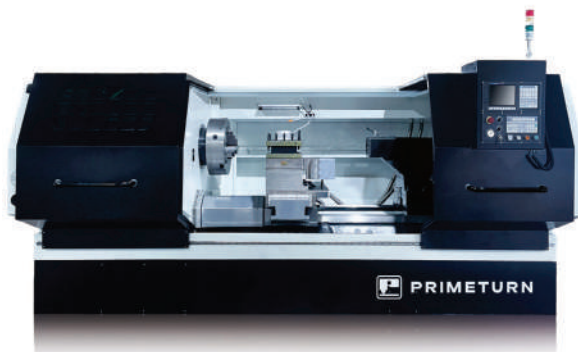


Конфигурация		VTL5
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 550
	Максимальная высота обработки	мм 390
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм 500
Шпиндель	Тип шпинделя	GB59001 A2-8
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин 50–3000
	Изменение частот вращения	Сервопривод
	Крутящий момент шпинделя	Н·м 300
	Мощность основного двигателя	кВт 15
	Тип патрона	Гидравлический несквозной
	Размер патрона	дюймы 12"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 10
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 15
	Перемещение по оси X	мм 255
	Перемещение по оси Z	мм 390
	Тип направляющих	Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки	12-позиционная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер резцов / расточной оправки	мм 25X25/Ø40
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А 25
	Общий номинальный ток	А 52
Размеры	Масса станка	кг 5050
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм) 1600X1950X2450

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма  
инструмента**

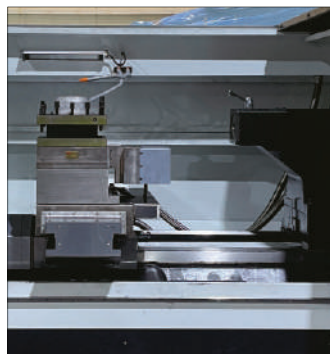


**LK1000**

 Максимальный диаметр обработки  
850 мм

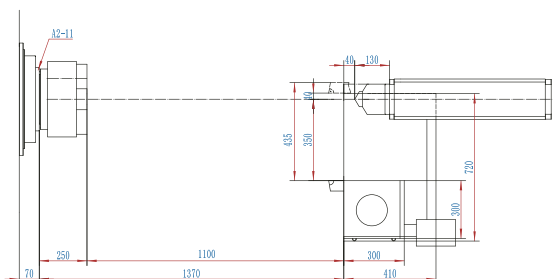
 Максимальная длина обработки  
1500 мм

 Размер патрона  
25 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор шпинделя, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом и задней бабкой с ручным управлением.



63

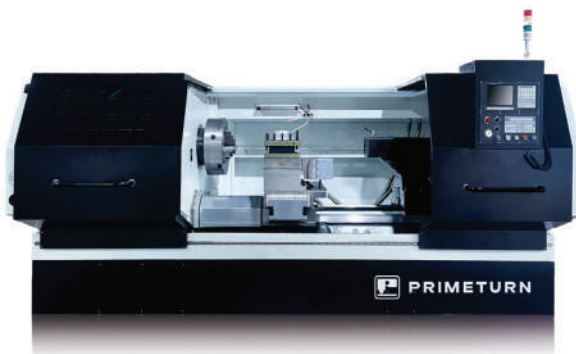
**Интерферограмма  
инструмента**


Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Система управления FANUC 0i-TF Plus</li> <li>2. A2-15</li> <li>3. Редуктор шпинделя</li> <li>4. Патрон с ручным зажимом 25 дюймов</li> <li>5. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом</li> <li>6. Направляющие скольжения</li> <li>7. Задняя бабка с ручным управлением</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D</li> <li>2. Система управления GSK 988TA</li> <li>3. Гидравлический сквозной/несквозной патрон</li> <li>4. Специальный патрон по требованию заказчика</li> <li>5. Барфидер</li> <li>6. Маслоотделитель</li> </ol>



Конфигурация			LK1000
Производитель- ность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	1000
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	630
	Максимальная длина обработки	мм	1500
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	850
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-15
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	Редуктор А: 50–300; В: 300–700; С: 700–1000
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	5000
	Мощность основного двигателя	кВт	15
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	121
	Тип патрона		Патрон с ручным зажимом
	Размер патрона	дюймы	25
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	10
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	12
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22
	Перемещение по оси X	мм	500
	Перемещение по оси Z	мм	1600
	Тип направляющих		Направляющие скольжения
	Расстояние между направляющими	мм	600
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом
	Размер инструмента	мм	40X40
	Время поворота револьверной головки	с	1,5/90 2,4/180 3,4/270
	Точность повторного позиционирования при перемещении револьверной головки	мм	0,008
Задняя бабка	Размер конуса задней бабки		MT6
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	120
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	200
Источник пита- ния	Общая номинальная мощность	кВ·А	26
	Общий номинальный ток	А	54
Размеры	Масса станка	кг	9500
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	4300X2300X1950

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

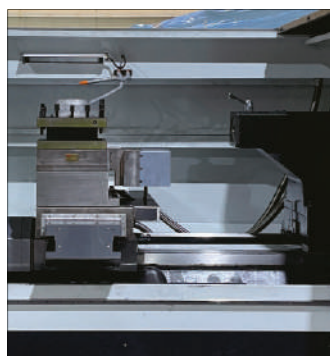
**LK800/LK800L**

 Максимальный диаметр обработки  
690 мм

 Максимальная длина обработки  
1000 мм

 Размер патрона  
20 дюймов

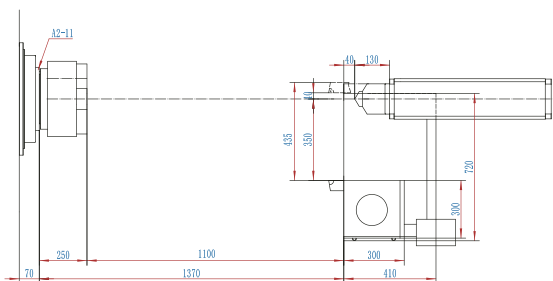
Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор шпинделя, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, без задней бабки

LK800L в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, задней бабкой



65

### Интерферограмма инструмента



#### Базовая комплектация

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-11
3. Редуктор шпинделя
4. Патрон с ручным зажимом 20 дюймов
5. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
6. Задняя бабка с ручным управлением (LK800L)
7. Направляющие скольжения

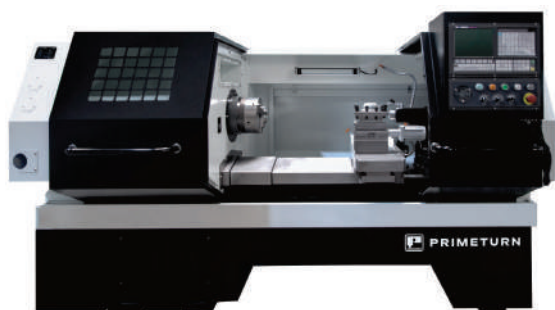
#### Дополнительное оборудование

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. 4-позиционная поворотная револьверная головка с электроприводом
4. Гидравлический сквозной/несквозной патрон
5. Специальный патрон по требованию заказчика
6. Барфидер
7. Маслоотделитель



Конфигурация			LK800	LK800L
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	860	880
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	550	550
	Максимальная длина обработки	мм	1000	1100
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	690	690
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-11	A2-11
	Многоступенчатый редуктор шпинделя Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	Редуктор A: 50–300; B: 300–700; C: 700–1000	Редуктор A: 50–300; B: 300–700; C: 700–1000
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	4100	4100
	Мощность основного двигателя	кВт	15	15
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	121	121
	Тип патрона		Патрон с ручным зажимом	Патрон с ручным зажимом
	Размер патрона	дюймы	20	20
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	10	10
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	12	12
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22	22
	Перемещение по оси X	мм	445	345
	Перемещение по оси Z	мм	1100	1100
	Тип направляющих		Направляющие скольжения	Направляющие скольжения
	Расстояние между направляющими	мм	600	600
Револьверная головка	Тип револьверной головки		Одиночная/ 4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом
	Размер инструмента	мм	40X40	40X40
	Время поворота револьверной головки	с	1,5/90 2,4/180 3,4/270	1,5/90 2,4/180 3,4/270
	Точность повторного позиционирования при перемещении револьверной головки	мм	0,008	0,008
Задняя бабка	Размер конуса задней бабки		—	MT6
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	—	120
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	—	130
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	26	26
	Общий номинальный ток	А	54	54
Размеры	Масса станка	кг	6800	8000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	3500X2300X1950	4060X2300X1950

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**L6085/L6085-B**

 Максимальный диаметр обработки  
520 мм

 Максимальная длина обработки  
750 мм

 Размер патрона  
12 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, коробчатой жесткой направляющей и задней бабкой с ручным управлением; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок длинных валов и пластин.

L6085B в базовой комплектации оснащается серводвигателем, патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, задней бабкой с ручным управлением



67

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-8
3. Редуктор шпинделя
4. Патрон с ручным зажимом 12 дюймов
5. Задняя бабка с ручным управлением
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Направляющие скольжения

**Дополнительное оборудование**

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический сквозной патрон 10 дюймов
4. Гидравлический несквозной патрон 10 дюймов
5. Гидравлическая задняя бабка
6. 8-позиционная поворотная револьверная головка с электроприводом
7. Вертикальная/горизонтальная 6-позиционная поворотная револьверная головка
8. Барфидер

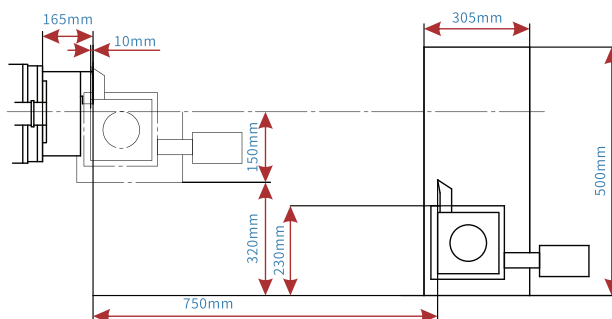




Конфигурация			L6085	L6085-B
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	600	600
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	400	400
	Максимальная длина обработки	мм	750	750
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	520	520
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	102	102
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–300; 300–700; 700–1000	50–1500
	Изменение частот вращения		Редуктор	Сервопривод
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	2200	180
	Мощность основного двигателя	кВт	11	11
	Тип патрона		Патрон с ручным зажимом	Патрон с ручным зажимом
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы	12	12
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	15	15
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	20	20
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5	7,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	10	10
	Перемещение по оси X	мм	310	310
	Перемещение по оси Z	мм	800	800
Револьверная головка	Тип направляющих		Направляющие скольжения	Направляющие скольжения
	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом
Задняя бабка	Размер инструмента	мм	32X32	32X32
	Тип задней бабки		С ручным управлением	С ручным управлением
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	100	100
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	200	200
Источник питания	Размер конуса задней бабки		MT6	MT6
	Общая номинальная мощность	кВ·А	17	17
Размеры	Общий номинальный ток	А	32	32
	Масса станка	кг	3715	3715
Размеры	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	3000X1540X1740	3000X1540X1740

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



**L5075/L5075B**

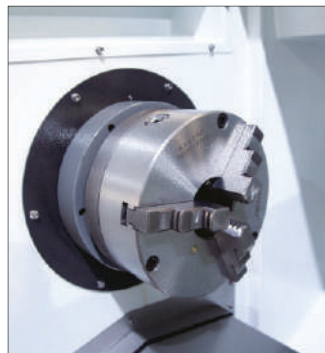
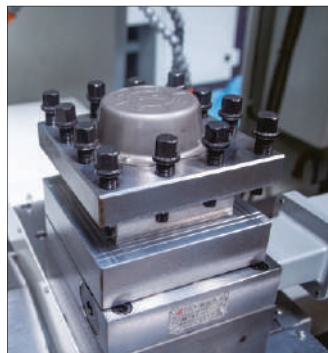
 Максимальный диаметр обработки  
450 мм

 Максимальная длина обработки  
750 мм

 Размер патрона  
10 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, корончатой жесткой направляющей и задней бабкой с ручным управлением; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок длинных валов и пластин.

L5075B в базовой комплектации оснащается серводвигателем, патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, задней бабкой с ручным управлением


**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-8
3. Редуктор шпинделя
4. Рукоятка патрона с ручным зажимом
5. Задняя бабка с ручным управлением
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Направляющие скольжения

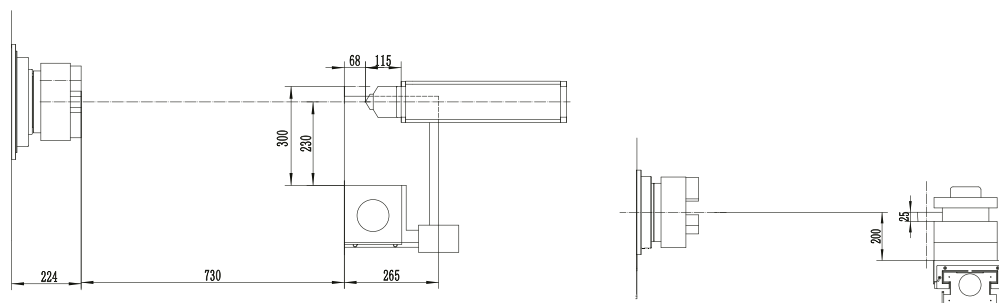
**Дополнительное оборудование**

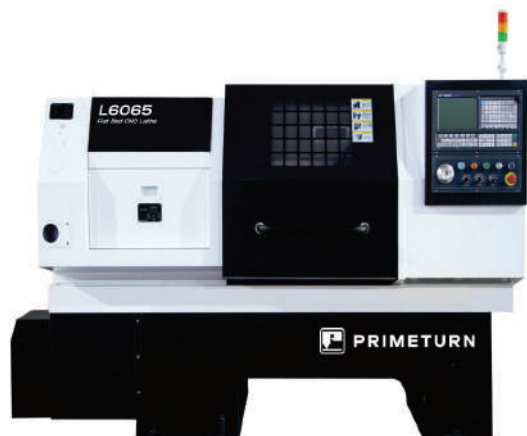
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
4. Гидравлический несквозной патрон 10 дюймов
5. Гидравлическая задняя бабка
6. 8-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Вертикальная/горизонтальная 6-позиционная револьверная головка
8. Барфидер

Конфигурация		L5075	L5075-B	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	400	400
	Максимальная длина обработки	мм	750	750
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	450	450
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	10-200; 200-600; 600-1100	50-2000
	Изменение частот вращения		Редуктор	Сервопривод
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	1600	110
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5	7,5
	Тип патрона		Патрон с ручным зажимом	Патрон с ручным зажимом
Размер патрона	дюймы	10	10	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	16	16
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	16	16
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5	7,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	7,5
	Перемещение по оси X	мм	290	290
	Перемещение по оси Z	мм	750	750
	Тип направляющих		Направляющие скольжения	Направляющие скольжения
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом
	Время перемещения револьверной головки	мин	1,5/90; 2,4/180; 3,4/270	1,5/90; 2,4/180; 3,4/270
	Точность повторного позиционирования при перемещении револьверной головки	мм	0,008	0,008
	Размер инструмента	мм	25X25	25X25
Задняя бабка	Тип задней бабки		С ручным управлением	С ручным управлением
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	75	75
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	200	200
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	13	13
	Общий номинальный ток	А	25	25
Размеры	Масса станка	кг	3210	3210
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2660X1470X1780	2660X1470X1780

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**

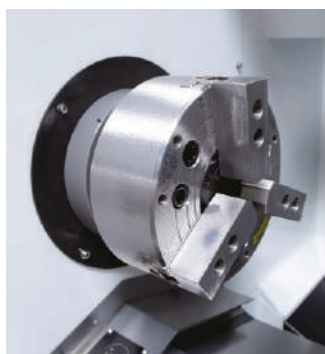
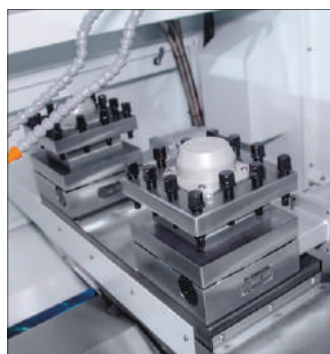


**L6065**

 Максимальный диаметр обработки  
400 мм

 Максимальная длина обработки  
550 мм

 Размер патрона  
8 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается гидравлическим сквозным патроном, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, корончатой жесткой направляющей; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок длинных валов и пластин.



71

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-6
3. Шпиндель с зубчатой передачей
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
5. Без задней бабки
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Направляющие скольжения

**Дополнительное оборудование**

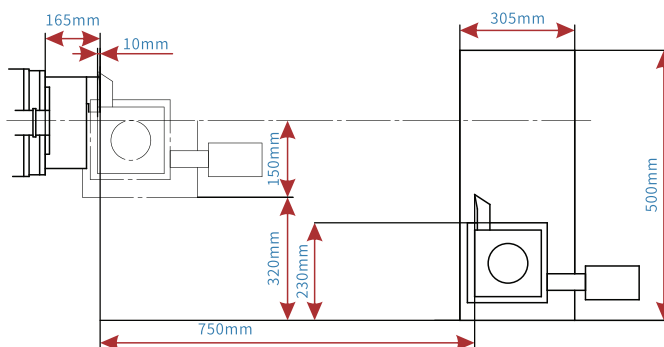
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический несквозной патрон 10 дюймов
4. 8-позиционная револьверная головка с электроприводом
5. Вертикальная/горизонтальная 6-позиционная револьверная головка
6. Маслоотделитель



Конфигурация			L6065
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	340
	Максимальная длина обработки	мм	550
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	70
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	26–200; 200–655; 655–1607
	Изменение частот вращения		Редуктор
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	1150
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5
	Тип патрона		Гидравлический
Размер патрона	дюймы	8"	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	15
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5
	Перемещение по оси X	мм	310
	Перемещение по оси Z	мм	600
	Тип направляющих		Направляющие скольжения
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом
	Размер инструмента	мм	25X25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Без задней бабки
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	13
	Общий номинальный ток	А	25
Размеры	Масса станка	кг	2295
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2460X1600X1600

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



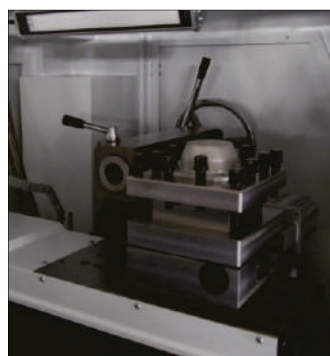
**L5037**

 Максимальный диаметр обработки  
400 мм

 Максимальная длина обработки  
370 мм

 Размер патрона  
8 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается гидравлическим сквозным патроном, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, коробчатой жесткой направляющей, без задней бабки; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок пластин



73

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-6
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
5. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
6. Направляющие скольжения
7. Без задней бабки

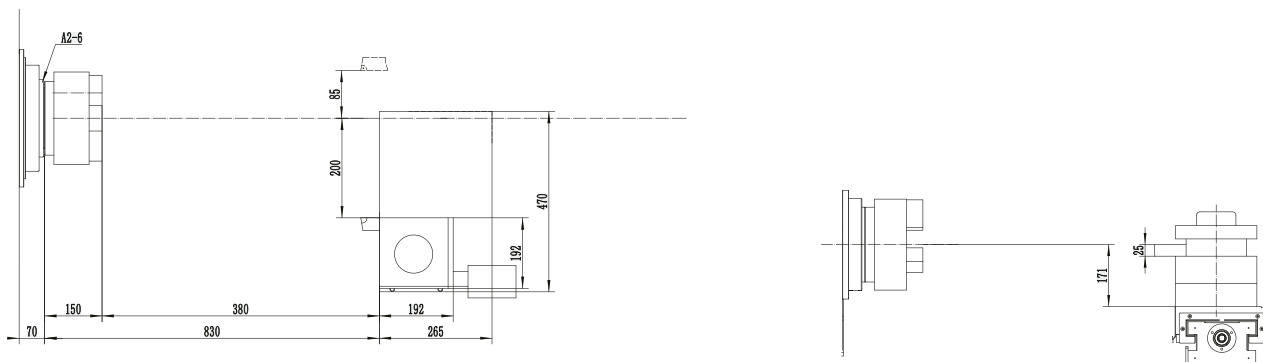
**Дополнительное оборудование**

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический несквозной патрон 10 дюймов
4. 8-позиционная револьверная головка с электроприводом
5. Вертикальная/горизонтальная 6-позиционная револьверная головка
6. Барфидер

Конфигурация			L5037
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	340
	Максимальная длина обработки	мм	370
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	61
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–500, 500–900, 900–1400
	Изменение частот вращения		Редуктор
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	250
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	12
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	16
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5
	Перемещение по оси X	мм	310
	Перемещение по оси Z	мм	430
	Тип направляющих		Направляющие скольжения
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом
	Время перемещения револьверной головки	мин	2,0/90; 2,5/180; 3,0/270
	Точность повторного позиционирования при перемещении револьверной головки	мм	0,008
	Размер инструмента	мм	25X25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Без задней бабки
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	13
	Общий номинальный ток	А	25
Размеры	Масса станка	кг	2500
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2230X1420X1530

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



**LC5055/LC5055-B**

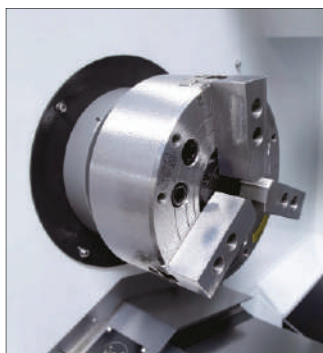
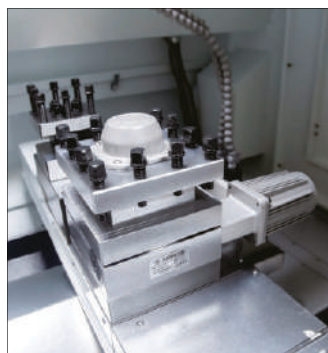
 Максимальный диаметр обработки  
400 мм

 Максимальная длина обработки  
550 мм

 Размер патрона  
8 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается гидравлическим сквозным патроном, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, коробчатой жесткой направляющей; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок длинных валов и пластин.

L5055B в базовой комплектации оснащается серводвигателем, гидравлическим сквозным патроном, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом.



75

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-6
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
5. Без задней бабки
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Направляющие скольжения

**Дополнительное оборудование**

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический несквозной патрон 10 дюймов
4. 8-позиционная револьверная головка с электроприводом
5. Вертикальная/горизонтальная 6-позиционная револьверная головка
6. Барфидер

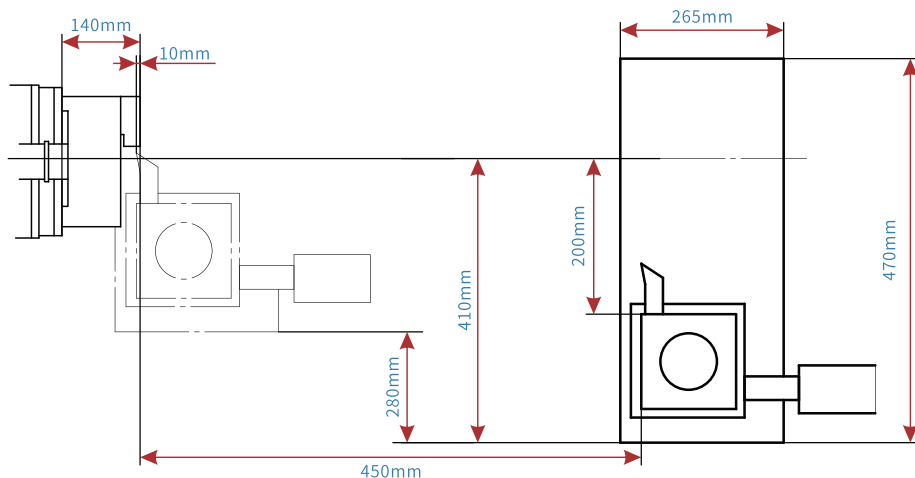


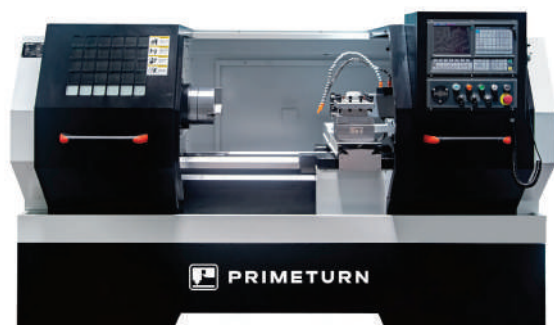


Конфигурация		LC5055	LC5055-B	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	340	
	Максимальная длина обработки	мм	550	
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400	
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	70	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	26–200; 200–655; 655–1607	60–3500
	Изменение частот вращения		Редуктор	Сервопривод
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	1150	110
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5	
	Тип патрона		Гидравлический	
	Размер патрона	дюймы	8	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	15	
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	15	
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	5	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	
	Перемещение по оси X	мм	310	
	Перемещение по оси Z	мм	500	
	Тип направляющих		Направляющие скольжения	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом	
	Размер инструмента	мм	25X25	
Задняя бабка	Тип задней бабки		Без задней бабки	
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	13	
	Общий номинальный ток	А	25	
Размеры	Масса станка	кг	2295	
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2460X1600X1600	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**

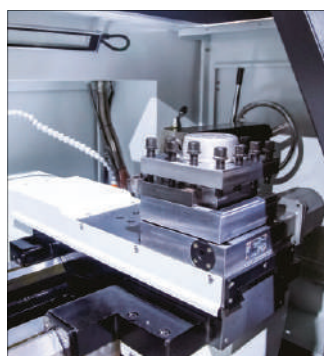


**LK6150/LK6150-B/LK6150-L**

 Максимальный диаметр обработки  
500 мм

 Максимальная длина обработки  
1000 мм

 Размер патрона  
10 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, жесткой направляющей и задней бабкой с ручным управлением; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок длинных валов и пластин.  
Дополнительно доступна длина обработки 1500 мм и 2000 мм



77

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-6
3. Редуктор шпинделя
4. Патрон с ручным зажимом 10 дюймов
5. Задняя бабка с ручным управлением
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Направляющие скольжения

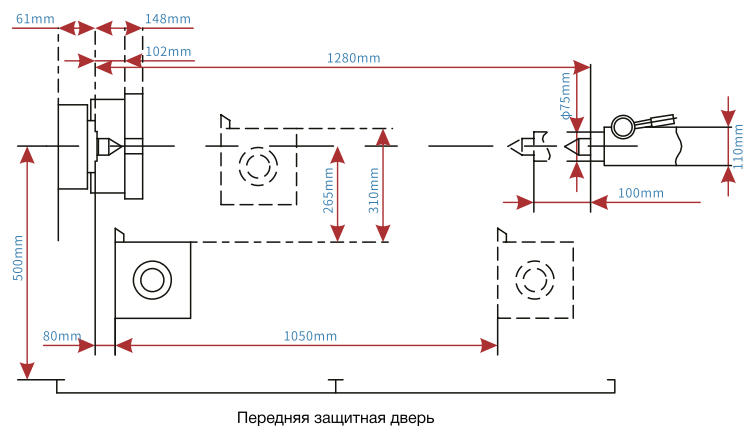
**Дополнительное оборудование**

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический сквозной патрон 10/8 дюймов
4. Гидравлический несквозной патрон 10 дюймов
5. Гидравлическая задняя бабка
6. 8-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Вертикальная/горизонтальная 6-позиционная револьверная головка
8. Барфидер

Конфигурация			LK6150	LK6150-B	LK6150-L
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	500	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300	300	290
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	500	500	500
	Максимальная длина обработки	мм	1000	1000	1500/2000
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-8	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	86	90
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-300, 300-789, 655-1260	60-2000	45-260, 140-800, 280-1600
	Изменение частот вращения		Редуктор	Сервопривод	Редуктор
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	600	600	1500 об/мин -> 47,75 Н·м; 100 об/мин -> 716 Н·м
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5	7,5	7,5
	Тип патрона		Патрон с ручным зажимом	Патрон с ручным зажимом	Патрон с ручным зажимом
	Размер патрона	дюймы	10	10	10
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	8	8	6
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	10	10	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	5	5	5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	7,5	7,5
	Перемещение по оси X	мм	310	310	290
	Перемещение по оси Z	мм	1050	1050	1550/2050
	Тип направляющих		Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	Направляющая скольжения
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом
	Размер инструмента	мм	25X25	25X25	25X25
Задняя бабка	Тип задней бабки		С ручным управлением	С ручным управлением	С ручным управлением
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	75	75	75
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	120	120	150
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5	MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	11	11	15
	Общий номинальный ток	А	20	20	26
Размеры	Масса станка	кг	2385	2385	2700/3000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2600X1220X1650	2600X1220X1650	3250X1465X1705 3750X1465X1705

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



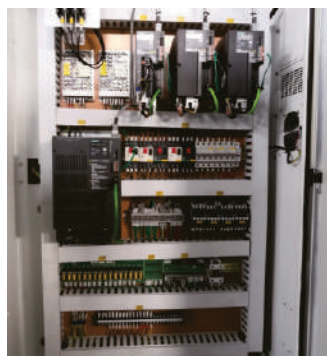
**L6150Q/L6150Q-L**

 Максимальный диаметр обработки  
400 мм

 Максимальная длина обработки  
610 мм

 Размер патрона  
10 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, коробчатой жесткой направляющей и задней бабкой с ручным управлением; подходит для чистовой обработки заготовок валов и пластин L6150Q-L с длиной обработки 1000 мм



79

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-6
3. Редуктор шпинделя
4. Патрон с ручным зажимом 10 дюймов
5. Задняя бабка с ручным управлением
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Направляющие скольжения

**Дополнительное оборудование**

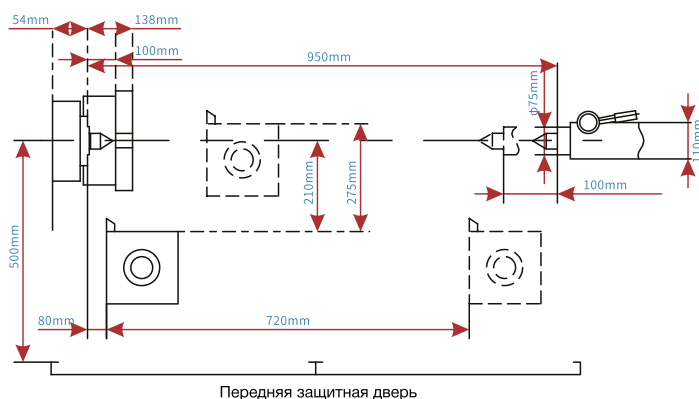
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический сквозной патрон 10/8 дюймов
4. Гидравлический несквозной патрон 10 дюймов
5. Гидравлическая задняя бабка
6. 8-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Вертикальная/горизонтальная 6-позиционная револьверная головка
8. Барфидер



Конфигурация		L6150Q	L6150Q-L	L6150QB-L	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	500	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	230	230	230
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400	400	400
	Максимальная длина обработки	мм	610	1000	1000
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	A2-6	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	70	70	70
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-460, 460-930, 930-1200		50-3000
	Изменение частот вращения		Редуктор	Редуктор	Сервопривод
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	390	390	390
	Мощность основного двигателя	кВт	5,5	5,5	5,5
	Тип патрона		С ручным управлением	С ручным управлением	С ручным управлением
Размер патрона	дюймы	10	10	10	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	8	8	8
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	10	10	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	5	5	5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	7,5	7,5
	Перемещение по оси X	мм	250	250	250
	Перемещение по оси Z	мм	700	1050	1050
Тип направляющих		Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом
	Размер инструмента	мм	25X25	25X25	25X25
Задняя бабка	Тип задней бабки		С ручным управлением	С ручным управлением	С ручным управлением
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	75	75	75
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	120	120	120
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5	MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	10	10	10
	Общий номинальный ток	А	20	20	20
Размеры	Масса станка	кг	2300	2600	2600
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2170X1220X1650	2600X1220X1650	2600X1220X1650

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



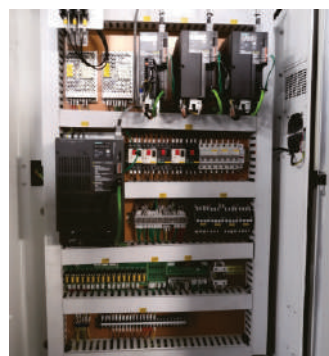
**LK6140**

 Максимальный диаметр обработки  
300 мм

 Максимальная длина обработки  
750 мм

 Размер патрона  
8 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, корончатой жесткой направляющей и задней бабкой с ручным управлением; подходит для чистовой обработки заготовок валов и пластин



81

**Базовая комплектация**

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-6
3. Редуктор шпинделя
4. Патрон с ручным зажимом 8 дюймов
5. Задняя бабка с ручным управлением
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Направляющие скольжения

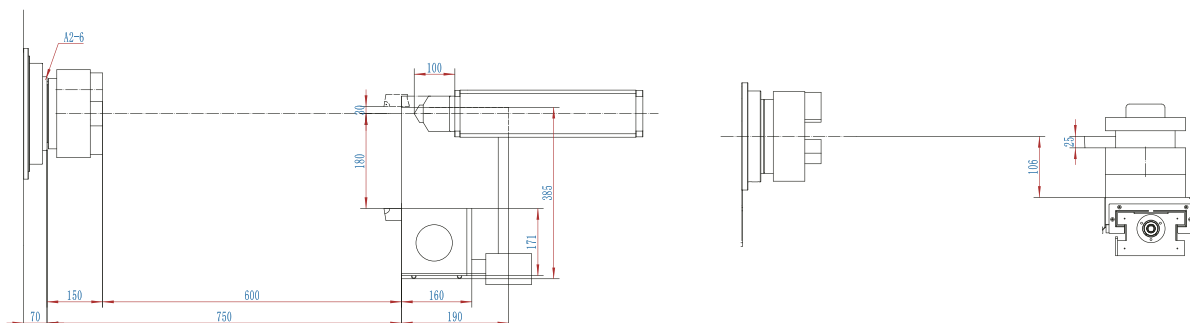
**Дополнительное оборудование**

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
4. Гидравлический несквозной патрон 8 дюймов
5. Гидравлическая задняя бабка
6. 8-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Вертикальная/горизонтальная 6-позиционная револьверная головка
8. Барфидер

Конфигурация			LK6140
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	400
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	180
	Максимальная длина обработки	мм	750
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	300
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	61
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60–3500
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	72
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5
	Тип патрона		С ручным управлением
Размер патрона	дюймы	8	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	8
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	4
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	6
	Перемещение по оси X	мм	75
	Перемещение по оси Z	мм	200
	Тип направляющих		Направляющая скольжения
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом
	Размер инструмента	мм	25X25
Задняя бабка	Тип задней бабки		С ручным управлением
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	60
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	120
	Размер конуса задней бабки		MT4
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВт	10
	Общий номинальный ток	А	20
Размеры	Масса станка	кг	1765
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1930X1180X1510

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



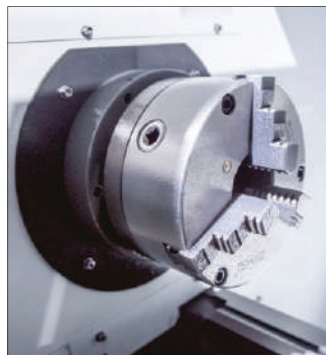
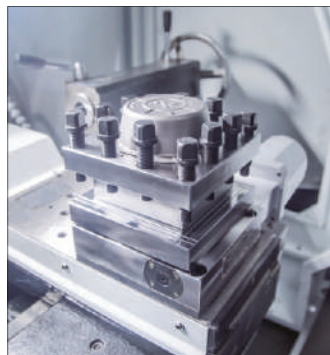
**LJK6130L**

 Максимальный диаметр обработки  
150 мм

 Максимальная длина обработки  
200 мм

 Размер патрона  
6 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, в базовой комплектации оснащается гидравлическим сквозным патроном, линейным магазином, направляющей скольжения и задней бабкой с ручным управлением; подходит для высокоскоростной обработки заготовок коротких валов и небольших пластин



83

**Базовая комплектация**

1. Система управления GSK 988TA
2. A2-5
3. Редуктор шпинделя
4. Ось X: направляющая скольжения, ось Z: направляющая качения
5. Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов
6. Задняя бабка с ручным управлением
7. Линейный магазин

**Дополнительное оборудование**

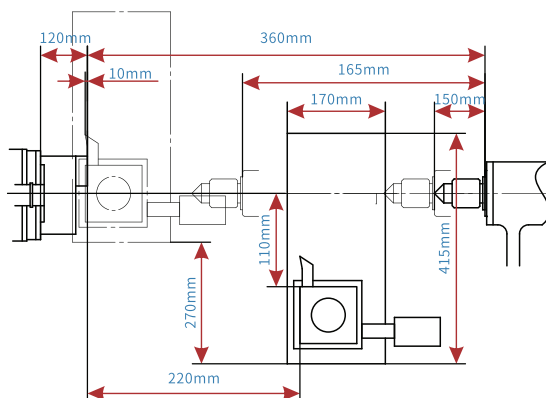
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический несквозной патрон 6 дюймов
4. Патрон с ручным зажимом 6 дюймов
5. Гидравлический цанговый патрон
6. Гидравлический / пневматический / без задней бабки
7. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
8. Барфидер
9. Маслоотделитель



Конфигурация			LJK6130L	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	275	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	150	
	Максимальная длина обработки	мм	200	220
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	150	80
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	36	
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5	
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	48	
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-3000	
	Изменение частот вращения		Инвертор	
	Крутящий момент шпинделя	Н·м	45	
	Мощность основного двигателя	кВт	3,7	
	Тип патрона		Гидравлический	
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы	6	
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	12	
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	20	
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	4	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	6	
	Перемещение по оси X	мм	220	
	Перемещение по оси Z	мм	220	
Тип направляющих		Ось X: скольжения, ось Z: качения		
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная револьверная головка	Линейный
	Размер инструмента	мм	20X20	
Задняя бабка	Тип задней бабки		С ручным управлением	
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	54	
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	120	
	Размер конуса задней бабки		MT4	
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	8	
	Общий номинальный ток	А	25	
Размеры	Масса станка	кг	1450	
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1840X1230X1680	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма инструмента**



# Современные решения для обработки

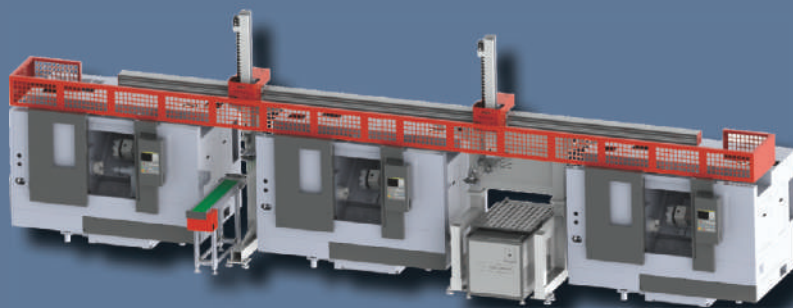
1. Использование робота позволяет одному человеку одновременно управлять более чем десятью устройствами вместо традиционной концепции управления каждым устройством отдельным оператором.
2. Робот может непрерывно работать в течение 24 часов, что значительно повышает эффективность работы и загрузку оборудования, а также снижает стоимость выпуска продукции для предприятий.
3. Оборудование портального типа управляется программой и работает автоматически. Это значительно повышает стабильность качества продукции.
4. Создание наиболее эффективного решения для автоматизированной обработки каждой заготовки.

*Все модели можно интегрировать с автоматической системой загрузки и выгрузки*



## Манипулятор портального типа для автоматической работы

Загрузчик с конструкцией на основе ферм автоматически перемещает и обрабатывает заготовки на бункере. Автоматизация на основе ферм позволяет легко получить доступ к станку, контролировать его работу, вносить изменения в программу, проверять состояние гарантии и т. д. Кроме того, для установки оборудования требуется небольшая площадь, что облегчает оптимизацию компоновки станков на предприятии.



Конфигурация	Параметр	Конфигурация	Параметр
Диаметр пневматического цилиндра с 3 губками	Ø25–Ø65 мм	Диапазон перемещения	4–12 мм (с одной стороны)
Допустимая кинетическая энергия	0,116 Дж	Макс. скорость перемещения по оси X	60–90 м/мин
Угол поворота	0–190°	Макс. скорость перемещения по оси Y	60–90 м/мин
Стабильное время поворота	0,2–0,7 с / 900	Перемещение	7000*1400 мм
Максимальное используемое давление	0,6 МПа	Точность позиционирования	±0,05 мм
Минимальное используемое давление	0,1 МПа	Лоток для укладки	Индивидуальный
Максимальная сила зажима пальца силового привода	118 Н	Изделие	Можно размещать независимо



Токарное  
и фрезерное  
оборудование

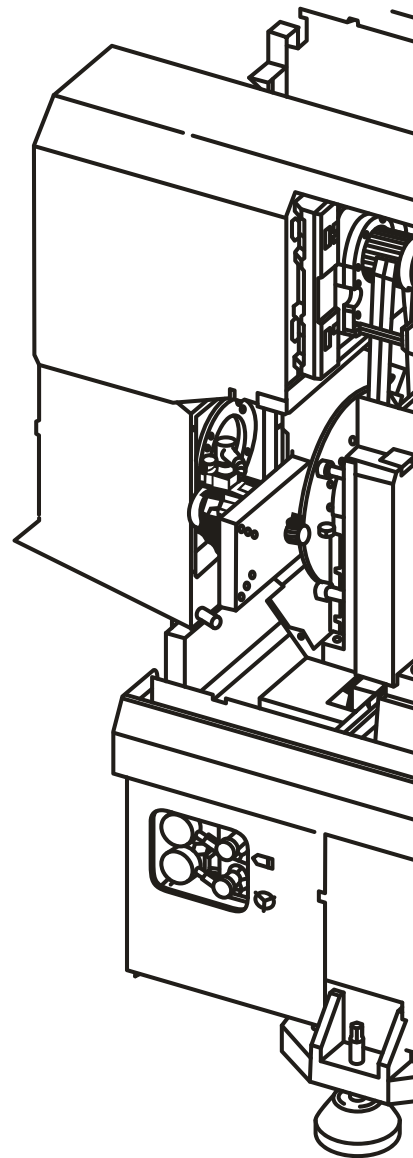


**PRIMETURN**

Ленточнопильное  
оборудование



**karmetal**  
*SAWlutions*



Оборудование PrimeTurn и Karmetal  
вы можете приобрести здесь



**ИНТЕХСЕРВИС**  
технологии обработки металла

г. Челябинск, пр. Ленина, д. 21а, корп. 1, оф. 315  
+7 351 245-77-45  
office@its-74.ru  
www.its-74.ru