



ВНЕДРЯЕМ

СОВЕРШЕНСТВУЕМ

ПОСТАВЛЯЕМ

Токарные станки

Токарные многоцелевые станки

Фрезерные станки

Системы автоматизации

Почему Z-MaT

Широкая номенклатура продукции

Вы обязательно найдете нужную модель для своего производства.



Высококачественные комплектующие

Все станки изготавливаются с использованием высококачественных и высокоточных комплектующих: шпинделей, электронных компонентов, линейных направляющих, шариковых передач, револьверных головок и патронов.



Специальная конструкция

Мы разрабатываем и изготавливаем станки под определенные производственные задачи.



Дополнительные возможности

Оснащение станков двунаправленным приводным инструментом и гидравлическими тормозами позволило компании Z-MaT представить на рынок уникальные решения по обработке сложных деталей за одну операцию. Приводной инструмент Z-MaT перемещается по осям Y/C при осевом, радиальном и вертикальном расположении инструмента.



Специализированные станки

Мы изготавливаем станки в соответствии со спецификой производства. Данные услуги отвечают интересам клиентов, которым необходимо специализированное оборудование для изготовления крупных партий сложных деталей.



Z-MaT

Техническая поддержка

Команда технических специалистов Z-MaT хорошо обучена и имеет большой опыт по подбору станков. Каждый из специалистов обладает многолетним опытом работы над проектировкой и изготовлением широкого спектра станочного оборудования для клиентов по всему миру. Позвоните нам или нашим представителям, и мы поможем вам определиться со станком, который будет максимально соответствовать вашим требованиям.



Выбор конфигурации оборудования

Мы подберем конфигурацию станка, которая обеспечит максимальную эффективность и рост рентабельности производства. Широкая номенклатура станков и оснастки предлагает множество вариантов комбинирования.



Внимание к эргономике

Особое внимание уделяется конструкции оборудования для комфортной работы оператора и продуктивности производства. Стандартные или дополнительные конфигурации включают: регулируемую панель, ручной пульт MPG, автоматическую систему смазки и устройства обеспечения безопасности работы оператора.



Забота о клиентах

Компания Z-MaT связывается со своими клиентами в течение 18 часов после отправки запроса. С таким же вниманием мы относимся к послепродажному обслуживанию и технической поддержке. На складе компании есть в наличии необходимые запасные части, а наши партнеры помогают решать сервисные обращения, поступающие со всего мира.





-MaT сокращенное название от Zhenhuan Machine Tool Company, один из крупнейших и

быстроразвивающихся

производителей станков с ЧПУ во всем мире. Z-MaT выпускает широкую номенклатуру станков с ЧПУ, включающую: токарные многоцелевые станки с ЧПУ, горизонтальные токарные станки с ЧПУ, вертикальные токарные станки, Кроме того, Z-MaT стал известен своим внедрением передовых разработок и технологических решений в области станкостроения и оснастки. Компания производит приводной инструмент, выполняющий операции по осевой и радиальной фрезеровке, сверлению и нарезанию резьбы. Данные инструментальные решения доступны для

История компании Z-MaT:

1990

Компания основана в 1990 г. и первоначально специализировалась на производстве пресс-форм и автомобильных запчастей. Успешная деятельность стали залогом ее быстрого роста и развития. В ходе работы компания накопила ценный опыт в использовании станков с ЧПУ.

1999

В 1999 году инвестиции из Гонконга позволили компании Z-MaT нарастить производственный объем и выйти на международный рынок.

2000

Начиная с 2000 года компания Z-MaT начала выпускать различные станки для производства собственных деталей, что позволило ей значительно увеличить продуктивность и сократить расходы.

2005

В 2005 году компания Z-MaT переориентировалась с автомобильных запчастей на производство

2010

В 2010 году Z-MaT основала дочернюю компанию Giessen для производства высокоскоростных и

2011

В 2011 году компания применила международную маркетинговую стратегию и начала использовать новый логотип Z-MaT как замену китайскому бренду и логотипу, направлением деятельности стала поставка рациональных производственных решений для обработки деталей малого и среднего

2017

В 2017 году компания Z-MaT открыла второй завод в городе Нанкин, в 3 раза превышающий по площади основной. На новом заводе возможно изготовление станков большего размера и фрезерных станков портального типа. Данное расширение производства приводит к значительному увеличению

2018

В 2018 году компания Z-MaT экспортировала станки с ЧПУ в более чем 60 стран мира и стала признанным лидером в поставке рациональных производственных решений для обработки деталей

На данный момент номенклатура компании Z-MaT насчитывает более 200 моделей станков с ЧПУ. Широкая линейка представленных станков закрепила за Z-MaT статус одного из мировых лидеров по производству высокоточных

С выходом на международный рынок, привлечением инвестиций из Гонконга, наличием центра исследовательских разработок в Тайване и собственными производственно-сборочными площадками в Китае компания Z-MaT может по праву считать себя ответственной международной корпорацией, которой доверяют клиенты со всего мира. Z-MaT известна своим уровнем корпоративной культуры, проявляющейся в поддержке клиентов и сотрудников, заботе об

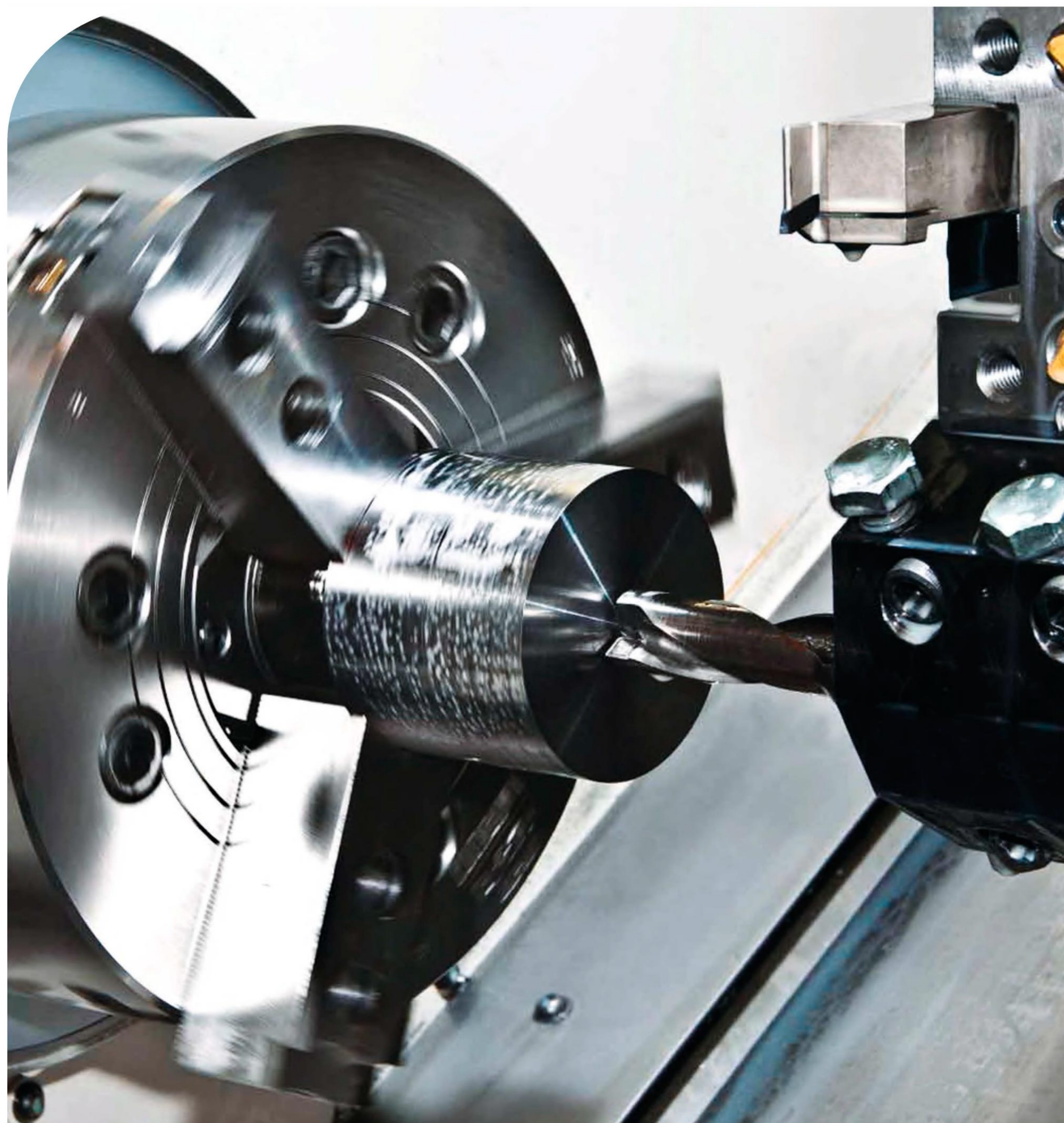
Z-MaT стремится выстроить долгосрочные отношения с образовательными учреждениями, общественными организациями, государственными органами и частными компаниями. Наша высшая цель – быть ответственным партнером, предоставляющим рациональные производственные решения на службу промышленности и для

СТАНКИ ЛИНЕЙКИ STAR

Токарные
многоцелевые станки

Серии STAR STL / SL

Станки с ЧПУ линейки STAR имеют сверхпрочную чугунную наклонную станину из цельного литья моноблочного типа и различные конфигурации используемых инструментов. Станки **серии SL** оснащены **высокоскоростной двунаправленной револьверной головкой** и гидравлическим патроном. Станки **серии STL** дополнительно оснащены **задней бабкой**.

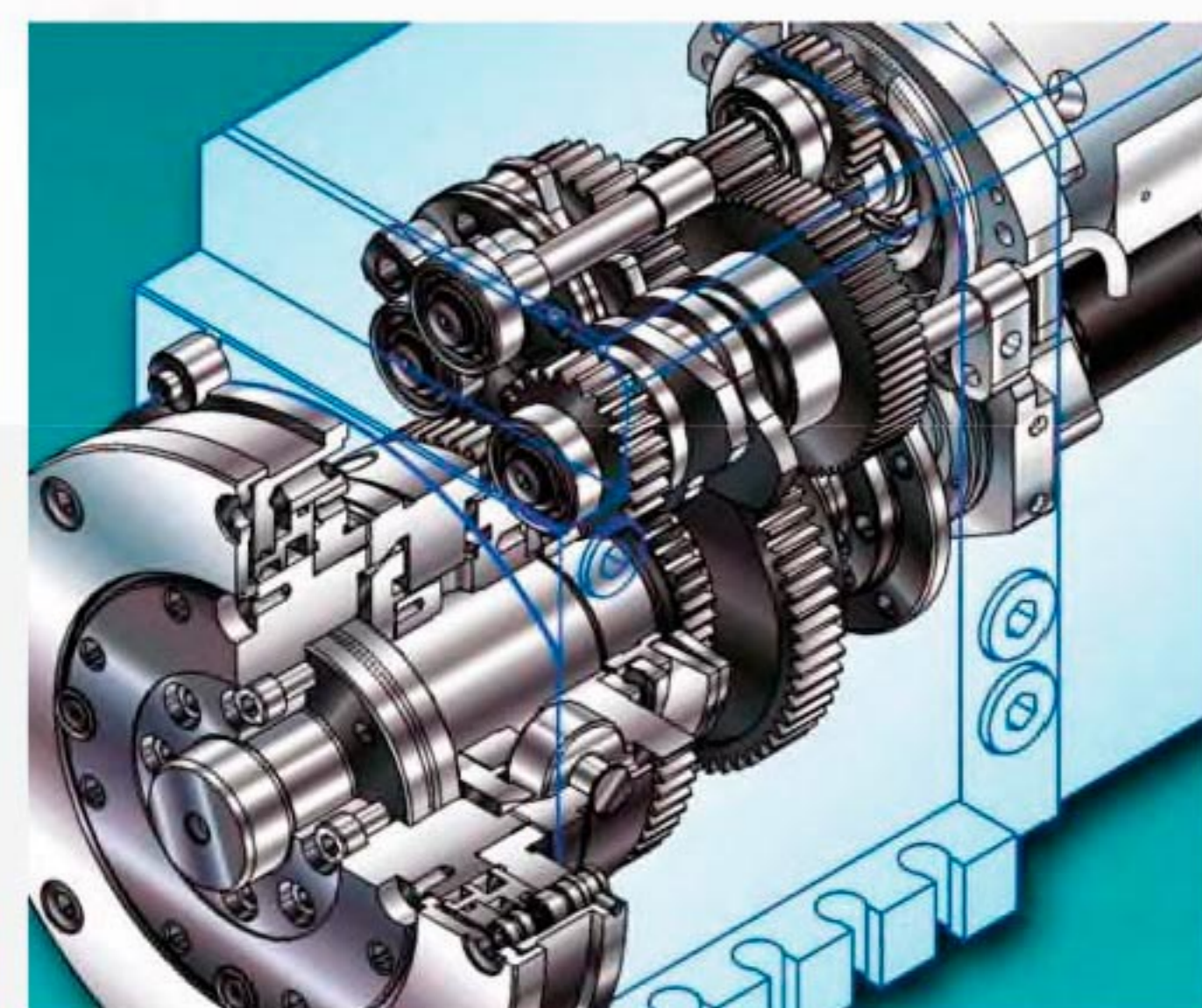


Серия STAR STL

Основа успеха

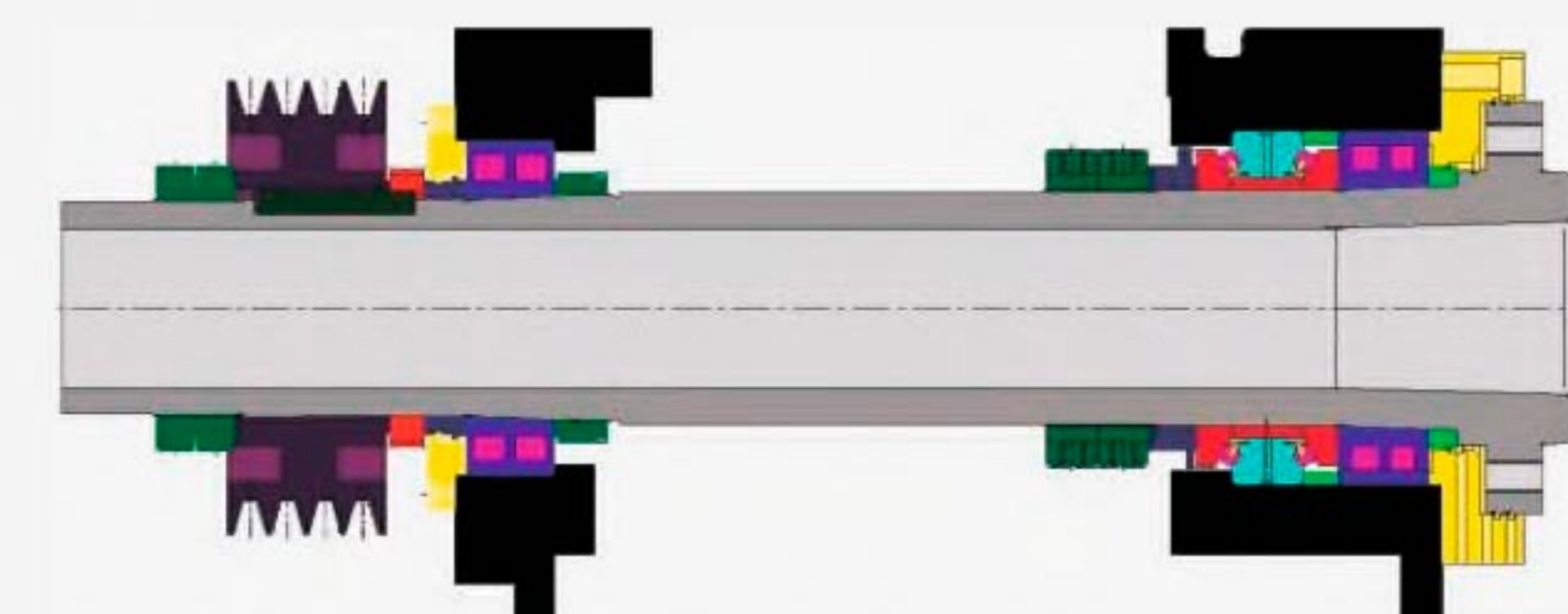
Особенности револьверной головки

При стандартной конфигурации на станки серии STL устанавливаются двенаправленную 8-позиционную револьверную головку. 12-позиционная револьверная головка является опциональной. Изготовленная из высококачественных материалов, высокоскоростная револьверная головка



Сверхпрочные шпиндельная бабка и шпиндель

Усиленный торец шпинделя опирается на двойной ряд конических цилиндрических роликовых подшипников. Задняя часть шпинделя опирается на радиальные шарикоподшипники и двойной ряд цилиндрических роликовых подшипников.

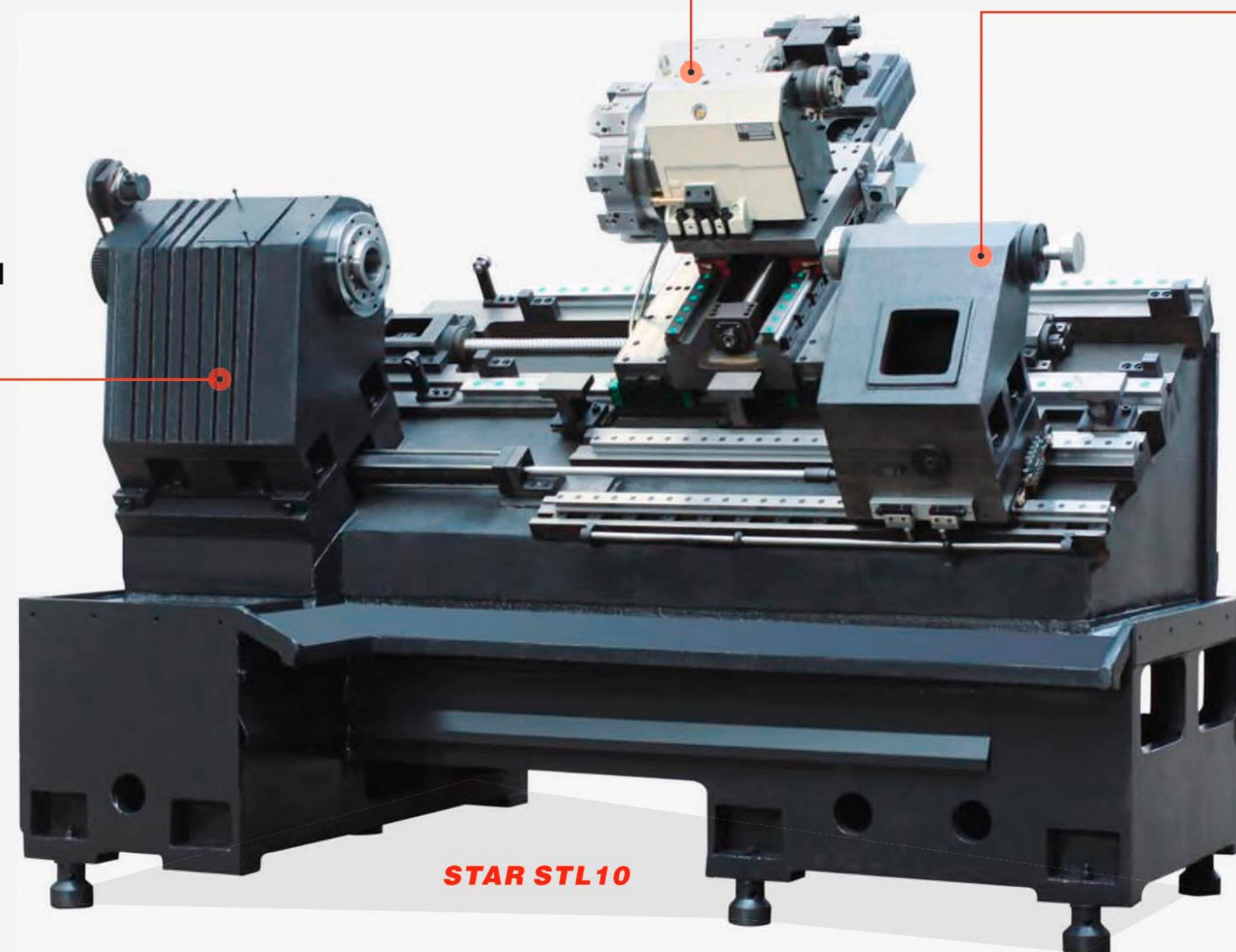


Сверхпрочное чугунное основание, высококачественные компоненты

Станки серии STL оборудованы сверхпрочным цельнолитым чугунным основанием с выверенной конструкцией наклонной станины. Станина, шпиндельная бабка, револьверная головка и задняя бабка расположены на одной плоскости. Данная конструктивная особенность позволяет снизить теплообразование и последующее тепловое расширение. Как итог, мы получаем высокую точность станков.

Станки серии STL оборудованы сверхпрочным цельнолитым чугунным основанием с выверенной конструкцией наклонной станины. Станина, шпиндельная бабка, револьверная головка и задняя бабка расположены на одной плоскости. Данная конструктивная особенность позволяет снизить теплообразование и последующее тепловое расширение. Как итог, мы получаем высокую точность станков. механизмов, что, в свою очередь, дает целый ряд преимуществ при обработке. Вы сможете производить высокоточные детали с наименьшей

Существует множество преимуществ при использовании станка с крупным, «поглощающим вибрацию», цельнолитым основанием, а также с точно настроенными и сбалансированными компонентами. Среди них можно отметить: 1) Более плавное скольжение механизмов. 2) Высокая скорость и точность обработки. 3) Меньшее количество операций по настройке оборудования и снижение затрат на техническое обслуживание. 4)



Программируемая гидравлическая задняя бабка

Подобная конфигурация задней бабки обеспечивает наилучшее сочетание жесткости, точности и скорости настройки станка. Корпус задней бабки с цилиндрическими роликовыми линейными направляющими перемещается гидравлическим цилиндром.

В качестве опции на станках STL10 / STL12 / STL15 / TN600 /



90% ЭКОНОМИИ ВРЕМЕНИ
НА УСТАНОВКУ
В СРАВНЕНИИ С
РУЧНОЙ ЗАДНЕЙ
БАБКЕЙ



Основания и станины станков
STAR STL6 SL6 STL8 TN500 SL8

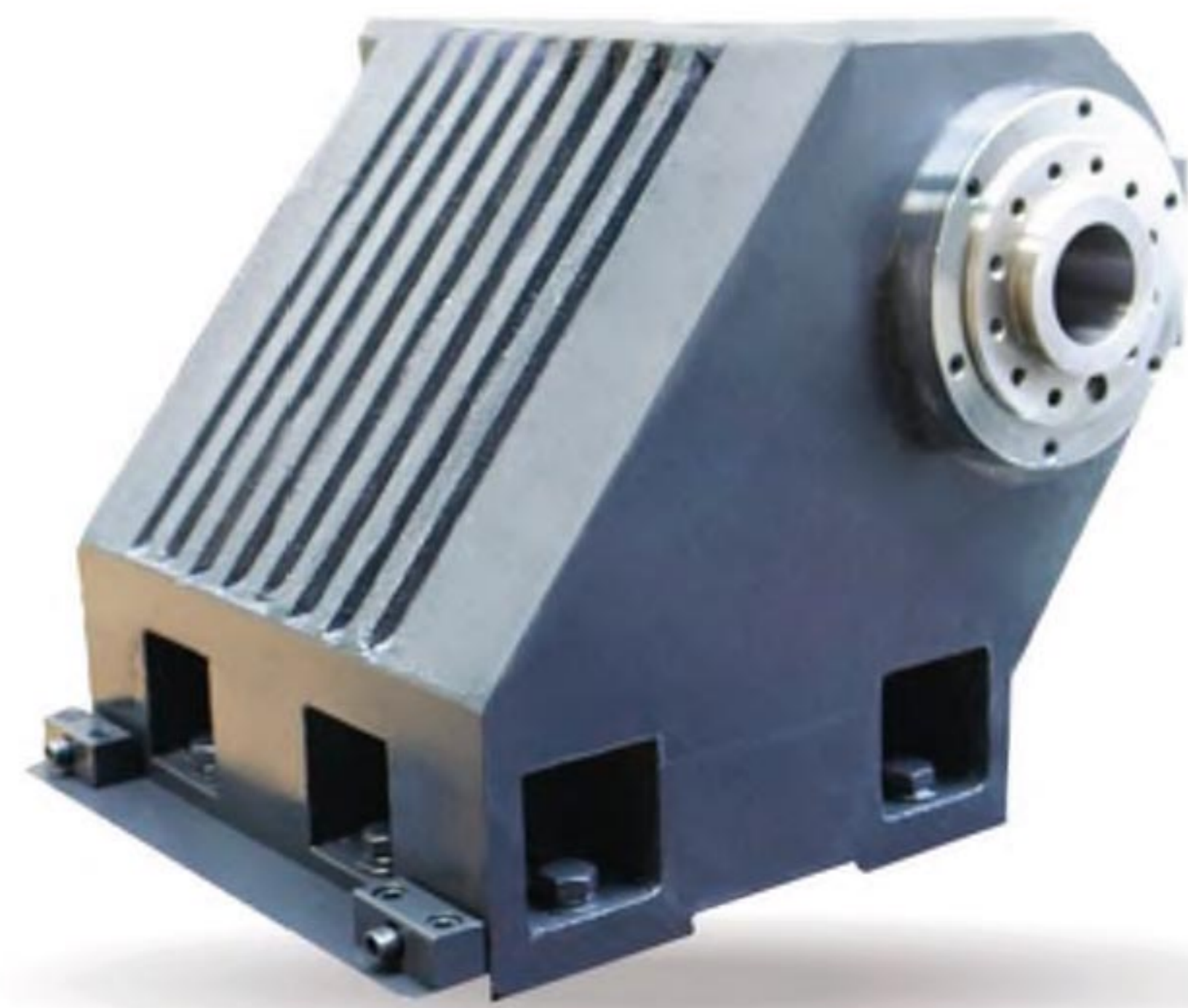
имеют **цельнолитую**
моноблочную конструкцию.

ШПИНДЕЛЬ И РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

ОСОБЕННОСТИ

Токарные станки линейки Star

STL6 / STL8 / STL8-PLUS / STL8-750 / STL10 /
STL12 / STL15 / SL6 / SL8 / SL10 / SL12

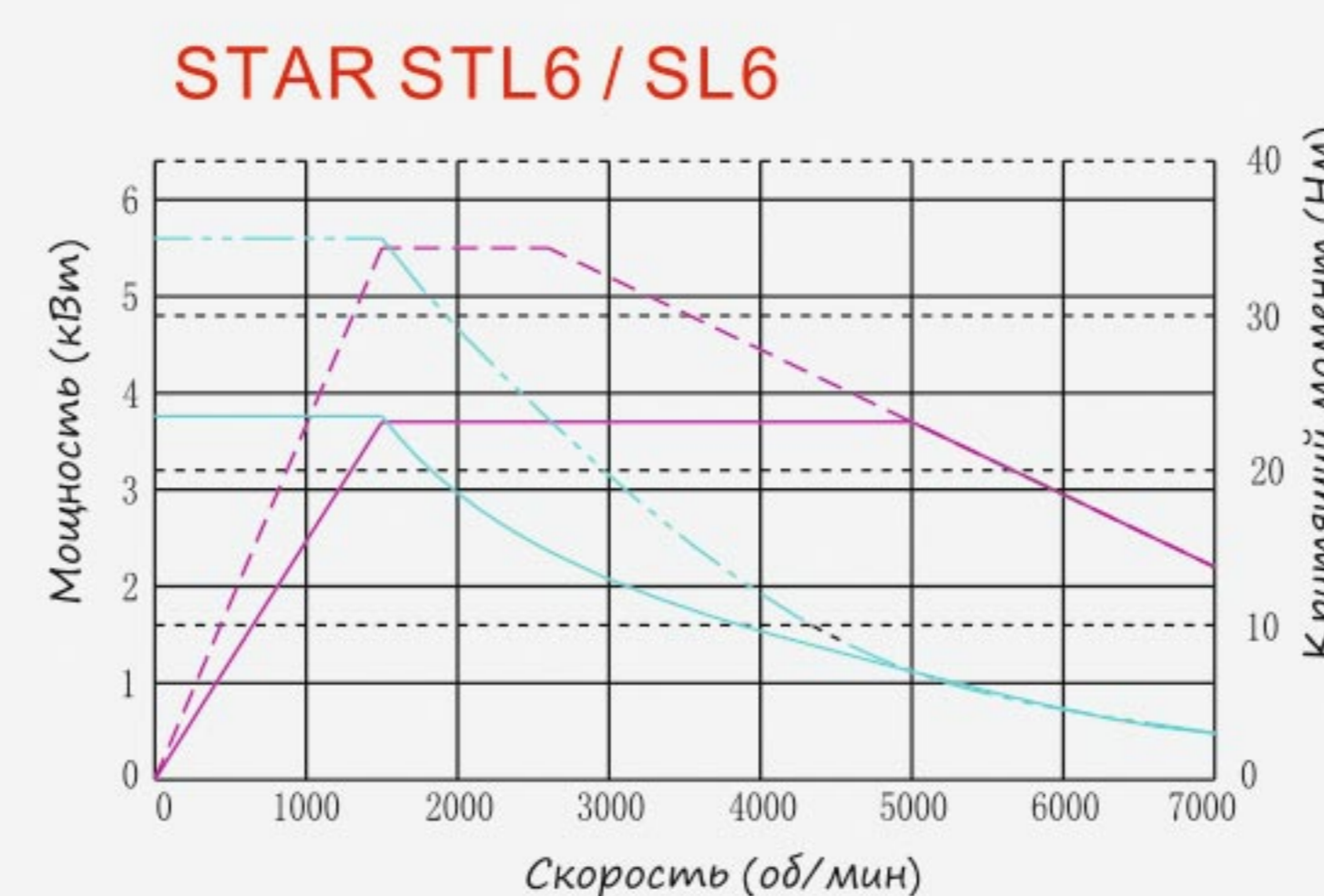
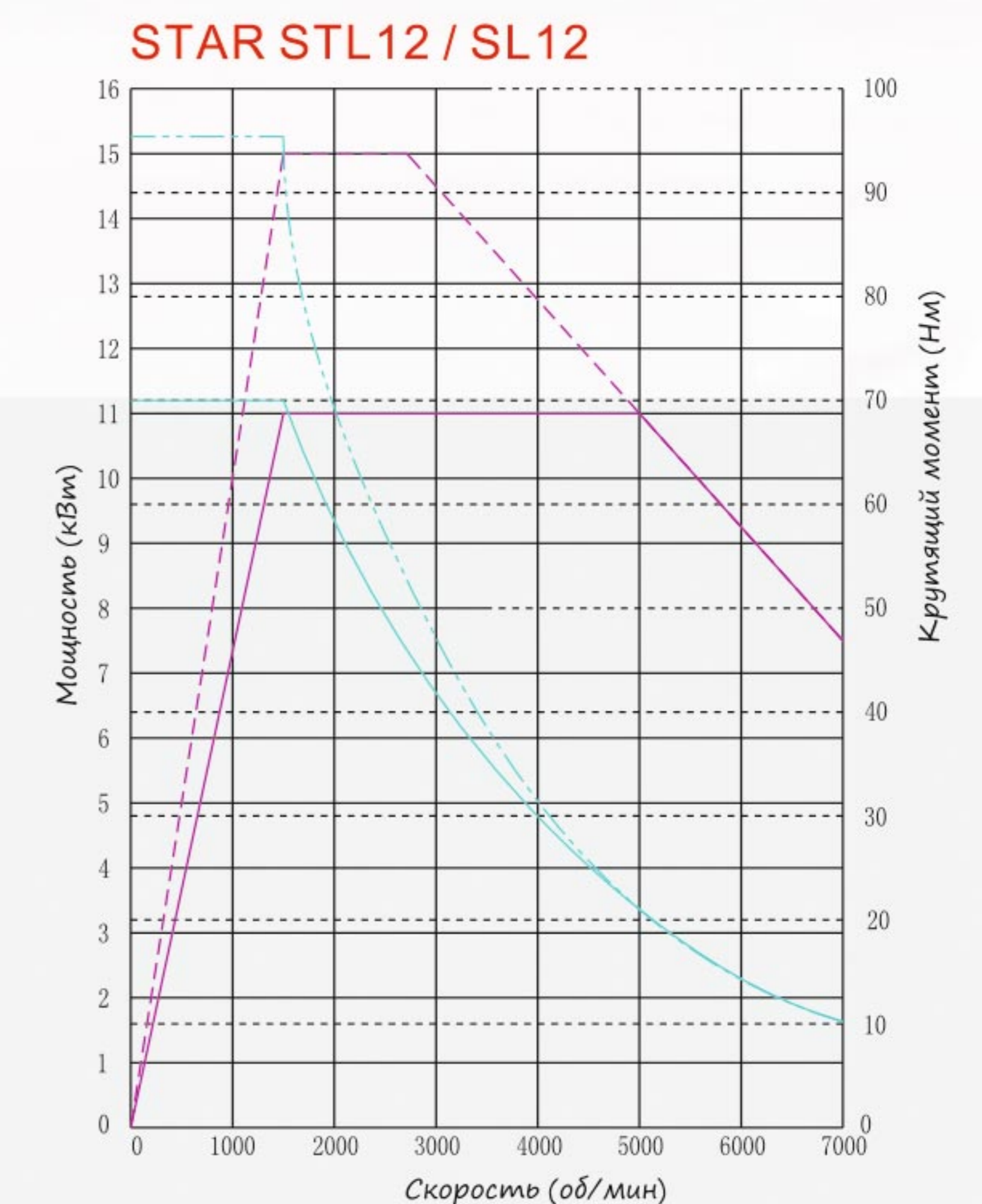
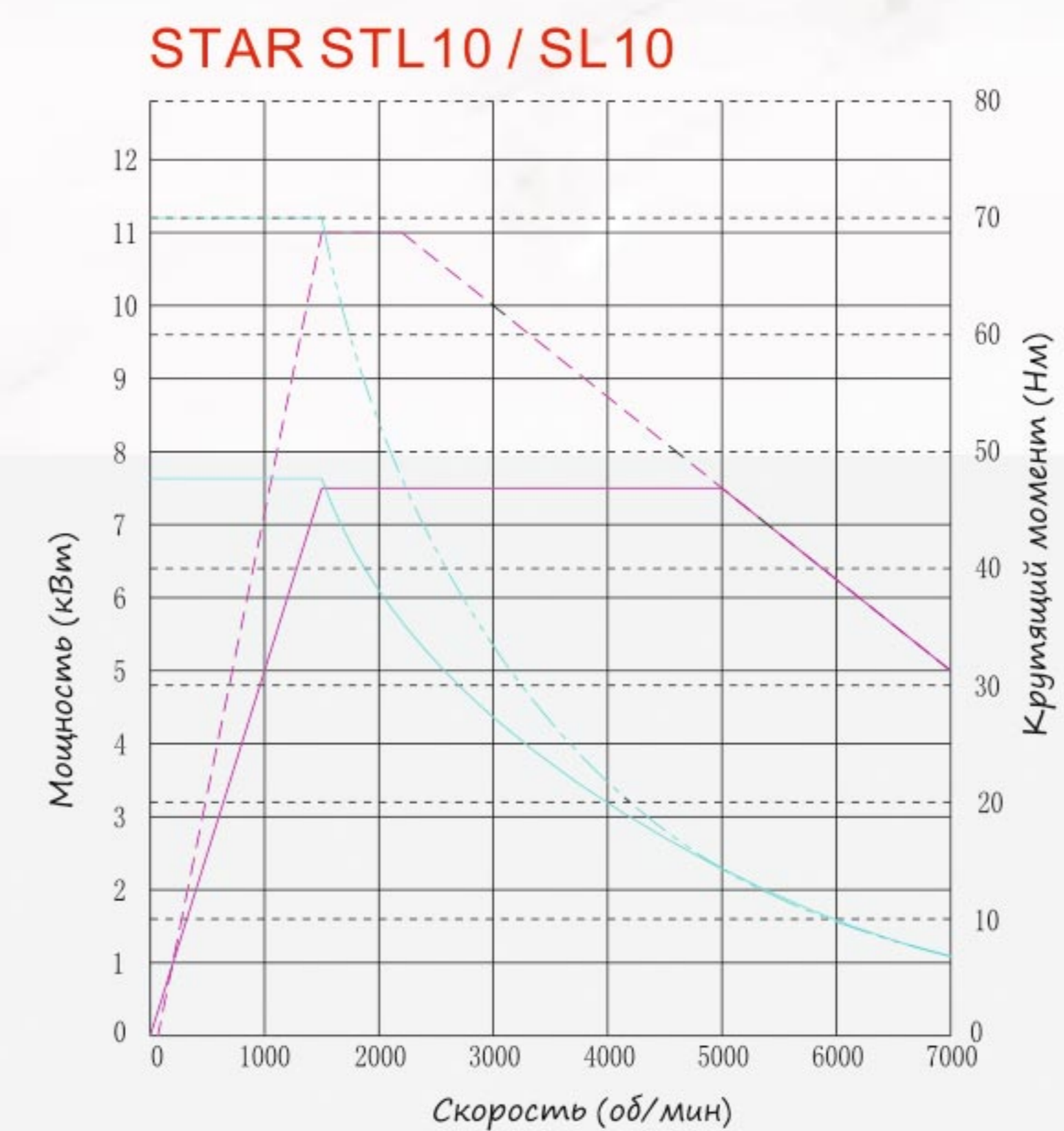


Лучшее сочетание скорости и жесткости

Станки комплектуются стандартным шпинделем. В качестве опции возможна установка шпинделя картриджного типа.

Передняя бабка и главный шпindel изготавливаются, а затем монтируются и тестируются в специализированных помещениях. Шпindel, предназначенный для тяжелых режимов обработки, поддерживается двумя рядами цилиндрических роликовых подшипников и двумя рядами радиально-упорных шариковых подшипников, а также задняя часть шпинделя опирается на радиальные шарикоподшипники и двойной ряд цилиндрических роликовых подшипников.

ДИАГРАММА КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА ГЛАВНОГО ДВИГАТЕЛЯ ШПИНДЕЛЯ



Шпindel картриджного типа в качестве опции

Макс. крутящий момент

Режим продолжительной работы

Макс. мощность

Мощность при продолжительной работе

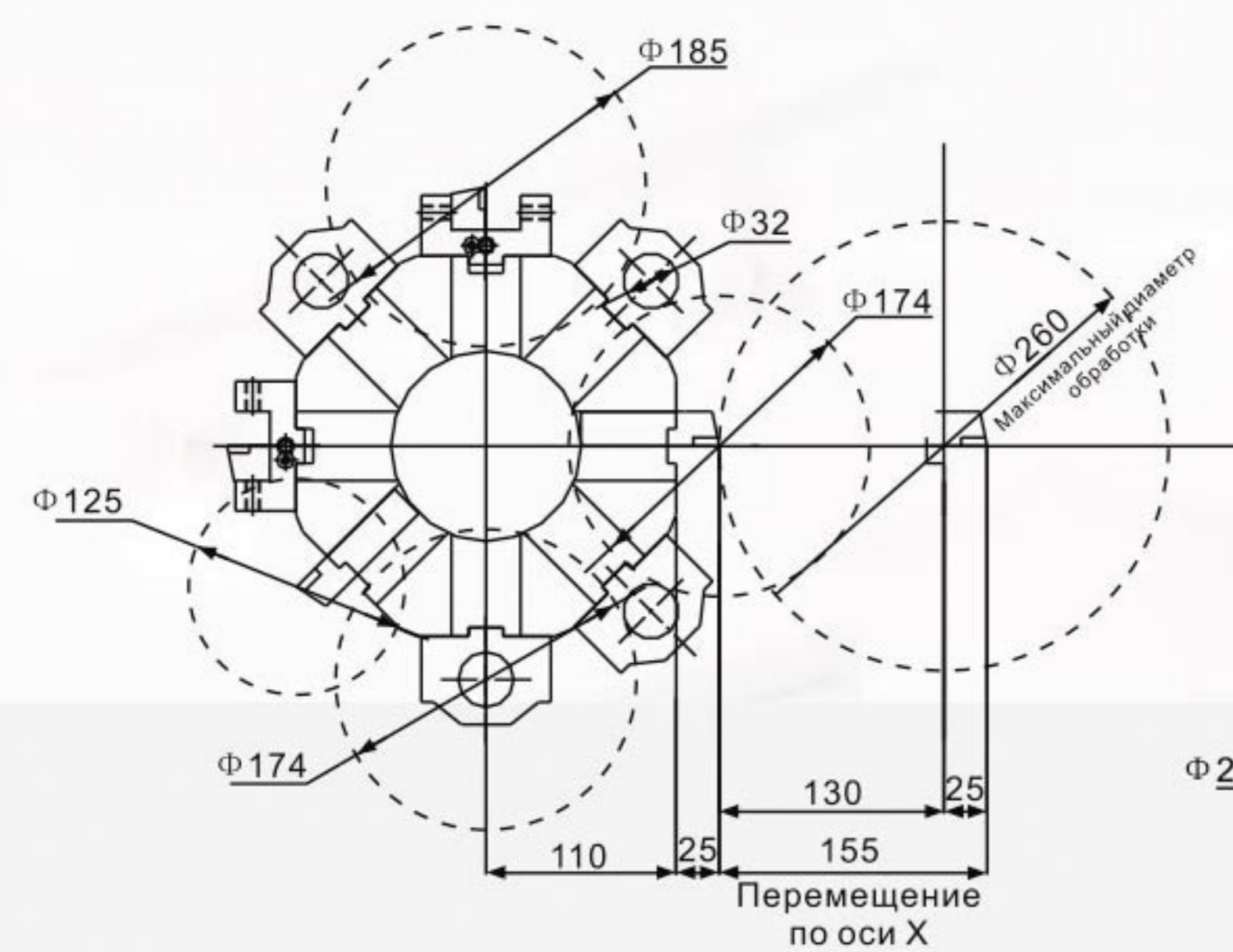
Примечание: Реальный выходной крутящий момент шпинделя преобразуется фактическим коэффициентом ременной передачи шкива. Обратитесь в отдел продаж для получения подробных технических параметров.

Различные виды высококачественных револьверных головок

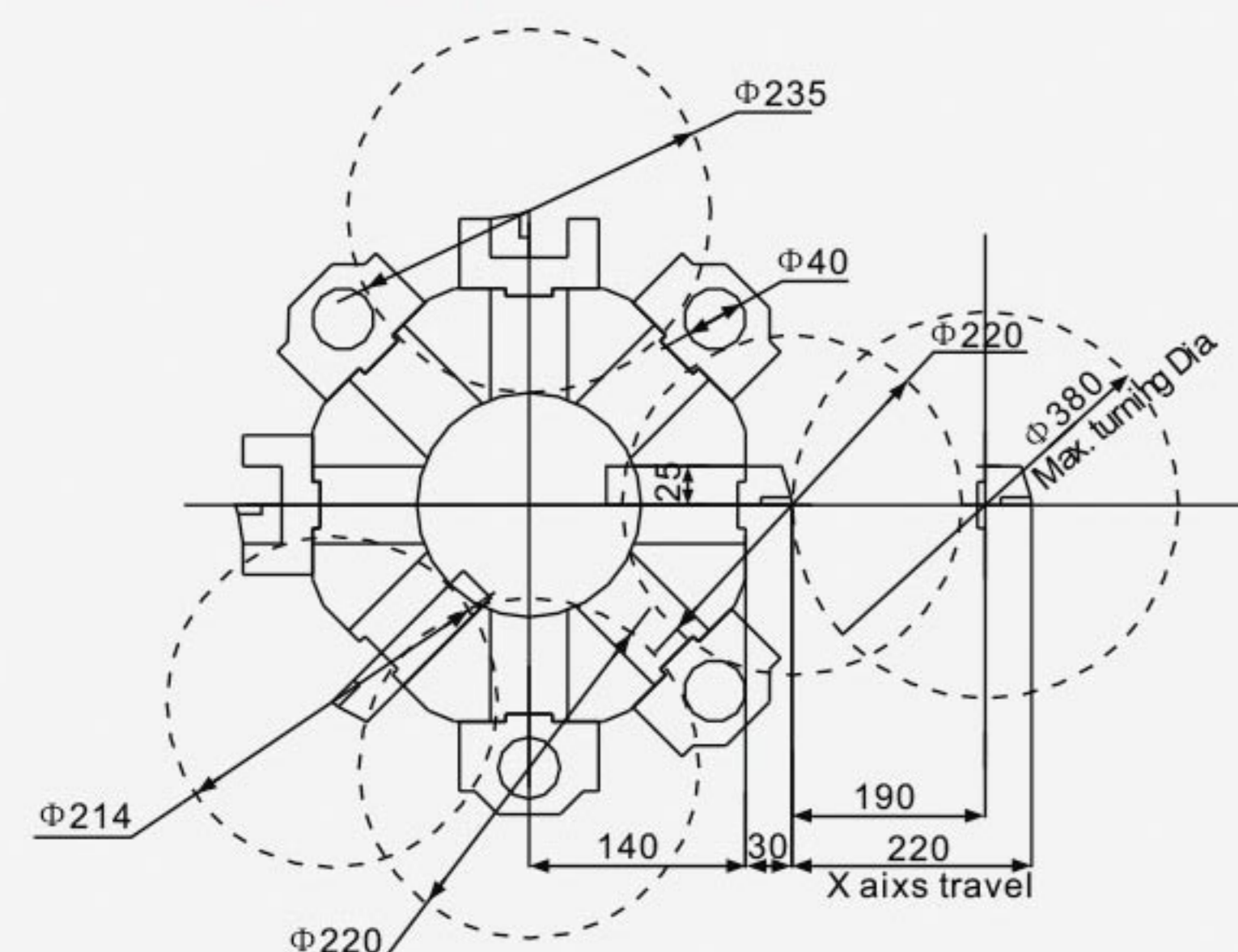
Повышение эффективности и надежности

Диаграмма зоны действия инструмента

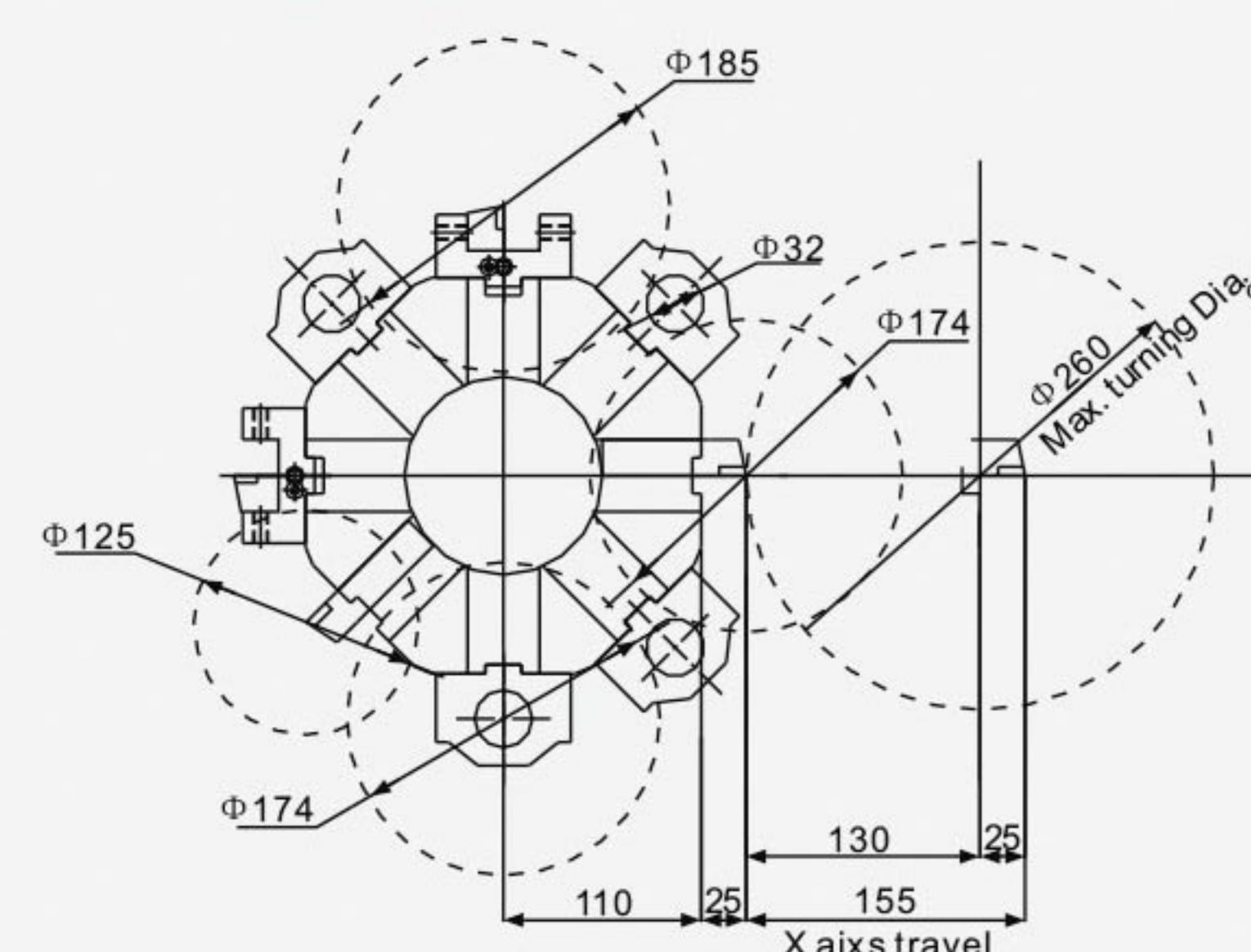
STAR SL6 BTP63-8



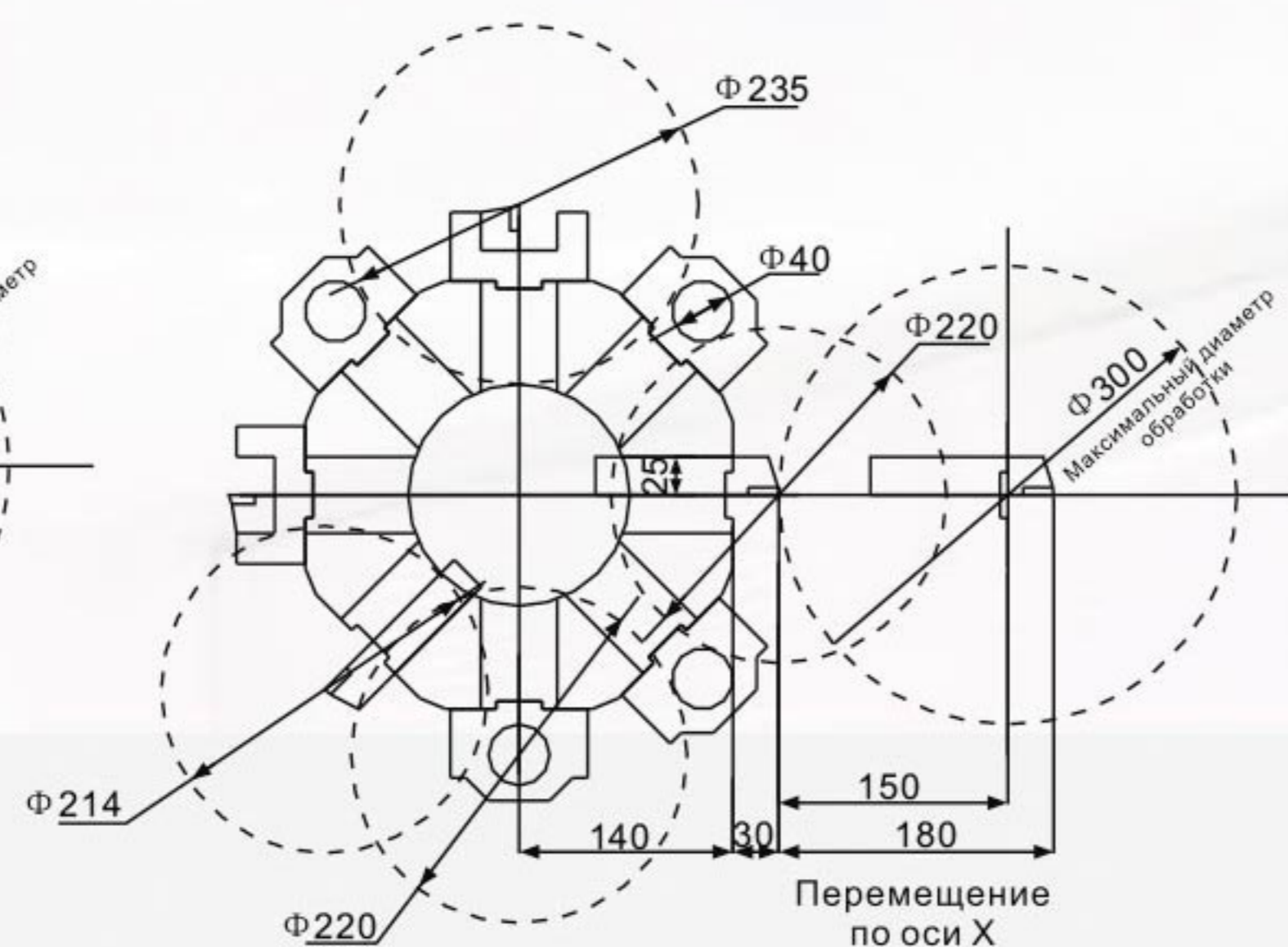
STAR SL8 BTP80-8



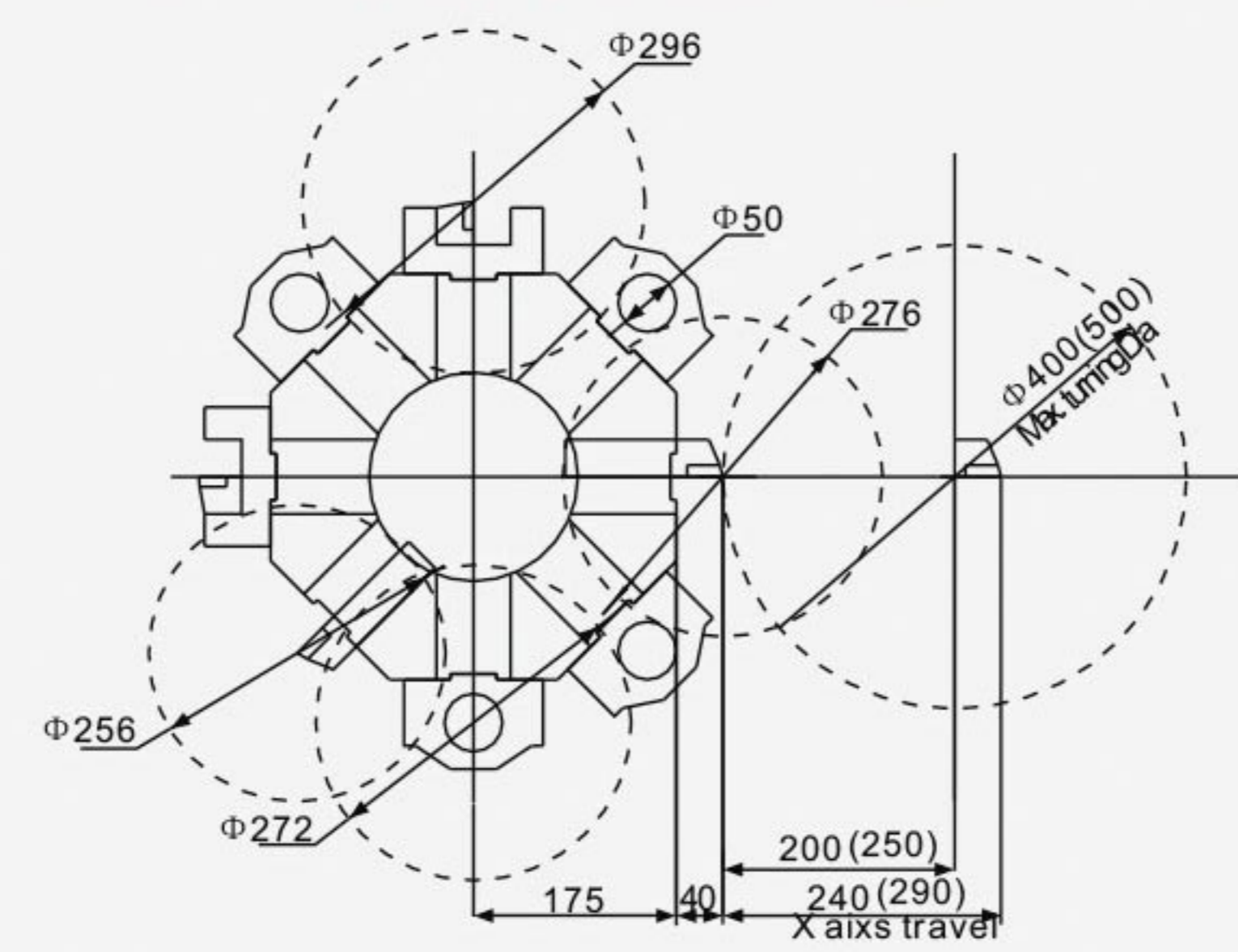
STAR STL6 BTP63-8



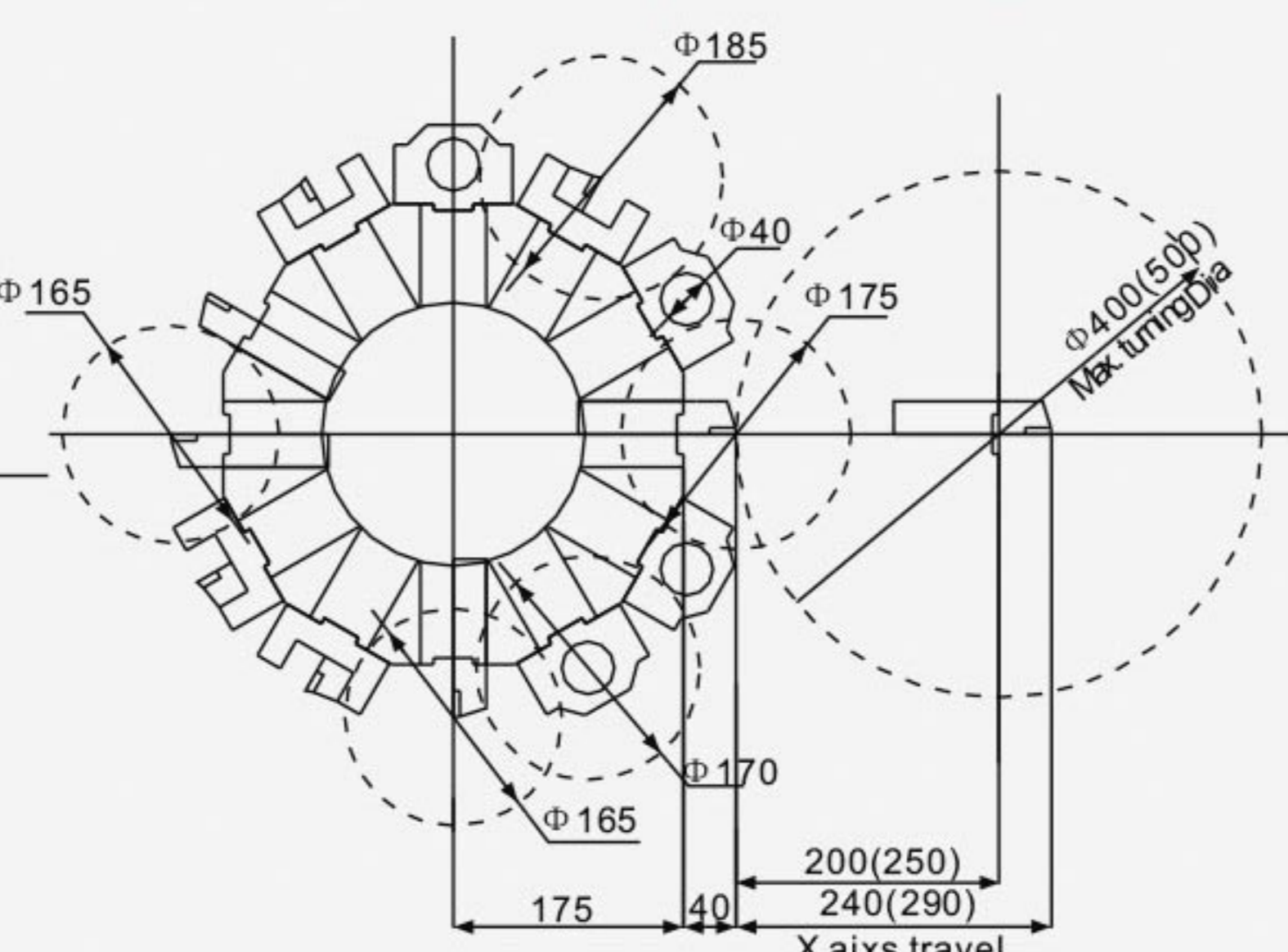
STAR STL8 / STL8-II BTP80-8



STAR STL10 / SL10 (STL12 / SL12) BTP100-8



STAR STL10 / SL10 (STL12 / SL12) BTP100-12



Время смены и фиксации смежного инструмента

Время смены и фиксации противоположного инструмента

8 позиций Высота центра – 63 мм

8P BTP63

0.6 сек

0.4 сек

2 сек

1.4 сек

8 позиций Высота центра – 80 мм

8P BTP80

0.6 сек

0.45 сек

2 сек

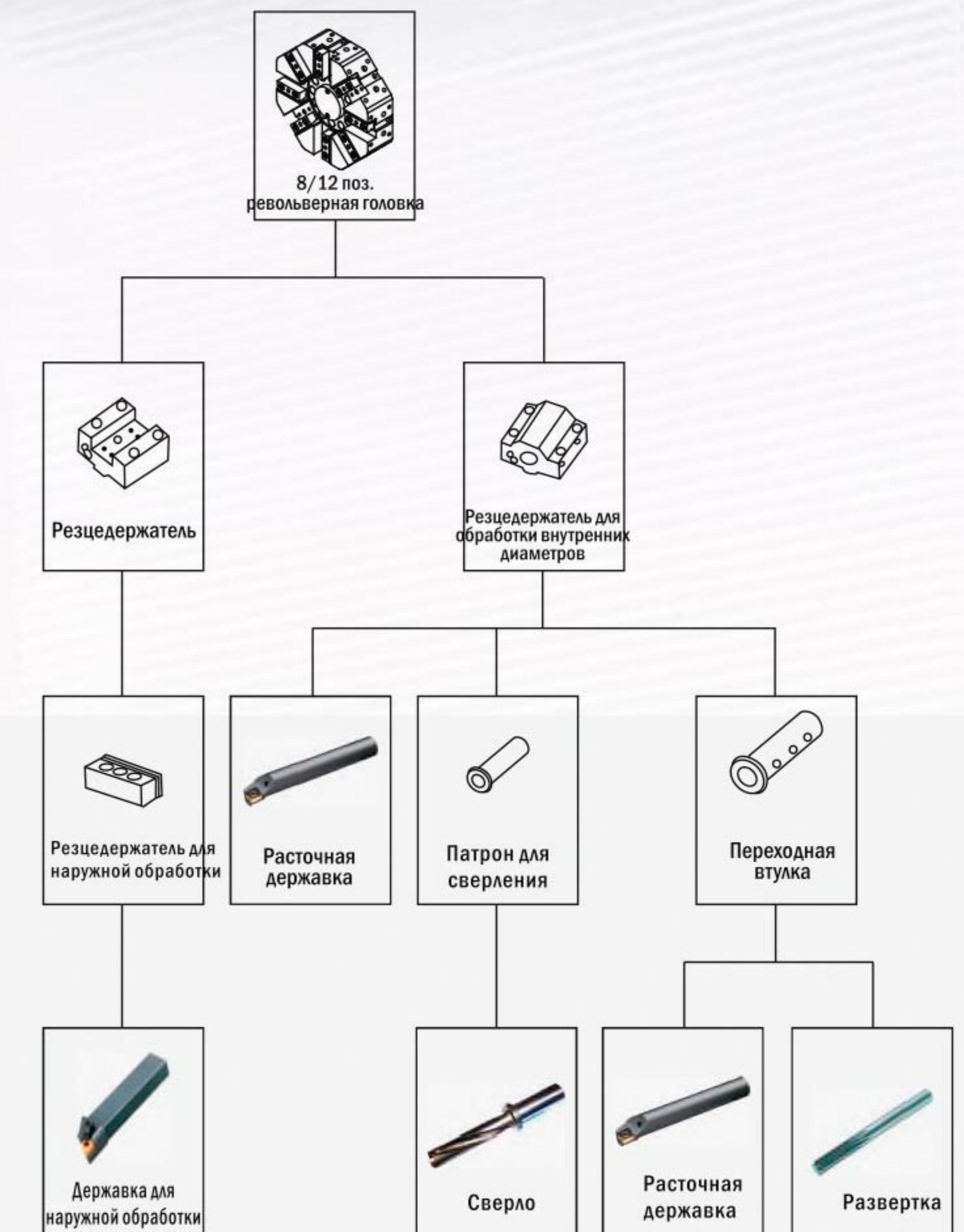
1.6 сек

Оptionальная гидравлическая револьверная головка

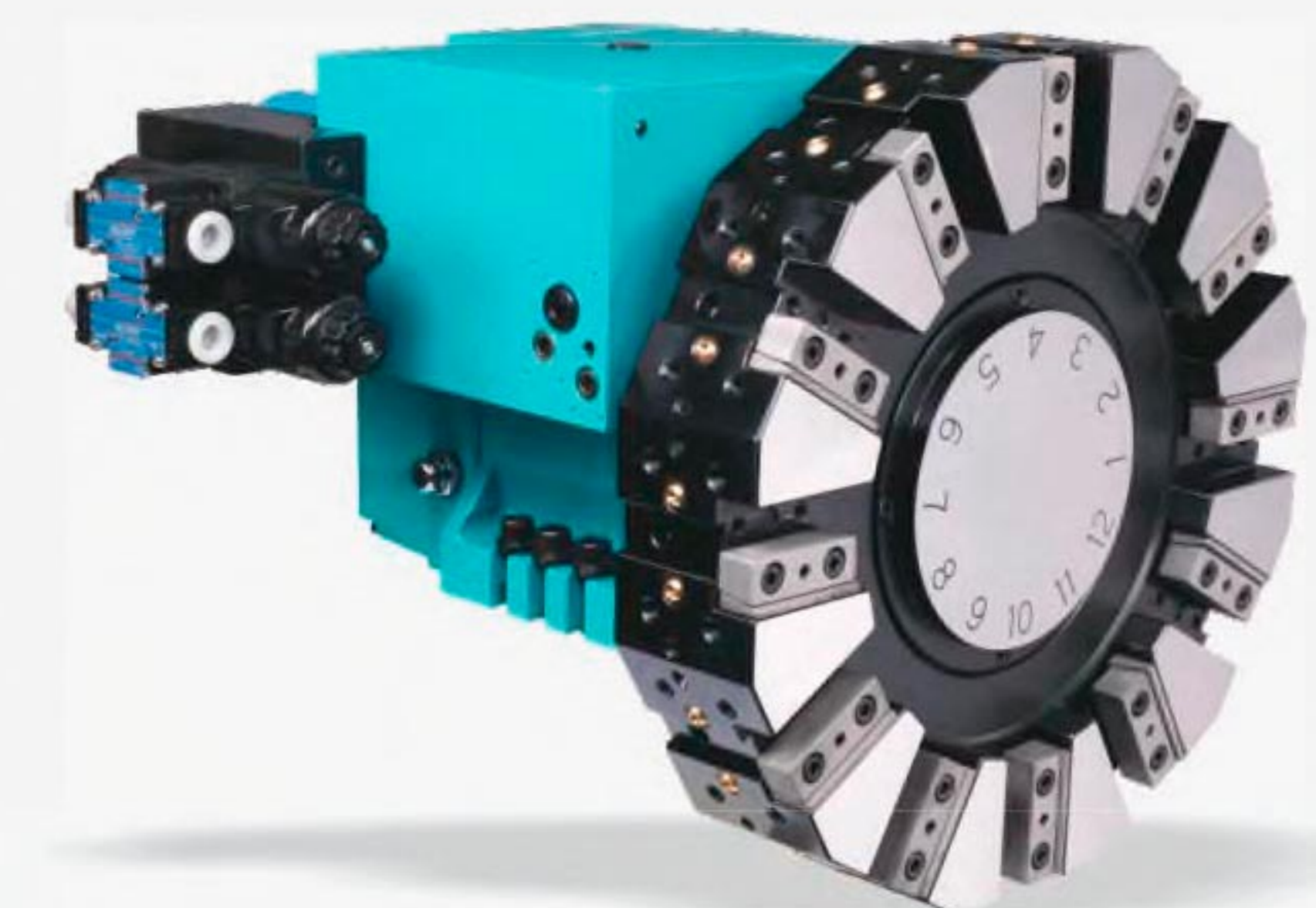
Стандартная револьверная головка от Z-MaT

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СИСТЕМА

STL6 / STL8 / STL8-PLUS / STL8-750 / STL10 / STL12 / STL15 / SL6 / SL8 / SL10 / SL12



Револьверная головка с сервоприводом



Гидравлическая револьверная головка

Шпиндель со встроенным двигателем



Движение по оси С

Синхронный двигатель с постоянными магнитами обеспечивает высокоточное перемещение по оси С с интерполяцией по осям Х и Z.

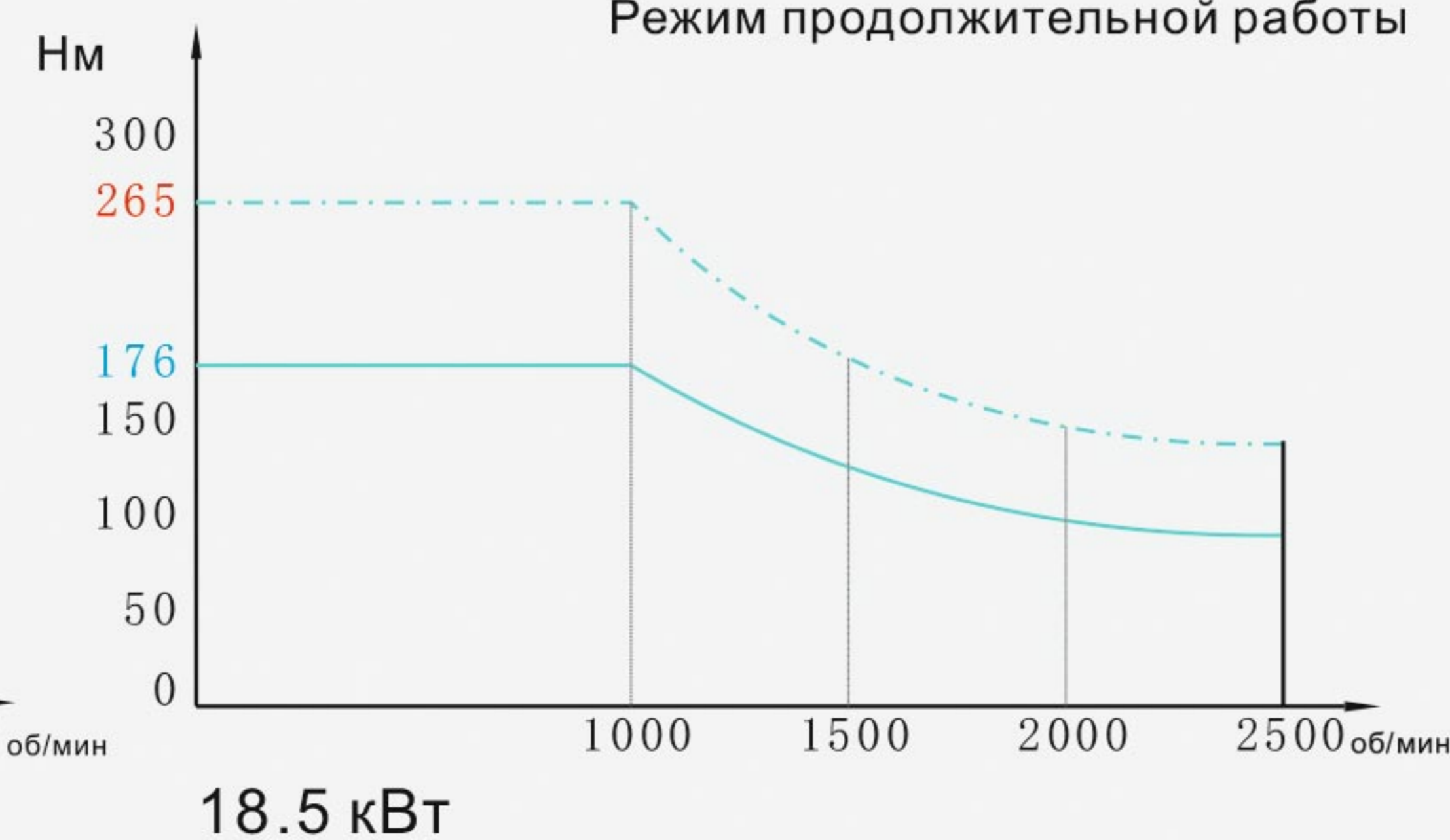
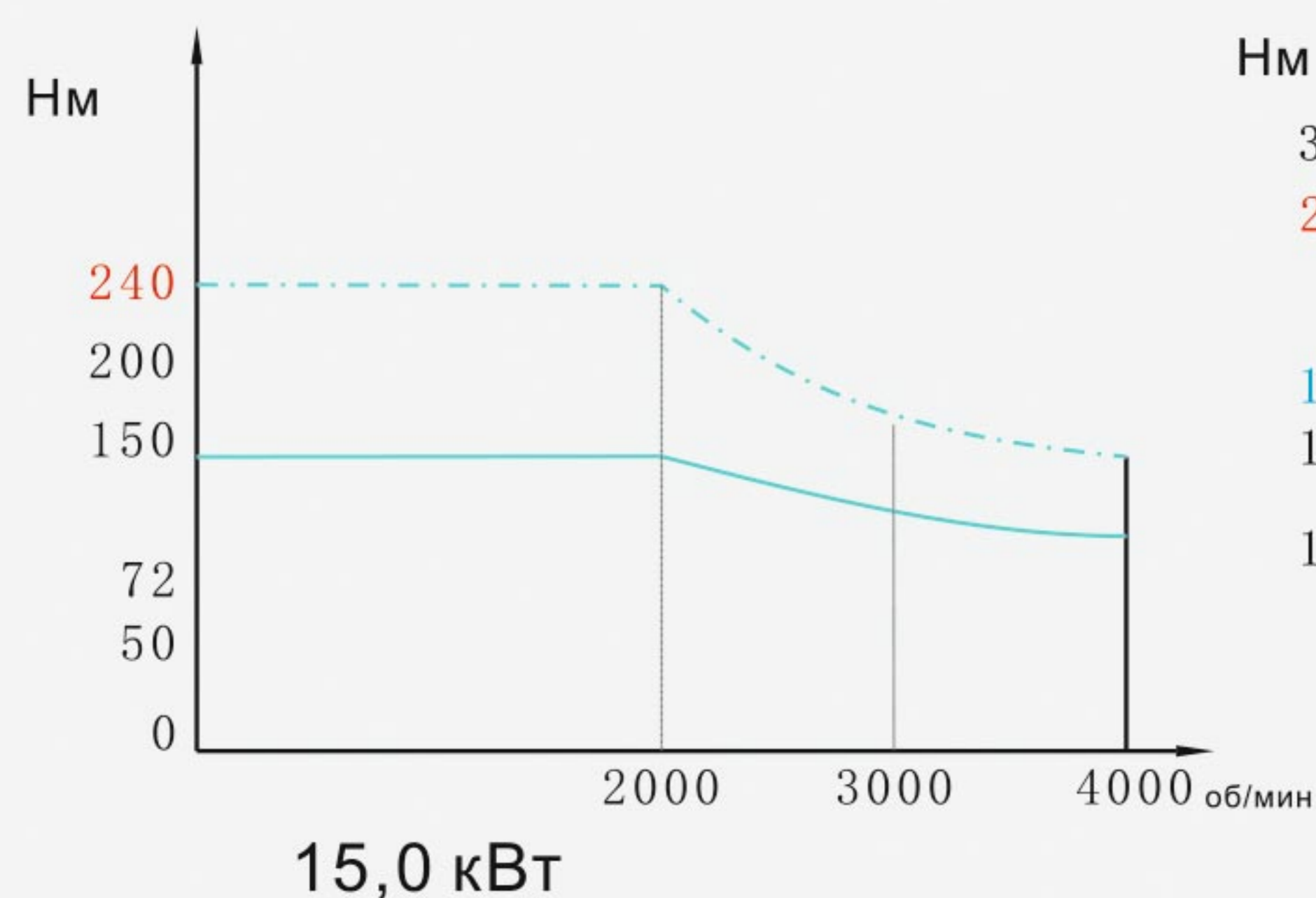
Мотор-шпиндель

Электрический шпиндель (со встроенным двигателем) обеспечивает высокий крутящий момент, лучшую защиту от перегрузок и быстрое ускорение, что в свою очередь приводит к уменьшению времени выполнения цикла и повышают производительность по сравнению с традиционными шпинделями с ременной передачей. Обработка проходит с минимальными вибрациями, меньшим уровнем шума и повышенной точностью. Такие показатели характеризуют новое поколение обрабатывающих центров. **Защита от перегрузки** и **охлаждающее масло** являются стандартными компонентами, которые гарантируют долгосрочную стабильную работу.

Шпиндель с ременной передачей
Мотор-шпиндель

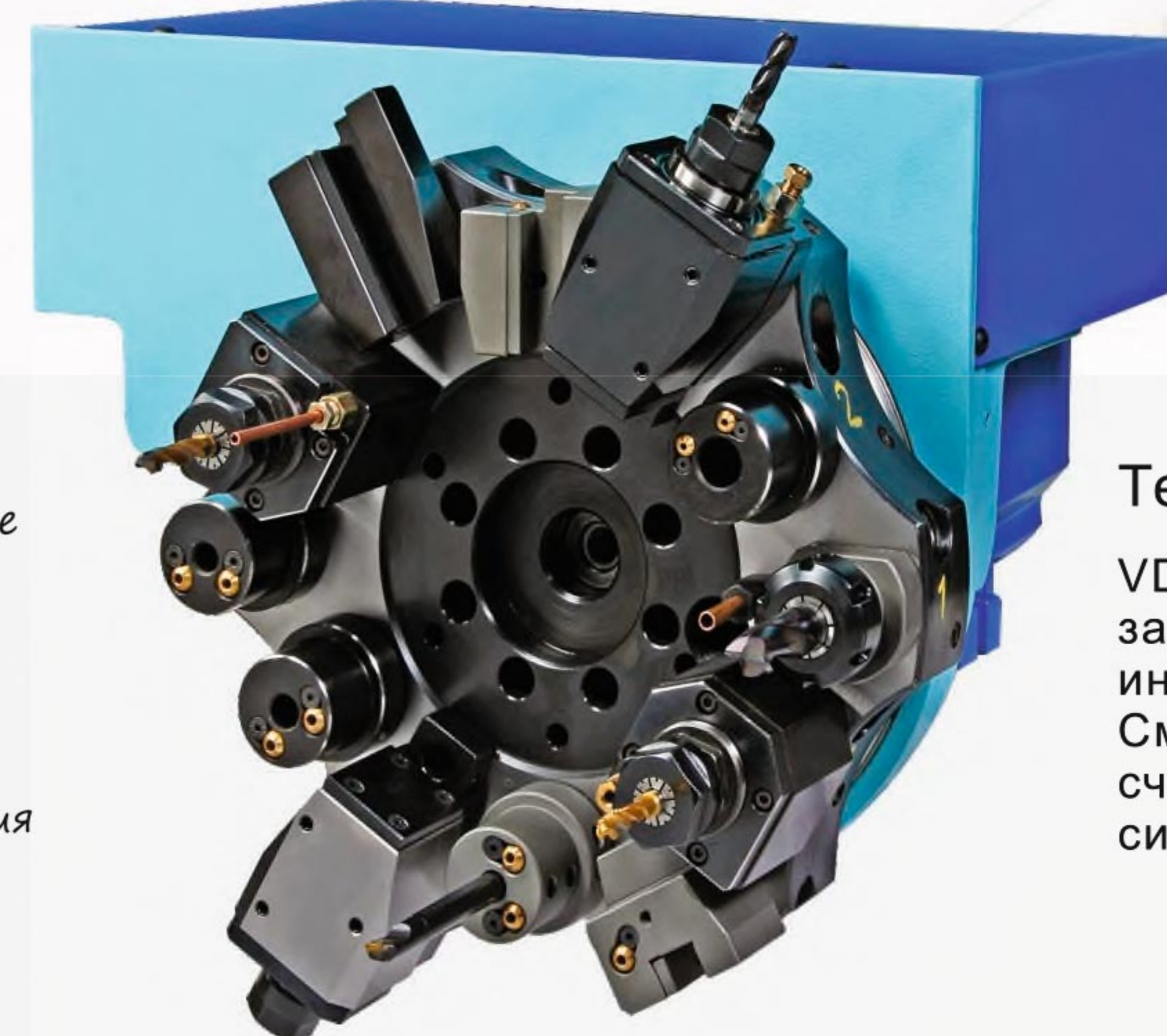


Макс. крутящий момент
Режим продолжительной работы



Мощный приводной механизм револьверной головки

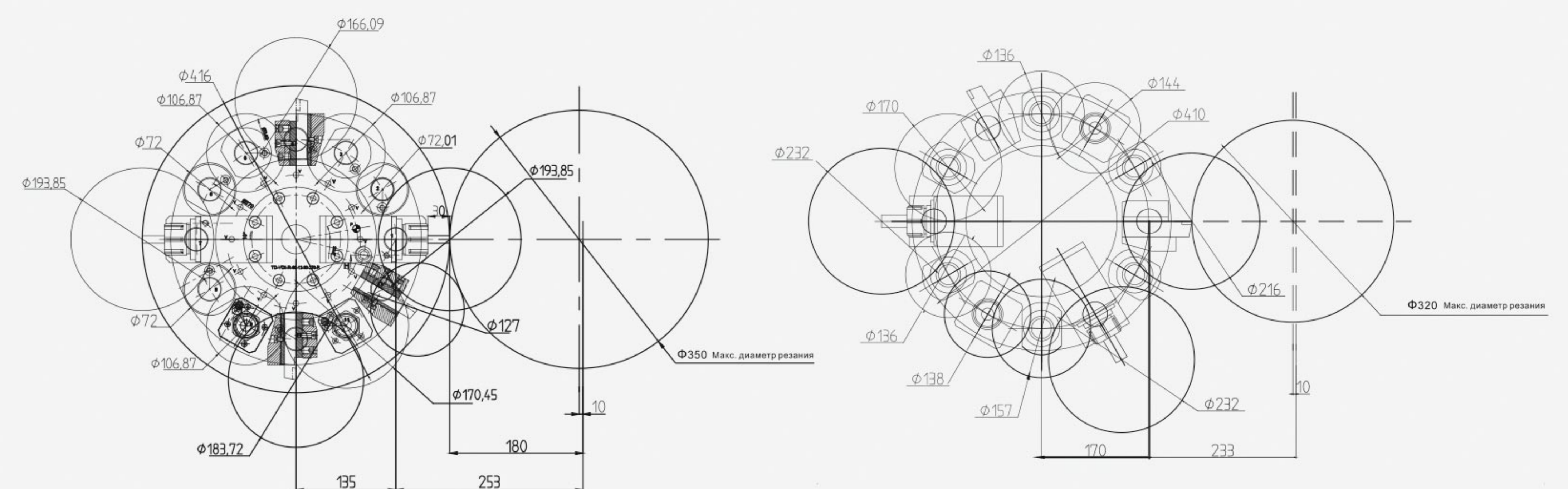
Стандартная 12-позиционная револьверная головка характеризуется двунаправленной индексацией и отсутствием подъема. Высокоскоростная мощная револьверная головка обеспечивает оптимальную эффективность и скорость при смене инструментов. Прочная конструкция внутренних компонентов обеспечивает высокую скорость и плавность передачи большого крутящего момента. Движение передается только на инструмент, находящийся в рабочем положении. Принудительные движения сцепления и расцепления привода инструмента осуществляется с помощью кулачкового механизма с электрическим приводом. Все компоненты привода смазываются консистентной смазкой и должным образом изолируются во избежание попадания охлаждающей жидкости.



Технология VDI

VDI представляет собой быстросменную зажимную систему для каждого держателя инструмента внутри инструментального диска. Смена инструмента производится за считанные секунды в отличие от традиционных систем с креплением болтами.

Диаграмма зоны действия инструмента



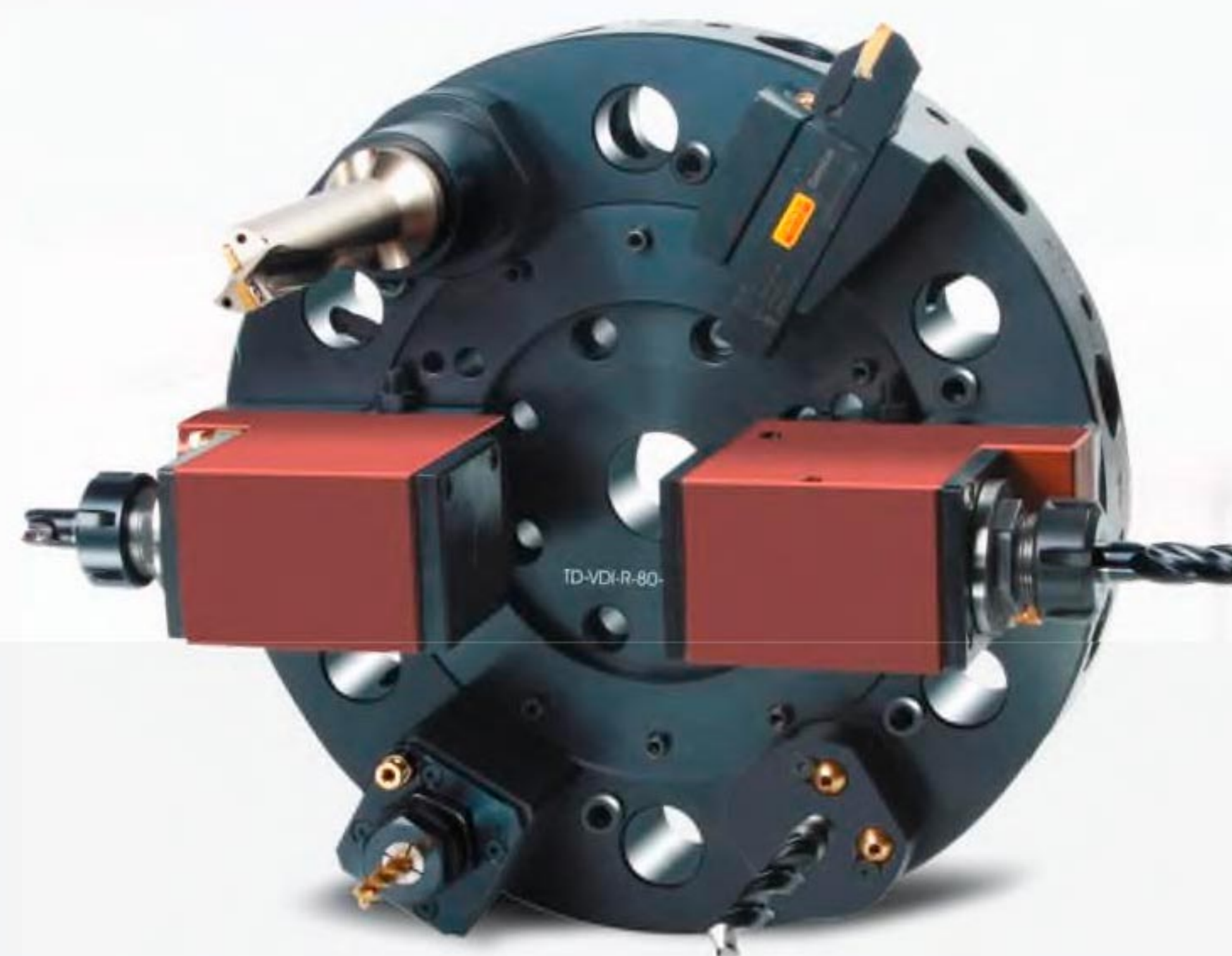
TN500

TS60/TN600

Инструментальная система

TN500 & TS500
VDI30/12-STATION

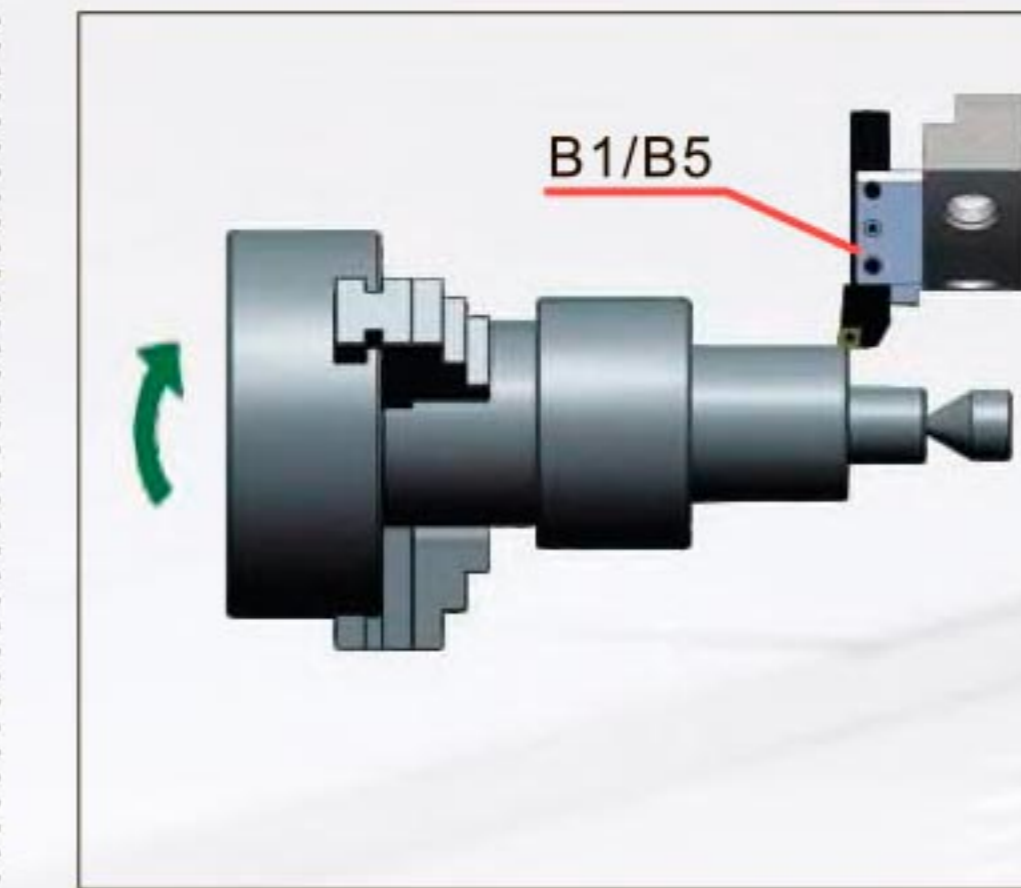
TN500
VDI30/12-STATION



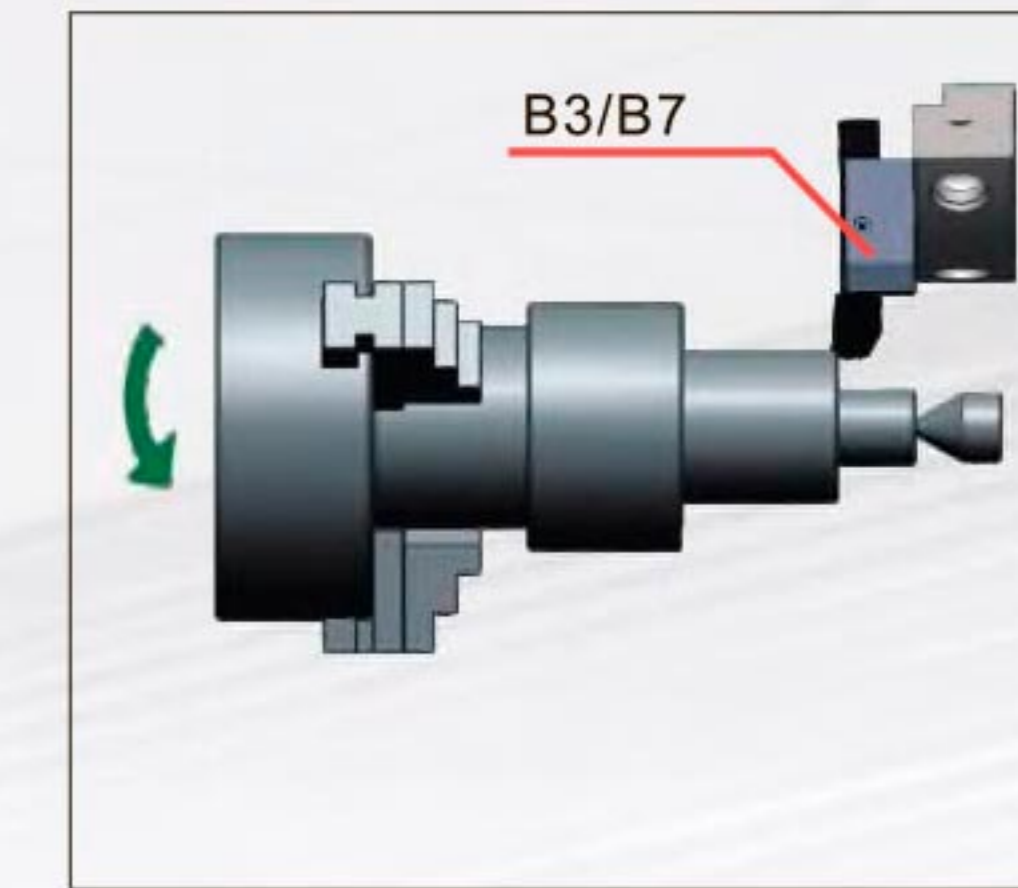
TN600 & TS600
VDI40/12-STATION



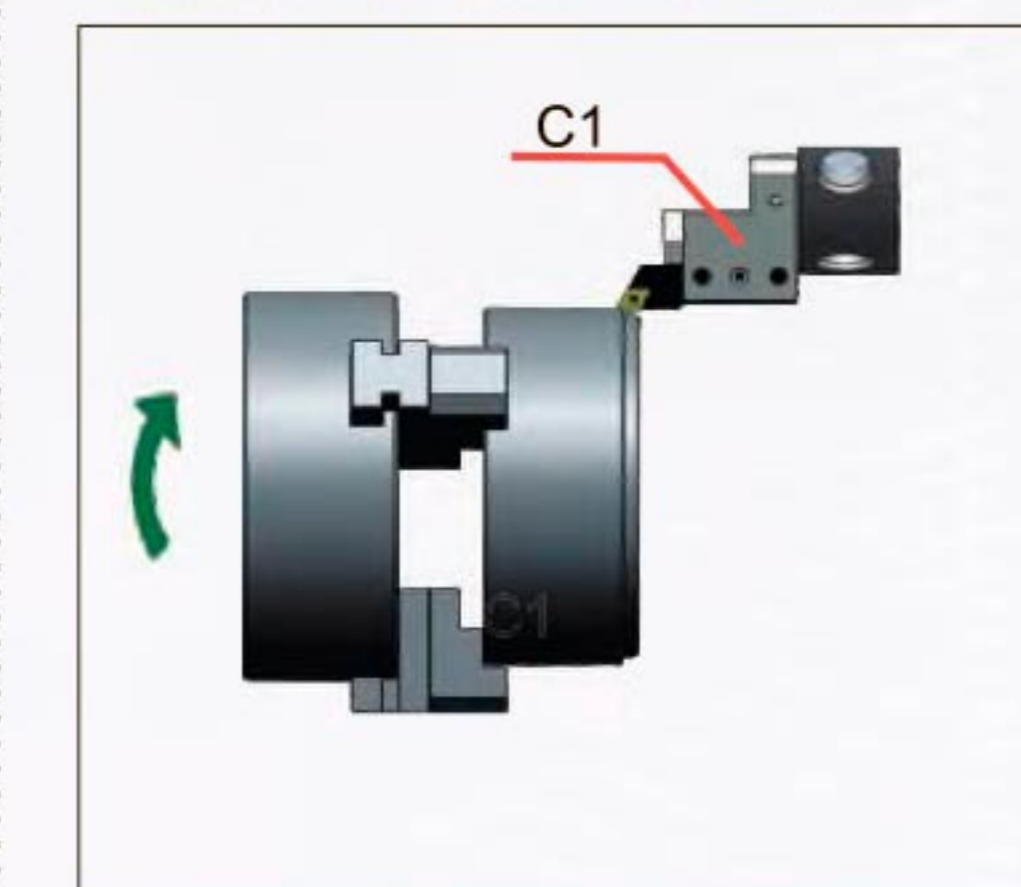
	<ul style="list-style-type: none"> ★ [ATH-30ER25-80] ER25 ★ [ATH-40ER32-80] ER32 * Компактный размер как доп. опция
Держатель приводного инструмента в осевом направлении	
	<ul style="list-style-type: none"> ★ [RTH-30ER25-80] ER25 ★ [RTH-40ER32-80] ER32 * Компактный размер как доп. опция
Держатель приводного инструмента в радиальном направлении	
	<ul style="list-style-type: none"> ★ [B1 (30 20 40)] [B5 (30 20 40)] <input type="checkbox"/> 20 ★ [B1 (40 25 44)] [B5 (40 25 44)] <input type="checkbox"/> 25 * B5 - удлиненная конструкция
При наружной обработке и расточке	
	<ul style="list-style-type: none"> ★ [C1 (30 20)] <input type="checkbox"/> 20 ★ [C1 (40 25)] <input type="checkbox"/> 25
При сверлении и расточке	
	<ul style="list-style-type: none"> ★ [Z2 30] ★ [Z2 40]
Заглушка для отверстия VDI	
	<ul style="list-style-type: none"> ★ [E2 (30x32)] Φ32 ★ [E2 (40x32)] Φ32 * Доступны другие размеры
Держатель расточной оправки	
	<ul style="list-style-type: none"> ☆ [E1 (30x32)] Φ32 ☆ [E1 (40x32)] Φ32 * Доступны другие размеры
Держатель расточного инструмента с отверстием для подачи охлаждающей жидкости	
	<ul style="list-style-type: none"> ☆ [E4 (30x25)] ER25 ☆ [E4 (40x25)] ER25 ☆ [E4 (30x32)] ER32 ☆ [E4 (40x32)] ER32 ☆ [E4 (30x40)] ER40 ☆ [E4 (40x40)] ER40
Цанговая инструментальная оправка	
	<ul style="list-style-type: none"> ◎ [BP 30] 8-60/54-110 ◎ [BP 40] 8-66/54-110
Устройство подачи прутка	
	<ul style="list-style-type: none"> ☆ [B3 (30 20 40)] <input type="checkbox"/> 20 ☆ [B3 (40 25 40)] <input type="checkbox"/> 25 * B7 - удлиненная конструкция
При наружной обработке и расточке	
	<ul style="list-style-type: none"> ☆ [C3 (30 20)] <input type="checkbox"/> 20 ☆ [C3 (40 25)] <input type="checkbox"/> 25
При сверлении и расточке	



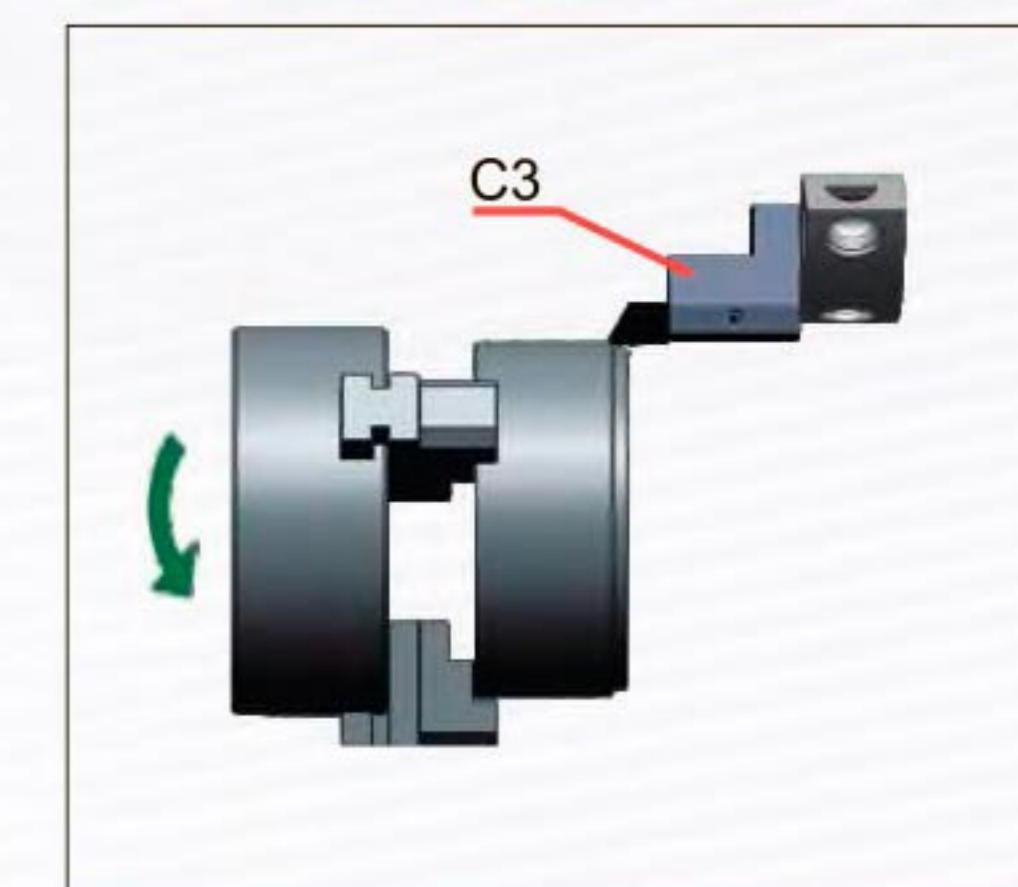
Вращение шпинделя по часовой стрелке для выполнения операций по наружной обработке и расточке



Вращение шпинделя против часовой стрелки для выполнения операций по наружной обработке и расточке



Вращение шпинделя по часовой стрелке для выполнения операций по сверлению и расточке



Вращение шпинделя против часовой стрелки для выполнения операций по сверлению и расточке



Примечание:

- I. Коды [например, C1 (30 20)] представлены в списке торговых кодов. **Выделенное голубым цветом относится к TN500/TS500, выделенное красным цветом относится к TN600/TS600.**
- II. Знак ★ означает, что держатели инструментов часто применяются для обработки простых заготовок, рекомендуется приобретать их вместе со станком.
- III. Знак ☆ означает, что держатели инструментов периодически применяются для некоторых видов заготовок.
- IV. Знак * означает, что данный размер доступен опционально. Свяжитесь с отделом продаж для получения подробной информации.
- V. Знак ◎ означает, что держатели инструментов используются редко. Для большинства клиентов нет необходимости рассматривать их приобретение.
- VI. Существует множество других стандартных видов держателей инструментов. Вы можете приобрести их в ближайшей офисе продаж или обратиться за консультацией к

Сценарий эксплуатации



Серия STAR STL

S - наклонная станина, **T** - задняя бабка,
L - линейная направляющая

Стандартная комплектация

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- 8-позиционная револьверная головка (серия STL)
- 12-позиционная приводная револьверная головка (TN, TS)
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система
- Программируемая задняя бабка (STL8-11, STL12, STL15, TN600, TN700)
- Гидравлическая задняя бабка (STL6, STL8)

Дополнительные опции

- 12-позиционная револьверная головка
- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Различные отверстия шпинделя
- Конвейер для отвода стружки
- Устройство для настройки инструмента
- Устройство подачи прутка



Особенности станка

- Конструкция с наклонной цельнолитой станиной
- Поворачиваемая панель управления, эргономичный дизайн
- Главный серводвигатель, высокая скорость и постоянный крутящий момент
- Ручной маховик управления осями
- Высокоэффективная револьверная головка, двустороннее вращение, отсутствие выдвигания инструментального диска
- Высококачественные электронные компоненты Schneider
- Цилиндрические роликовые подшипники шпинделя и линейных направляющих, задняя бабка с автоматической гидравлической приводной системой для станков STL10 / STL12 / STL15 / TN500 / TN600 / TN700



ПОЛНАЯ ЛИНЕЙКА ТОКАРНЫХ СТАНКОВ



Характеристики

		Ед. изм.	STL6	STL8 (STL8-II)	STL8 Plus	STL8-750	STL10	STL12	STL15								
Вместимость	Размер патрона	дюйм	6	8	8	10	8	10	8	12	15	15					
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	400	420	500	550	500	550	650								
	Макс. длина заготовки	мм	300	500	400	750	750	1500									
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	200	210	280	320	270	290	500								
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	48	55	62	62	75	62	75	62	75	81	62	105	120	105	120
	Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	40	46	52	52	65	52	65	52	65	70	52	91	110	91	110
	Торец шпинделя	тип	A2-5		A2-6	A2-6	A2-8	A2-6	A2-8	A2-6	A2-8	A2-8	A2-6	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000	4000	2000	3500	1600	200	1600	3500	1600	1600	2000	1000	1000	1000	1000
			4000	5000	3500	4200	3000	4200	3000	4200	3000	2500	3500	1800			1800
Мощность главн. двигателя	кВт	5.5/7.5		7,5/11	7.5/11	11/15	7.5/11	11/15	7.5/11	11/15	11/15	11/15	11/15	15/18			
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	155	180	265	265	280	280	280								
	Перемещение по оси Z	мм	300	500	400	750	750	750	1500								
	Ускор. перемещение по осям X/Z	м/мин	18/20	18/20	18/20	15/20	15/20	15/20	15/20								
Револьверная головка	Револьверная головка	кол-во	8\12		8\12	8\12	8\12	8\12	8\12	8\12	8\12	8\12					
	Размер инструмента	мм	20x20/16x16		25x25, *20x20	25x25, *20x20	25x25, *20x20	25x25	25x25	25x25	25x25						
Задняя бабка	Тип задней бабки		гидравлическая		гидравлическая	пргм	гидравлическая	гидравлическая	пргм	гидравлическая	пргм	гидравлическая	пргм	гидравлическая	пргм	гидравлическая	пргм
	Конус пиноли задней бабки		KM4		KM4	KM4	KM5	KM5	KM5	KM5	KM5	KM5	KM6				
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80		0	80	80	0	0	1							
	Перемещение задней бабки	мм	300		100-500	400	750	100-750	100-750	100-1500							
Конструкция	Угол наклона станины		35°		35°	35°	35°	35°	35°	35°	35°	45°					
	Тип направляющих		Качения-Шариковые		Качения-Шариковые	Качения-Шариковые	Качения-Шариковые	Качения-Шариковые	Качения-Роликовые	Качения-Роликовые	Качения-Роликовые						
Другое	Полная мощность	кВА	13		15	15	17	18	18	20							
	Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	2130x1450x1600		2800x1850x1830	2650x1720x1775	2900x1780x2050	3200x1900x2000	3200x1900x2000	4010x2100x2250							
	Вес (прибл.)	кг	2500		3400	3400	3600	5000	5200	8800							

Серия STAR SL

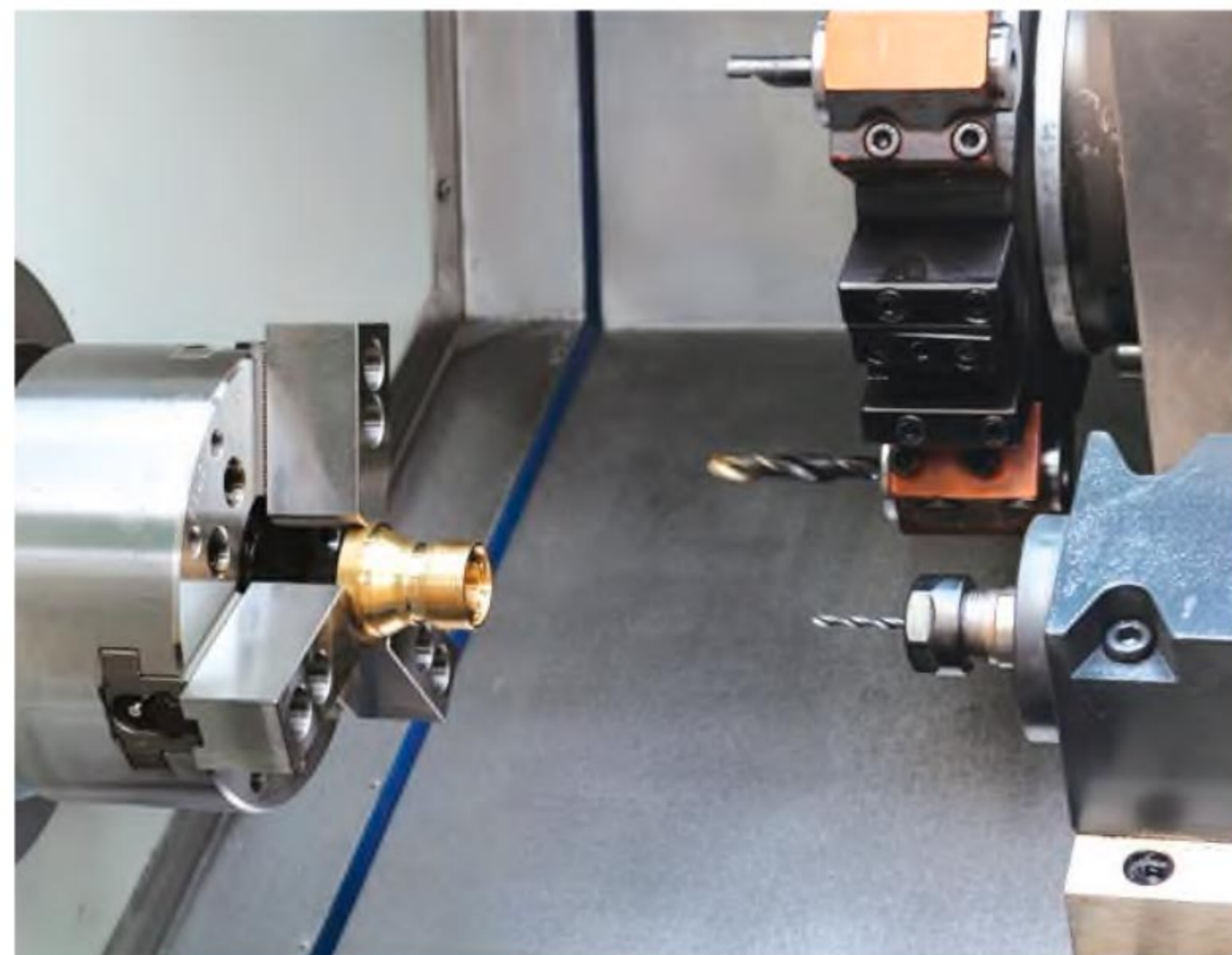
S - наклонная станина,
L - линейная направляющая

Стандартная комплектация

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- 8-позиционная револьверная головка
- 12-позиционная приводная револьверная головка (TS500, TS600)
- Освещение рабочей зоны
- Трехцветный световой сигнал
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система

Дополнительные опции

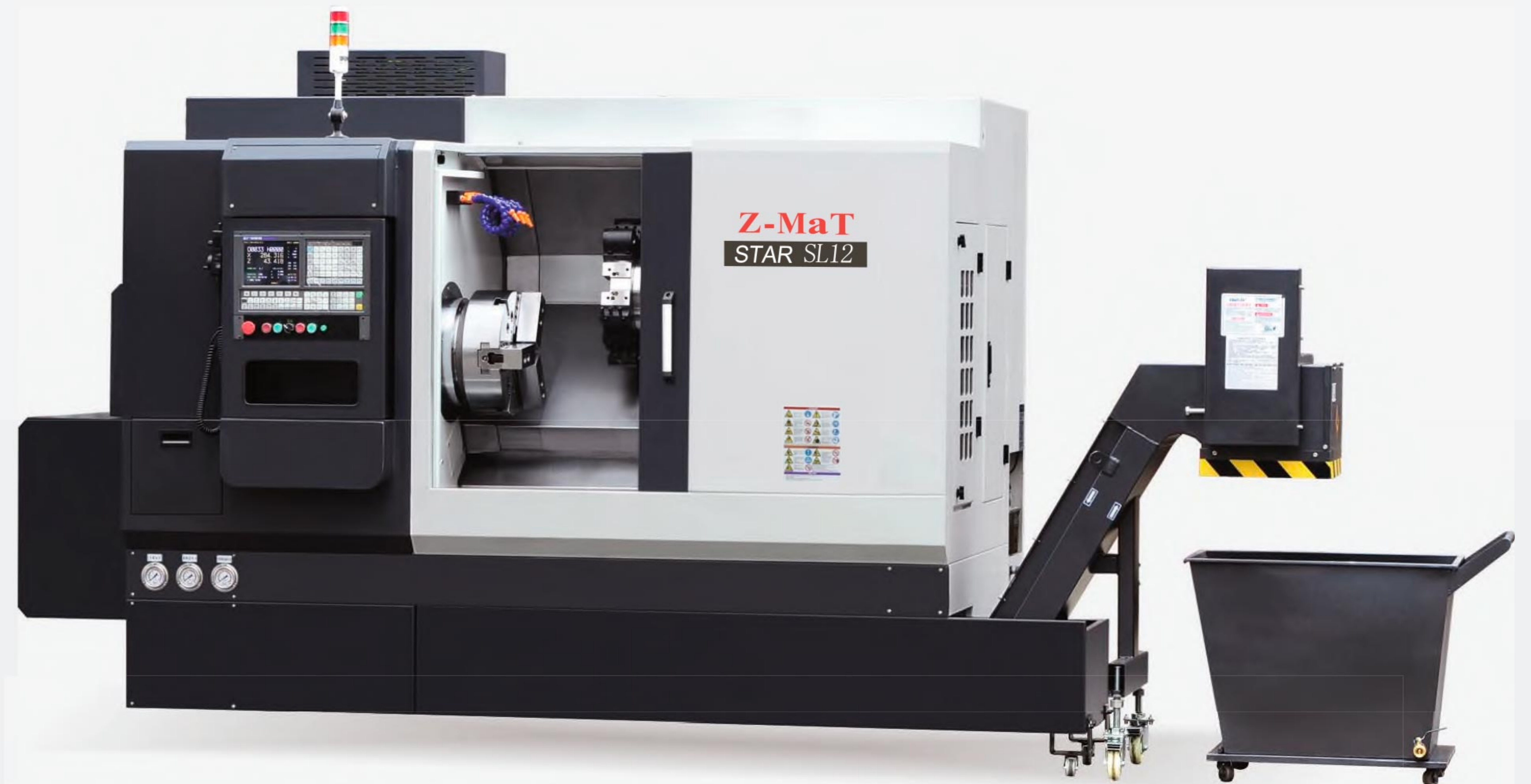
- 12-позиционная револьверная головка
- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Различные отверстия шпинделя
- Конвейер для отвода стружки
- Устройство для настройки инструмента
- Устройство подачи прутка



Токарный многоцелевой станок SL имеет компактную конструкцию благодаря **отсутствию задней бабки**

Особенности станка

- Конструкция с наклонной цельнолитой станиной
- Компактная конструкция (отсутствует задняя бабка) - Идеально подходит для автоматизации
- Поворачиваемая панель управления, эргономичный дизайн
- Главный серводвигатель, высокая скорость и постоянный крутящий момент
- Ручной маховик управления осями
- Высокоэффективная револьверная головка, двустороннее вращение, отсутствие выдвижения инструментального диска
- Высококачественные электронные компоненты Schneider
- Цилиндрические роликовые подшипники шпинделя и линейных направляющих, задняя бабка с автоматической гидравлической приводной системой для станков SL10 / SL12 / TS500 / TS600





Характеристики

		Ед. изм. SL6				SL8		SL10E		SL10		SL12			
Вместимость	Размер патрона	дюйм	6		8		8		10		12		15		
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	400		420		400		500		550				
	Макс. длина заготовки	мм	300		320		400		400		750				
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	200		220		210		270		290				
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	48	55	62	81	62	48	55	62	75	81	62	105	120
	Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	40	46	52	70	52	40	46	52	65	70	52	91	110
	конус шпинделя	тип	A2-5		A2-6		A2-8		A2-6		A2-8		A2-6		A2-11
	Скорость вращения шпинделя	Об/мин	3000	4000	2000	1600	2000	4000	2500	2000	1600	1600	2000	1000	1000
Перемещение по осям	Мощность главн. двигателя	кВт	5,5/7,5		7,5/11		7,5/11		7,5/11		7,5/11		11/15		15/18
	Перемещение по оси X	мм	155		250		380		280		280				
	Перемещение по оси Z	мм	230		320		300		400		750				
Револьверная головка	Ускор. перемещение по осям X/Z	м/мин	20/25		12/20		20/20		15/20		15/20				
	Кол-во инструм. станций	кол-во	8\12		8\12		8\12		8\12		8\12		8\12		
	Сечение державки	мм	20x20/16x16		25x25/20x20		25x25/20x20		25x25		25x25				
Другое	Задняя бабка		нет		нет		нет		нет		нет				
	Угол наклона станины		35°		35°		60°		35°		35°				
	Тип направляющих		Качения-Шариковые		Качения-Шариковые		Качения-Роликовые		Качения-Роликовые		Качения-Роликовые				
Полная мощность	кВА	11		13		14		16		18					
Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	2050x1450x1900		2050x1550x1850		2350x1650x2050		2700x1730x1900		3200x1900x2000					
Вес (прибл.)	кг	2100		2650		3100		4500		5200					

Серия TN TS

Стандартная комплектация

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- 12-позиционная приводная револьверная головка (ВМТ)
- Главный шпиндель и протившпиндель
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система
- Освещение рабочей зоны и сигнальная лампа

Дополнительные опции

- Устройство для настройки инструмента
- Конвейер для отвода стружки
- Приводной инструмент
- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Устройство подачи прутка

Особенности станка

- Токарные станки TN и TS способны обрабатывать различные виды заготовок. Модели оснащены мотор-шпинделем (встроенным двигателем), который обеспечивает высокую скорость при большой жесткости и исключительную точность по оси С. 12-позиционная револьверная головка позволяет операторам выполнять обработку деталей как простых, так и сложных форм за одну операцию.
- Модели станков могут удовлетворить широкий круг пользователей: от начинающих собственное производство до промышленных групп предприятий корпорации с опытными техническими специалистами.



ВСЕ АССОРТИМЕНТ ТОКАРНЫХ ЦЕНТРОВ



Характеристики

		Ед. изм.	TN500	TN500-650	TN600	TN700	TS400	TS500	TS600
Вместимость	Размер патрона	дюйм	8	8	10	12	6	8	10
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	500	500	600	700	320	500	600
	Макс. длина заготовки	мм	400	650	750	1500	400	320	400
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	280	280	380	380	200	210	380
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	66	66	66	105	55	66	66
	Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	52	52	52	91	46	52	52
	Конус шпинделя	тип	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	4000	4000	4000	1800	5000	4000	4000
	Мощность шпинделя	кВт	15	15	15	15	15	15	15
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	265	265	280		250	250	280
	Перемещение по оси Z	мм	400	650	750	1500	320	320	400
	Скорость перемещений X/Z	м/мин	15/20	15/20	15/20	15/20	15/20	20/20	15/20
Револьверная головка	Револьверная головка	кол-во	12	12	12	12	12	12	12
	Тип крепления		BMT45 или VDI30	BMT45 или VDI30	BMT55 или VDI40	BMT65 или VDI40	BMT45 или VDI30	BMT45 или VDI30	BMT55 или VDI40
	Мощность		3,75	3,75	5,5	5,5	3,75	3,75	5,5
	Скорость вращения приводного		6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
	Размер инструмента	мм	20x20	20x20	25x25	25x25	20x20	20x20	25x25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая	Гидравлическая	Гидравлическая	Гидравлическая	нет	нет	нет
	Конус пиноли задней бабки		KM4	KM4	KM5	KM5	нет	нет	нет
	Перемещение пиноли задней бабки								
	Перемещение задней бабки		400	650	750	1500	нет	нет	
Конструкция	Угол наклона станины	мм	35°	35°	35°	45°	35°	35°	35°
	Тип направляющих	мм	Качения-роликовые	Качения-роликовые	Качения-роликовые	Качения-роликовые	Качения-роликовые	Качения-роликовые	Качения-роликовые
Другое	Полная мощность	кВА	24	24	25	25	22	24	25
	Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	2650x1720x1890	3050x1720x1890	3220x1950x2000		2500x1600x1900	2600x1750x2050	2750x1800x1900
	Вес (прибл.)	кг	3400	4400	5200		2300	3250	4500

Примечание: «*» означает опциональный компонент.

Серия DT TC

Стандартная комплектация

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- 12-позиционная приводная револьверная головка (ВМТ)
- Главный шпиндель и протившпиндель
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система
- Освещение рабочей зоны и сигнальная лампа

Дополнительные опции

- Устройство для настройки инструмента
- Конвейер для отвода стружки
- Приводной инструмент
- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Устройство подачи прутка

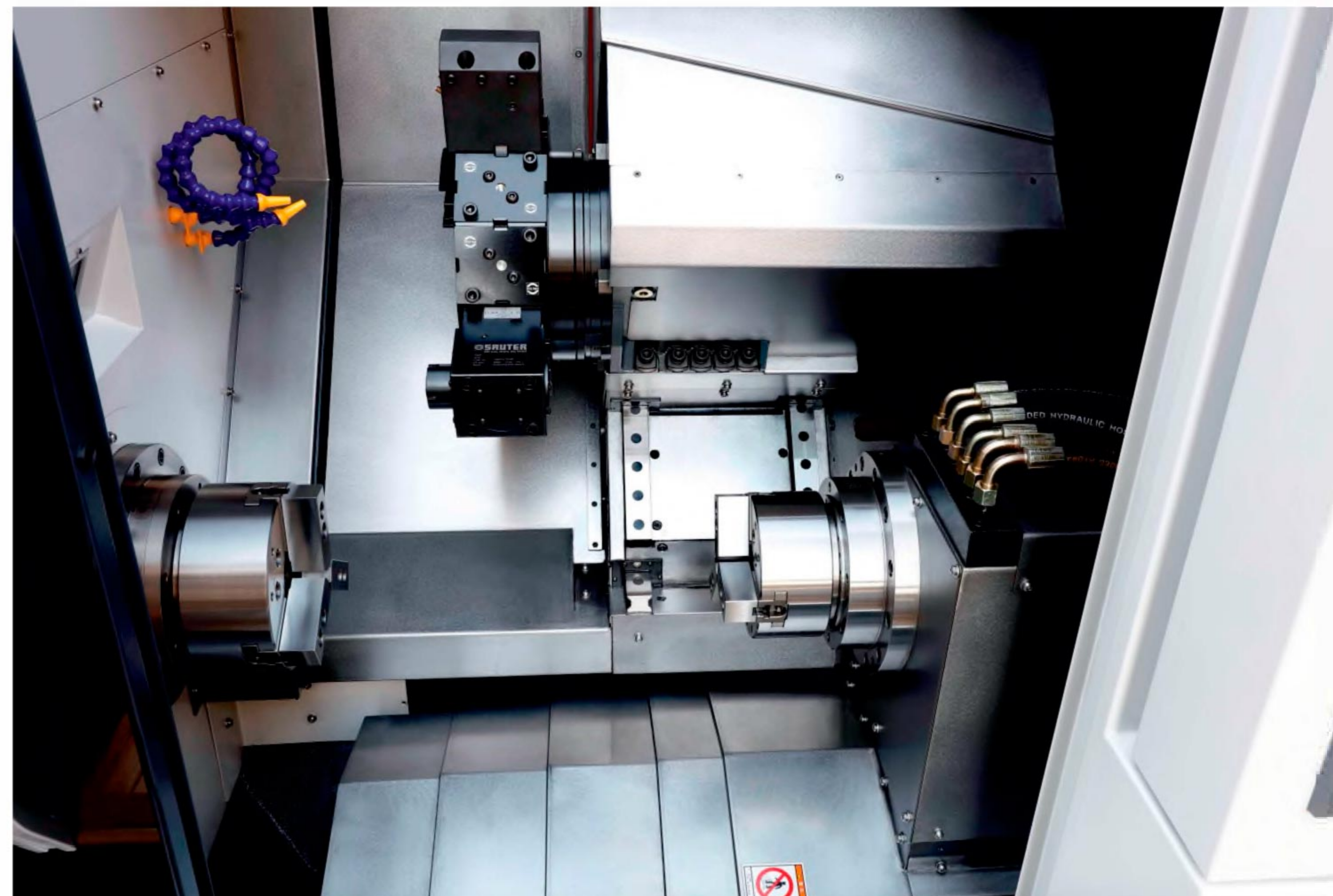
Особенности станка

Данная серия токарных станков Z-MaT оснащена шпинделем DDS, приводной револьверной головкой и осью Y. Значительно расширяются возможности обработки: как токарной и фрезерной, так и их сочетаний. С осью Y получается заменить более чем 90% вторичной обработки на фрезерных станках. Таким образом можно сэкономить рабочее время, повысить точность и эффективность обработки.

Благодаря серийному производству, Z-MaT дает возможность каждому покупателю приобрести отличный токарный станок по доступной цене.

Шпиндель со встроенным двигателем

Синхронный двигатель с постоянными магнитами обеспечивает высокоточное перемещение по оси С.



ВСЕ АССОРТИМЕНТ ТОКАРНЫХ ЦЕНТРОВ



Характеристики

		Ед. изм.	DT400E	DT500	DT500E	TC500
Вместимость	Размер патрона	дюйм	6	8	8	8
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	500	500	600	510
	Макс. длина заготовки	мм	350	400	650	429
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	350	300	450	250
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	55	66	66	66
	Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	46	52	52	52
	Конус шпинделя	тип	A2-5	A2-6	A2-6	A2-6
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	5500	4000	4000	4000
	Мощность шпинделя	кВт	15	15	22	15
	Мощность противошпинделя	кВт	нет	нет	нет	11
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	230	265	250	190
	Перемещение по оси Z	мм	350	400	700	495
	Перемещение по оси Y	мм/мин	±35	±50	±50	±52
	Ускор. перемещение по осям X/Z/Y		20	20	20	24/30/10
Револьверная головка	Револьверная головка	кол-во	12	12	12	12
	Тип крепления		BMT40	BMT45	BMT45	BMT55
	Мощность		3,75	5,5	5,5	5,5
	Размер инструмента	мм	20x20	20x20	20x20	25x25
Задняя бабка	Тип задней бабки		нет	Гидравлическая	Гидравлическая	противошпиндель
	Конус пиноли задней бабки		нет	KM4	KM3	6"
	Перемещение пиноли задней бабки		нет			6000 об/мин
	Перемещение задней бабки		нет	400	650	460
Конструкция	Угол наклона станины	мм	35°	90°	35°	45°
	Тип направляющих	мм	Качения-роликовые	Качения-роликовые	Качения-роликовые	Качения-роликовые
Другое	Полная мощность	кВА	24	25	24	
	Габаритны еразмеры (ДхШхВ)	мм	2280x1820x1975	2450x1850x2200		
	Вес (прибл.)	кг	3000	4500		

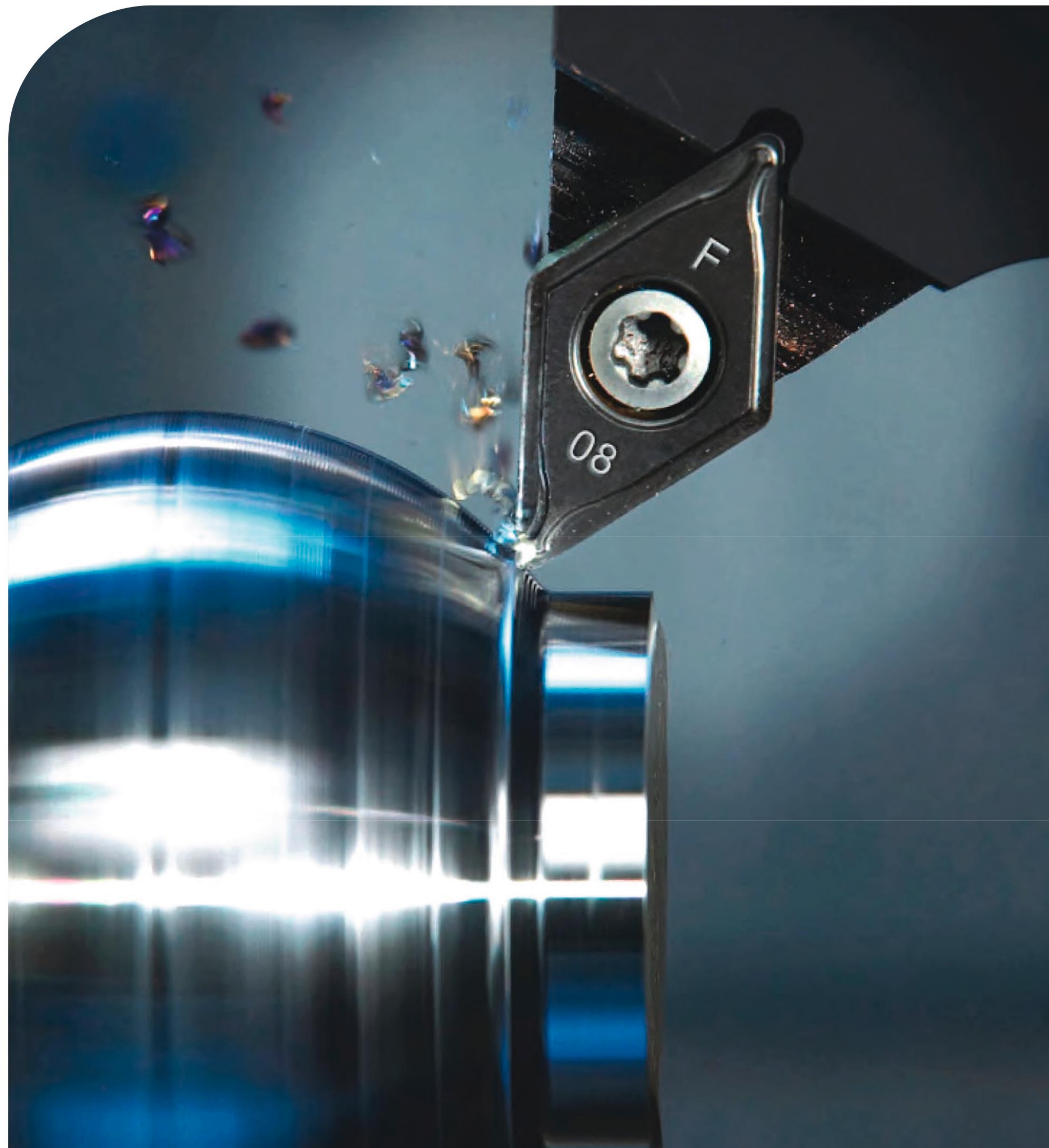
Примечание: «*» означает опциональный компонент.

ЛИНЕЙКА FLASH

Токарные многоцелевые станки

СЕРИИ FLASH SL / FL / FTL

Линейка станков с ЧПУ FLASH проектировалась с учетом определенных требований к эффективности и точности. Станки этой серии комплектуются как наклонной, так и горизонтальной станинами. Станки серии SL и FL, как правило, предназначены для выполнения операций инструментальным столом - эффективное решение для обеспечения высокой скорости обработки и оптимизации затрат по токарным работам. Станки можно доукомплектовать приводными инструментами, револьверными головками и



Серия FLASH SL

S - наклонная станина, **L** - линейная направляющая
SL280 / SL340 / SL400 / SL580

Лучшее сочетание
скорости и точности

Симметричная передняя бабка

Конструкция шпинделя основана на концепции двусторонней симметрии. Основным преимуществом такой конструкции является устранение эффекта теплового расширения при операциях, выполняемых при высокой скорости. Таким образом на всех токарных станках SL обеспечивается жесткость и высокая точность при наружной и внутренней

Наклонная станина

Конструкция наклонной станины «True align» повышает точность станка, способствует более эффективной работе оператора во время установки оснастки, а также оптимизирует отвод стружки и подачу охлаждающей жидкости.

580 мм

перемещение по оси X

Возможность значительного перемещения по оси X в сочетании с большим размером рабочего стола позволяют использовать различные варианты установки оснастки, включая приводные инструменты и

Большое расстояние между линейными направляющими

Широко расставленные линейные направляющие имеют преимущества при выполнении операций, включающих глубокое резание. Таким образом мы получаем более высокую степень жесткости и точности.

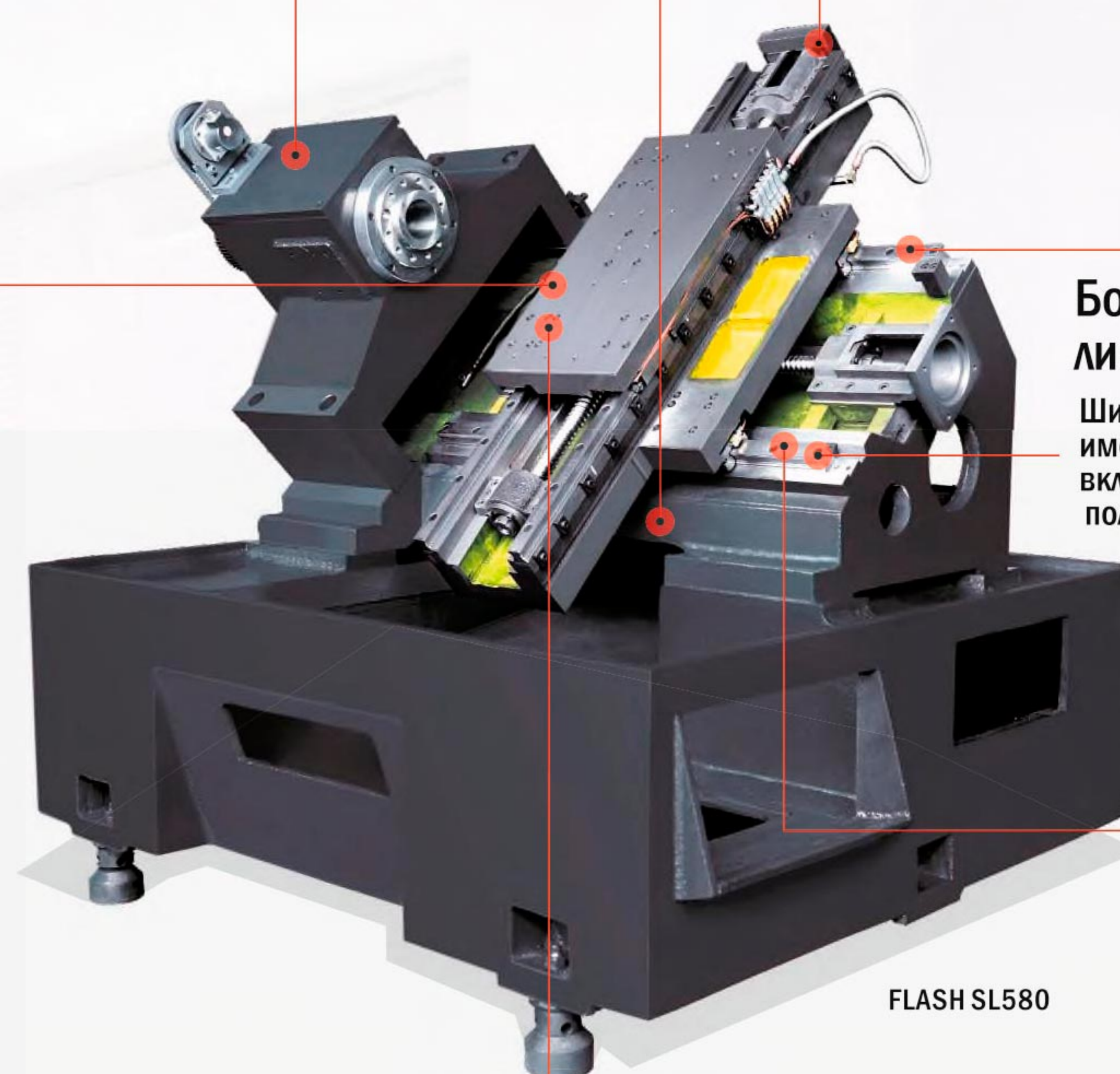


28 м/мин быстрая скорость перемещения
(Модель SL280 / SL340)

Высококачественные линейные направляющие Bosch Rexroth и шарико-винтовые пары PMI определяют высокую скорость перемещения. Высококачественные компоненты также обеспечивают высокую точность, снижение операционных издержек и минимизируют



Примечание: основания и станины станков SL280, SL340, SL400 имеют цельнолитую моноблочную конструкцию.

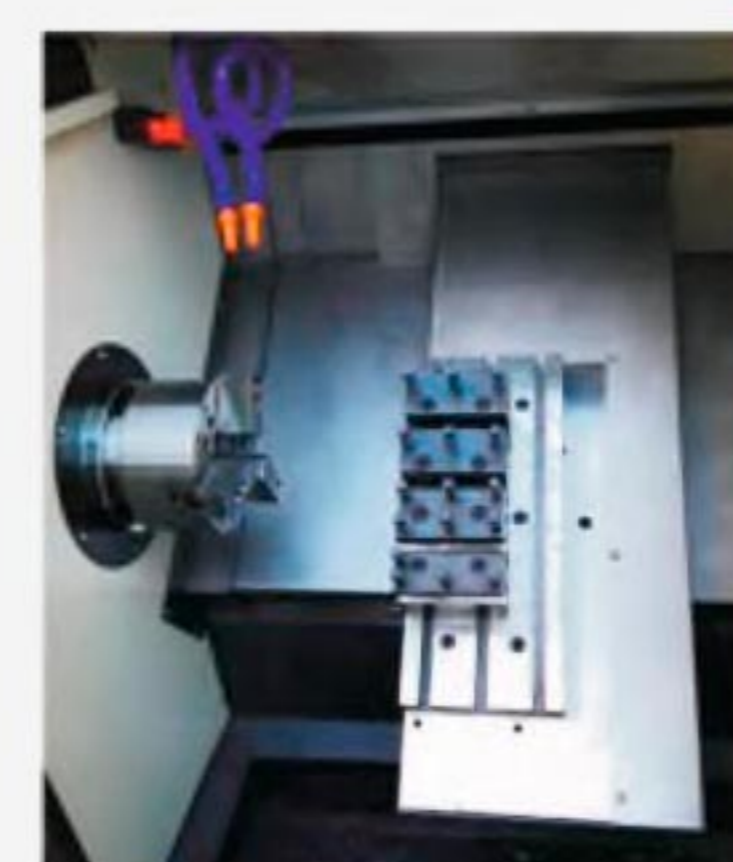


FLASH SL580



Подвижной люнет

Более длинные детали, требующие только операций наружной токарной обработки, могут быть изготовлены с хорошей точностью и повторяемостью при дополнительном использовании подвижного люнета, установленного на стол. Данная опция может с легкостью заменить необходимость обработки на автомате продольного точения с ЧПУ. Мы гарантируем сохранение показателей точности и



Инструментальный стол

Инструментальный стол позволяет подобрать наиболее подходящий для операции инструмент. Таким образом увеличивается набор токарных операций и уменьшается время цикла. Результатом служит наименьшая себестоимость изготовления большого количества деталей.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ FLASH SL

Схема взаимодействия патрона / стола

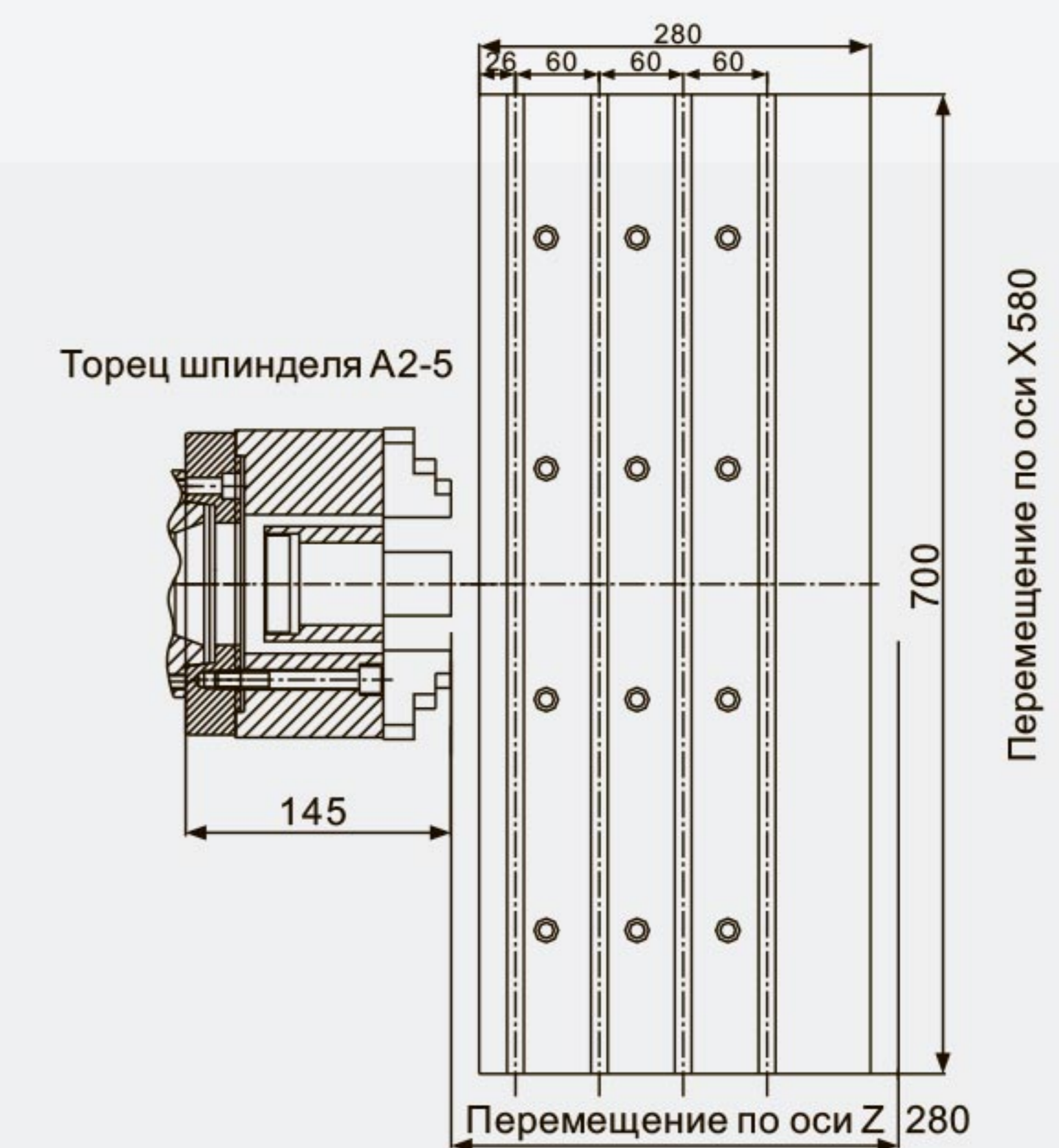
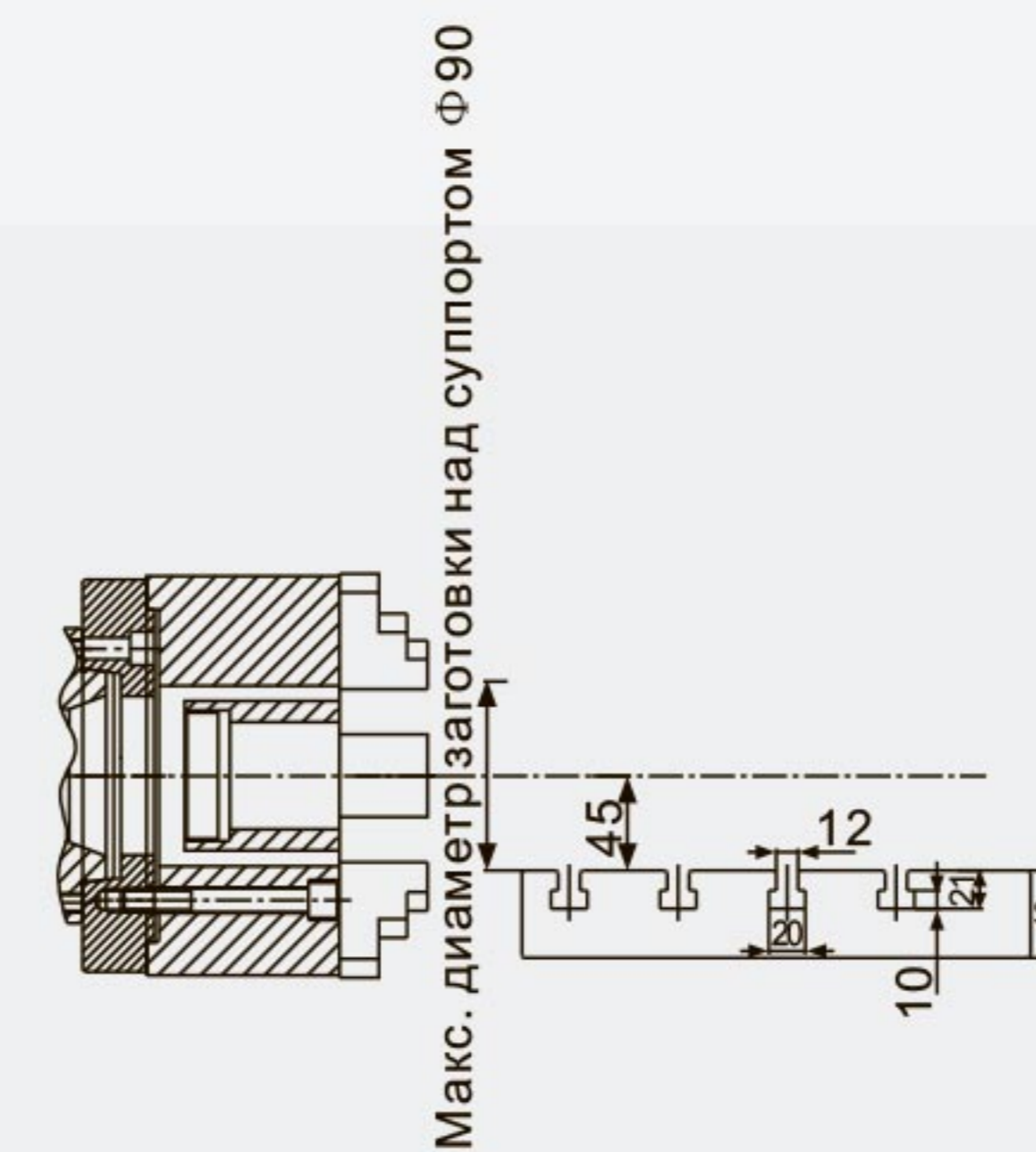
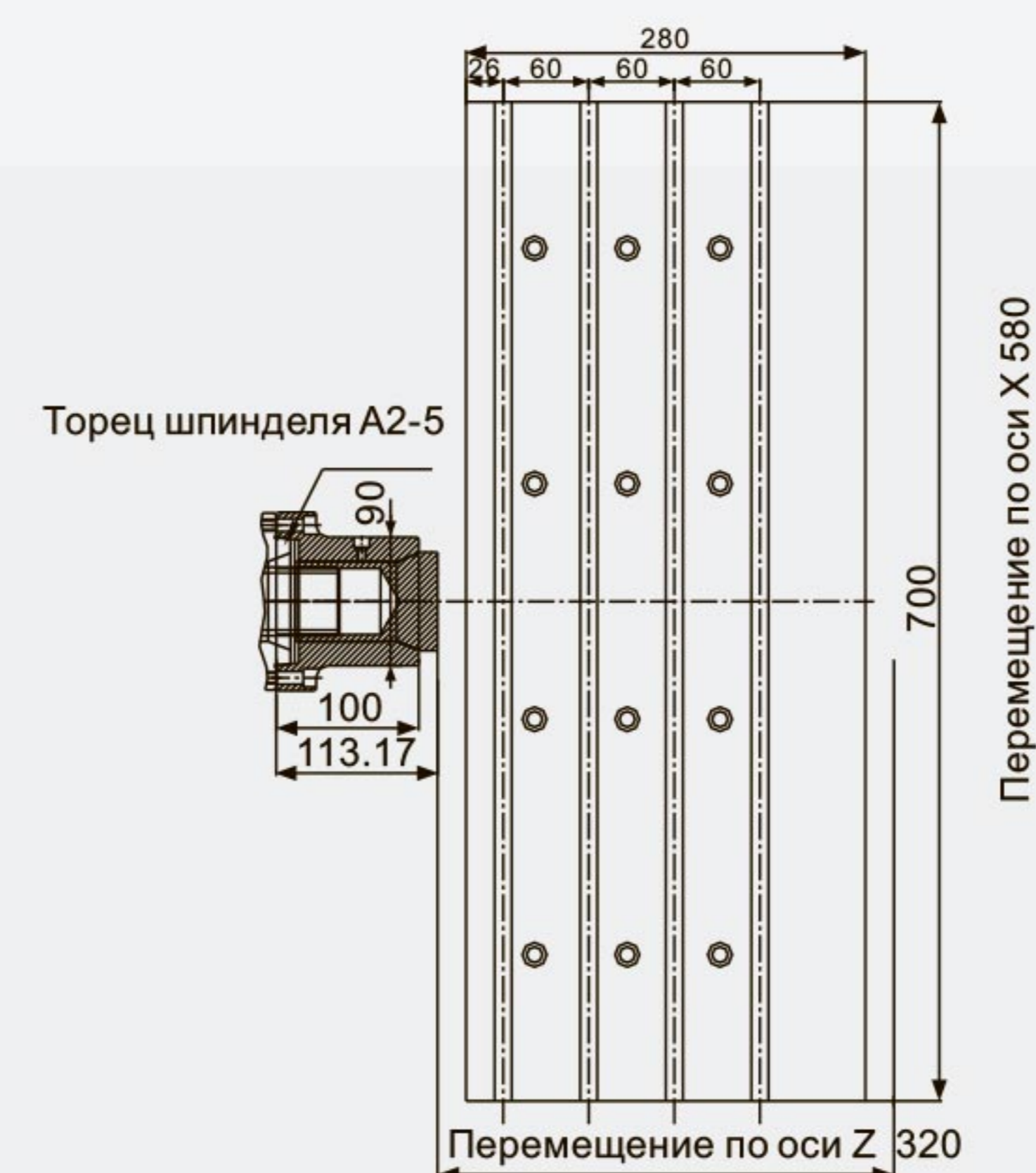
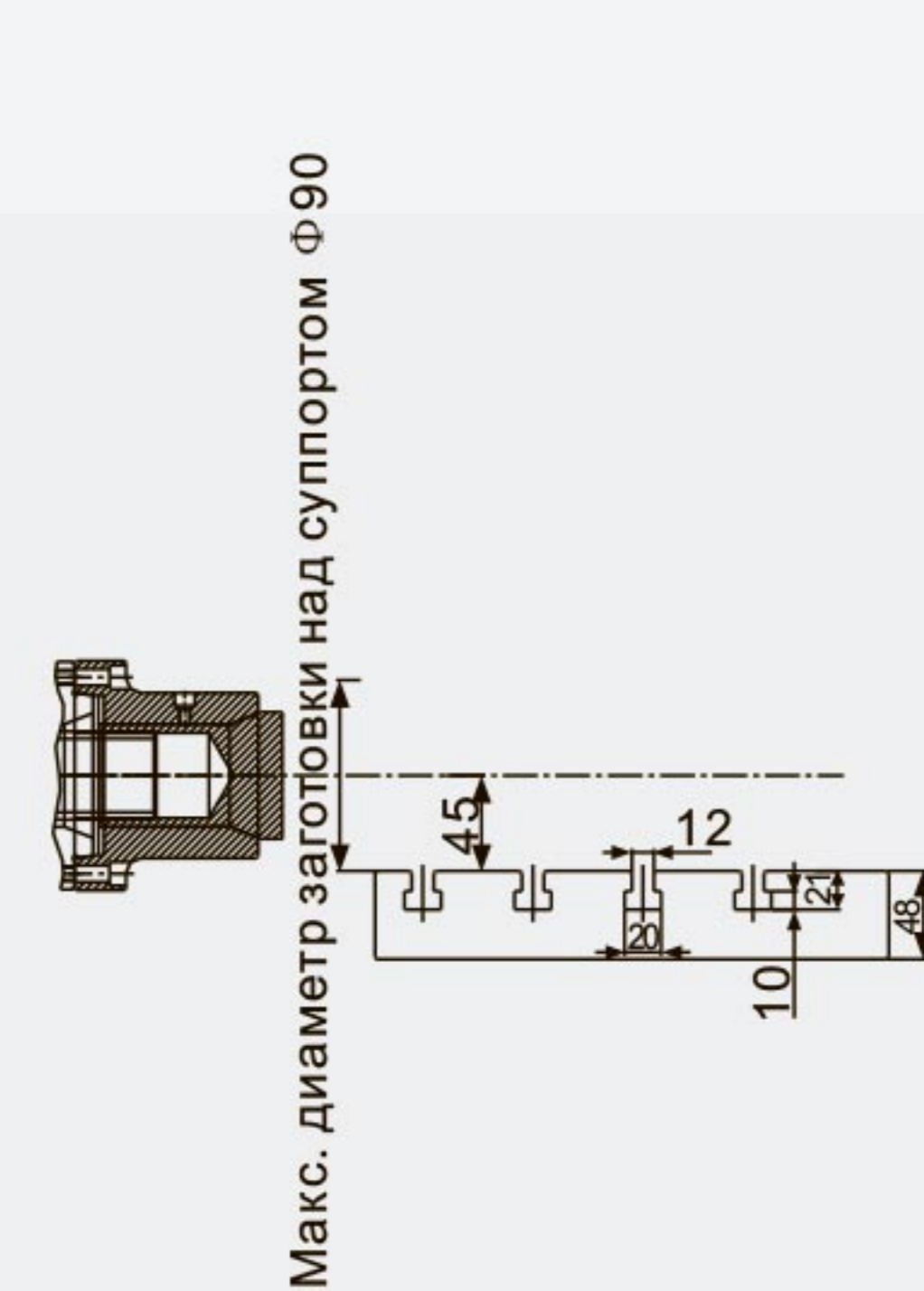
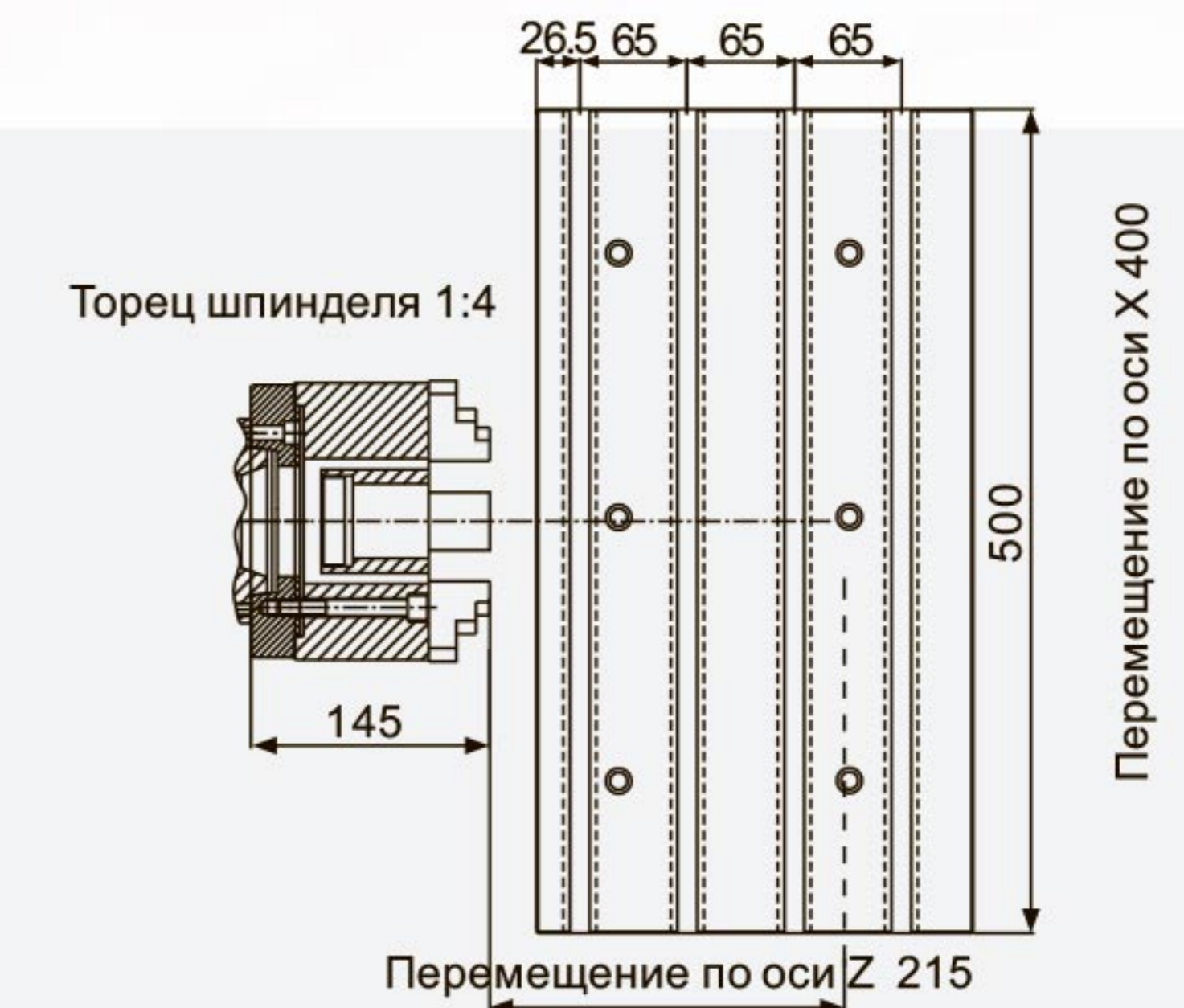
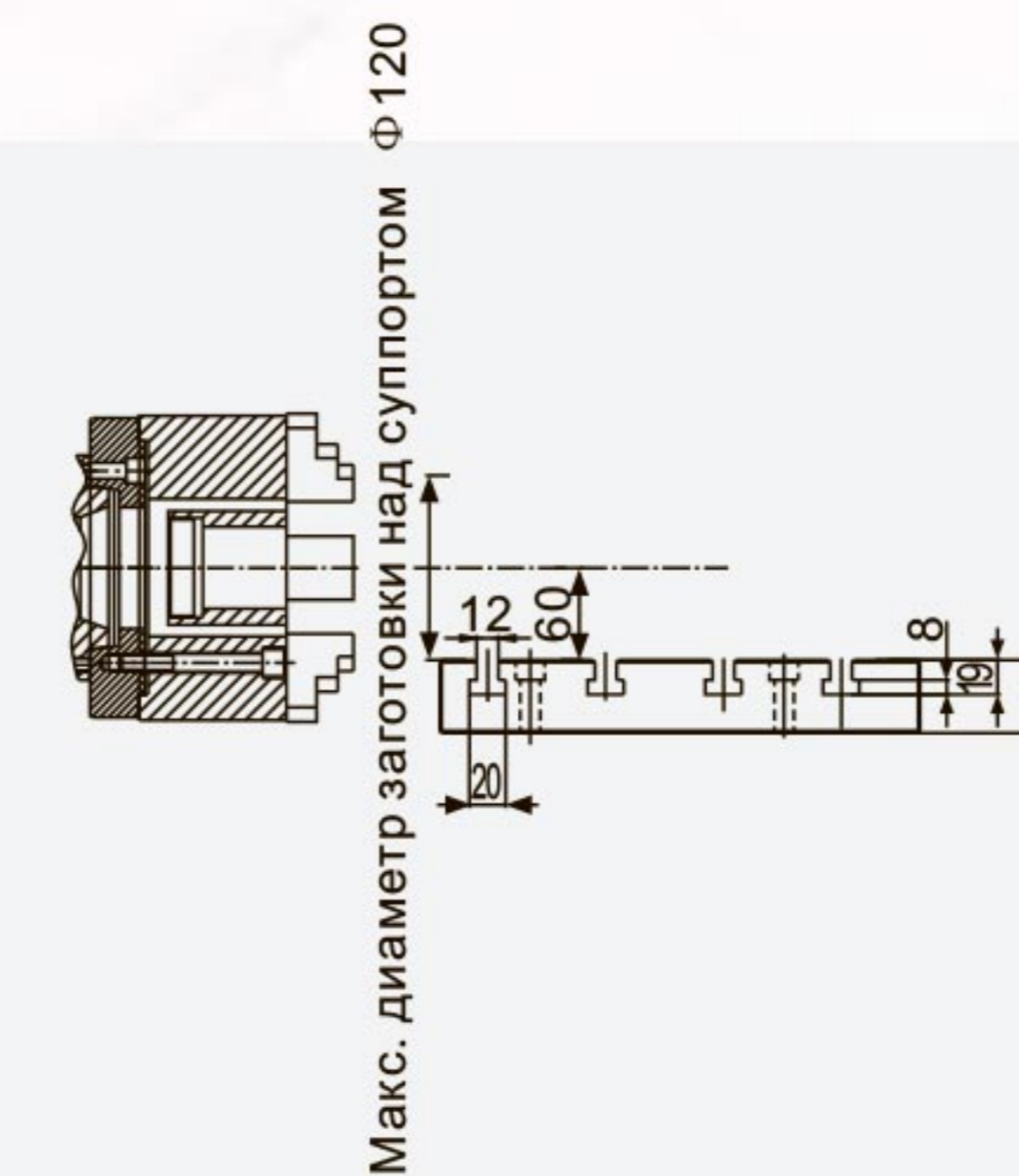
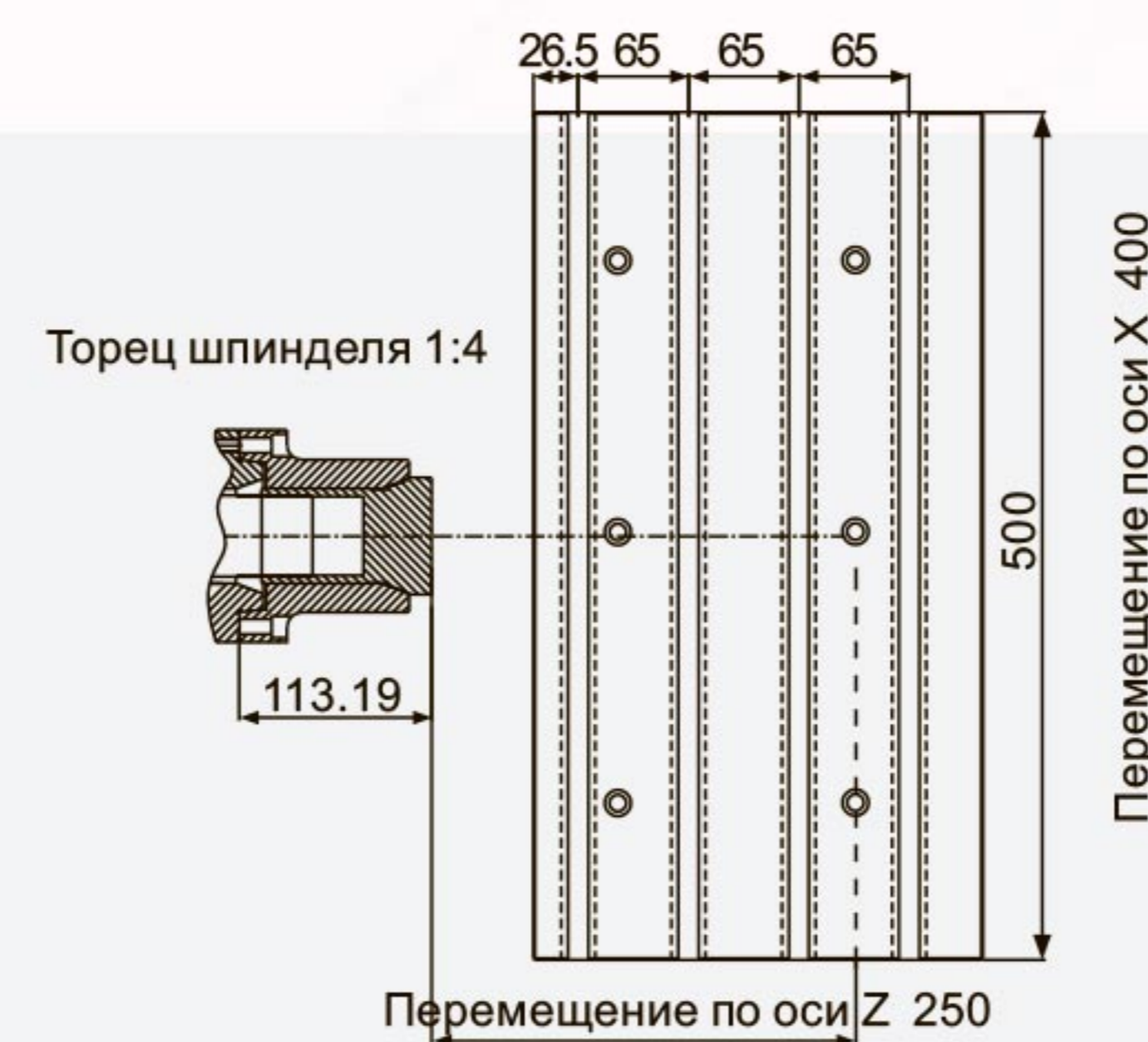
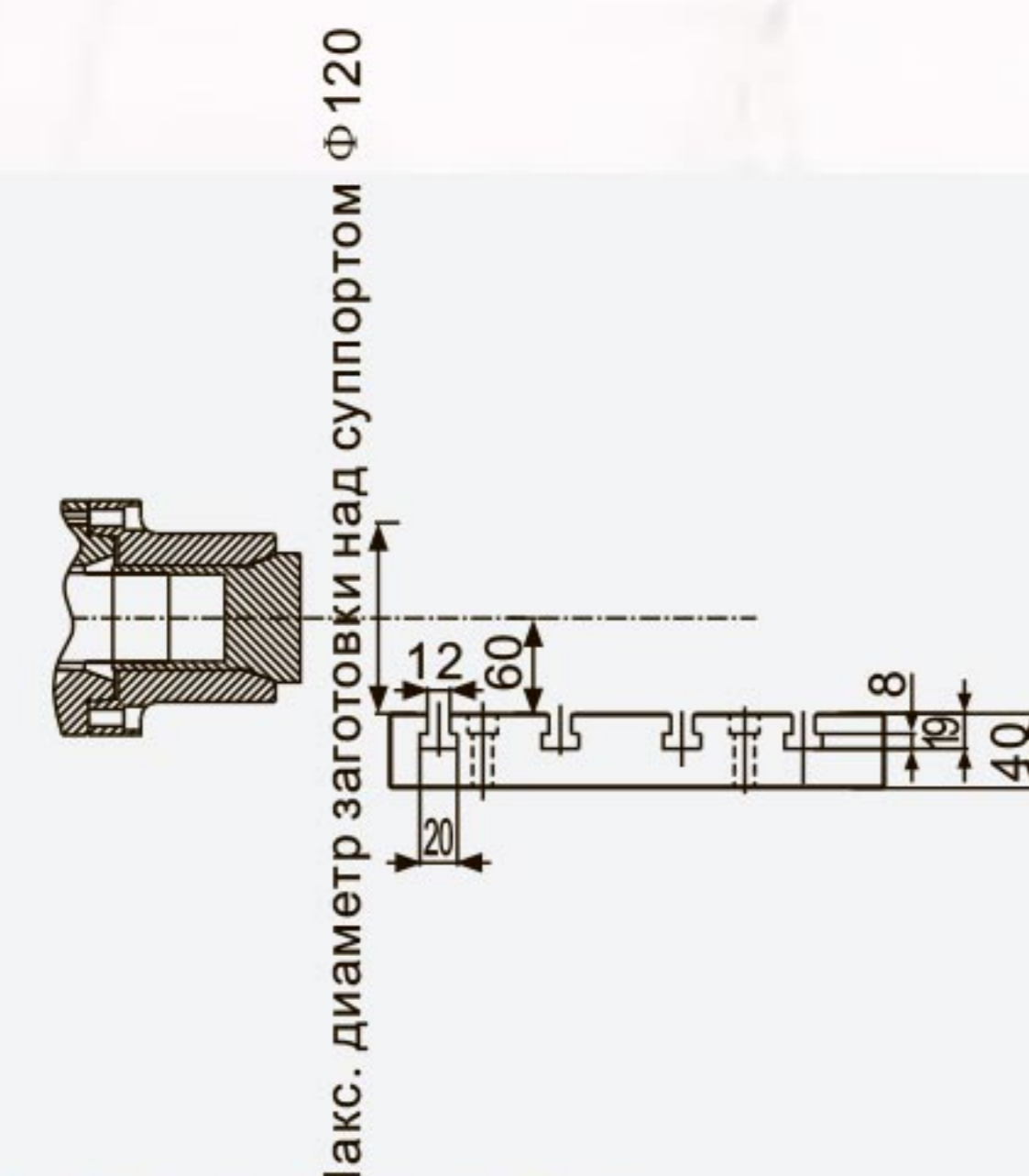
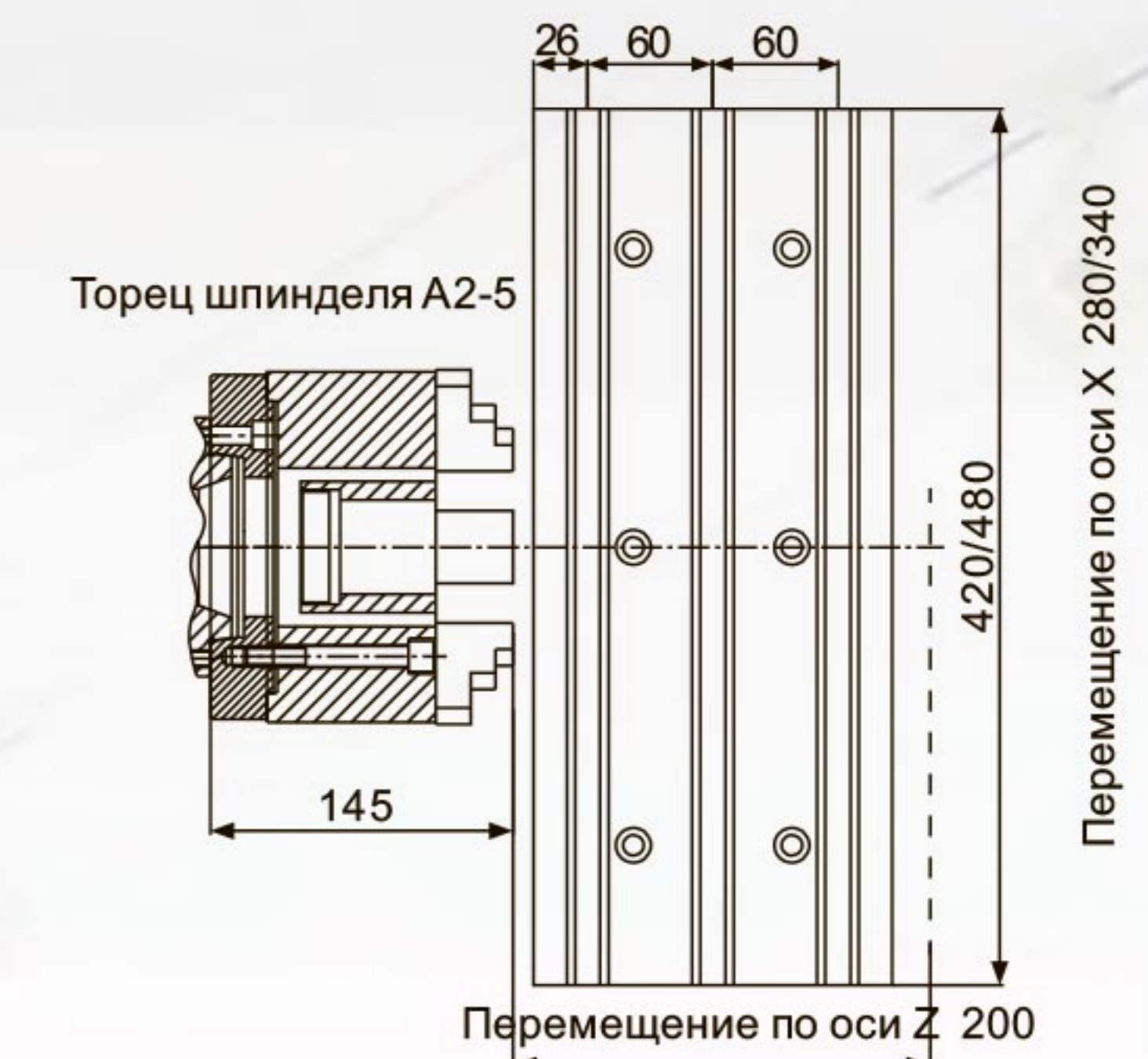
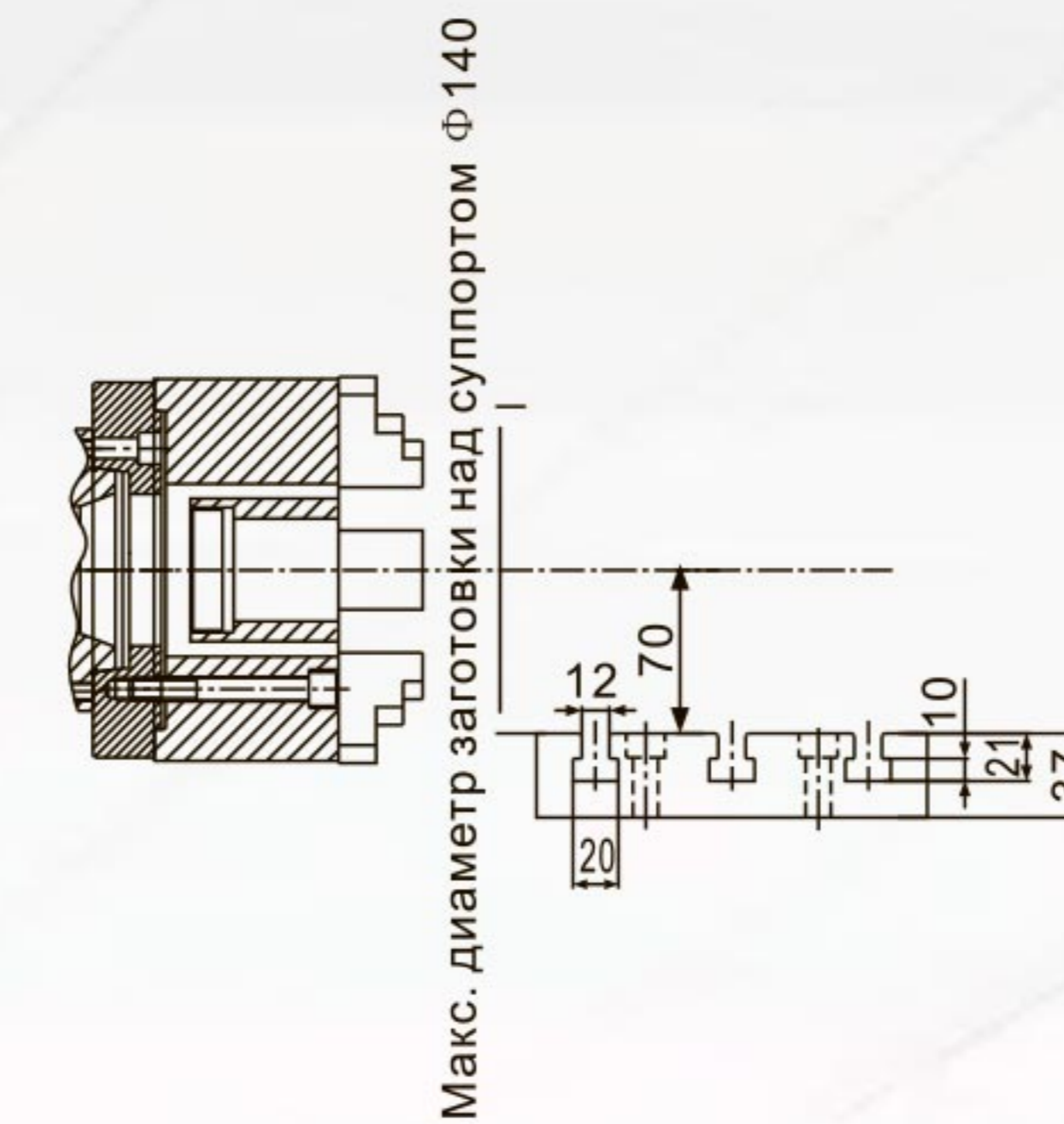
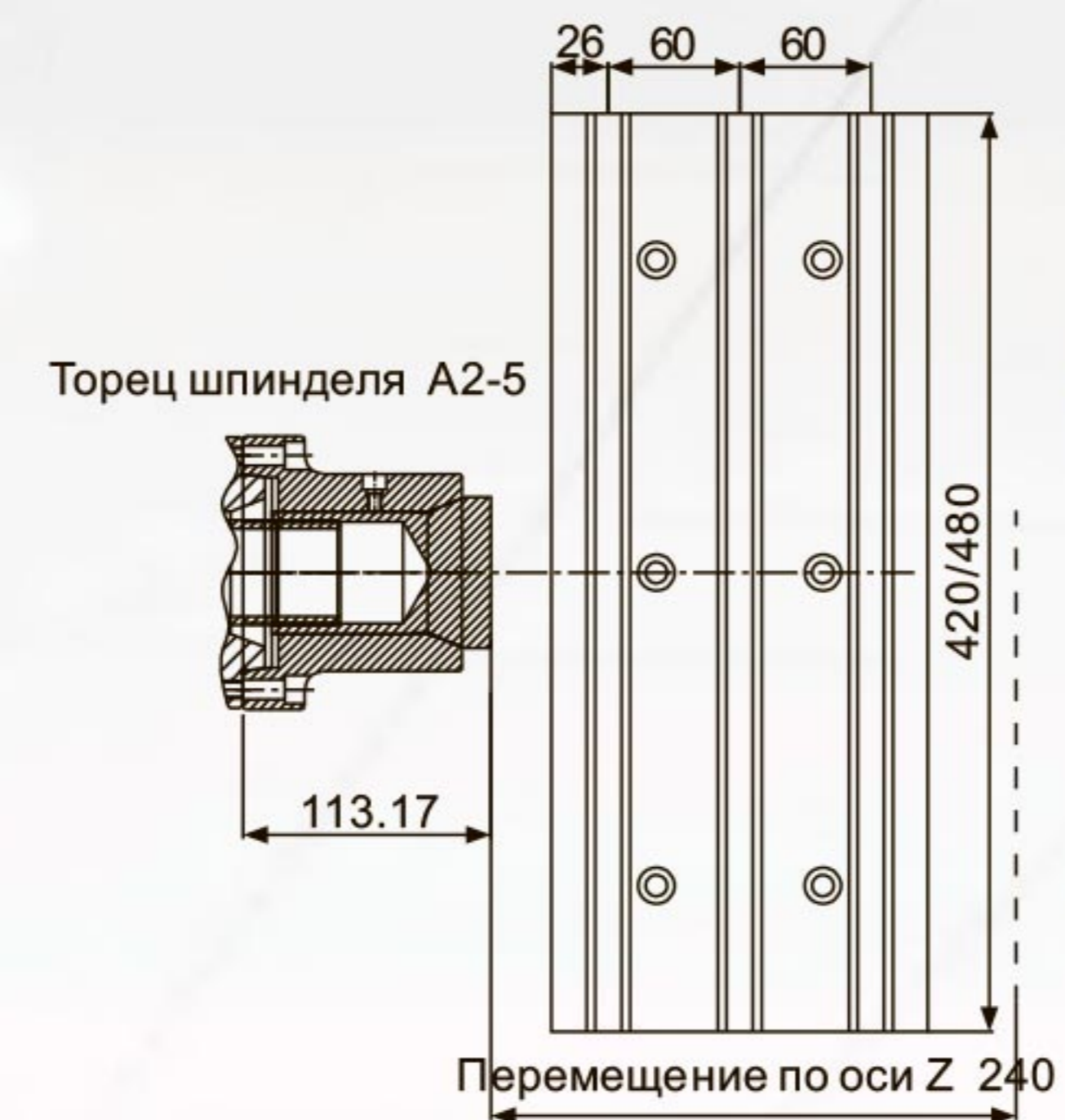
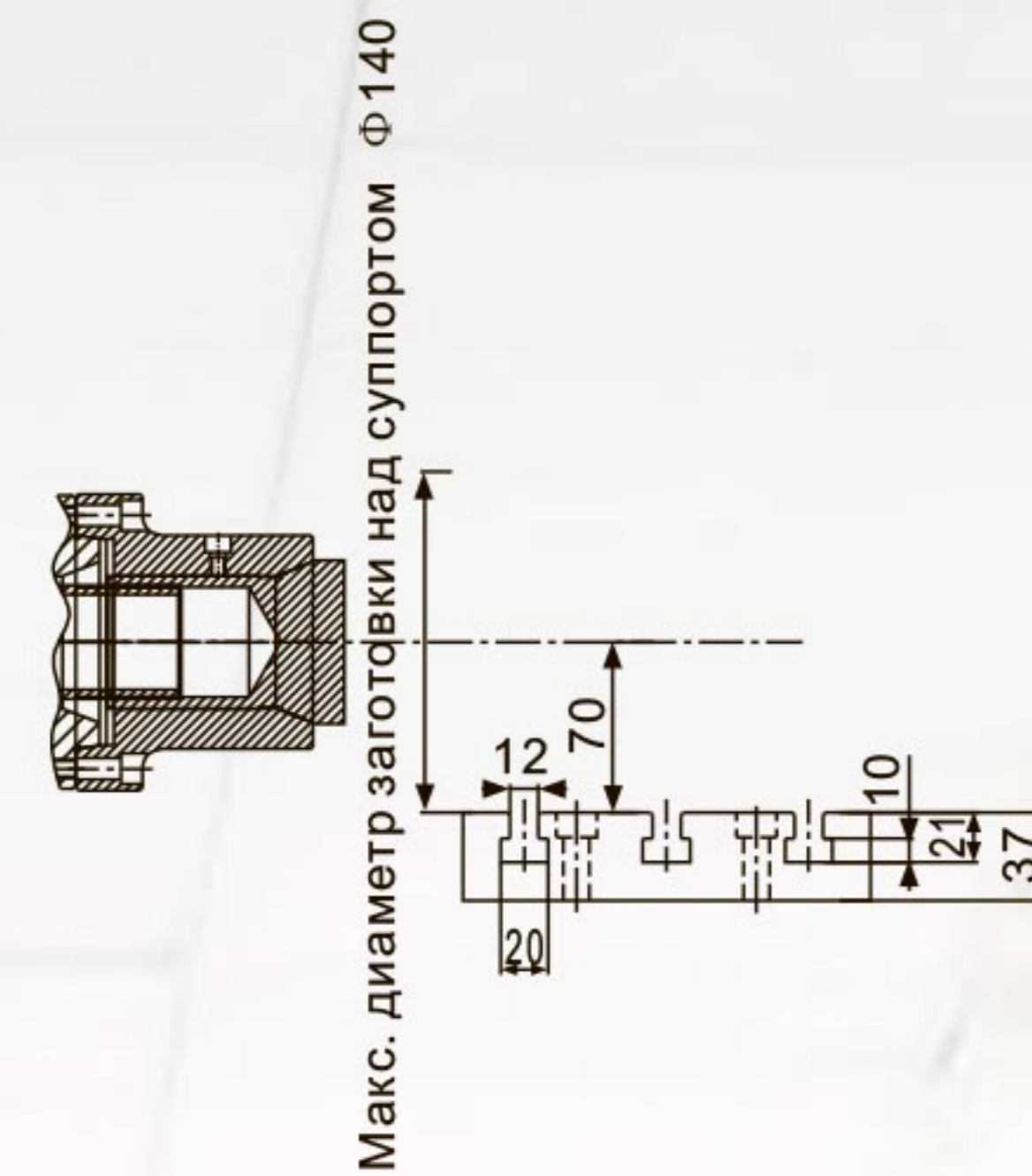
FLASH SL280 / SL340

Цанга

Патрон

FLASH SL400

FLASH SL580



Новый взгляд на привычные вещи

Идеальное сочетание

Непревзойденная производительность

Линейная направляющая

- Лучшая точность и более быстрое перемещение по сравнению с обычной направляющей.
- Отсутствие необходимости в регулировке, простота в эксплуатации и стабильная точность.

Инструментальный стол

- Отсутствие неточности индексации, непосредственный контакт с отдельным инструментом при каждой токарной операции. Револьверные головки и резцедержатели могут терять точность каждый раз после смены инструмента.
- Снижение вероятности поломки, низкие затраты

Линейная направляющая

+

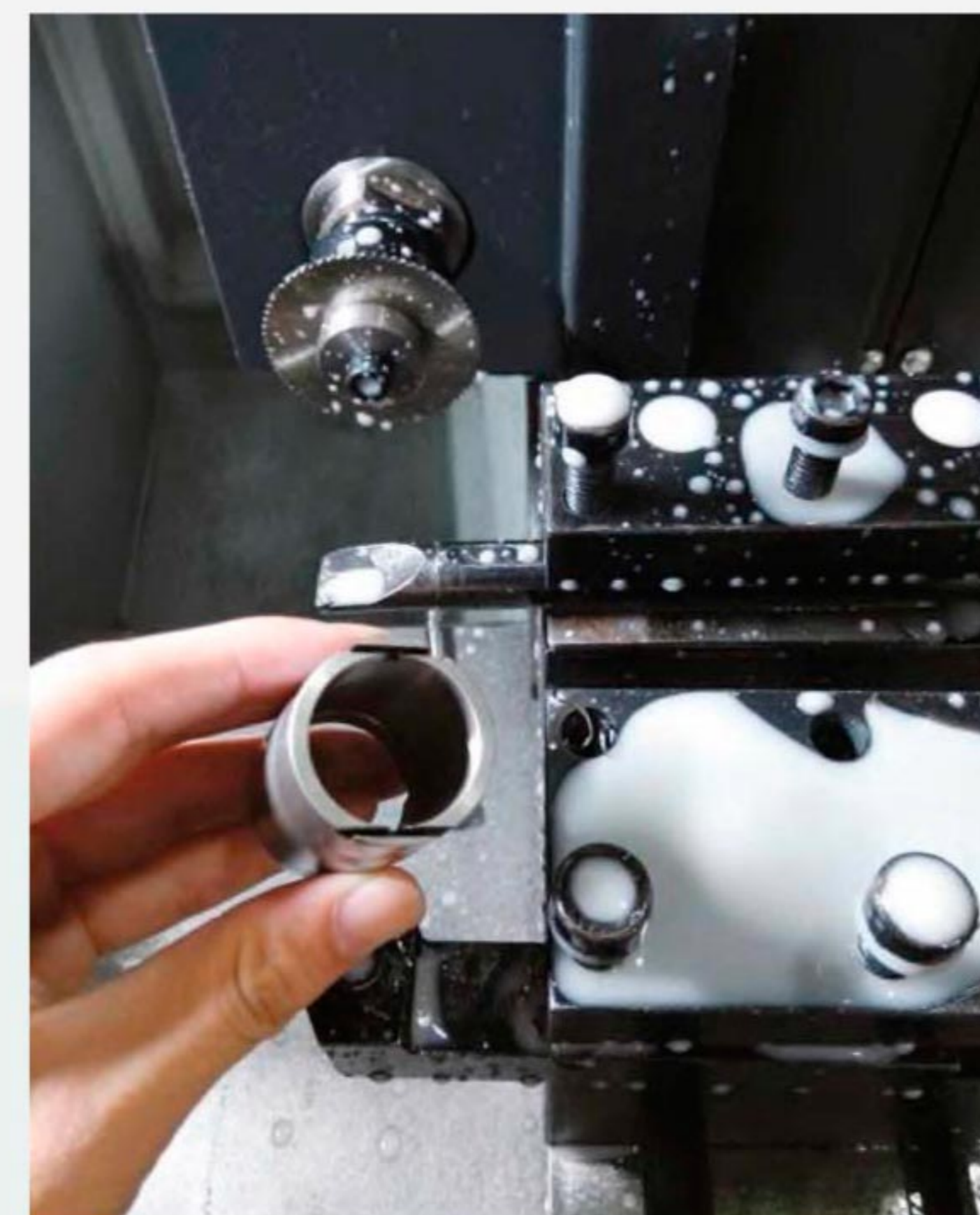
Инструментальный стол



Точность обработки может достигать **<0.01 мм**
Увеличение производительности станка **на 20-90%** по сравнению с использованием направляющих скольжения!



В большинстве моделей станков серии Flash вы найдете это превосходное сочетание компонентов



Линейная направляющая

+

Инструментальный стол

+

Ось С и приводной инструмент

Надежный и экономичный
**Токарная – и
Фрезерная обработка,
сверление и
нарезание резьбы**
Многооперационная обработка

Большинство станков серии Flash могут быть дополнительно оснащены осями С, Y и приводным инструментом

Серия FLASH SL

S - наклонная станина,

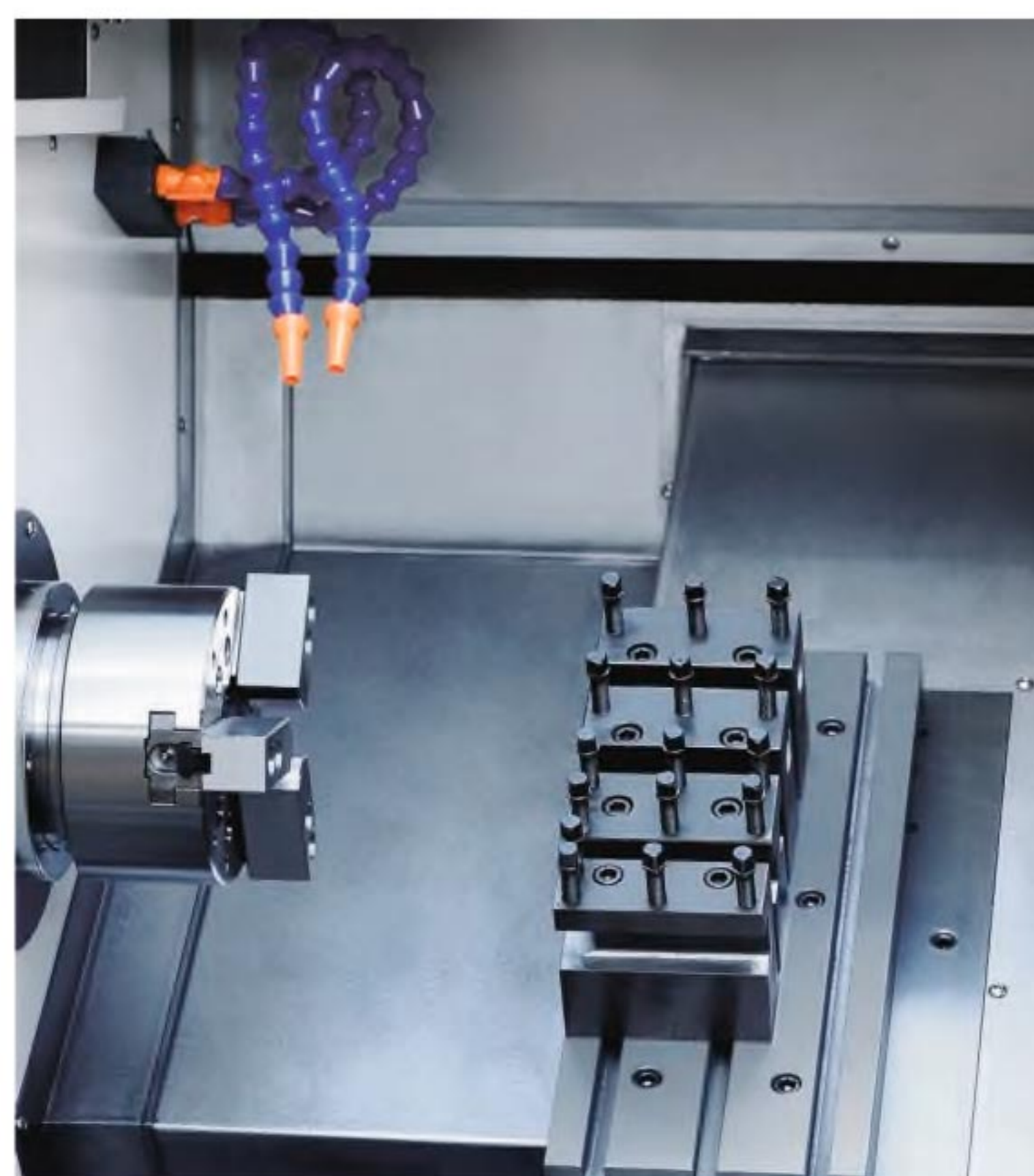
L - линейная направляющая

Стандартная комплектация

- Гидравлический патрон
- Инструментальный стол
- Эргономичная конструкция панели управления
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система
- Встроенные системы безопасности

Дополнительные опции

- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Приводной инструмент
- Устройство подачи прутка



Особенности станка

- Основание из высококачественного отожженного чугуна обеспечивает высокую скорость обработки при высокой точности станков с ЧПУ серии SL.
- Конструкция наклонной станины обладает повышенной жесткостью и устойчива при самых тяжелых токарных операциях.
- Наклонная станина не затрудняет доступ оператора к рабочей зоне и способствует хорошему отводу стружки.
- Инструментальный стол и высокая скорость перемещения по осям X/Z значительно увеличивают производительность. Таким образом изготовление высокоточных деталей возможно при минимальных затратах.



Полная линейка токарный станков



Характеристики

			Ед. изм. SL280		SL340			SL400		SL580			
Вместимость	Патрон		Гидравлический цанговый		6	8		6	8		6	8	
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	420	420	420	420	400	400	400	380	380	380	380
	Макс. длина заготовки	мм	200 (патрон)/240 (цанга)		200 (патрон)/240 (цанга)			210 (патрон)/250 (цанга)		280 (патрон)/320 (цанга)			
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	140	140	140	140	120	120	90	90	90	90	
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	48	48	55	62	48	62	48	55	62	75	
	Макс. диам. сквозн. отверстия конус шпинделя	мм	40	40	46	52	40	52	40	46	52	65	
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000 4500	3000 4500	2500 5000	2000 3500	3000 4500	2000 3500	3000 4500	2500 5000	2000 3500	2500	
	Мощность главн. двигателя	кВт	3,75/5,5	5,5/7,5	7,5		5,5/7,5	5,5/7,5	5,5/7,5	5,5/7,5	5,5/7,4	5,5/7,5	
	Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	280	340	400			580				
Перемещение по оси Z		мм	240	240	250			320					
Ускор. перемещение по осям X/Z		м/мин	28/28	28/28	10/14			20/20					
Револьверная головка	Револьверная головка	кол-во	Инструментальный стол		Инструментальный стол			Инструментальный стол		Инструментальный стол			
	размер инструмента задняя бабка	мм	20x20		20x20			20x20		20x20			
			нет		нет			нет		нет			
Другое	Угол наклона станины		35°		35°			45°		45°			
	Тип направляющих		Качения-Шариковые		Качения-Шариковые			Качения-Шариковые		Качения-Шариковые			
	Полная мощность	кВА	11	11	12			13					
	Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	1750x1320x2000		2000x1600x1800			2000x1300x1710		2300x1820x1900			
	Вес (прибл.)	кг	2000		2200			2400		3200			

Серия FLASH FL

F-горизонтальная станина,

L-линейная направляющая

- Линейные направляющие закрыты телескопическими кожухами из нержавеющей стали, которые обеспечивают максимальную защиту от попадания стружки или охлаждающей жидкости, и продлевают срок службы.

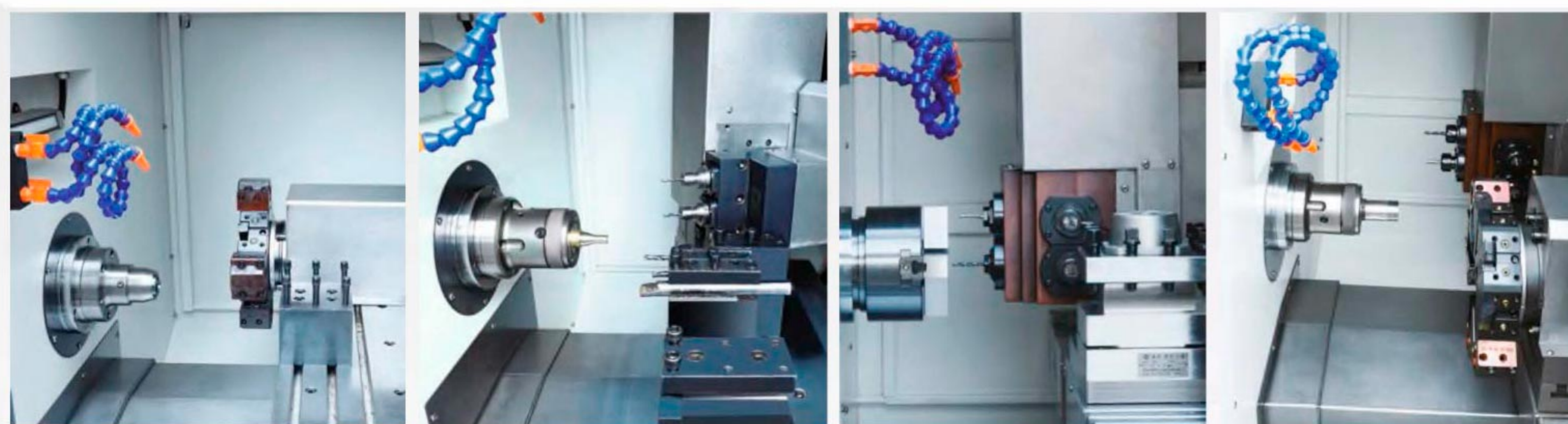
- Центральное расположение ШВП снижает крутящий момент и трение. Таким образом достигается более плавное перемещение по осям, лучшая динамическая эффективность и продлевается срок службы станка.

■ Серводвигатель осей X/Z а также шпинделя.

В качестве опции возможна установка различных систем управления, патронов и

На нашем заводе станки серии FL производятся в больших объемах при соблюдении контроля качества мирового уровня. Благодаря безупречному качеству и невысокой стоимости станки FL пользуются хорошим спросом во всем мире. Мы производим отличные станки по выгодной цене и позволяем вам сэкономить средства.

Клиенты сообщают, что сделали правильный выбор, отмечая высокую производительность токарных центров с ЧПУ серии FL.



Данная серия обладает высокой вариативностью комплектации. Комбинация инструментального стола, револьверных головок и приводных инструментов поможет решить любые производственные задачи.

Различные варианты шпинделя

Различные скорости, диаметр шпинделя и патроны в зависимости от потребностей производства.

Центральное расположение ШВП

ШВП установлены между направляющими, что снижает крутящий момент и трение, увеличивает скорость, точность и срок службы станка.

Цельная моноблочная отливка



Двусторонняя симметрия

Двусторонне симметричный корпус станка и передней бабки придают ему жесткость при любых перемещениях по осям. Дополнительным плюсом является компактный корпус станка, который имеет производительность, сопоставимую

Линейные направляющие

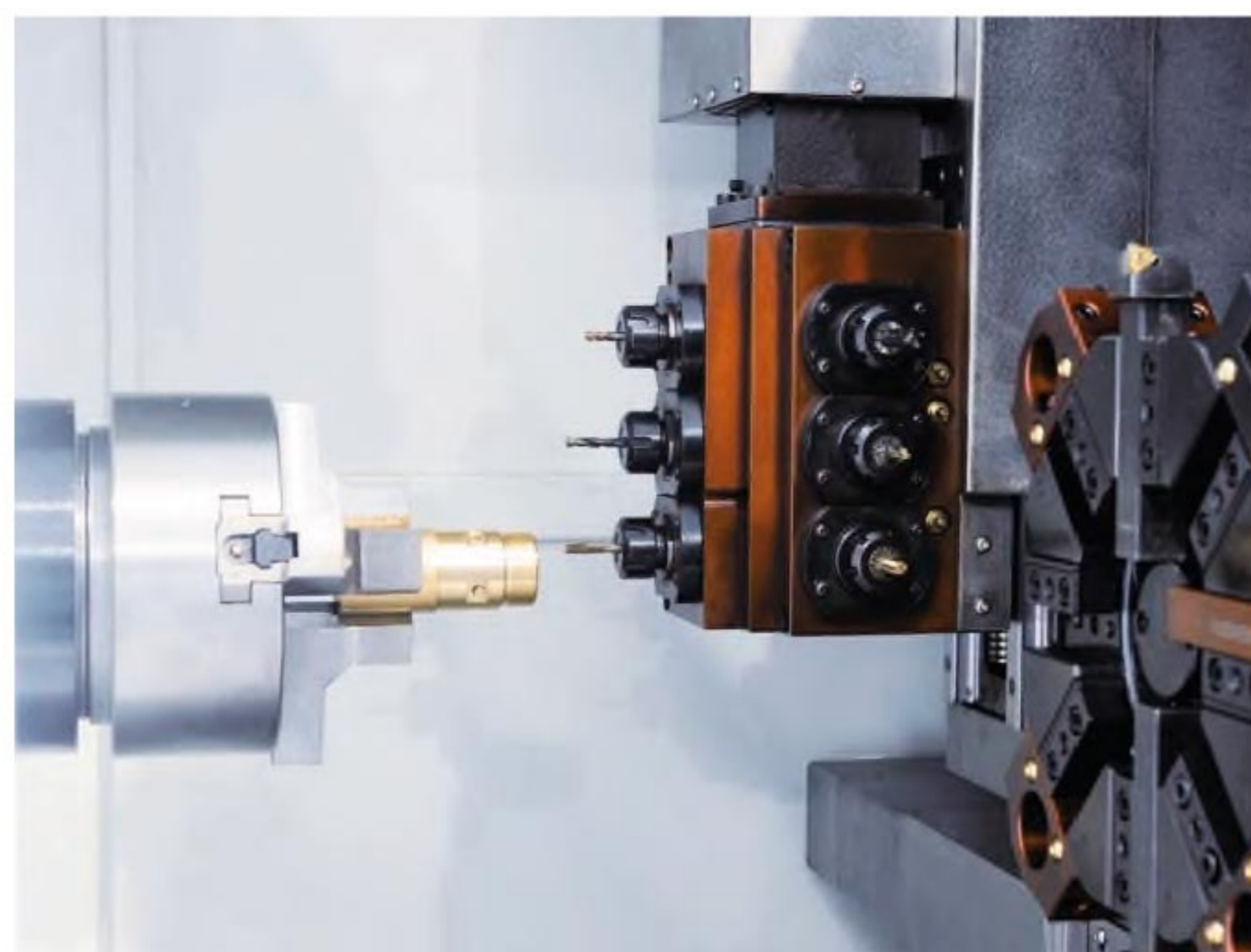
Линейные направляющие предварительно нагружаются на заводе для достижения оптимального соотношения точности и плавности движения. Таким образом не требуется дополнительной регулировки во время перемещения по осям, потребляется меньше энергии, превосходя по своим характеристикам направляющие скольжения. Автоматическая система смазки обеспечивает оптимальное

Серия FLASH FL

F - горизонтальная станина,
L - линейная направляющая

Дополнительные опции

- Различные патроны
- Различные цанговые патроны
- Различные системы управления
- Приводной инструмент
- Устройство подачи прутка
- 8-позиционная револьверная головка
(для станков FL300 / FL400 / FL500 / FL550 / FL630)



Стандартная комплектация

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- Инструментальный стол (для заготовок диаметром менее 400 мм)
- 4-позиционная вертикальная резцедержка + инструментальный стол (для изделий диаметром от 400 мм)
- Эргономичная конструкция панели управления
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система
- Встроенные системы безопасности



Полная линейка токарный станков



Характеристики

		Ед. изм.	FL280	FL300	FL400	FL500	FL550	FL630			
Вместимость	Патрон/Цанга	тип	Гидравлический цанговый	6	8	6	10	8	12	15	
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	300	300	400	500	550	650			
	Макс. длина заготовки	мм	180	180 (от патрона)	320	500	500	450			
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	120	135	180	360	360	380			
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	37	48	55	62	48	81	62	105	120
	Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	32	40	46	52	40	70	52	91	110
	Торец шпинделя		68 1:4	A2-5	A2-6	A2-5	A2-8	A2-6	A2-11	A2-11	
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000	3000 4500	2500 5000	2000 3500	3000 4500	1600 2500	2000 3500	1000 1800	1000
	Мощность главн. двигателя	кВт	3,75/5,5	5,5/7,5	7,5/11	5,5/7,5	7,5/11	7,5/11	11/15	15/18	
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	250	350	380	260/350*	260/350*	350			
	Перемещение по оси Z	мм	180	300	350	500	500	500			
	Ускор. перемещение по осям X/Z	м/мин	15/15	25/15 или 25/25	20/20	12/20	12/9	20/20			
Револьверная головка	Револьверная головка	кол-во	Инструментальный стол	Инструментальный стол 4х позиционная 8ми позиционная	Инструментальный стол 4х позиционная 8ми позиционная	Инструментальный стол 4х позиционная 8ми позиционная	Инструментальный стол 4х позиционная 8ми позиционная	Инструментальный стол 4х позиционная 8ми позиционная			
	размер инструмента задняя бабка	мм	16x16	20x20	25x25 / 20x20	25x25 / 20x20	25x25	25x25			
			нет	нет	нет	нет	нет	нет			
Другое	Угол наклона станины		0°	0°	0°	0°	0°	0°			
	Тип направляющих		Качения-Шариковые	Качения-Шариковые	Качения-Шариковые	Качения-Роликовые	Качения-Роликовые	Качения-Роликовые			
	Полная мощность	кВА	8	9	11	12	15	18			
	Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	1700x1200x1550	1700x1200x1550	1700x1200x1550	2650x1360x1800	2650x1360x1800	2650x1360x1800			
	Вес (прибл.)	кг	1300	1800	2000	2700	2800	3000			

Серия FLASH FTL



Особенности станка

- Задняя бабка установлена на собственных направляющих, параллельно основным направляющим. Данная конструкция является очень жесткой и влияет на точность обработки.
- Линейные направляющие закрыты телескопическими кожухами из нержавеющей стали, которые обеспечивают максимальную защиту от попадания стружки или охлаждающей жидкости и продлевают срок службы станка.
- Центральное расположение ШВП снижает крутящий момент, обеспечивая лучшие динамические свойства, стабильность и продлевает срок службы станка.

Первая и лучшая в мире конструкция

Вам будет трудно найти еще один токарный станок с ЧПУ с линейными направляющими, на котором ШВП установлена между направляющими и имеет кожуха из нержавеющей стали по всей 1,5-метровой длине направляющих. Эта уникальная запатентованная конструкция компании Z-MaT обеспечивает идеальное сочетание долговременной скорости, точности и

Различные варианты шпинделя

Диаметр отверстия шпинделя: 81/105/120 мм

Различные варианты скорости шпинделя

Центральное расположение ШВП

Снижает крутящий момент, увеличивает скорость, эффективность, точность и срок службы станка.

Цельная Моноблочная отливка

Цельнолитая станина Flash FTL более дорогая и сложная в обработке, но она обеспечивает лучшую демпфирующую способность, высокую точность и лучшую повторяемость.

Линейные направляющие для тяжелых режимов обработки

Для этого мощного станка были выбраны усиленные роликовые и шариковые линейные направляющие, в результате мы получили все преимущества линейных направляющих с жесткостью сопоставимой с направляющими скольжения.

500 мм ширина расстояние между направляющими

Увеличенная ширина станины добавляет массу и устойчивость токарному станку, предназначенному для тяжелых режимов обработки.

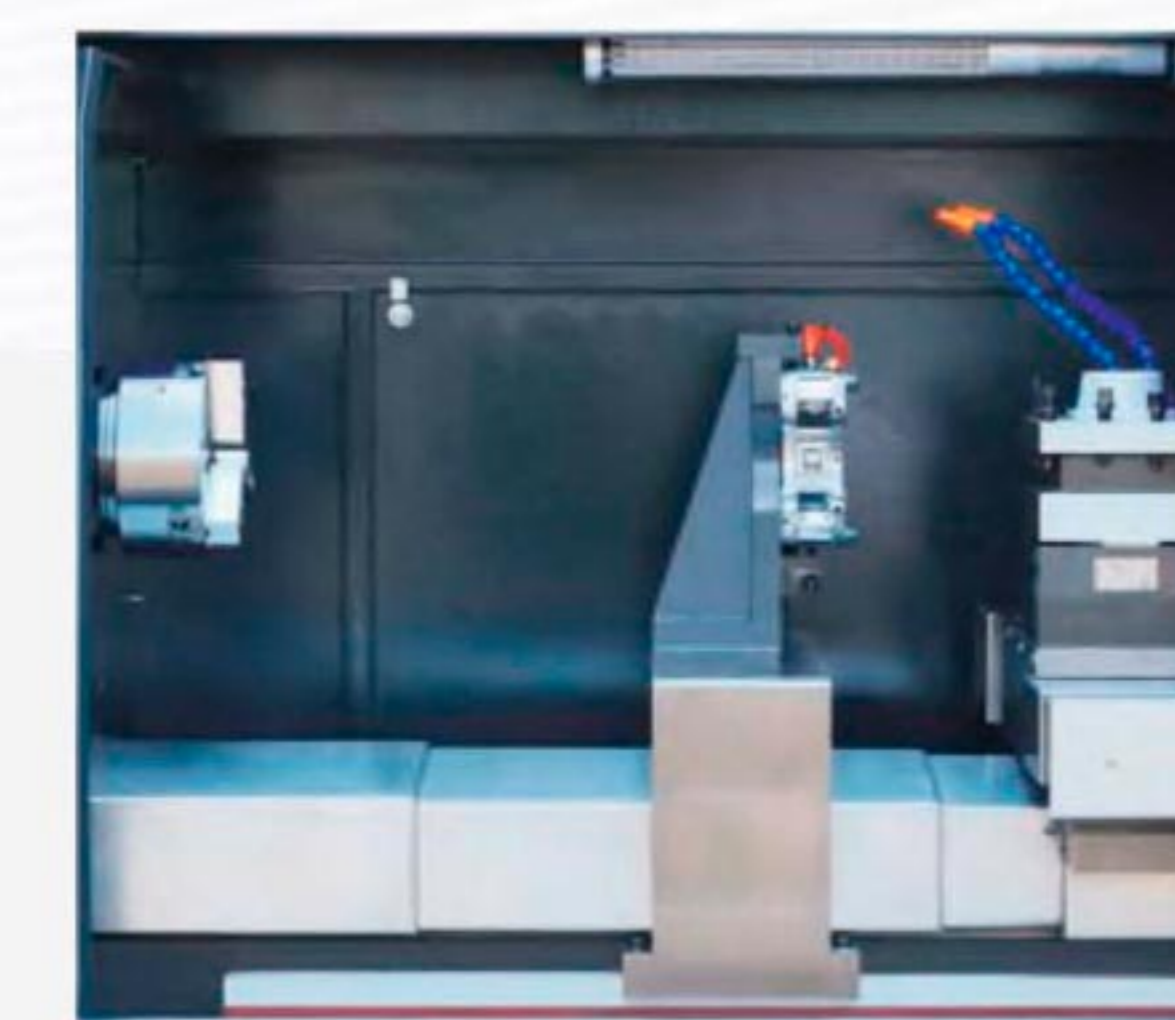
Дополнительные опции



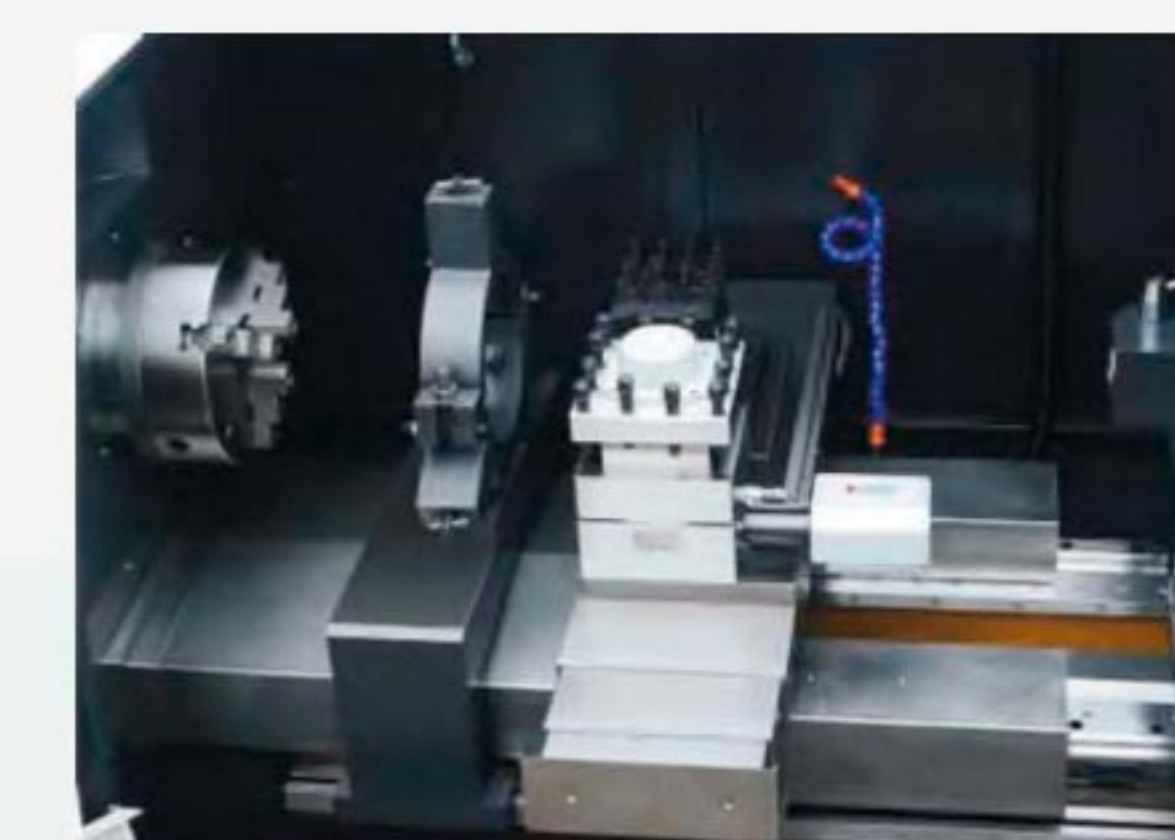
8-ми позиционная револьверная головка



Радиальный приводной инструмент (ось Y)



Гидравлический неподвижный люнет



Ручной неподвижный люнет



Ручной блок управления

Серия FLASH FTL

F - горизонтальная станина,
T - задняя бабка,
L - линейная направляющая



Стандартная комплектация

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- 4-позиционная резцедержка + инструментальный стол
- Гидравлическая задняя бабка
- Эргономичная конструкция панели управления и пульт MPG
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система
- Освещение рабочей зоны и встроенные системы безопасности

Дополнительные опции

- Различные патроны
- Различные системы управления
- 8-позиционная револьверная головка
- Гидравлическая задняя бабка
- Устройство подачи прутка
- Ось С и приводной инструмент
- Ось С и 12-позиционная приводная револьверная головка



Полная линейка токарный станков



Характеристики

	Ед. изм.	FTL300	FTL320	FTL400	FTL500	FTL550	FTL660						
Вместимость	Патрон	6	6	8	8	10	15						
	Макс. диам. заготовки над станиной мм	300	400	400	500	550	700						
	Макс. длина заготовки мм	180	380	650	1000/1500/2000	1000/1500/2000	1000/1500/2000						
	Макс. диам. заготовки над суппортом мм	135	130	220	260	320	480						
Шпиндель	Отверстие шпинделя мм	48	55	55	48	48	6240	75	81	62	105	120	120
	Макс. диам. сквозн. отверстия мм	40	46	46	40	40	52	65	70	52	91	110	110
	конус шпинделя	A2-5	A2-5	A2-5	A2-5	A2-5	A2-6	A2-8	A2-8	A2-6	A2-11	A2-11	A2-11
	Скорость вращения шпинделя об/мин	3000 4500	2500 5000	2500 5000	3000 4500	3000 4500	2000 4200	1600 3000	1600 2500	2000 3500	1000 1800	1000	1000
	Мощность главн. двигателя кВт	5,5,*7,5		5,5,/7,5	5,5,/7,5	7,5/11	11/15	7,5,/11	7,5,/11	11/15, 15/18	15/18	18,5/22	
Перемещение по осям	Перемещение по оси X мм	300	280	280	280	280	370						
	Перемещение по оси Z м/мин	200	380	650	1000/1500/2000	1000/1500/2000	1000/1500/2000						
	Скорость перемещений X/Z м/мин	15/15,25/25	25/25	15/15 или 20/20	15/20	15/25 и 20/20	15/15 и 20/20						
Револьверная головка	Револьверная головка КОЛ-ВО	Стол или 4х поз.	4х поз. или 8/12 позиций	4х поз. или 8/12 позиций	4х поз. или 8/12 позиций	4х поз. или 8/12 позиций	4х поз. или 8/12 позиций						
	размер инструмента мм	20x20 / 16x16	25x25 / 20x20	25x25 / 20x20	25x25 / 20x20	25x25	25x26						
	задняя бабка	Гидравлическая	Гидравлическая	Гидравлическая	Гидравлическая	Гидравлическая	Гидравлическая						
	конус задней бабки мм	KM4	KM4	KM4	KM5	KM5	KM6						
	перемещение пиноли мм	80	80	80	100	100	100						
	станина мм	0°	0°	0°	0°	0°	0°						
	тип направляющих	Качения-Шариковые	Качения-Шариковые	Качения-Шариковые	Качения-Шариковые	Качения-Шариковые	Качения-Роликовые						
Другое	Полная мощность кВА	9	15	13	15	18	19						
	Габаритные размеры (ДхШхВ) мм	1800x1580x1600	2200x1500x1600	2650x1720x1775	3400x1600x2010	3400x1600x2010	3350x1950x2000						
	Вес (прибл.) кг	1600	2100	2600	4300/4800/5200	4500/5000/5500	5100/5600/6100						

Серия Power A Токарные многоцелевые станки

A6 / A8 / A8L

При разработке станка для тяжелой обработки мы учли следующие, необходимые для его конструкции

- Увеличенная жесткость шпинделя
- Увеличенное расстояние между направляющими
- Увеличенный вес чугунного литья станины

В результате мы создали станок, который выполняет операции тяжелого резания при обеспечении минимальной вибрации кромки режущего инструмента и, как следствие, высокого качества обработанной поверхности.

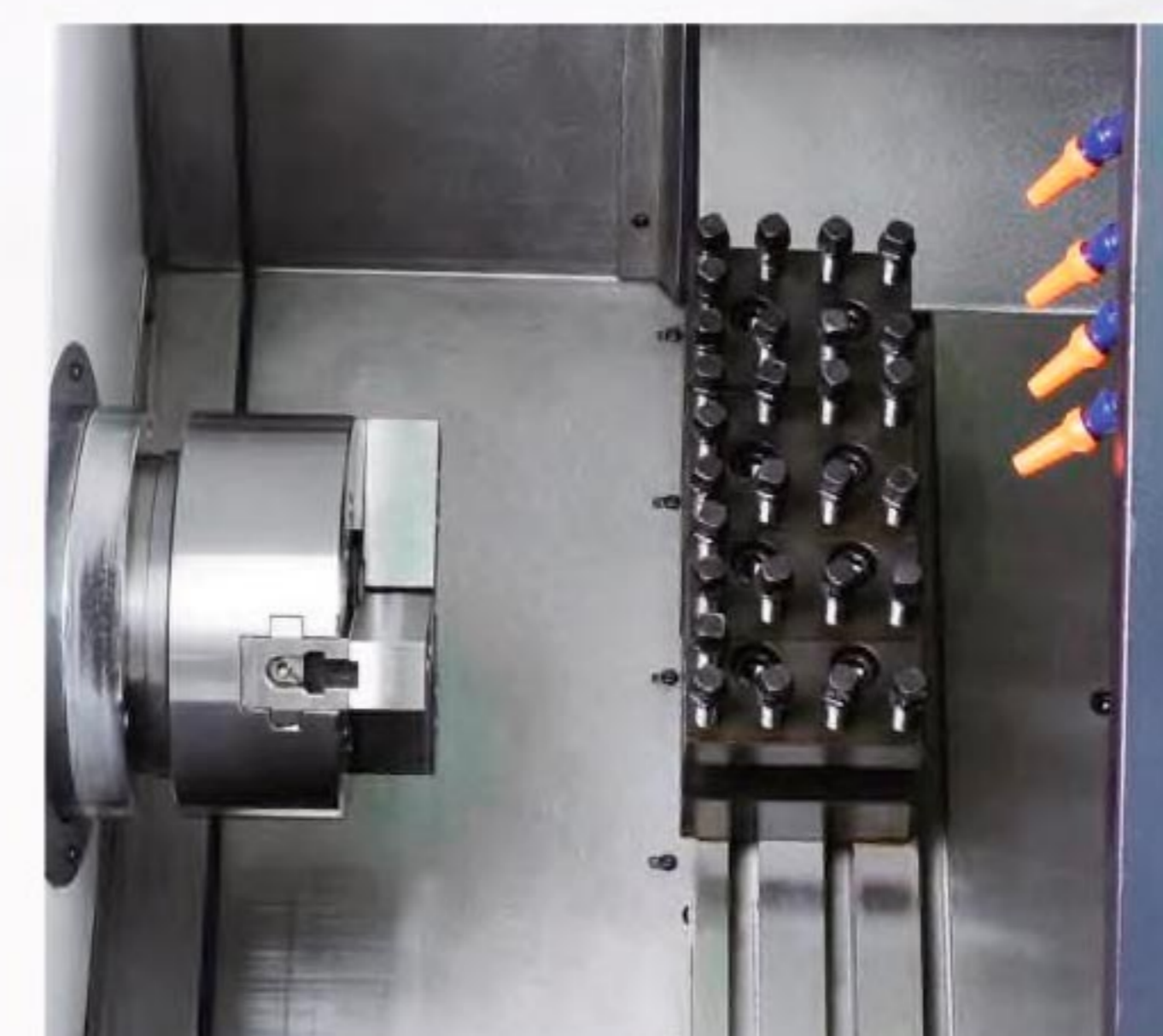


Серия POWER A

A6 / A8 / A8L

- 60°** наклон станины, ближе к оператору
- 300%** бак для сбора стружки больше, чем у станков серии Flash SL
- 280%** увеличенный ползунок направляющей
- 45 мм** широкая сверхмощная линейная направляющая
- 40 мм** диаметр ШВП

Большая жесткость и более высокая скорость



Используя линейные направляющие для тяжелых режимов обработки BOSCH Rexroth (производство Германия), шарико-винтовую передачу большего диаметра, переднюю бабку с утолщенными стенками и более широкие направляющие, мы достигаем значительное повышение жесткости при сохранении высокой скорости резания. Станки серии POWER A обладают конструкцией с углом станины 60°, что способствует неизменной точности обработки в течение продолжительного периода времени. Крутой уклон и большой контейнер для сбора стружки идеально подходят для черновой обработки. В

Параметры черновой обработки для Power A8



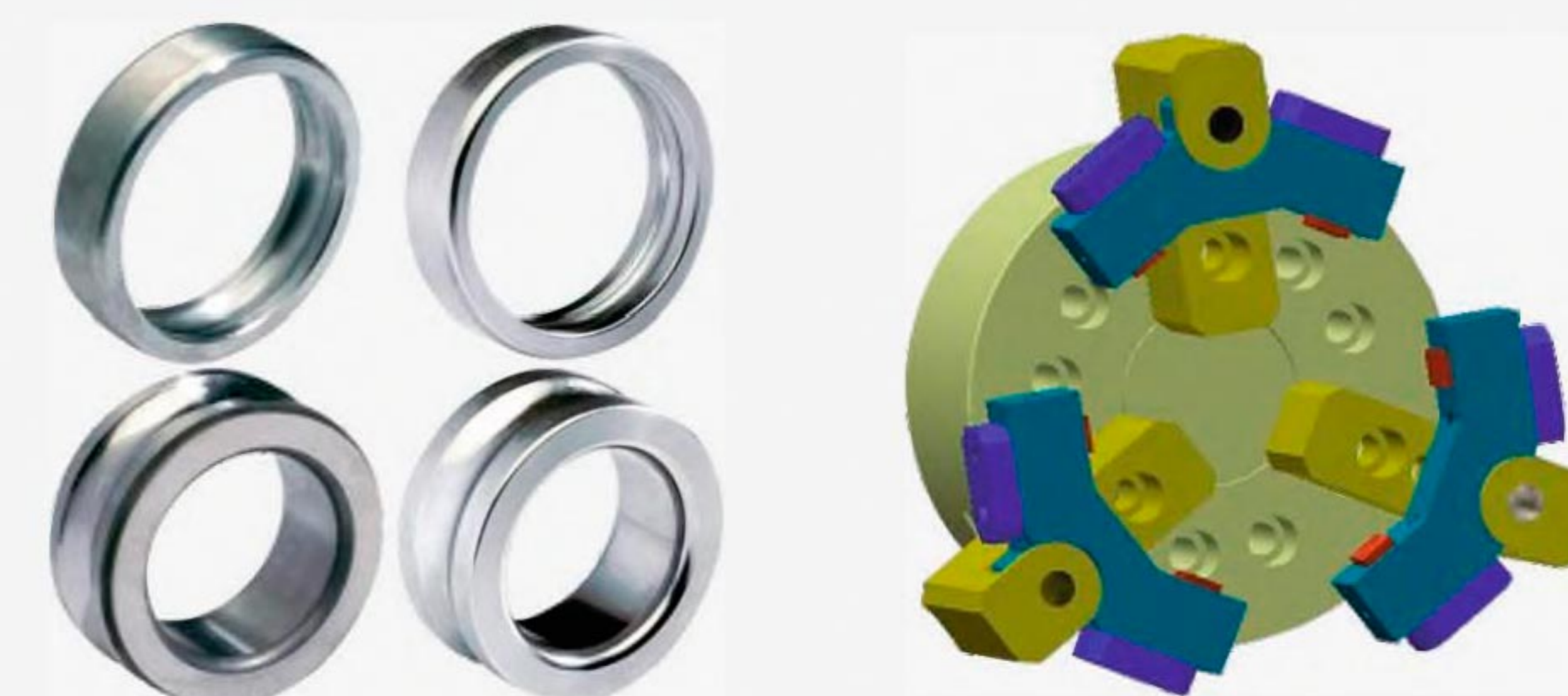
■ Глубина резания

9мм (0,35 дюйма)

Материал:	ст45 (углеродистая сталь)
Скорость резания:	220 м/мин (721,8 д/м)
Скорость подачи:	0.4 мм/об (0,016 д/об)

Решение для производства подшипников

Станки серии Power A широко применяются в подшипниковой промышленности. Компания Z-MaT готова предложить свои решения в сфере производства внешних и



Серия POWER A

Создана для быстрой черновой обработки

Особенности станка

- Немецкие линейные направляющие для тяжелых режимов обработки BOSCH Rexroth.
- Высокий крутящий момент шпинделя подходит для обработки материалов с высокой твердостью.
- 60° наклонная станина обеспечивает хороший отвод стружки.

Патрон с плавающими зажимами является



Стандартная комплектация

- Гидравлический патрон
- Инструментальный стол
- Серводвигатель
- Освещение рабочей зоны и сигнальная лампа
- Ножная педаль и системы безопасности
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система

Дополнительные опции

- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Шпиндель большего размера
- Конвейер для стружки
- Устройство подачи прутка
- Ось С и приводной инструмент

60° Наклонная станина

Близкое расположение инструмента к оператору обеспечивает легкую настройку и смену инструмента. Более эффективное удаление стружки и потока охлаждающей жидкости при крутом наклоне станины.

Сверхмощный шпиндель

Дополнительное встроенное ребро на передней бабке и более высокий крутящий момент приводят шпиндель в движение, станок готов к тяжелым режимам обработки в течение всего дня.

Увеличенный ход по оси X

Ось X перемещается до 380 мм. Позволяет устанавливать большое количество инструментальных блоков, приводной инструмент и автоматическую револьверную головку.

Большой диаметр ШВП

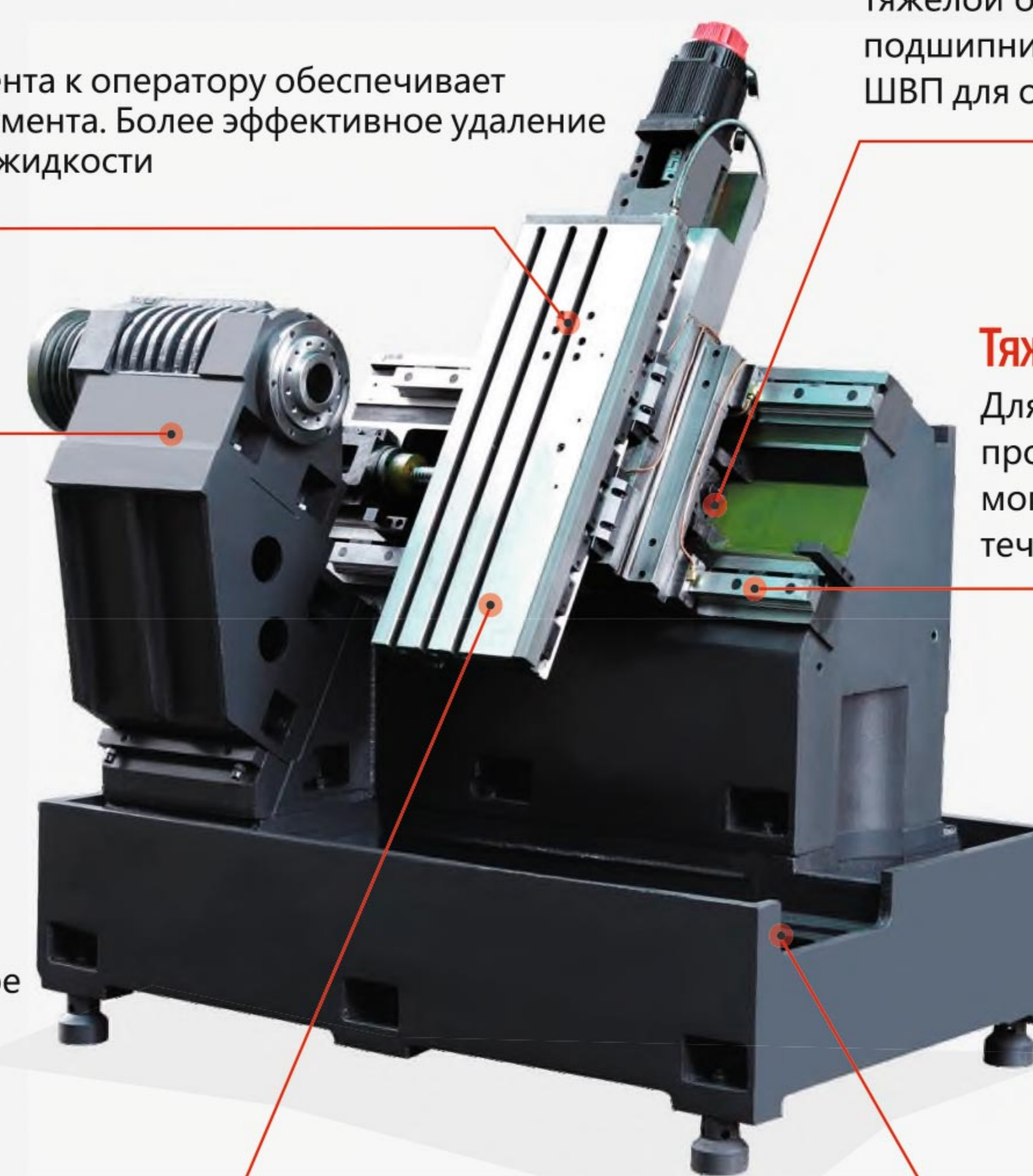
ШВП диаметром 40 мм подходит для операций тяжелой обработки. Предварительно нагруженные подшипники установлены на обоих концах узла ШВП для оптимальной поддержки.

Тяжелые линейные направляющие

Для тяжелых режимов резания необходимы прочные линейные направляющие, которые могут поддерживать точность обработки в течение длительного времени.

Большой отсек для сбора стружки

Стандартная комплектация включает в себя очень большой отсек для стружки. У серии POWER A он в три раза больше, чем те, что используются в серии FLASH. Конвейер для стружки устанавливается опционально.



POWER A8L

Полная линейка токарный станков



Характеристики

		Ед. изм.	POWER A6	POWER A8	POWER A8L				
Вместимость	Размер цанги/патрона	дюйм	6", * 8"	8", * 10"	8", * 10"				
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	Φ500	Φ500	Φ550				
	Макс. длина заготовки	мм	250	250	250				
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	Φ160	Φ140	Φ200				
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	Φ48	Φ55	Φ62	*Φ55	*Φ75		
	Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	Φ40	Φ45	Φ52	*Φ45	*Φ65		
	Торец шпинделя		A2-5	A2-5	*A2-6	*A2-8	*A2-8		
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000	1600, *4000, *5000	*2000	*1600	1600, *4000, *5000	*2000	*1600
	Мощность главн. двигателя	кВт	7.5	11	11				
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	250	280	380				
	Перемещение по оси Y	мм	250	250	250, *300				
	Ускор. перемещение по осям X/Y	м/мин	12/12	12/12	12/12, *20/20				
Резцедержка	Тип		Инструментальный стол	Инструментальный стол	Инструментальный стол				
	Кол-во инструм. блоков	кол-во	4-6	4-6	4-8				
	Сечение державки	мм	32X32	32X32	32X32				
Конструкция	Угол наклона станины		60	60	60				
	Тип направляющих		Линейные направляющие	Линейные направляющие	Линейные направляющие				
Другое	Полная мощность	кВА	12	16	16				
	Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	2100X1600X1750	2350X1650X1780	2350X1650X2050				
	Вес (прибл.)	кг	2800	3200	3500				

Примечание: «*» - опциональный компонент.

Серия SUPER

Сверточные токарные многоцелевые станки

Стандартная комплектация

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- 8-позиционная револьверная головка с сервоприводом
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система
- Освещение рабочей зоны и сигнальная лампа
- Эргономичная конструкция панели управления

Дополнительные опции

- 12-позиционная револьверная головка с сервоприводом
- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Различные отверстия шпинделя
- Конвейер для стружки
- Устройство для привязки инструмента
- Устройство подачи прутка
- Автоматическая гидравлическая задняя бабка



Характеристики

Ед. изм. Super M06

Вместимость	Размер патрона	дюйм	6", *8"
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	Ф360
	Макс. длина заготовки	мм	300
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	Ф160
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	Ф55 *Ф62
	Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	Ф46 *Ф52
	Торец шпинделя	тип	A2-5 *A2-6
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	4500 *4000
	Мощность главн. двигателя	кВт	5.5/7.5, *7.5/11
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	160
	Перемещение по оси Y	мм	320
	Ускор. перемещение по осям X/Y	м/мин	25/25
Револьверная головка	Высота центра	мм	80
	Кол-во инструментов	кол-во	8, *12
	Сечение державки	мм	25x25
*Задняя бабка	Тип задней бабки		*Гидравлическая, *LM
	Конус пиноли задней бабки		*MT4
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	*80
	Перемещение задней бабки	мм	*80
Конструкция	Угол наклона станины		30°
	Тип направляющих		LM
Другое	Полная мощность	кВА	13
	Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	1850x1880x1780
	Вес (прибл.)	кг	3000

Примечание: «*» означает опциональный компонент, «LM» - линейная направляющая.

Револьверная головка с сервоприводом

Быстрая смена инструмента с высокой точностью позиционирования. Повышает общую точность станка и сокращает время цикла.

Улучшенный шпиндель

Картриджный шпиндельный узел обеспечивает высокую точность и низкое биение шпинделя при высокой скорости обработки.

Автоматическая задняя бабка

Опциональная комплектация с полностью автоматической задней бабкой обеспечивает оптимальную скорость и удобство при обработке длинных заготовок.

Наклонная каретка

«Наклонная каретка» имеет наклонную треугольную конструкцию, отличающуюся прочностью и надежностью.

ШВП высокой точности

Корпус гайки и винт изготовлены с применением шлифовки, доработан вручную, что обеспечивает максимальную точность сборки.

Роликовая линейная направляющая

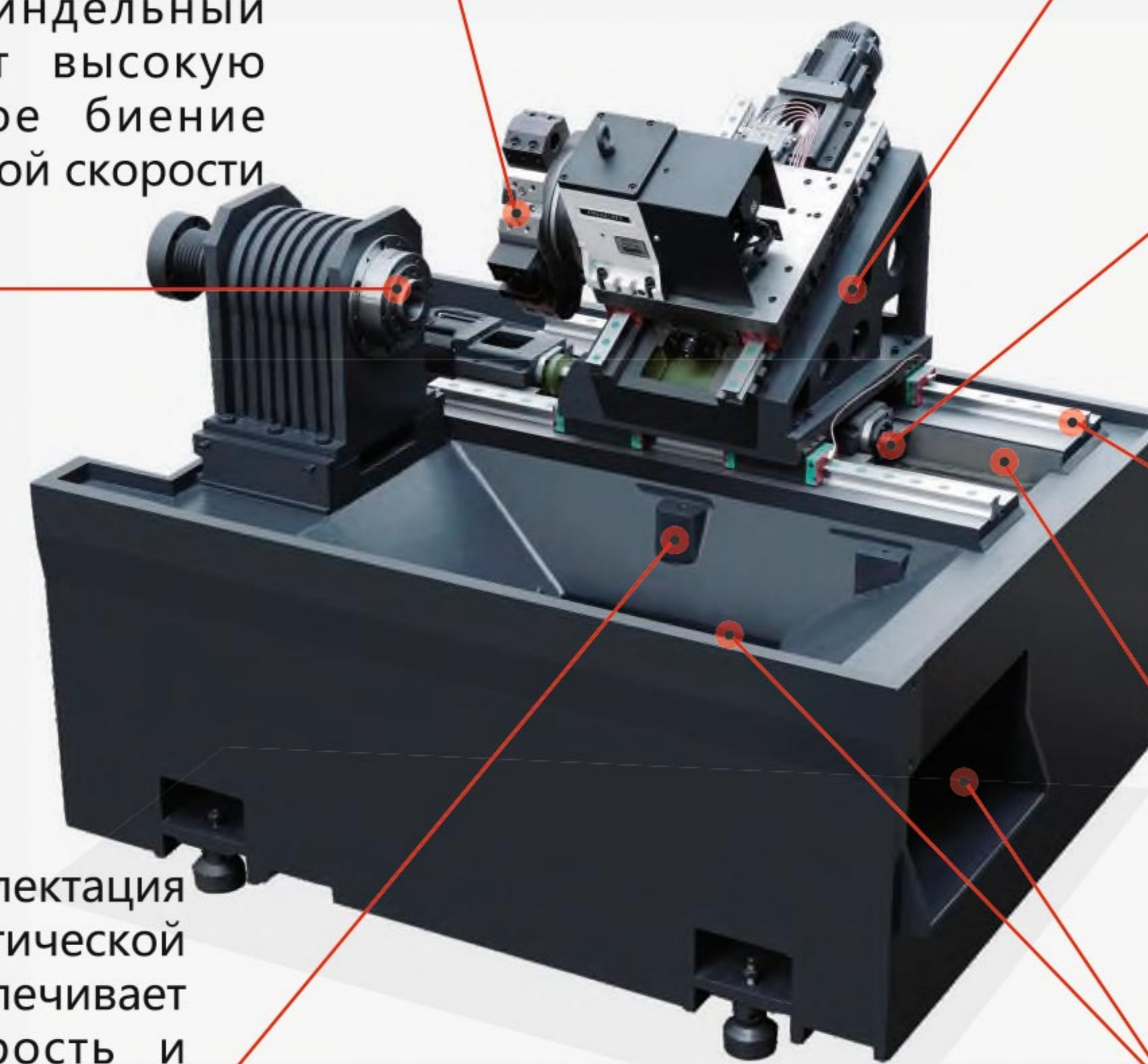
Линейные направляющие с цилиндрическими роликами большого диаметра позволяют выполнять обработку с высокой точностью.

Тяжелое основание

Тяжелая широкая базовая конструкция основания обеспечивает превосходное демпфирование и жесткость.

Конвейер для стружки

Возможна установка с правой стороны или задней части станка.



ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ И КОМПАКТНЫЙ РАЗМЕР

Особенности станка

- Биение шпинделя ≤ 2 мкм
- Экономия установочного места, малая площадь основания
- Удобный, эффективный отвод стружки
- Встроенные пружинные втулки для снижения уровня вибрации и повышенной точности станка
- Серводвигатель шпинделя, линейная направляющая Bosch Rexroth, шарико-винтовая пара ТНК

Стандартная комплектация

- Гидравлическая цанга (Sp28)
- Пневматическая цанга (P30H)
- Освещение рабочей зоны и сигнальная лампа
- Автоматическая охлаждающая система
- Автоматическая система смазки
- Инструментальный стол
- Инструменты и панель инструментов

Дополнительные опции

- Различные цанги
- Различные системы управления
- Счетчик изделий
- Ось С и приводной инструмент
- Устройство подачи прутка



Характеристики

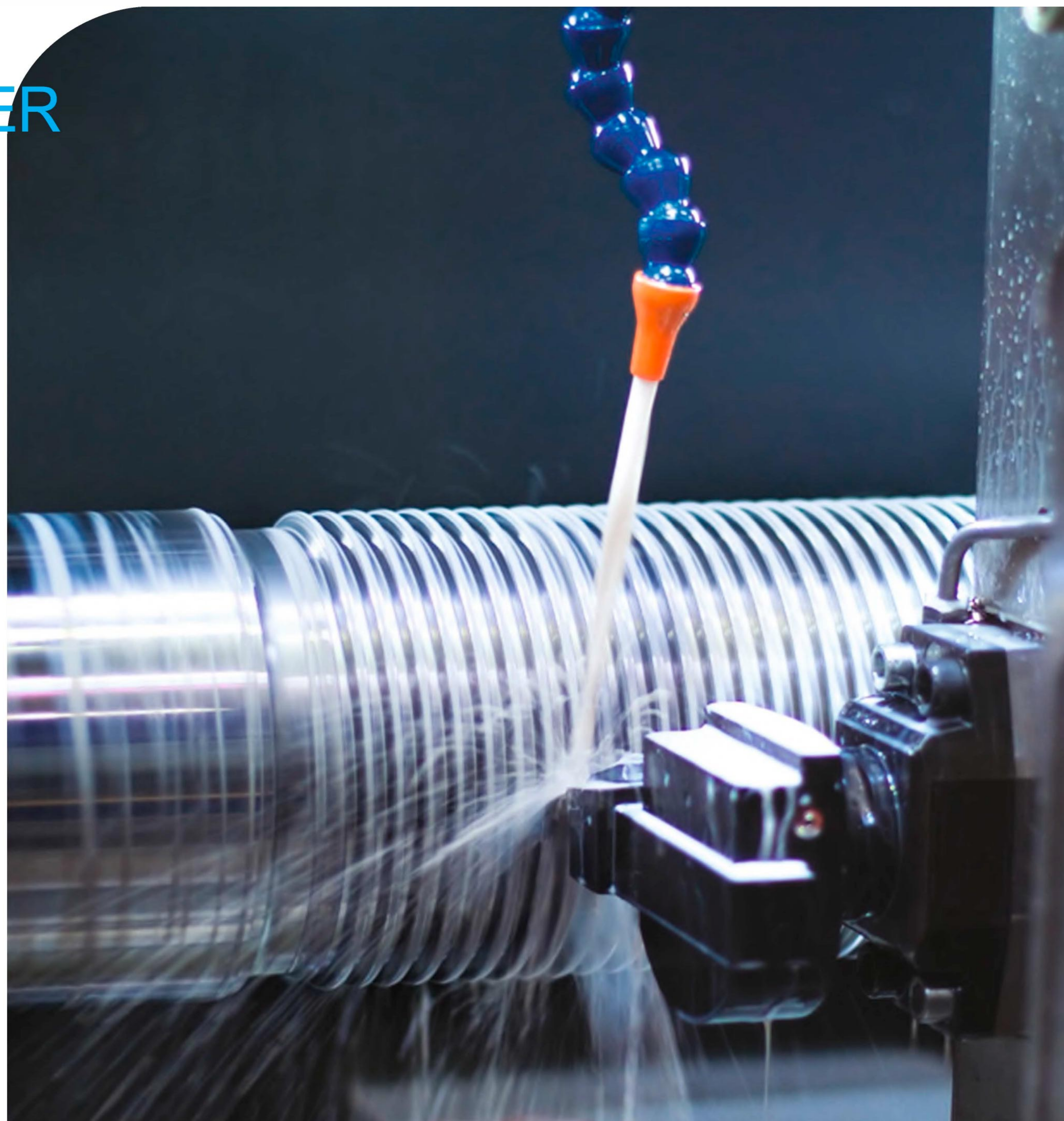
	Ед. изм.	SUPER P30H	SUPER P28	M06		
Вместимость	патрон	тип	цанговый	цанговый	6	8
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	300	300	360	
	Макс. длина заготовки	мм	160	180	300	
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	80	90	160	
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	36	37	55	62
	Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	30	28	46	52
	конус шпинделя		54 мм 1:1	68 мм 1:4	A2-5	A2-6
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	4000	5000	4500	4000
	Мощность главн. двигателя	кВт	5,5/7,5	5,5/7,5	5,5/7,5	
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	250	290	160	
	Перемещение по оси Z	мм	180	180	320	
	Скорость перемещений X/Z	м/мин	20/20	28/28	25/25	
Резцедержка	револьверная головка	кол-во	Инструментальный стол	Инструментальный стол	8ми позиционная	
	размер инструмента	мм	16x16	16x16	25x25	
	задняя бабка		нет	нет	KM4	
	станина		0°	35°	30°	
	тип направляющих		Качения-Шариковые	Качения-Шариковые	Качения-Шариковые	
Другое	Полная мощность	кВА	6.5	9	13	
	Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	1420X1200X1550	1500X1660X1760	1850X1880X1780	
	Вес (прибл.)	кг	1400	1800	3000	

СТАНКИ ЛИНЕЙКИ HUNTER

Токарные станки

Серии HUNTER STH / FTH / FH

Станки линейки HUNTER – это новый взгляд на производство токарных станков с ЧПУ. Данная линейка характеризуется лучшими параметрами скорости, меньшим коэффициентом трения, прецизионными шариковыми винтами и низкой стоимостью.



Серия HUNTER

STH / FTH / FH

*Непрерывная исследовательская работа и
постоянное совершенствование продукции*

Развитие традиций станкостроения: Усовершенствованная конструкция горизонтальной станины и линейных направляющих

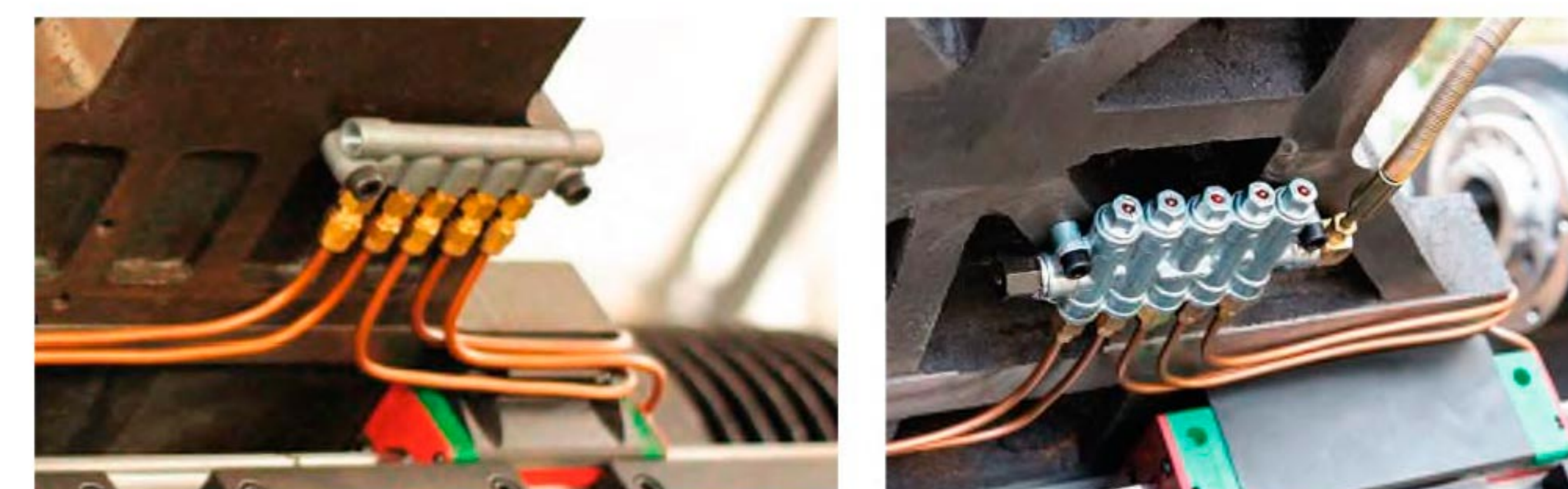
В отличие от старой конструкции токарного станка с ЧПУ серии СК, где шариковый винт установлен на передней стороне станины токарного станка, у станков серии HUNTER шариковый винт перемещен в середину станины токарного станка, между направляющими. Данная особенность снижает трение и крутящий момент шарикового винта, повышая эффективность и обеспечивая более высокую скорость. Линейные направляющие токарных станков HUNTER оборудованы телескопическими кожухами из нержавеющей стали,



Сравнение с токарным станком с ЧПУ серии СК



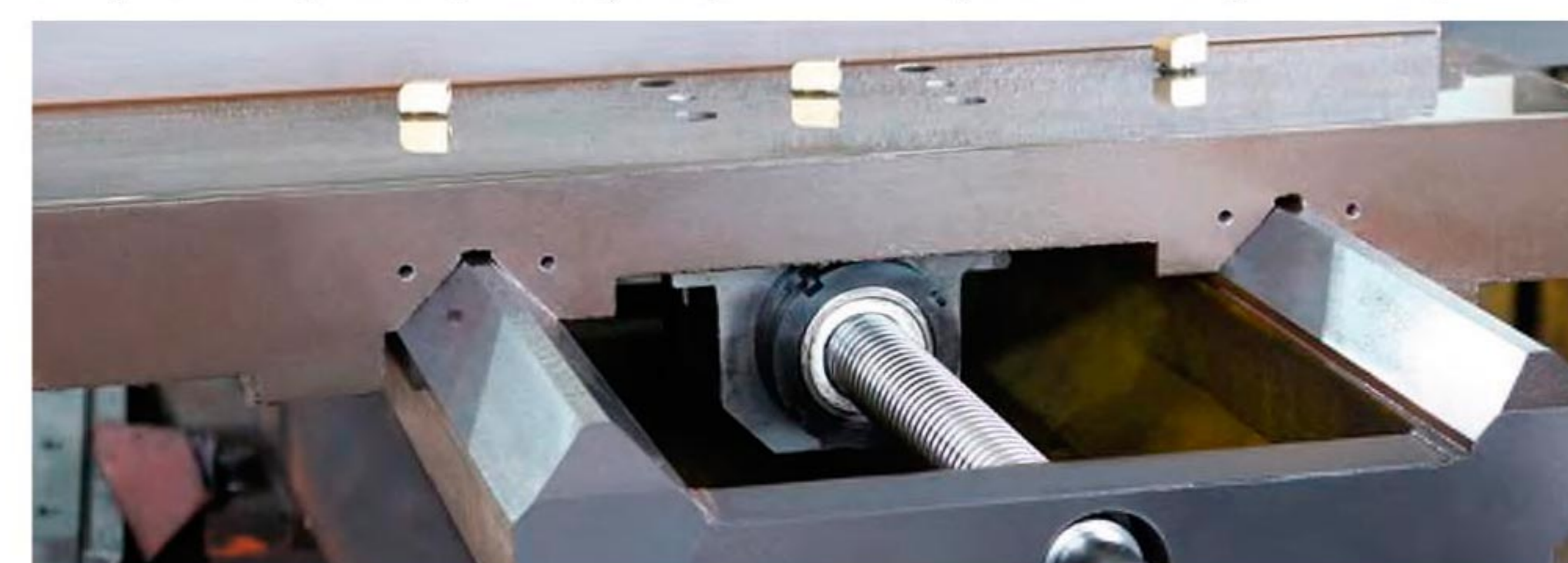
Надежное и эффективное распределение смазочных масел



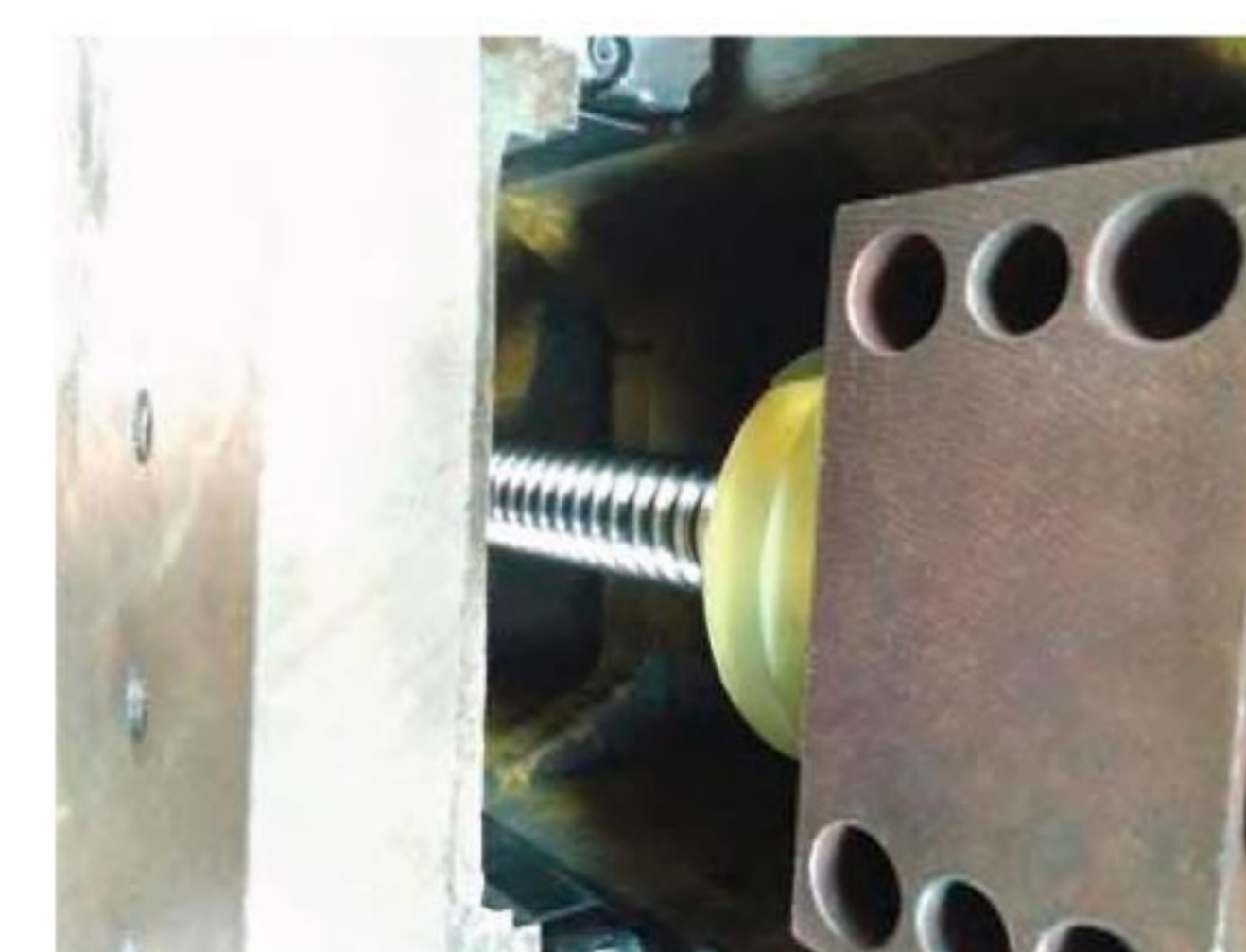
Устройство обеспечивает равномерную смазку всех компонентов станка, что гарантирует его долгосрочную стабильную работу.

Двойные V-образные направляющие

Суппорт токарного станка выровнен для обеспечения постоянного плавного перемещения и повышенной точности. Установленные по центру закрытые шариковые винты повышают плавность и скорость перемещения суппорта по V-образным направляющим.



Предварительно нагруженные ШВП с демпферами



Предварительно нагруженные ШВП позволяют снизить температурную деформацию. Демпферы у подшипников защищают их в случае ошибки оператора или нарушениях

Серия HUNTER STH

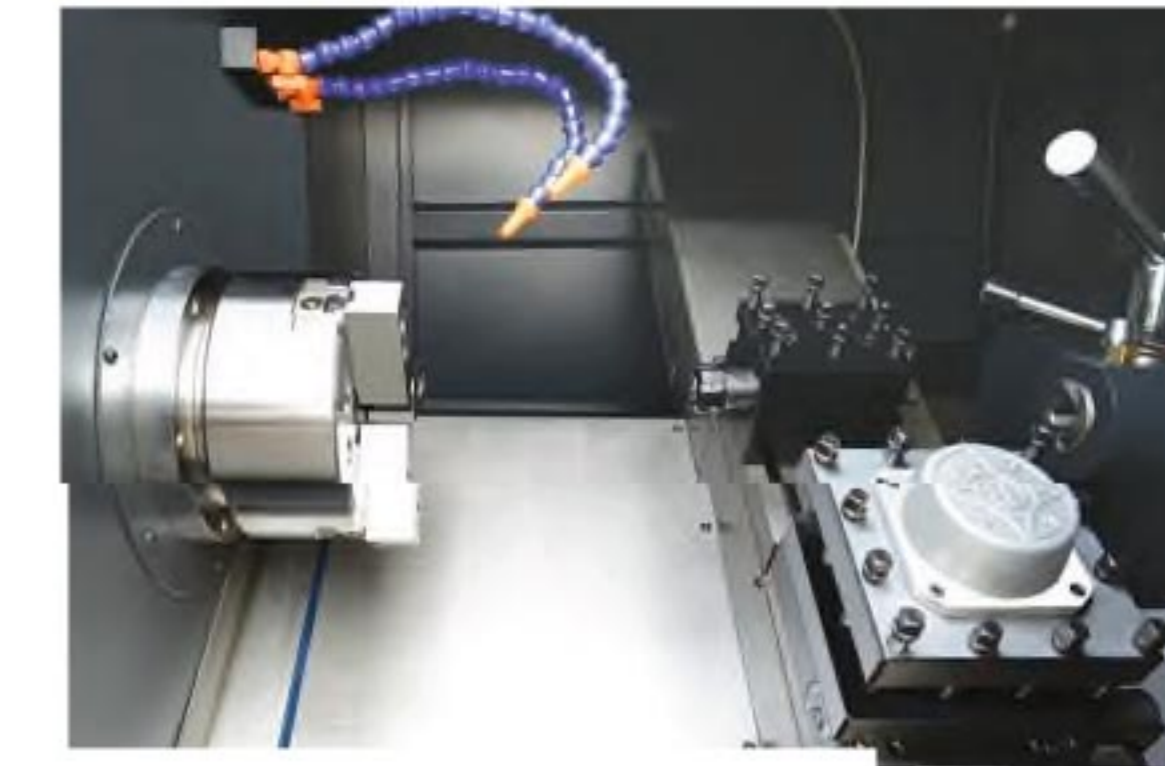
Экономичный токарный станок с ЧПУ с наклонной станиной и возможностью полного производства

Только у Z-MaT Вы встретите подобную уникальную конструкцию токарных станков с ЧПУ!

Станки с ЧПУ серии STH сконструированы таким образом, что даже простые токарные операции обеспечивают реальную производительность и точность. Идеально подойдут для инженерно-технических центров, обучения, производств, а также на начальных этапах развития бизнеса. Токарные станки с ЧПУ серии STH являются доступной альтернативой, они способны выполнить

Особенности станка

- Наклонная станина 30° способствует хорошему отводу стружки и не затрудняет доступ оператора к рабочей зоне.
- Поворачиваемая панель управления, эргономичный дизайн.
- Центральное расположение ШВП снижает трение и обеспечивает большую точность.
- Станки STH10 и STH12 комплектуются цилиндрическими роликовыми подшипниками.
- Наиболее экономически эффективная наклонная станина с задней бабкой представлена на рынке.



Стандартная комплектация

- Ручной 3-кулачковый патрон
- 4-позиционная вертикальная резцедержка + инструментальный стол
- Ручная задняя бабка
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система

Дополнительные опции

- Гидравлический патрон
- Системы цанговых патронов
- Гидравлическая задняя бабка
- Различные системы управления
- Различные отверстия шпинделя

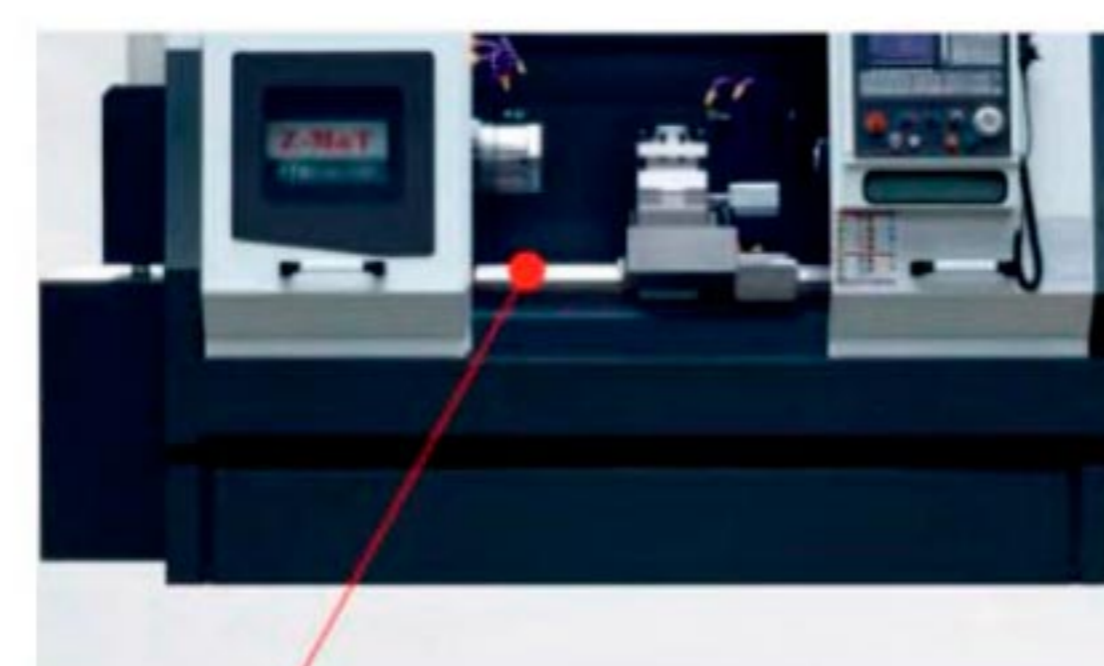
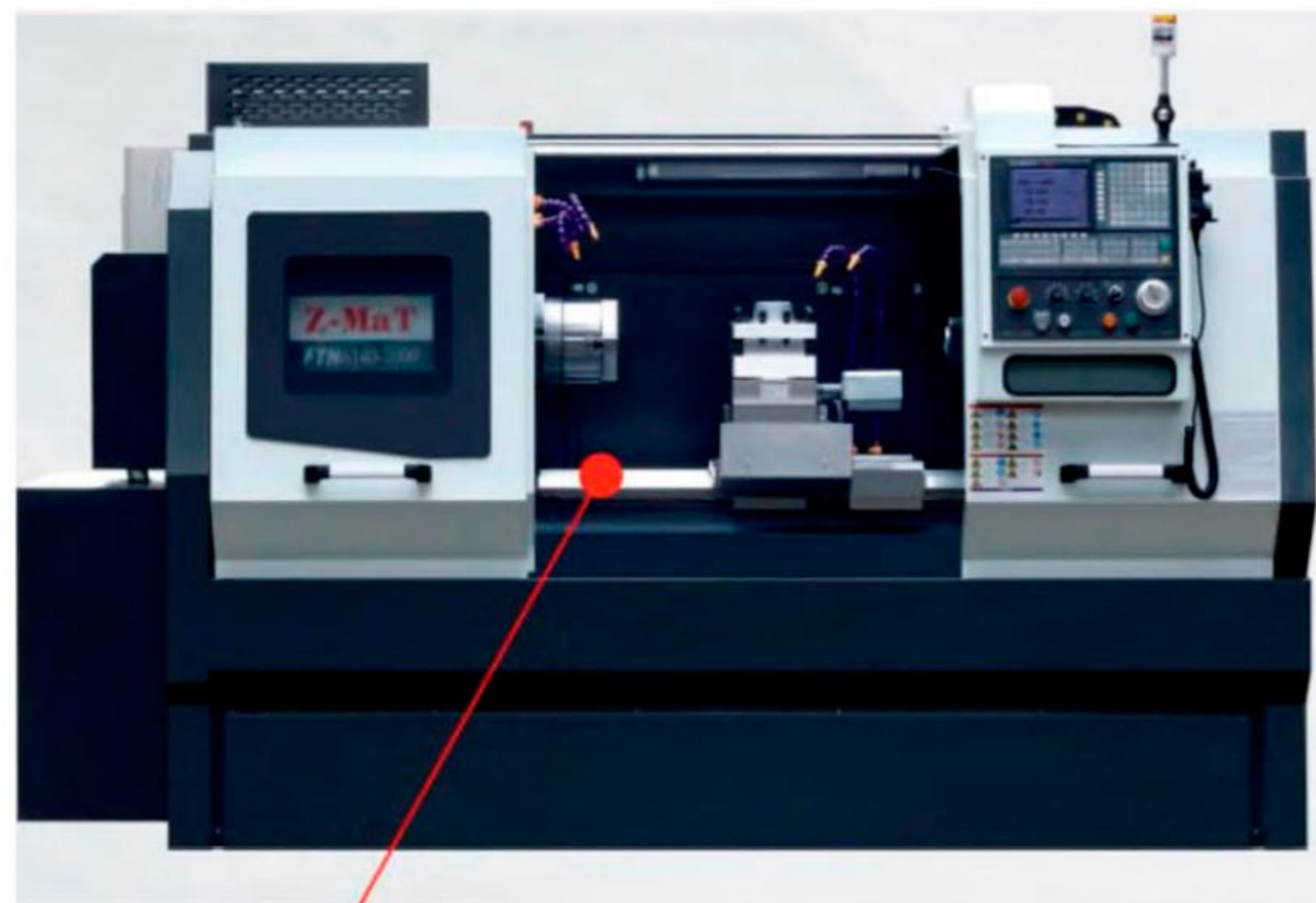
Характеристики

	Ед. изм.	STH6		STH8		STH10		STH12		
Вместимость	Размер патрона	дюйм	6"		8		10		12 15	
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	300		350		450		520	
	Макс. длина заготовки	мм	280, (350 цанга)		300		750		750	
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	140		200		250		280	
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	48		62		81		105	
	Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	40		52		70		91	
	Конус шпинделя		A2-5		A2-6		A2-8		A2-11	
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000 4500		2000 3500		1600 2500		1000 1800	
	Мощность шпинделя	кВт	5,5/7,5		7,5/11		11/15		11/15 15/18	
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	300		280		300		300	
	Перемещение по оси Z	мм	280		300		750		750	
	Ускор. перемещение по осям X/Z	м/мин	8/12		9/12		9/12		9/12	
Револьверная головка	Револьверная головка	кол-во	4		4 / 8 / 12		4 / 8 / 12		4 / 8 / 12	
	Размер инструмента	мм	20x20		25x25 / 20x20		25x25		25x25	
Задняя бабка	Тип задней бабки		гидравлическая		гидравлическая		гидравлическая		гидравлическая	
	Конус пиноли задней бабки		KM4		KM4		KM5		KM5	
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80-		100		100		100	
	Перемещение задней бабки	мм	300		400		650		650	
Конструкция	Угол наклона станины		30°		30°		30°		30°	
	Тип направляющих		Скольжения		Скольжения		Скольжения		Скольжения	
Другое	Полная мощность	кВА	8		8		11		18	
	Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	1950x1250x1600		1950x1250x1600		2500x1450x1650		2500x1450x1650	
	Вес (прибл.)	кг	1700		1700		3100		3300	

Примечание: «*» означает опциональный компонент.

Серия HUNTER FTH

ВСЕ АССОРТИМЕНТ ТОКАРНЫХ ЦЕНТРОВ



Центральное расположение ШВП
Равномерный выходной крутящий момент способствует увеличению скорости, точности и продлевает срок службы оборудования.
ШВП закреплены на крайних, так и на промежуточных кожухах наравляющих из нержавеющей стали.

Различные варианты шпинделя
Минимальные значения размеров отверстия шпинделя составили от 48 мм, максимальные – 120 мм.
Возможен выбор различных показателей скорости шп.

Телескопические кожуха из нержавеющей стали
Обеспечивают максимальную защиту от попадания стружки или охлаждающей жидкости, и продлевают срок службы.

Двусторонне симметричная жесткая направляющая
Станины отличаются сверхточностью и сверхжесткостью.



Сверхпрочный поперечный суппорт
Позволяет использовать различные варианты крепления и инструмента.

Увеличенная по ширине станина
Подъемные в бранши, более низкий центр тяжести.
Литовосоединение предназначено для тяжелых режимов обработки.

Телескопические кожуха из нержавеющей стали
Обеспечивают максимальную защиту от попадания стружки или охлаждающей жидкости, и продлевают срок службы.

Стандартная комплектация

- Ручной 3-кулачковый патрон
- 4-позиционная вертикальная резцедержка
- Ручная задняя бабка
- Эргономичная конструкция панели управления и пульт MPG
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система
- Освещение рабочей зоны и встроенные системы безопасности

Дополнительные опции

- Различные патроны
- 8-позиционная револьверная головка
- Различные системы управления
- Гидравлическая задняя бабка
- Устройство подачи прутка
- Ось С и приводной инструмент
- Люнет и гидравлический подвижный люнет

Характеристики

Вместимость

Макс. диам. прутка в цанге/Размер патрона
Макс. диам. заготовки над станиной
Макс. длина заготовки
Макс. диам. заготовки над суппортом

Шпиндель

Отверстие шпинделя
Макс. диам. сквозн. отверстия
Торец шпинделя
Скорость вращения шпинделя

Перемещение по осям

Мощность главн. двигателя
Перемещение по оси X
Перемещение по оси Y
Ускор. перемещение по осям X/Y

Револьверная головка

Револьверная головка
Размер инструмента

Задняя бабка

Тип задней бабки
Конус пиноли задней бабки
Перемещение пиноли задней бабки

Конструкция

Угол наклона станины
Тип направляющих

Другое

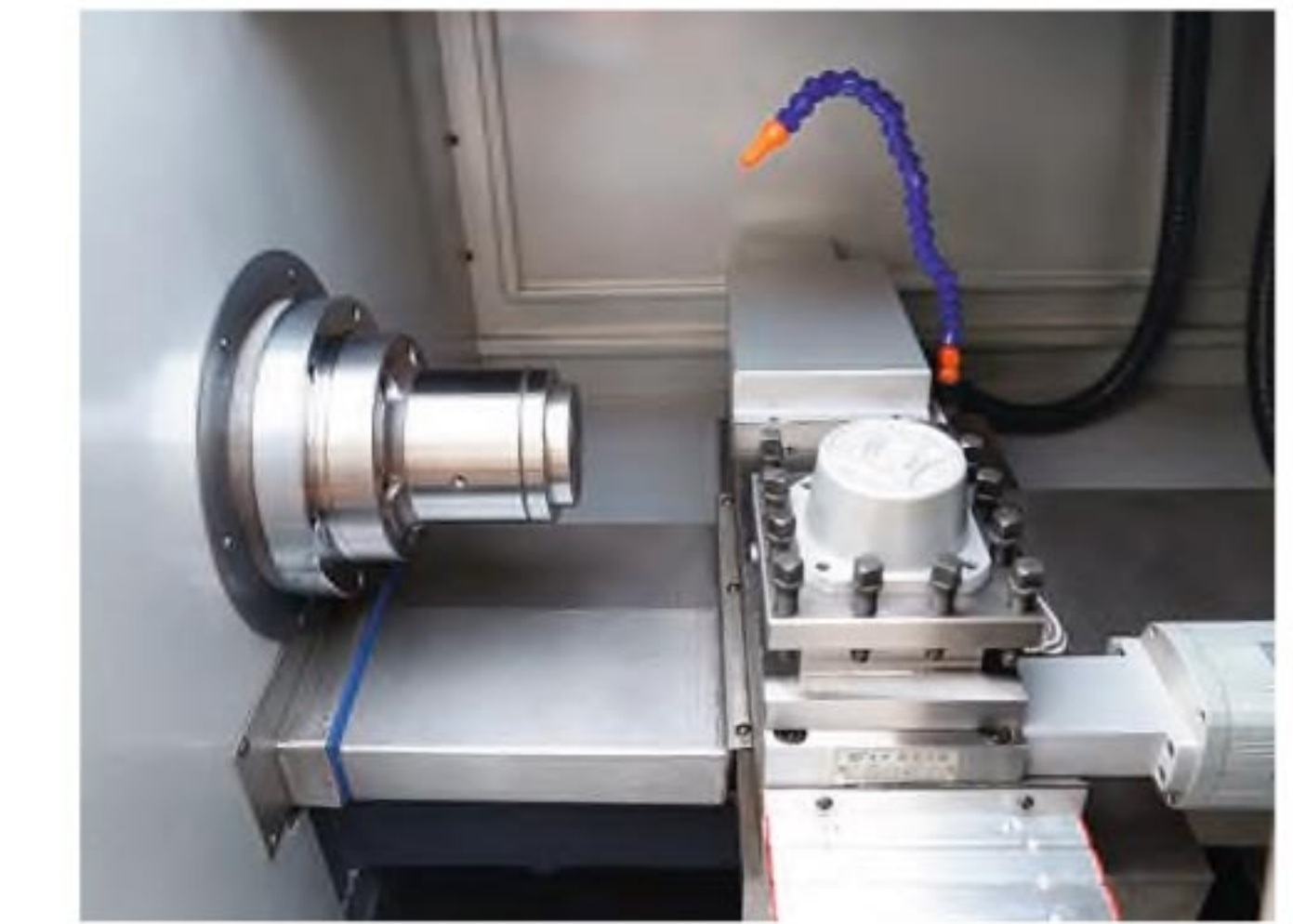
Полная мощность
Габаритные размеры (ДхШхВ)
Вес (прибл.)

Ед. изм.	FTH300	FTH360	FTH400	FTH500	FTH500						
дюйм	6	8	10	8	12	400 мм (ручной)					
мм	300	350	450		500	700					
мм	300	500	750/1000/1500/2000		750/1000/1500/2000						
мм	150	160	240		350	480					
мм	48	55	62	75	62	75	81	105	120	120	
мм	40	45	52	65	52	65	70	91	110	110	
	A2-5	A2-5	A2-6	A2-8	A2-6	A2-8	A2-8	A2-11	A2-11	A2-11	
	3000	1600	2000	1600	2000	1600	1600	1000	1000	1000	
об/мин	4500	2500	3200		3500	3000	2500				
кВт	5,5/7,5	5,5/7,5	7,5/11	7,5/11	11/15	11/15	11/15	11/15	11/15	15/18	18,5/22
мм	250	320	320		320		320			380	
мм	400	500	750/1000/1500		750/1000/1500		750/1000/1500		1000/1500/2000		
м/мин	9/12	9/12	9/12		9/12		12/12			9/12	
	4x поз. Или 8/12 позиций	4x поз. Или 8/12 позиций	4x поз. Или 8/12 позиций		4x поз. Или 8/12 позиций		4x поз. Или 8/12 позиций			4x поз. Или 8/12 позиций	
кол-во	20x20 / 16x16	25x25 / 20x20	25x25 / 20x20		25x25 / 20x20		25x25 / 20x20			25x25	
мм											
	Гидравлическая	Гидравлическая	Гидравлическая		Гидравлическая		Гидравлическая			Гидравлическая	
	КМ5	КМ5	КМ5		КМ5		КМ5			КМ5	
	100	100	100		150		150			150	
	0°	0°	0°		0°		0°			0°	
	Скольжения	Скольжения	Скольжения		Скольжения		Скольжения			Скольжения	
кВА	9	11	13		15		15			19	
мм	1540X1010X1570	1950x1220x1620	2430x1370x1600		2430x1370x1600		2430x1370x1600			2975x1700x1920	
кг	1500	2050	3300/3500/4000		3500/3700/4200		3500/3700/4200			3800/5300/5800	

Примечание: «*» означает опциональный компонент.

Серия HUNTER FH

F - горизонтальная станина, H - направляющая скольжения



Уникальная эффективная конструкция станков FH – шариковый винт установлен между направляющими

Особенности станка

- Центральное расположение ШВП снижает крутящий момент и трение. Таким образом достигается лучшая динамическая эффективность и продлевается срок службы станка.
- Телескопические кожуха из нержавеющей стали обеспечивают максимальную защиту от попадания стружки или охлаждающей жидкости. Большая площадь контакта между направляющими и кареткой способствует стабильной и точной работе станка.
- Два ряда цилиндрических роликовых подшипников обеспечивают лучшую жесткость на больших станках.

Стандартная комплектация

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- 4-позиционная резцедержка
- Освещение рабочей зоны и сигнальная лампа
- Защитные кожуха
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая охлаждающая система
- Серводвигатель
- Пневматическая цанга (FH30B, FH40B)
- Инструментальный стол (FH30B)

Дополнительные опции

- Гидравлический патрон/цанга
- Серводвигатель шпинделя
- Различные системы управления
- Высокооборотный шпиндель
- Большой диаметр отверстия шпинделя
- Ось C и приводной инструмент
- Устройство подачи прутка



Характеристики

		Ед. изм.	FH30B	FH40B	FH360	FH400	FH630
Вместимость	Макс. диам. прутка в цанге/Размер патрона	дюйм	30mm, *6"	40mm, *6", *8", *12"	8"	8", *10"	12", *15"
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	Φ320	Φ380	Φ350	Φ420	Φ630
	Макс. длина заготовки	мм	180	300, *450	300	450	450
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	Φ75	Φ150	Φ210	Φ290	Φ420
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	Φ37 *Φ48	Φ48 *Φ62 *Φ70 *Φ105	Φ55 *Φ62	*Φ62 Φ81	Φ105 *Φ120
	Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	Φ32 *Φ40	Φ40 *Φ52 *Φ60 *Φ91	Φ46 *Φ52	*Φ52 Φ70	Φ91 *Φ110
	Торец шпинделя		Φ68 1:4 *Φ90 1:4	Φ90 1:4 *A2-6 *A2-6 *Φ111 1:20	C6 *A2-6	*A2-6 A2-8	A2-11 *A2-11
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000 *3000	3000 *2000 *2000 *1000	1600 *2000	*2000 *3500 *2500	1600 1000 *1000
	Мощность главн. двигателя	кВт	3.0, *4.0	4.0	5.5	7.5/11	15
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	250	280, *340	320	320, *380	380
	Перемещение по оси Y	мм	180	300, *450	300(патрон)	450	450
	Ускор. перемещение по осям X/Y	м/мин	6/9	6/9	6/9	6/9	9/9
Резцедержка	Тип		Инструментальный стол *4-поз. резцедержка	4-поз. резцедержка *Инструментальный стол	4-поз. резцедержка *Инструментальный стол	4-поз. резцедержка *Инструментальный стол	4-поз. резцедержка *Инструментальный стол
	Кол-во инструм. блоков	кол-во	4-5	4-6	4-5	4-5	4-5
	Сечение державки	мм	16X16	20X20	20X20	25X25	32X32
Конструкция	Ширина плиты	мм	220	240	340	400	400
	Тип направляющих		Скольжения	Скольжения	Скольжения	Скольжения	Скольжения
Другое	Полная мощность	кВА	6	6.5	7	9.5	14
	Габаритные размеры (ДxШxВ)	мм	1350X1100X1420	1450X1200X1490	1900X1200X1600	2300X1300X1700	2300X1400X1800
	Вес (прибл.)	кг	1000	1200	1600	2600	3000

Примечание: «*» означает опциональный компонент.

Автоматизированные СИСТЕМЫ С ДВУМЯ ШПИНДЕЛЯМИ

SA28-S неподвижный шпиндель + подвижный шпиндель

Da66- оба шпинделя подвижны
TT300 оба шпинделя неподвижны
SA28-S Неподвижный шпиндель + подвижный шпиндель

Предлагаем вам новую бюджетную опцию для двусторонней обработки деталей. Среди преимуществ двухшпиндельных / револьверных обрабатывающих центров можно отметить следующие: 1) Один станок заменяет два. 2) Более высокая точность, когда процесс полностью выполняется на одном станке без перемещения заготовок для обработки на другом станке. 3) Снижение затрат на оплату труда в связи с уменьшением количества установок деталей. В прошлом главной проблемой двухшпиндельных станков была именно их высокая стоимость. В настоящее время компания Z-MaT представляет двухшпиндельный токарный станок SA28-S. Данная модель характеризуется высоким качеством, а также обладает преимуществами традиционных двухшпиндельных станков при



Примечание: 8-позиционная револьверная головка для SA28-S опциональна.



Особенности главного шпинделя

Жесткая станина с широким пролетом обеспечивает высокую стабильность и большую грузоподъемность.

Особенности протившпинделя

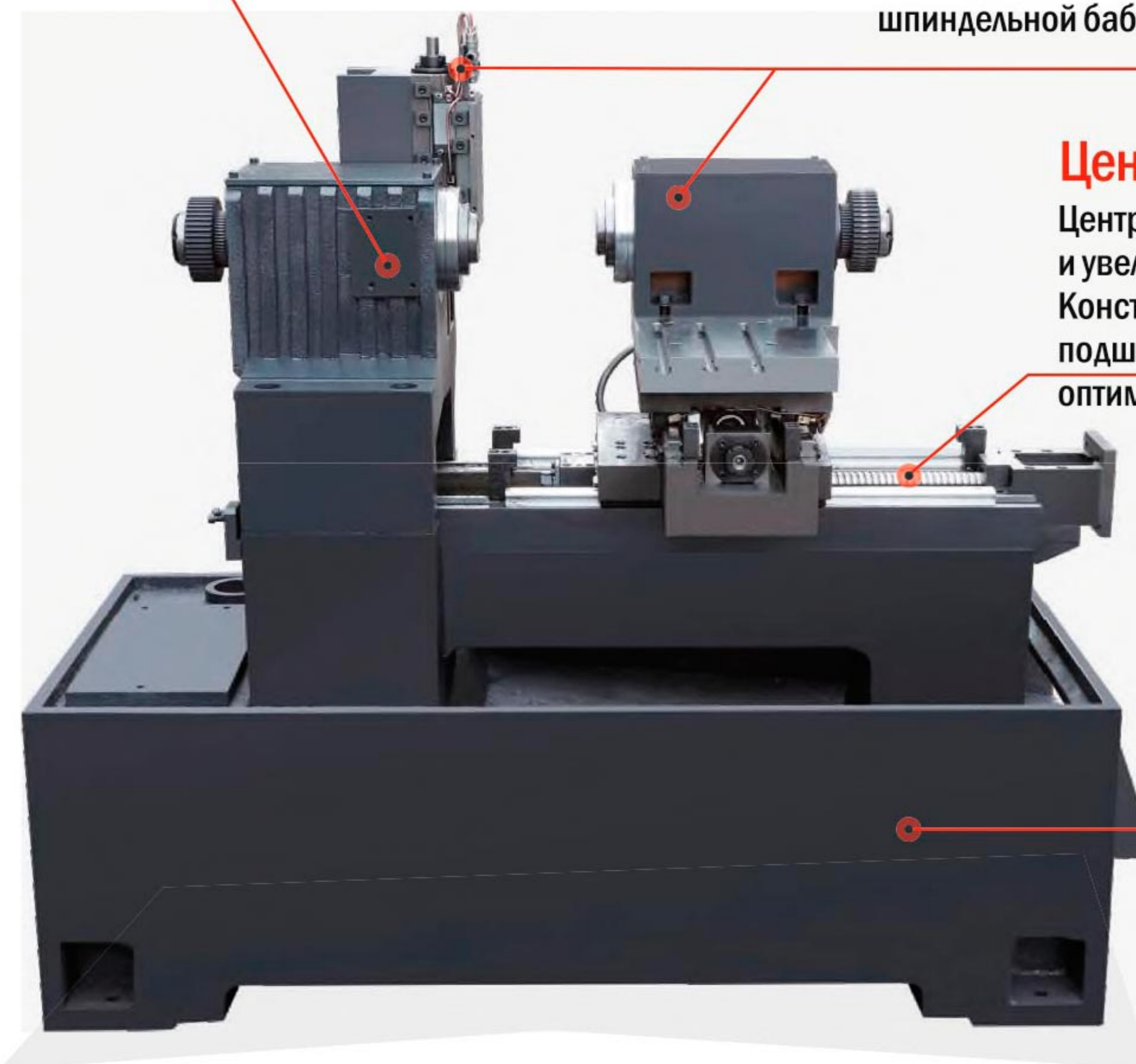
Протившпиндель с осью X установлен на суппорту, шпиндель с осью Y - на боковой стороне шпиндельной бабки.

Центральное расположение ШВП

Центральное положение ШВП снижает крутящий момент и увеличивает скорость и эффективность обработки. Конструкция с предварительно нагруженными подшипниками является надежной опорой ШВП для оптимальной точности перемещения.

Стабильная конструкция основания

Станок оснащен литой станиной моноблочной конструкции. Таким образом, мы получаем оптимальное



Примечание: 8-позиционная револьверная головка для SA28-S опциональна.

Характеристики

SA28-S

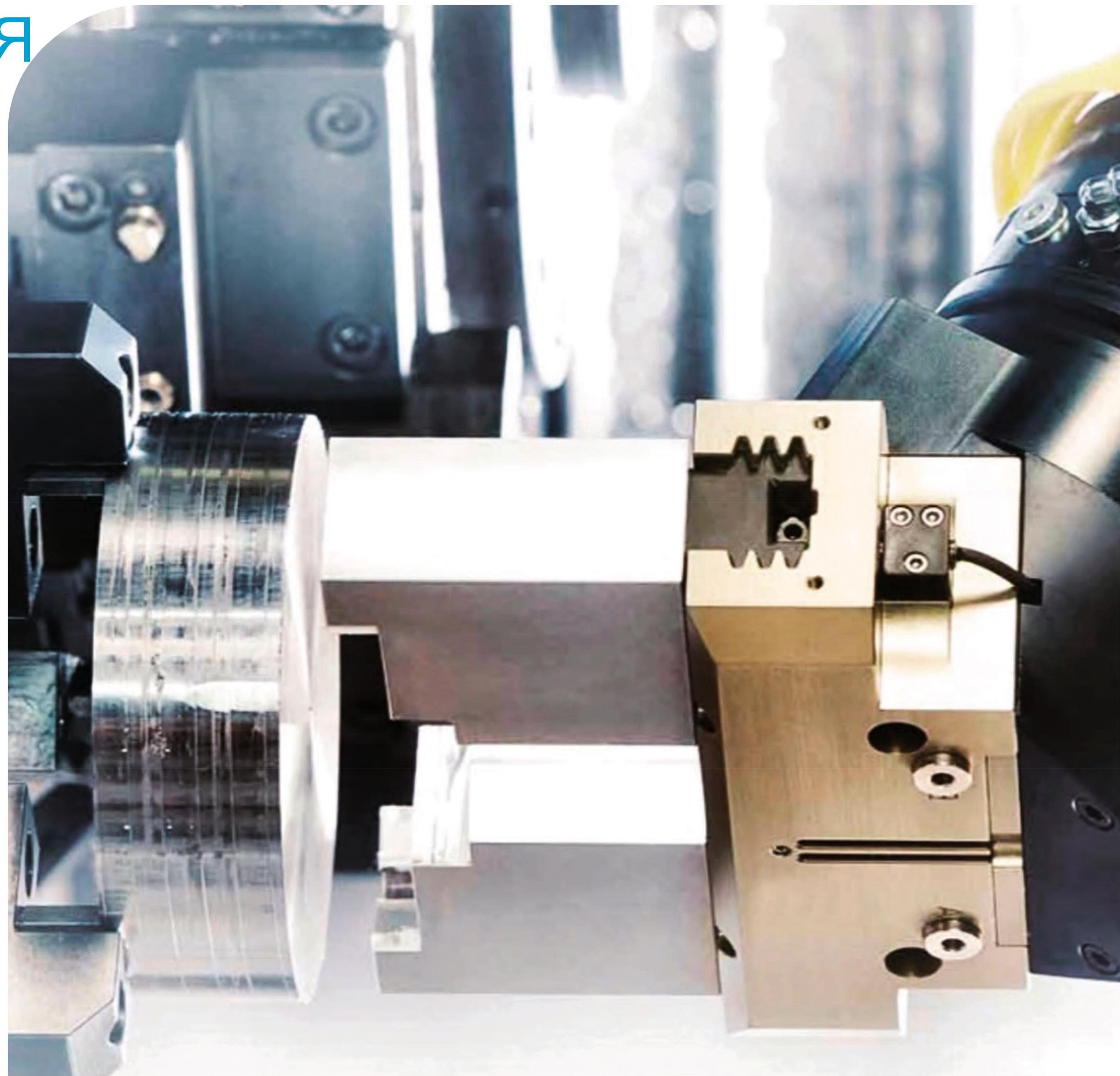
Стандартный диаметр обработки	Ф40 мм	Протившпиндель
Макс. диаметр прутка	Ф28 мм	
Перемещение по оси X	350 мм	Ф28 мм
Перемещение по оси Z	200 мм	3000 об/мин
Ускор. перемещение по осям X/Z	15/15 м/мин	Гидравл. цанга
Отверстие шпинделя	Ф37 мм, *Ф48 мм	Многорез.
Макс. диаметр выдвижного шпинделя	Ф28 мм, *Ф40 мм	инструменты
Скорость вращения шпинделя	3000 об/мин	2.2 кВт
Патрон/цанга шпинделя	Гидравлический цанга	
Тип головки шпинделя	Многорез. инструменты, *8-поз. револьв. головка	
Мощность двигателя шпинделя	3.7 кВт	
Тип шпинделя	Ф68 мм	
Конус шпинделя	39°, *42°	
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1990X1480X1830 мм	
Вес	1900 кг	

АВТОМАТИЗАЦИЯ НА ОДНОМ СТАНКЕ

SL6-R / SL340-R / SA28-S / DA66-G

Компания Z- MaT предлагает рациональные решения по полной автоматизации производства: от установки заготовок до снятия готовых деталей на одном станке. Снижение трудозатрат, сокращение времени между циклами резания путем использования загрузочных и разгрузочных устройств и устройств подачи прутка, - все это способствует повышению рентабельности вашего предприятия.

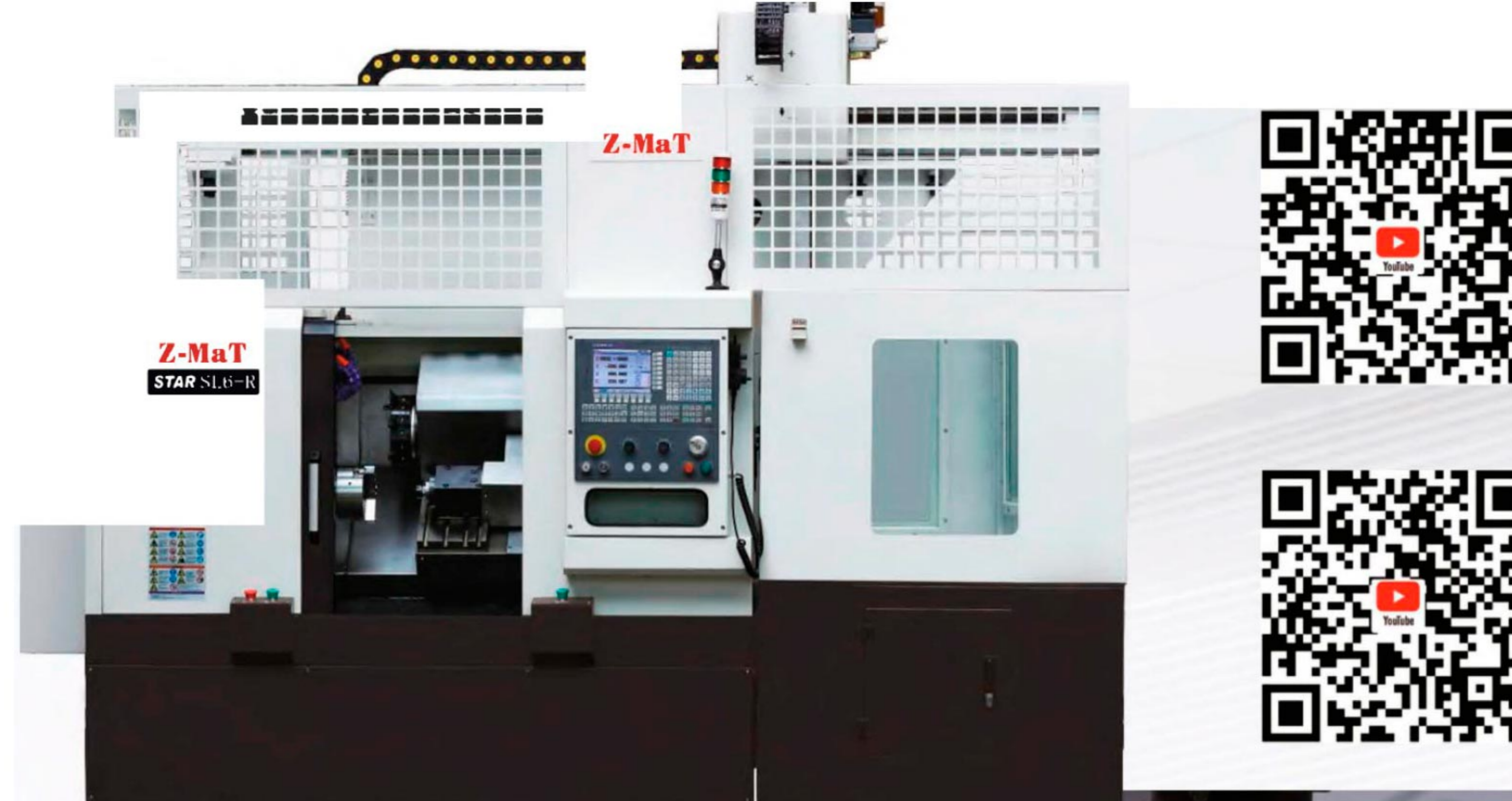
Благодаря возможности комбинировать инструменты и резцедержатели, данная серия станков отличается особой гибкостью использования различных сценариев



АВТОМАТИЗАЦИЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СИСТЕМЫ

Стандартная комплектация: Дополнительные опции:

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 8-позиционная револьверная головка (SL6-R) Многорезцовый инструмент (SL340-R) Автоматическая продувка воздухом Гидравлический 3-кулачковый 6-дюйм. патрон ▪ Устройство управления роботом SYNTEC Установленный на заводе-изготовителе порталный робот Индексный патрон ▪ Станция подачи сточечной матрицей | <ul style="list-style-type: none"> Устройство для привязки инструмента Приводной инструмент 12-позиционная револьверная головка Уловитель масляных паров ▪ Автоматический конвейер для стружки Специализированный автоматический захват Различные отверстия шпинделя Специализированная система подачи заготовок |
|---|--|



Характеристики

Ед. изм. SL6-R SL340-R

Вместимость

Патрон/Цанга	дюйм	Гидравлический патрон 6, *8			Гидравлическая цанга *Гидравлический патрон 6, *8		
Макс. диам. заготовки над станиной	мм	80			50		
Макс. длина заготовки	мм	Φ 300			Φ 300		
Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	Φ 210			Φ 135		

Шпиндель

Отверстие шпинделя	мм	Φ 48,	* Φ 55	* Φ 62	Φ 48	* Φ 55	* Φ 62
Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	Φ 40	* Φ 46	* Φ 52	Φ 40	* Φ 46	* Φ 52
Торец шпинделя	тип	A2-5	A2-5	A2-6	A2-5	A2-5	A2-6
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000	2500	2000	3000	2500	2000
		*4500	*4000	*3500	*4500	*4000	*3500
			*5000	*4000		*5000	*4000

Перемещение по осям

Мощность главн. двигателя	кВт	5.5/7.5			5.5/7.5		
Перемещение по оси X	мм	280			340		
Перемещение по оси Y	мм	250			200		
Ускор. перемещение по осям X/Y	м/мин	20/20			25/25		
Макс. скорость подачи	м/мин	8			8		

Револьверная головка

Кол-во инструментов	кол-во	8, *12			4-6		
Сечение державки	мм	20 × 20, *16 × 16			20 × 20		

Портальный робот

Контроллер		Syntec			Syntec		
Грузоподъемность	кг	6			6		
Макс. нагрузка	кг	1, *2.5			1, *2.5		
Быстрое перемещение	м/мин	80			80		
Тип передачи		Зубчатая			Зубчатая		
Тип направляющих		Линейные			Линейные		
Точность и повторяемость позиционирования	мм	±0.05			±0.05		

Другое

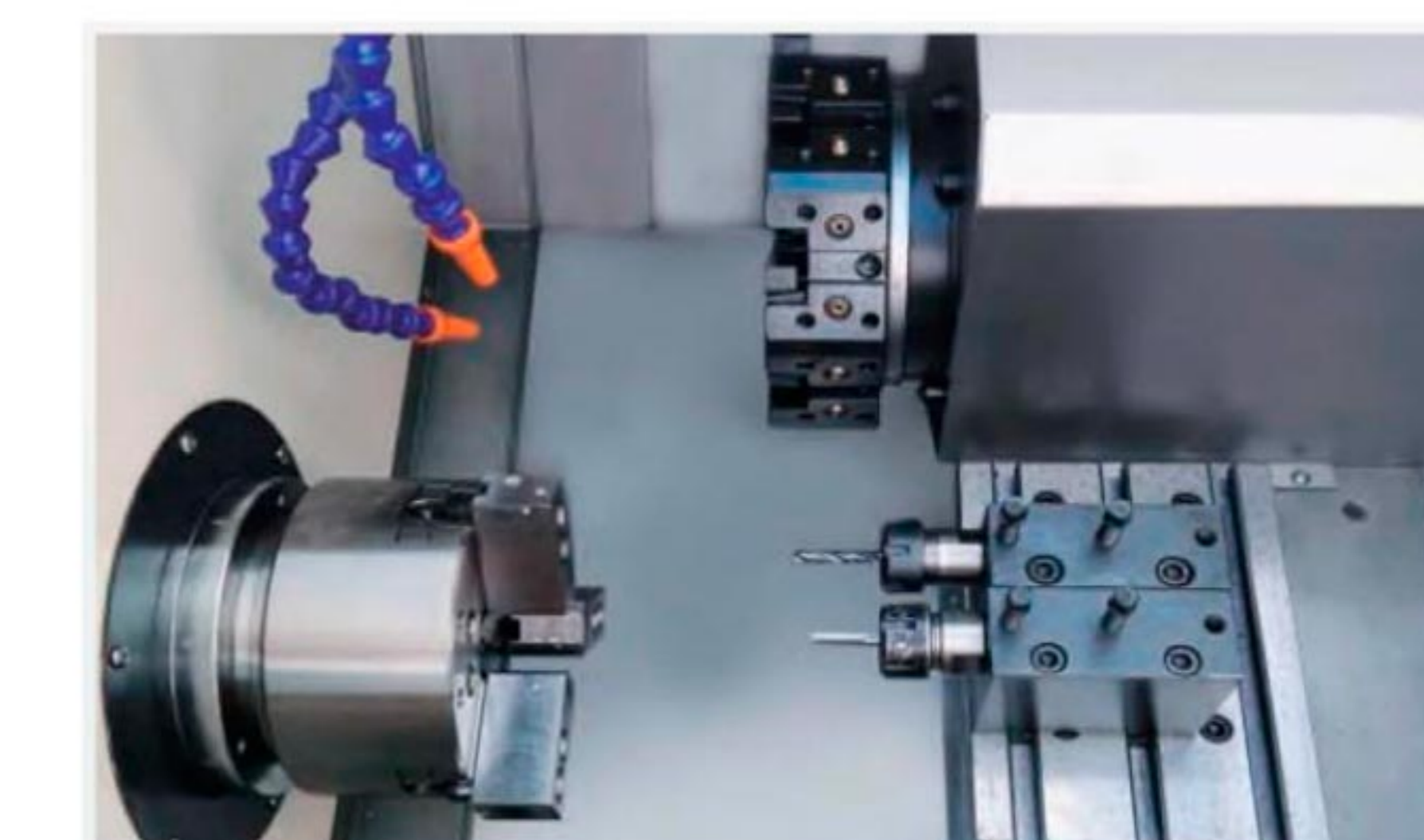
Полная мощность	кВА	12			12		
Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	3310 × 1750 × 2530			3310 × 1750 × 2530		
Вес (прибл.)	кг	2500			2300		

Примечание: «*» означает опциональный компонент, «N/A» - компонент недоступен, «LM» - линейная направляющая. Вышеуказанные данные могут меняться без предварительного уведомления. Z-MaT не несет ответственности за типографские ошибки.

Специализированная система подачи заготовок



Привод вращения и зажимной патрон



8-позиционная револьверная головка с инструментальным столом



Инструментальный стол с приводным инструментом

ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ И МНОГОЦЕЛЕВЫЕ СТАНКИ

Операции чистовой обработки

Эффективное решение для чистовой обработки деталей вращения

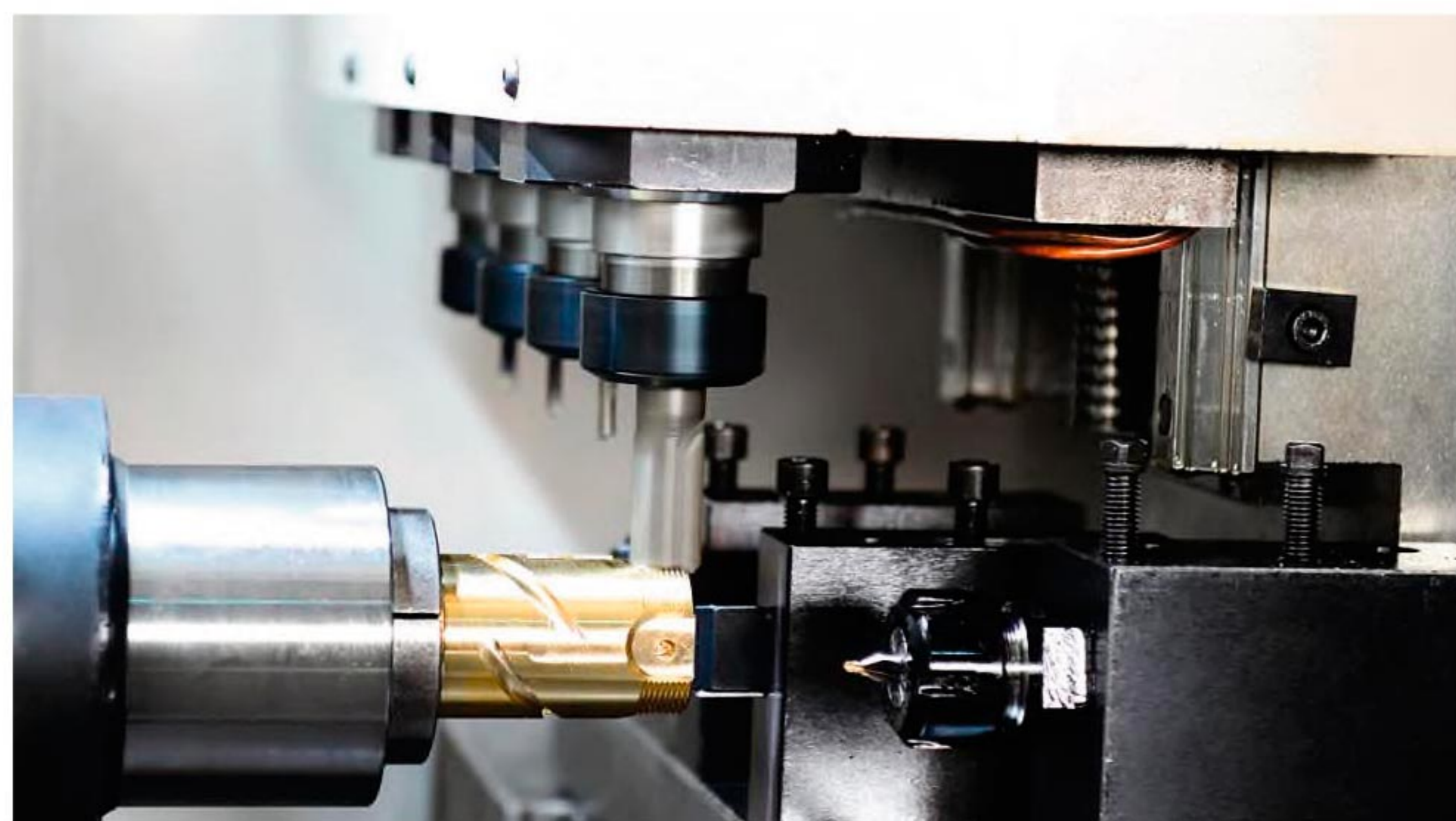
Компания Z-MaT является признанным лидером в разработке технологий приводного инструмента и оси С. Накопленный компанией опыт - источник для предоставления вам лучших решений по чистовой

Помимо стандартных токарных операций, на одном и том же станке Z-MaT можно выполнить дополнительные операции: фрезерование, сверление, чистовую обработку поверхности и нарезание резьбы. Многие модели также опционально комплектуются осью Y.



ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Высокомомментный приводной инструмент

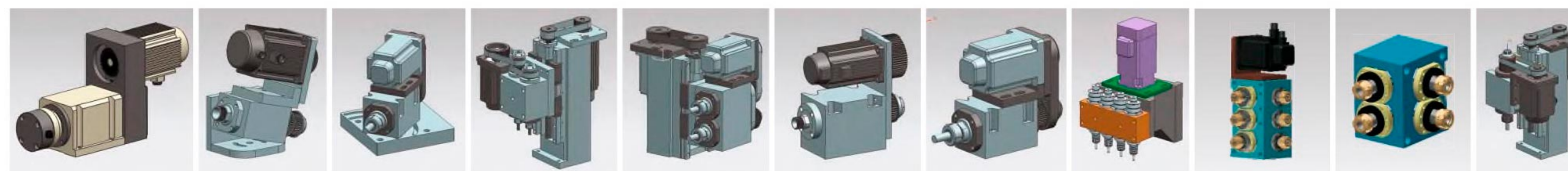


Инструментальные блоки Z-MaT оснащены надежной системой зубчатой передачи, которая обеспечивает эффективную передачу мощности и максимальный постоянный крутящий момент. Сверхмощный серводвигатель обеспечивает на 50% больше крутящего момента, чем сопоставимые устройства других производителей. Кроме того, использование качественных зубчатых передач

Список приводных блоков

Форма	Положение	Кол-во групп инструментов	Макс. диаметр вращения инструмента	Макс. скорость
ER20	Радиальное, осевое, вертикальное	1,2,3	φ13 мм	5000 об/мин
ER25	Радиальное, осевое, вертикальное	1,2,3	φ16 мм	5000 об/мин
ER32	Радиальное, осевое, вертикальное	1,2,3	φ20 мм	5000 об/мин

Могут быть установлены на большинство моделей станков Z-MaT



Полигональная обработка

Осевой и радиальный перемещаемый по вертикали приводной инструмент

Осевой и радиальный перемещаемый по вертикали приводной инструмент

Двойной радиальный приводной инструмент перемещаемый по вертикали

Двойной осевой приводной инструмент перемещаемый по вертикали

Er20 одиночный приводной инструмент

Er32 одиночный приводной инструмент

Группа из 4 вертикальных расположенных инструментов

Группа из 3 радиальных инструментов

Группа из 2 радиальных инструментов

Одиночный осевой перемещаемый по вертикали

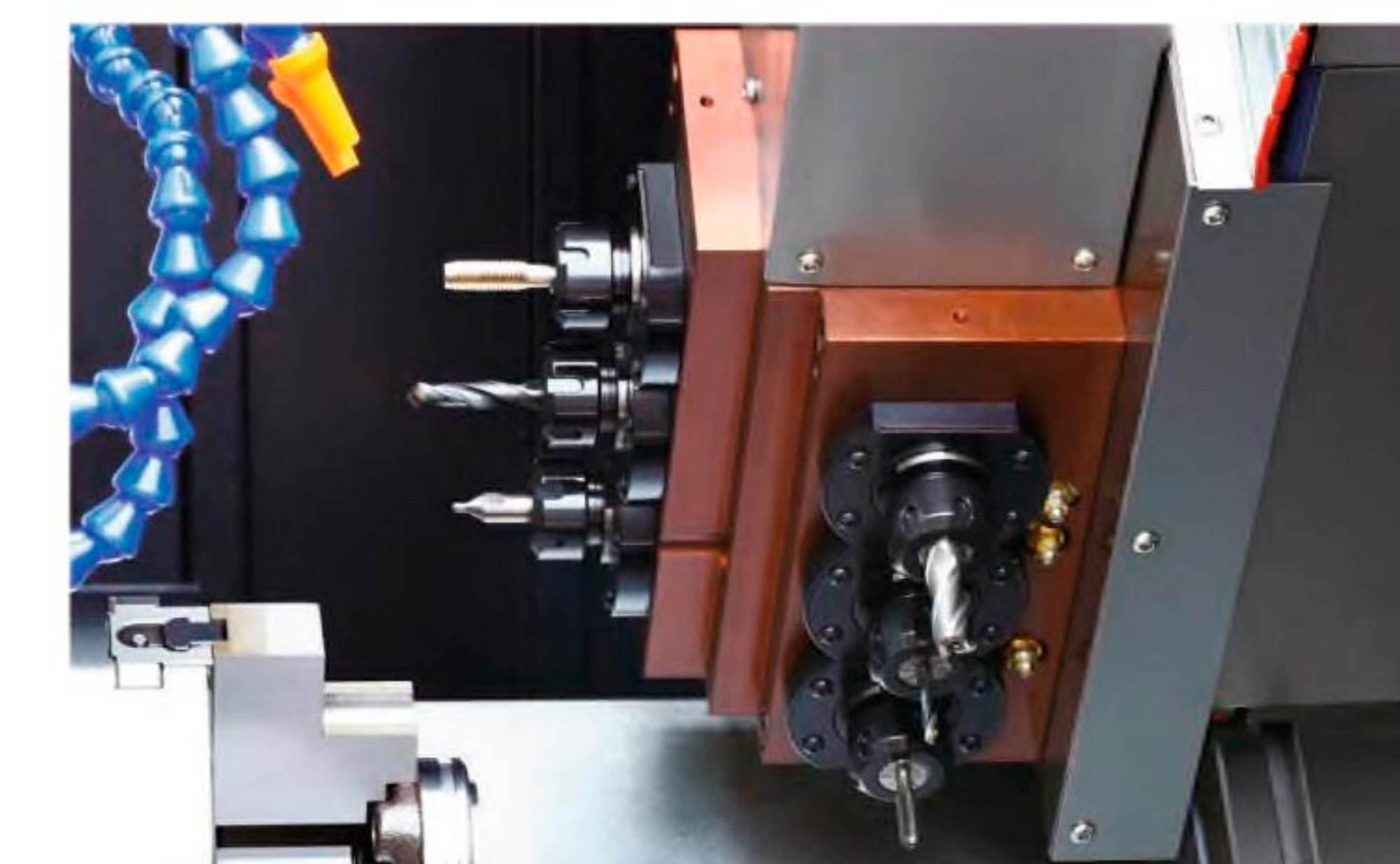
Движение по оси С

Ось С обеспечивает высокоточное двунаправленное движение шпинделя, полностью интерполированное с движением по осям X и Z. Блок управляется с серводвигателем при помощи зубчатого шкива, а мощный гидравлический тормоз блокирует главный



Движение по оси Y

Приводы Z-MaT оси Y используются для фрезерования, сверления и нарезания резьбы при смещении детали от центра. Модели с осью Y включают в себя фрезы, интерполированные с перемещениями по осям C, X и Z, что представляет эффективным решением для дополнительной



Многоцелевые станки

Токарно - Фрезерные Станки

580 мм перемещение по оси X

PLUS, сверхдлинные инструментальные столы обеспечивают большую площадь крепления инструмента. Это позволяет использовать много различных вариантов оснастки, установленных на столе. Модель SL580M, обладающая данной характеристикой, является отличным примером мощного токарного центра для обработки заготовки в «одну». Высококвалифицированные операторы могут объединять операции для выполнения на одном обрабатывающем центре, позволяя снизить материальные затраты и эксплуатационные расходы. Владельцы SL580M отмечают, что получили конкурентное преимущество



Варианты оснащения

Вариант № Оснастка в комплекте

- 1 Инструментальный стол
- 2 Инструментальный стол + 3 осевых инструмента Er25
- 3 Инструментальный стол + 4 осевых инструмента Er25
- 4 Инструментальный стол + 3 радиальных инструмента ER25 с осью Y
- 5 Инструментальный стол + 3 осевых инструмента ER25 + 3 радиальных инструмента ER25 с осью Y
- 6 8-ми поз. револьверная головка + 3 осевых инструмента Er25
- 7 8-ми поз. револьверная головка + 4 осевых инструмента Er25
- 8 8-ми поз. револьверная головка + 3 радиальных инструмента ER25 с осью Y
- 9 8-ми поз. револьверная головка + 3 осевых инструмента ER25 и 3 радиальных инструмента с осью Y
- 10 8-ми позиционная револьверная головка + 3 осевых инструмента ER25 и 3 радиальных приводных инструмента на одном двигателе с осью Y
- 11 8-ми позиционная револьверная головка + 4 осевых инструмента ER20 и 4 радиальных приводных инструмента на одном двигателе с осью Y

Внимание:

Определите конкретные требования к обработке и, исходя из этого, подберите наиболее подходящую комбинацию оснастки для вашего станка.

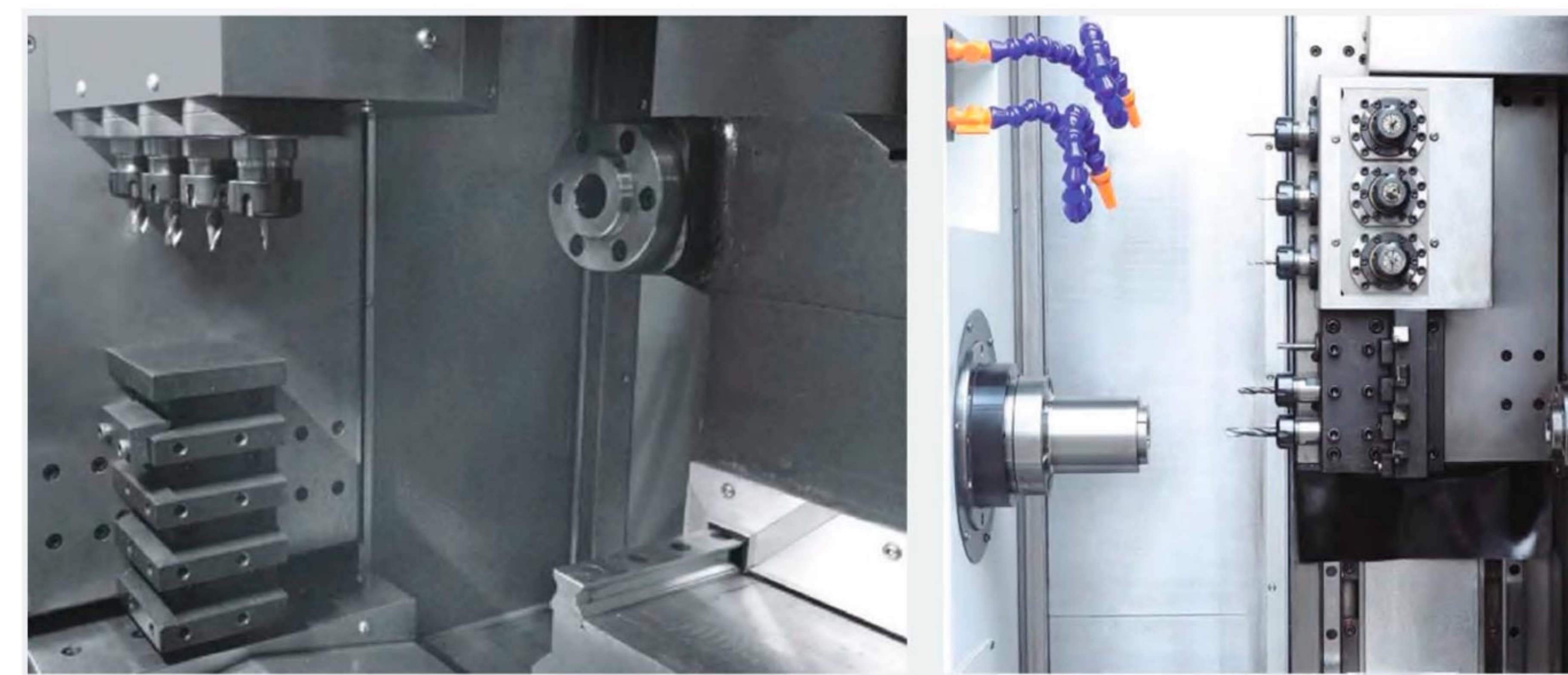
Обозначения оснастки:

- Инструментальный стол
- 3 осевых приводных инструмента Er25
- 4 осевых приводных инструмента Er25
- 3 радиальных приводных инструмента ER25 с осью Y
- 3 осевых инструмента ER25 + 3 радиальных приводных инструмента с осью Y
- 8-позиционная револьверная головка
- 4 осевых инструмента ER20 + 4 радиальных приводных инструмента с осью Y

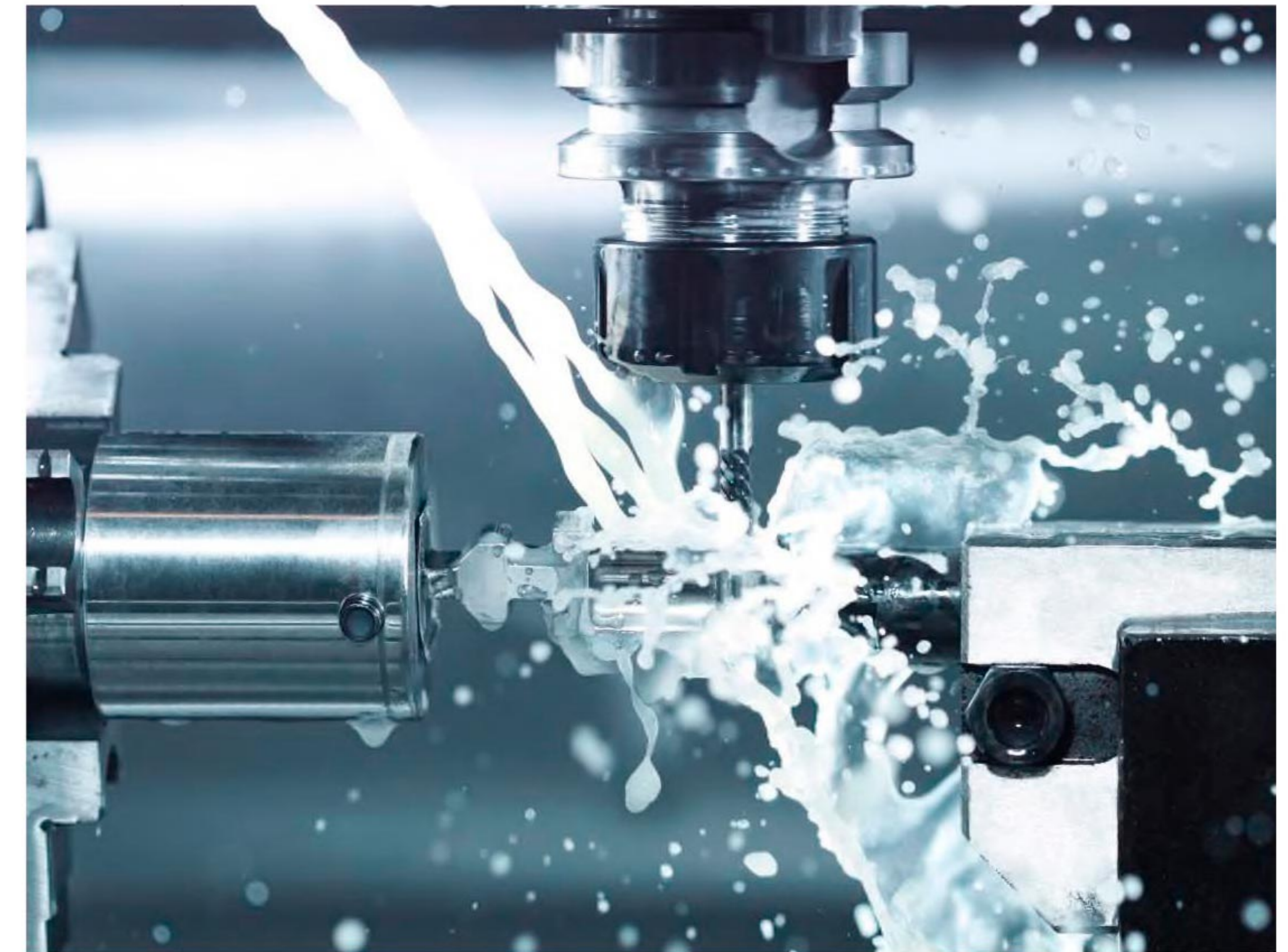


Особенности станка

- Литая станина высокого качества обеспечивает оптимальное демпфирование, снижение вибрации и повышение жесткости. Отличное качество обработки поверхности.
 - Наклонная станина PLUS (90°) не затрудняет доступ оператора к рабочей зоне и способствует хорошему отводу стружки и охлаждающей жидкости.
 - За одну установку возможно выполнять операции точения, фрезерования, сверления и нарезания резьбы.
 - Возможность одновременной обработки в 4-х осях.
- Модульная конструкция с большим количеством доступных конфигураций таких, как



4-осевые многоцелевые токарные центры



Оси X, Y, Z интерполируются с осью C. Фрезерование, сверление и нарезание резьбы сложных форм может быть

Характеристики

		Ед. изм. SL580-MG		SL580-MT		TMC400Y		TMC400V			
Конструкция	Угол наклона станины		45°	45°		0°		90°			
	Тип направляющих		Линейные	Линейные		Линейные		Линейные			
Вместимость	Патрон/Цанга	н/д	8-дюйм. гидравлический патрон / гидравлическая цанга	8-дюйм. гидравлический патрон / гидравлическая цанга		Гидравлическая цанга, *6"		Гидравлическая цанга, *6"			
	Макс. диам. заготовки над станиной	мм	Ф380	Ф380		Ф400		Ф400			
	Макс. длина заготовки	мм	патрон 280, *цанга 320		патрон 220, *цанга 250		200		250		
	Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	Ф90		Ф90		Ф120		Ф250		
Шпиндель	Отверстие шпинделя	н/д	A2-6	*A2-5	A2-6	*A2-5	A2-5	*A2-6	A2-5	*A2-5	*A2-6
	Макс. диам. сквозн. отверстия	мм	Ф62	*Ф48	Ф62	*Ф48	Ф48	*Ф62	Ф48	*Ф55	*Ф62
	Торец шпинделя	мм	Ф52	*Ф40	Ф52	*Ф40	Ф40	*Ф52	Ф40	*Ф46	*Ф52
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	2000 *3500	*3000, *5000	2000 *3500	*3000, *5000	3000, *5000	2000, *3500	4500	*4000	*3500
	Мощность главн. двигателя	кВт	5.5/7.5		5.5/7.5		3.7/5.5, *5.5/7.5		5.5/7.5		
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	580	350	400	220					
	Перемещение по оси Z	мм	320	250	250	320					
	Перемещение по оси Y	мм	150	150	90	300					
	Ускор. перемещение по осям X/Y	м/мин	20/20/15		20/20/15		7/10/10		12/12/12		
Резцедержатель	Тип	н/д	Многорезцовый инструмент с приводн. инструментами	8-поз. револьв. головка с приводн. инструментами		Многорезцовый инструмент с приводн. инструментами		Многорезцовый инструмент с приводн. инструментами			
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки	н/д	Нет	Нет	Нет	MT4					
	Перемещение пиноли задней бабки	н/д	Нет	Нет	Нет	100					
Другое	Полная мощность	кВА	13	15	14	14					
	Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	2320X1820X1900		2320X1820X1900		2020X1450X1850		2350X1800X2300		
	Вес (прибл.)	кг	3600		3600		2500		3200		

Примечание: «*» означает опциональный компонент, «N/A» - компонент недоступен



ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

Подходит для обработки объемных, тяжелых, тонких и других деталей особой формы.

Преимущества серии VT при сравнении с горизонтальными станками ЧПУ:

Преимущества серии VT

	НЕТ	или	ДА	
Занимает меньше места - требуемая площадь основания? /			✓	на 50% меньше
Более простой процесс загрузки и разгрузки? /			✓	на 50% меньше времени на установку
Лучшая геометрия изделия? /			✓	Нет отклонений из-за притяжения
Более прочный корпус и более глубокое резание? /			✓	Двойной вес, тройная мощность
Удобен для обработки деталей особой формы? /			✓	Упрощенный зажим детали

Исключительная эффективность и точность

Особенности станка

- 8-позиционная револьверная головка отвечает различным производственным потребностям.
- Компактная конструкция и литая квадратная станина, меньший уровень вибрации. Высокооборотный шпиндель и мощный серводвигатель обеспечивают возможность выполнения на одном станке как высокоскоростной чистовой обработки, так и глубокое

Характеристики

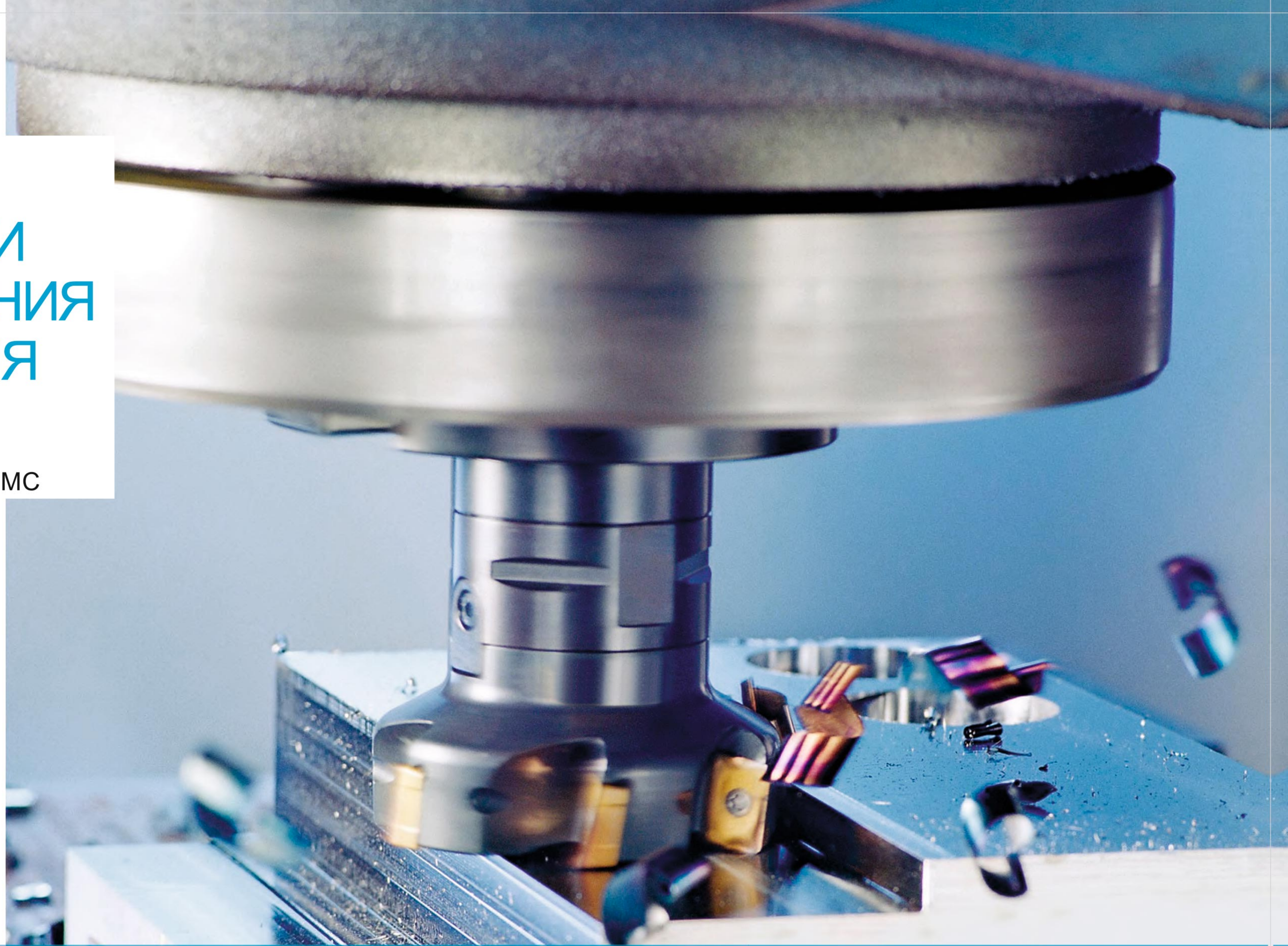
	Ед. изм.	VT400	VT600	
Вместимость	Макс. диам. заготовки	мм	φ 550	φ 750
	Макс. длина обработки	мм	φ 450	φ 600
	Макс. высота обработки	мм	400	600
Патрон	Тип патрона		Гидравл. патрон	Гидравл. патрон
	Размер патрона	дюйм	12"	15" * 18"
Шпиндель	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-2500	50-2000
	Мощность главн. двигателя	кВт	15*18	22
	Торец шпинделя		A2-8	A2-11
Револьверная головка	Тип револьверной головки		Гидравл. головка	Гидравл. головка
	Кол-во инструментов	кол-во	8 поз.	8 поз.
Перемещение по осям	Сечение державки	мм	40X40	40X40
	Перемещение по осям X/Z	мм	380/450	480/600
	Ускор. перемещение по осям X/Z	м/мин	15/18	12/16
Точность	Позиционирование X/Z	мм	0.015/0.015	0.015/0.015
	Повторяемость X/Z	мм	0.005/0.008	0.005/0.008
	Класс точности	IT	IT6	IT6
Другое	Полная мощность	кВА	22	28
	Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	1850X1700X2650	2500X2000X3300
	Вес (прибл.)	кг	6300	11500

Примечание: «*» означает опциональный компонент.



Новейшие ТЕХНОЛОГИИ ФРЕЗЕРОВАНИЯ И НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Резьбонарезной станок / VMC



Клиенты обращаются к нам:

«Нам необходимо сократить время обработки и сделать производство более эффективным. Длинная ось X позволила бы осуществлять фрезерование без использования крупногабаритного вертикального обрабатывающего центра. Мы заинтересованы в приобретении простого в управлении станка по

В ответ на ожидания наших клиентов мы разработали уникальные высокоточные станки серии VMC, обладающие улучшенной производительностью. К стандартной конструкции мы применили последние научные разработки и инженерные решения. Резьбонарезной станок VMC обладает такими характеристиками, которые отвечают специальным требованиям широкого спектра задач механической обработки деталей.

Серия ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ С ЧПУ

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО начинается здесь!

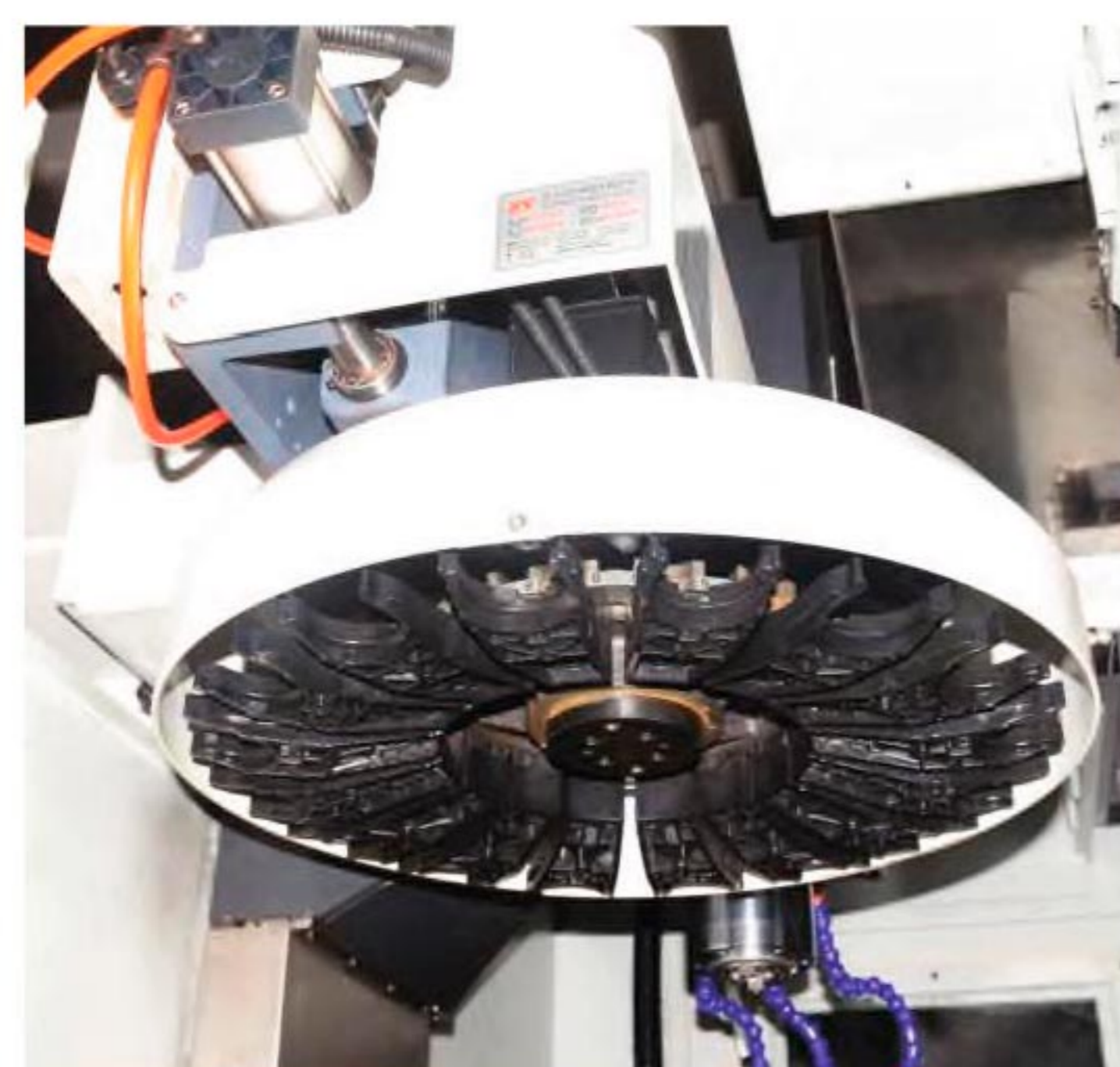
Серия фрезерных станков с ЧПУ включает оборудование для фрезерования / нарезания резьбы / сверления серийных изделий, штампов и пресс-форм и обладает особыми характеристиками, которые позволят увеличить вашу конкурентоспособность

Высокоскоростные устройства автоматической смены инструментов АТС

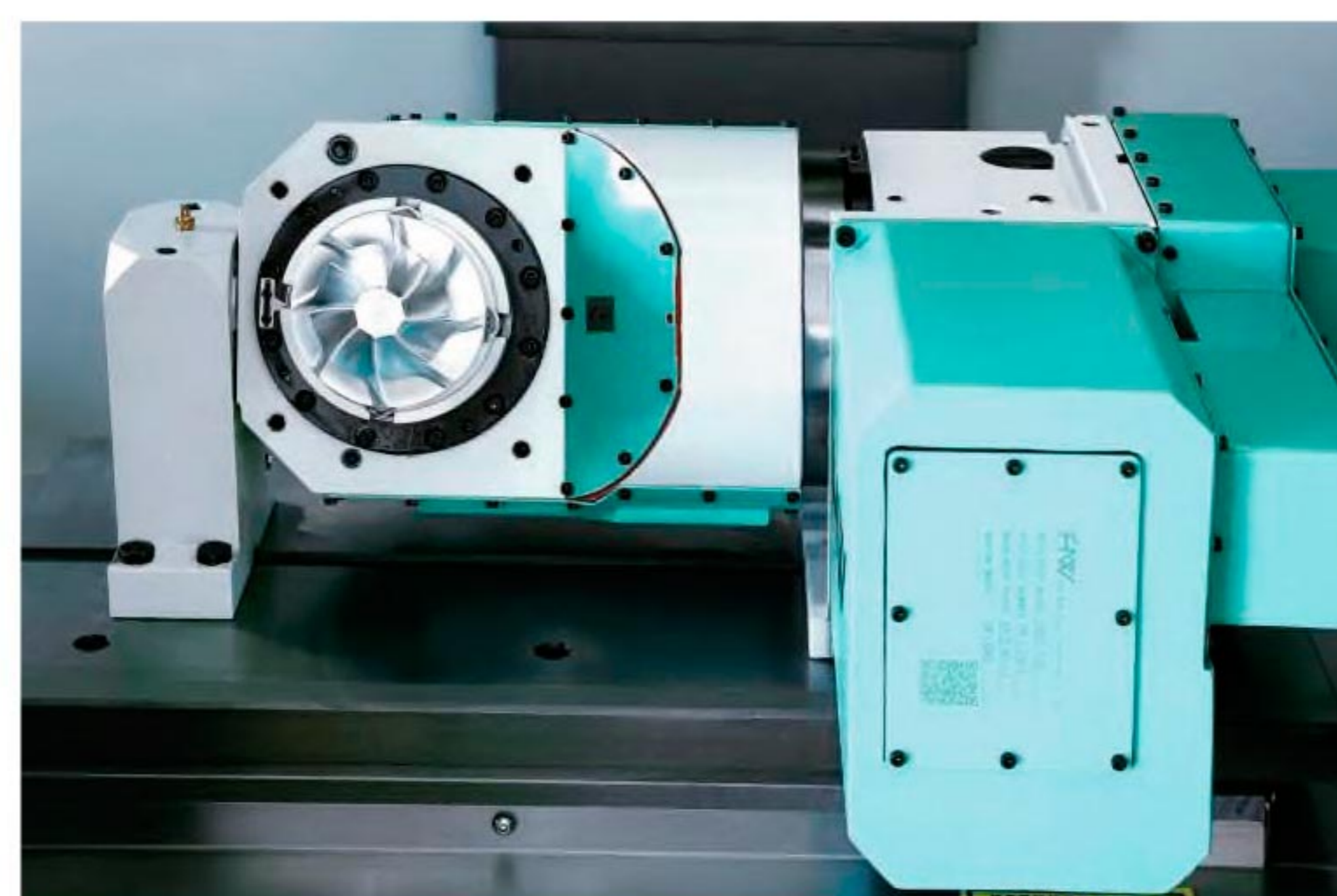
Различные типы устройств АТС различаются по размерам и функциям. Модели VMC320, 420E, 400, 600E, 500 и 700E оснащаются АТС барабанного типа. Все модели (кроме 320 и 420E) можно доукомплектовать устройствами АТС с поворотным рычагом в то время, как модели VMC850 и 1050E оснащаются ими по умолчанию.



Устройство автоматической смены инструмента с поворотным рычагом



Устройство автоматической смены инструмента барабанного типа



4ая ось или 5ая ось доступны в качестве опции

Простая конструкция отвода стружки



3 оси с линейными направляющими обеспечивают высокую скорость и точность.

Эргономичная конструкция панели управления

Простая в использовании панель управления ЧПУ поворачивается до 90° для оптимального обзора и эксплуатации оператором.



ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК

Особенности станка

- Усовершенствованная конструкция достигается при помощи отжига с традиционными методами старения, используемыми на каждой отливке. Обеспечивается оптимальное демпфирование, долговременные стабильность и качество обработки.
- Увеличенное расстояние между направляющими станины и колонны обеспечивают прочность и устойчивость конструкции.
- Мотор-шпиндель обеспечивает высокую эффективность и низкий уровень шума, поддерживает скорость и крутящий момент во время высокоскоростных операций нарезания резьбы.
- Дисковый инструментальный магазин позволяет осуществлять быструю смену инструмента при высокой производительности обработки.
- Прецизионные шариковые винты, конструкция ШВП и высокоточные линейные направляющие обеспечивают быструю



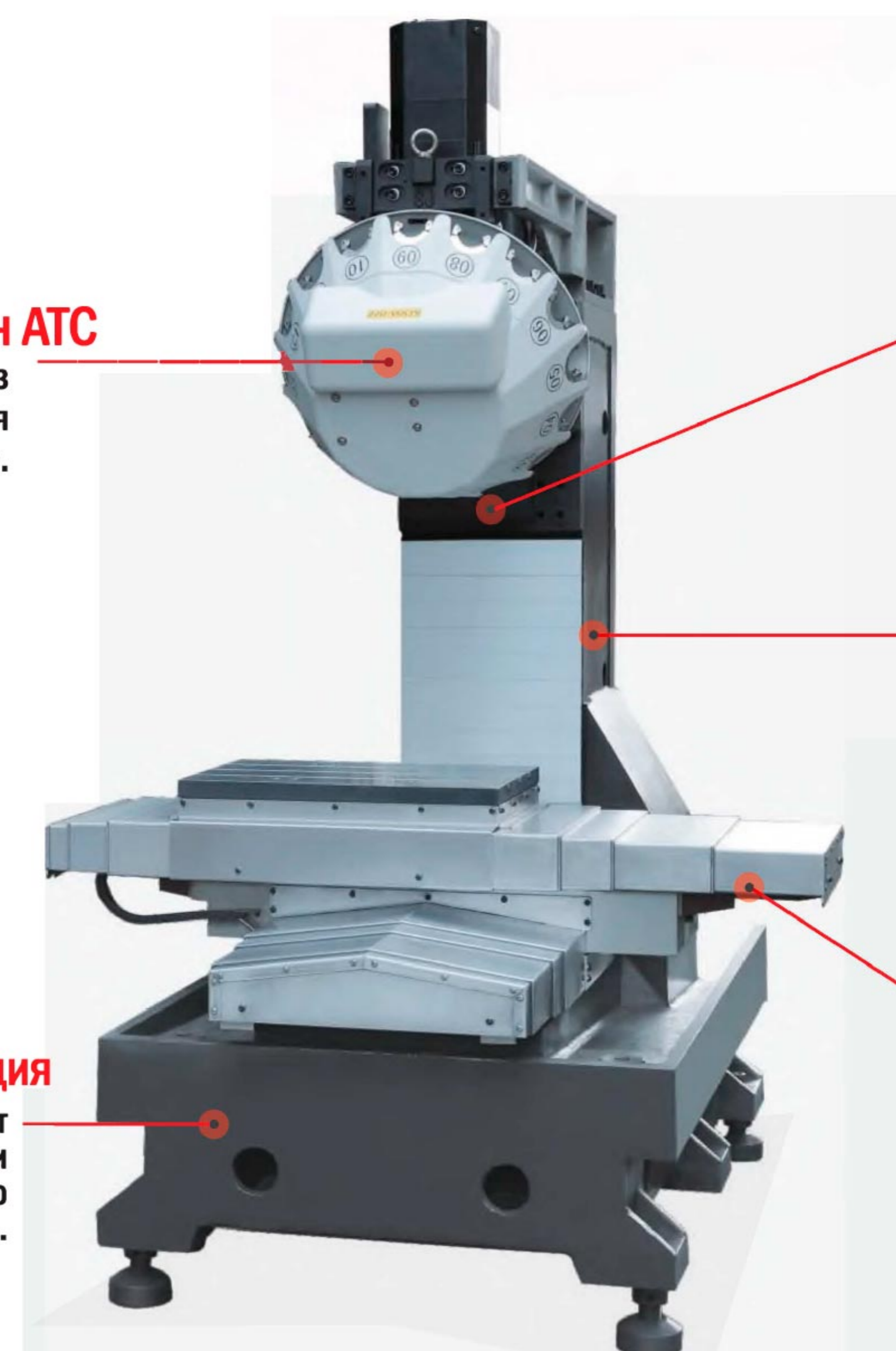
Ед. изм.		Z540
Размер стола	мм	600X400
Макс. нагрузка на стол	кг	250
T-образный паз	мм	14X3X100
Перемещение по оси X	мм	500
Перемещение по оси Y	мм	400
Перемещение по оси Z	мм	300
Расстояние между торцом шпинделя и поверхностью стола	мм	155-455
Расстояние от центра шпинделя до колонны	мм	465
Ускор. перемещение по осям X/Y/Z	м/мин	48
Тип шпинделя		BT30
Привод шпинделя		Мотор-шпиндель
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12000
Мощность двигателя шпинделя	кВт	3.7
Тип АТС		С поворотной рукой
Емкость инструментального магазина		16/20
Макс. вес инструмента	кг	3
Время цикла смены инструмента	с	2
Габаритные размеры	мм	1900X2100X2500
Вес (прибл.)	кг	2300

Инструментальный магазин АТС

Инструментальный магазин без поворотного рычага, быстрая смена инструмента.

Оптимальная конструкция

Увеличенная станина придает устойчивость конструкции и обеспечивает большую грузоподъемность.



Главный шпиндель

Скорость вращения шпинделя составляет 12000 об/мин. Функция жесткого нарезания резьбы является

Колонна станка

У-образная конструкция колонны обладает особой устойчивостью и жесткостью.

Линейные направляющие

Быстрое перемещение до 48 м/мин, отличается быстродействием и высокой точностью позиционирования.

Серия POWER V

Стандартная комплектация

- Устройство автоматической смены инструмента с поворотным рычагом
- Эргономичная конструкция панели управления и пульт MPG
- Автоматическая система смазки
- Защитные кожуха
- Предохранительный замок двери оператора
- Теплообменник
- Кондиционер для шкафа электрооборудования
- Система охлаждения с пневматическим пистолетом

Дополнительные опции

- Управляемый поворотный стол с 4 осями
- Различные системы ЧПУ
- Высокоскоростной шпиндель
- Подача СОЖ через шпиндель
- Конвейер для стружки

Характеристики

	Power V6	Power V10	*Power W6
Размер стола	1000X450 мм	1400X650 мм	1200X450 мм
Макс. нагрузка на стол	750 кг	1000 кг	750 кг
T-образный паз	18X3X130	18X5X100	18X3X130
Перемещение по оси X	600 мм	1050 мм	2x 400 мм
Перемещение по оси Y	400 мм	650 мм	400 мм
Перемещение по оси Z	530 мм	600 мм	530 мм
Расстояние от центра шпинделя до колонны	450 мм	670 мм	450 мм
Расстояние между торцом шпинделя и поверхностью стола	130-660 мм	180-780 мм	130-660 мм
Тип направляющих	LM (Ролик, подшипники)	LM (Ролик, подшипники)	LM (Ролик, подшипники)
Ускор. перемещение по осям X/Y/Z	30 м/мин	30 м/мин	25 м/мин
Скорость вращения шпинделя	8000/*12000 об/мин	8000/*12000 об/мин	8000/*12000 об/мин
Тип шпинделя	BT40		2 x BT40
Главный серводвигатель	7.5 кВт/*11 кВт	11кВт/*15 кВт	2 x 7.5 кВт
Емкость инструм. магазина / Тип	24 / С поворот. рычагом	24 / С поворот. рычагом	2 x 24 / С поворот. рычагом
Макс. вес инструмента	8 кг		8 кг
Полная мощность	21 кВА	25 кВА	40 кВА
Габаритные размеры (ДxШxВ)	2000x2100x2300 мм	3200x2550x2800 мм	2200x2100x2300 мм
Вес (прибл.)	5000 кг	8000 кг	5500 кг

Примечание: «*» означает опциональный компонент, «LM» - линейная направляющая.
- Power W6 сконструирован на базе Power V6 с двумя шпинделями для увеличения производительности, 400 мм расстоянием между шпинделями.

Большая жесткость станка при тех же размерах!

- Особо прочные опорные подшипники линейных направляющих
- Большая мощность двигателя
- Большое расстояние между направляющими
- Большой вес станка
- Шпиндель BT40-150 со скоростью вращения 8000 об/мин

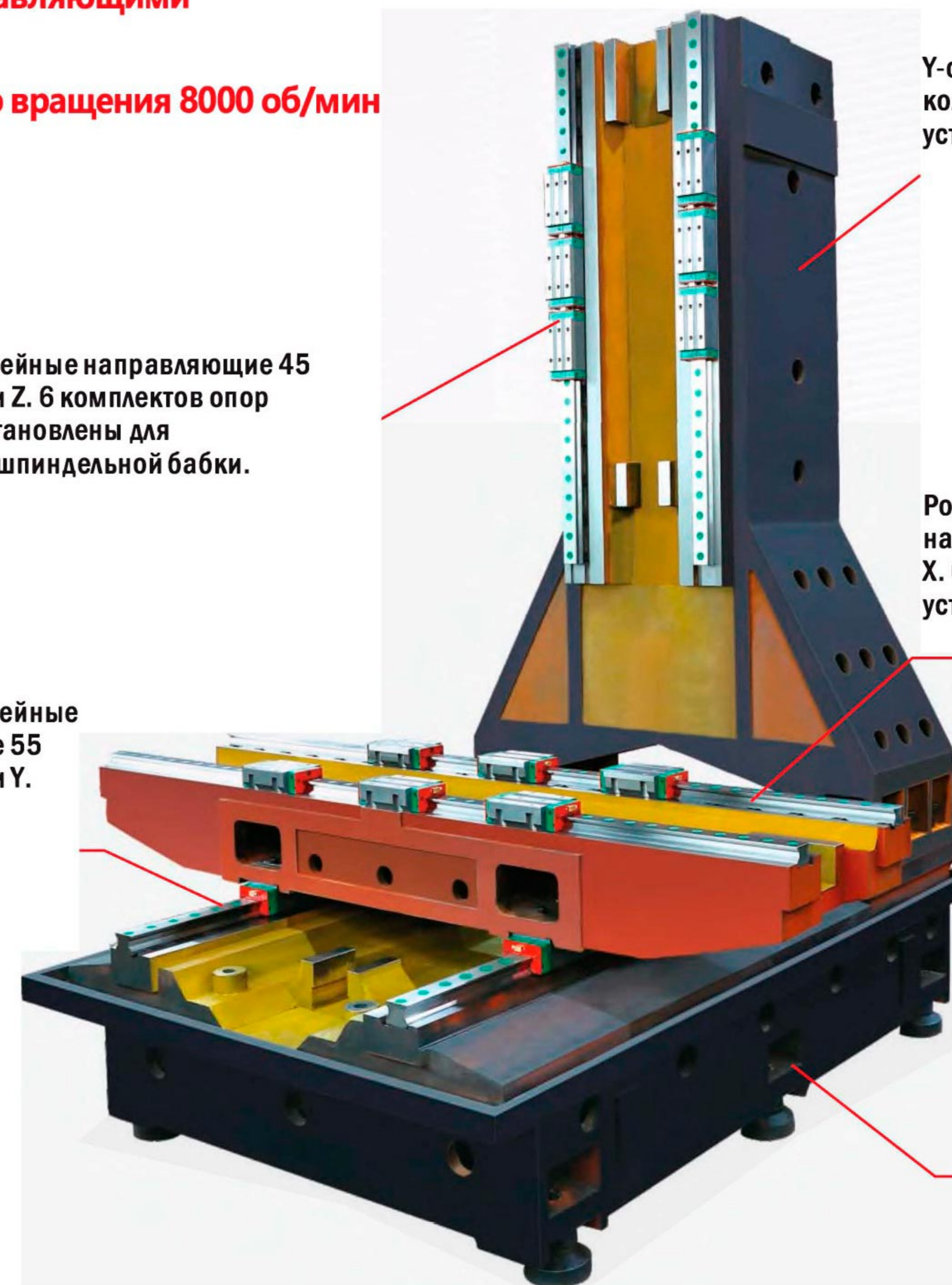
Роликовые линейные направляющие 45 размера по оси Z. 6 комплектов опор скольжения установлены для перемещения шпиндельной бабки.

Роликовые линейные направляющие 55 размера по оси Y.

Y-образная конструкция колонны обладает особой устойчивостью и жесткостью.

Роликовые линейные направляющие 45 размера по оси X. 6 комплектов опор скольжения установлены для перемещения

Сочетание оптимальной конструкции и тяжелого прочного основания позволяет осуществлять глубокое резание на станках линии VMC, что при их компактном размере существенно экономит



Примечание: на изображении станина Power V10.

СЕРИЯ VMC

Вертикальные

Обработывающие Станки

Стандартная комплектация

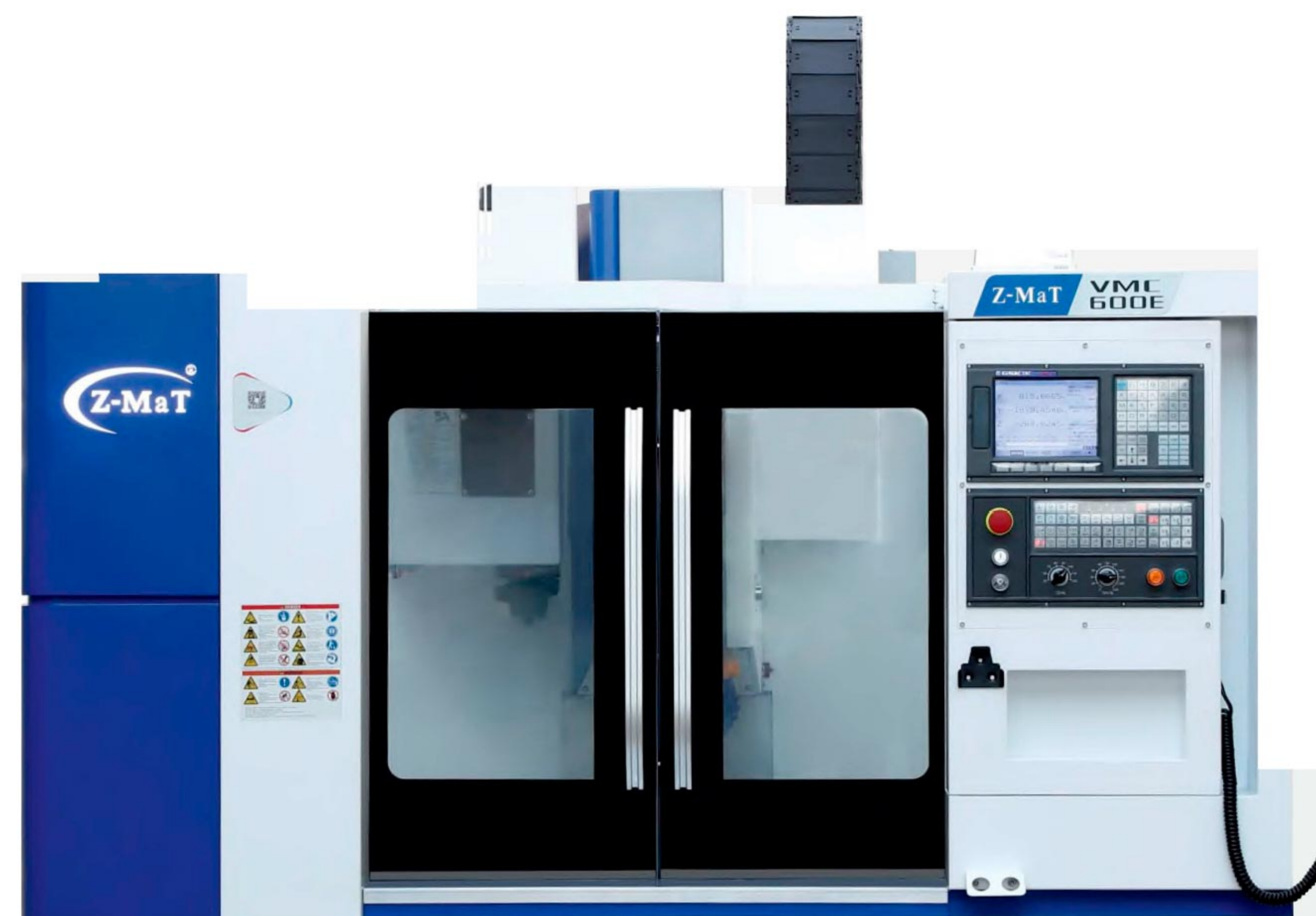
- Автоматическая смена инструмента
- Эргономичная конструкция панели управления и пульт
- Автоматическая система смазки
- Защитные кожуха
- Предохранительный замок двери оператора
- Теплообменник
- Кондиционер для шкафа электрооборудования (VMC500 / VMC700E / VMC850 / VMC1050E)
- Система охлаждения с пневматическим пистолетом

Дополнительные опции

- Управляемый поворотный стол с 4 осями
- Различные системы ЧПУ
- Высокоскоростной шпиндель
- Подача СОЖ через шпиндель
- Конвейер для отвода стружки
- Кондиционер для шкафа электрооборудования (за исключением VMC500 / VMC700E / VMC850 /

Особенности станка

- Высокоточные линейные направляющие по осям X/Y/Z обеспечивают высокоскоростную обработку.
 - Литая станина высокого качества придаёт жесткости конструкции станка.
 - Защитные кожуха
 - Сервомоторы на всех осях
 - Устройство автоматической смены инструмента барабанного типа или с поворотным рычагом.
- Стандарты высокоскоростной обработки – доступны более высокие скорости шпинделя и



Полная линейка вертикальных обрабатывающих станков



Характеристики

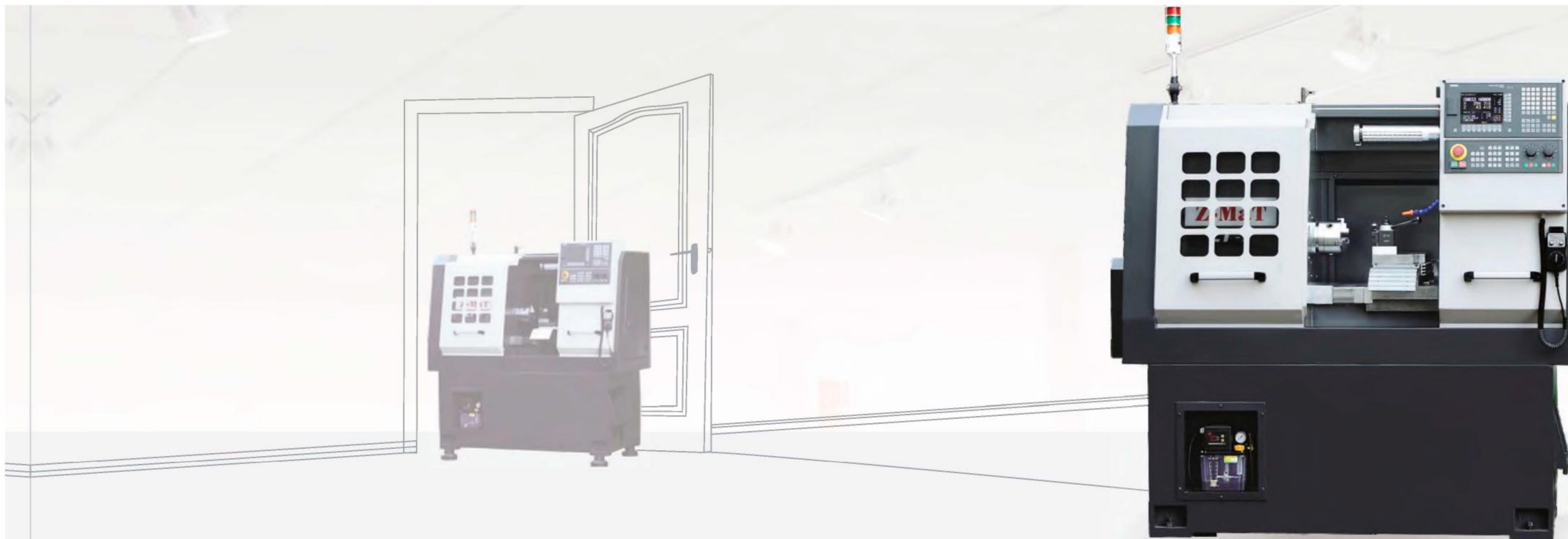
		Ед. изм.	VMC320	VMC420E	VMC500E	VMC400	VMC600E	VMC500	VMC700E	VMC850	F1055	VMC1050E	VMC1200E	VMC1300E	VMC1375	VMC1580	
Модель	Размер стола	мм	720x305	720x305	600x380	600x380	800x380	700x400	800x400	1200x520	1200x520	1300x520	1400x520	1600x520	1600x750	1300x520	
	Пазы стола	мм	14x3x85	14x3x85	14x3x110	14x3x110	14x3x110	18x3x110	18x3x110	18x5x90	18x5x90	18x5x90	18x5x90	18x5x100	18x5x140	18x5x90	
	Макс. нагрузка на стол	кг	260	260	350	350	350	350	400	750	600	750	850	950	1300	750	
Перемещение по осям	Перемещение по осям X/Y/Z	мм	320/240/450	320/240/450	550/240/450	600/350/450	600/350/450	500/400/450	700/400/450	850/500/600	1050/550/550	1050/500/600	1200/500/600	1300/650/600	1300/7500/700	1500/800/700	
	Скорость перемещения	мм	20/20/20	20/20/20	20/20/20	20/20/20	20/20/20	20/20/20	20/20/20	30/30/30	48/48/48	30/30/30	30/30/30	30/30/30	2/20/15	20/20/15	
	Расстояние между торцом шпинделя и поверхностью стола	мм	50-500	50-500	50-500	50-500	50-500	90-540	90-540	130-700	130-680	130-700	130-700	180-780	130-830	130-830	
	Расстояние от центра шпинделя до колонны		380	380	380	450	450	450	450	580	580	580	670	670	810	810	
	Тип направляющих		шариковые	шариковые	шариковые	шариковые	шариковые	шариковые	роликовые	роликовые	роликовые	роликовые	роликовые	роликовые	роликовые	роликовые	
Шпиндель	Конус шпинделя		BT30	BT30	BT30	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40	BT50	
	Скорость вращения шпинделя	кВт	6000, *8000	6000, *8000	6000/8000	6000/8000/12000	6000/8000	8000/12000	8000/12000	8000/12000	8000/12000	8000/12000	8000/12000	8000/12000	8000/12000	8000	8000
	Мощность	об/мин	3.7/5.5	3.7/5.5	3.7/5.5	5.5/7.5	5.5/7.5	5.5/7.5	7.5/11	11/15	11/15	11/15	11/15	15/18	15/18	15/18,5	
Подача и инструмент. магазин	Кол-во инструментов в магазине	кол-во	12	12	12	16	16	16/24	16/24	24	24	24	24	24	24	24	
	Макс. вес инструмента	кг	3	3	3	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	15	
Габариты, размеры и вес	Габаритные размеры	мм	2080x1900x2300	2080x1900x2300	2080x1900x2300	2400x2000x2320	2400x2000x2320	2300x2100x2200	2300x2100x2320	3000x2200x2350	3000x2200x2350	3000x2200x2350	3000x2200x2350	3600x2750x2700	3600x2700x3200	3700x3200x2800	
	Вес (прибл.)	кг	2300	2300	2300	3400	2500	2900	3200	6500	6000	6800	7200	9600	11000	14000	

Примечание: «*» означает опциональный компонент, «LM» - линейная направляющая.

КОМНАТНЫЕ станки с ЧПУ

Токарные станки, не превышающие ширину дверного проема

Высокотехнологичное мощное литое основание – узкие станки



Незаменимы для помещений с узкими проемами или пространствами небольших размеров. Станки с легкостью могут быть установлены в высотном здании, цокольном помещении или производстве, размещенном в гараже.



Ед. изм. LTF5

LTS5

Патрон / Цанга	н/д	Ф160мм ручной патрон	6" ручной патрон, *гидравлический патрон
Макс. диам. заготовки над станиной	мм	Ф250	Ф300
Макс. длина заготовки	мм	300	Револьв головка 220, Многорез инструменты320
Макс. диам. заготовки над суппортом	мм	Ф140	Ф150
Тип шпинделя	н/д	A2-4	A2-4
Отверстие шпинделя	мм	Ф30	Ф30
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000	3000
Мощность главн. двигателя	кВт	3.7	2.2
Перемещение по оси X/Z	мм	160/300	200/320
Ускор. перемещение по осям X/Z	м/мин	8/12	6/9
Тип револьверной головки	н/д	быстросменный резцедержатель America	Многорез. инструменты, *быстросменный резцедержатель, *8-поз. револ.головка
Тип задней бабки	н/д	ручной, *гидравлический	ручной, *гидравлический
Конус пиноли задней бабки	н/д	MT3	MT4
Перемещение пиноли задней бабки	мм	80	80
Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	1650X820X1800	1300X820X1650
Вес (прибл.)	кг	1300	1500

Примечание: «*» означает опциональный компонент.

Функциональность

Универсальные по своему применению, данные станки были разработаны для клиентов по всему миру, которые нуждаются в широкопрофильном оборудовании или размещают свое производство в небольших помещениях. Высокоточные станки отличаются компактностью, простотой использования, имеют разнообразные функциональные возможности: от оснащения инструментальной комнаты до инженерно-технического центра, производства продукции для небольшого магазина или личного



Полностью закрытый тип

Ед. изм. ZM400

Размер стола	мм	1000X250
Т-образный паз	мм	14X3X55
Макс. нагрузка на стол	кг	250
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	400/250/300
Ускор. перемещение по осям X/Y/Z	м/мин	9/9/9
Расстояние между торцом шпинделя и поверхностью стола	мм	210
Расстояние от центра шпинделя до колонны	мм	375
Тип направляющих		Скольжения: X/Y/Z
Тип шпинделя		BT30
Главный серводвигатель	кВт	2.2
Скорость вращения шпинделя	об/мин	100-3000
Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	1500X1500X2200
Вес (прибл.)	кг	1700



Полуоткрытый тип



Ед. изм. TRX550

Размер стола	мм	1050X280
Т-образный паз	мм	14x3x60
Макс. нагрузка на стол	кг	200
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	550/280/450
Ускор. перемещение по осям X/Y/Z	м/мин	15/15/15
Расстояние между торцом шпинделя и поверхностью стола	мм	50-500
Расстояние от центра шпинделя до колонны	мм	300
Тип направляющих	н/д	LM: X/Y/Z
Тип шпинделя	н/д	BT30
Главный серводвигатель		2.2
Скорость вращения шпинделя		6000
Емкость инструментального магазина / Тип	кол-во/тип	*12 / барабанный
Макс. вес инструмента	кг	3
Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	1800x1700x2100
Вес (прибл.)	кг	1500

Примечание: «*» означает опциональный компонент, «LM» - линейная направляющая.

Широкая номенклатура продукции

Широкая номенклатура продукции

Компания Z-MaT - один из немногих мировых производителей токарных станков, в номенклатуре которого представлено около двух дюжин уникальных серий с более чем 200

Каждая серия разрабатывается под определенные производственные задачи. Отдельные модели станков обладают уникальным сочетанием характеристик, отвечающим запросам клиентов.

Строгий контроль качества

Насколько бы передовые технологии ни были применены при производстве, покупатели станков с ЧПУ обеспокоены вопросом: “Сможет ли станок обеспечить точность изготовления деталей, не возникнут ли с ним проблемы? – И оправдана ли стоимость станка?” Клиенты заслуживают того, чтобы мы всегда гарантировали качество, надежность, эффективность и низкую стоимость

Наши собственные методики контроля качества оборудования выходят далеко за рамки отраслевых стандартов. Объединив научные исследования и отлаженные производственные процессы, мы обеспечиваем высочайшее качество оборудования. Такие же стандарты предъявляются не только к выпускаемой продукции, но и к уровню обслуживания. Мы стремимся превзойти ожидания

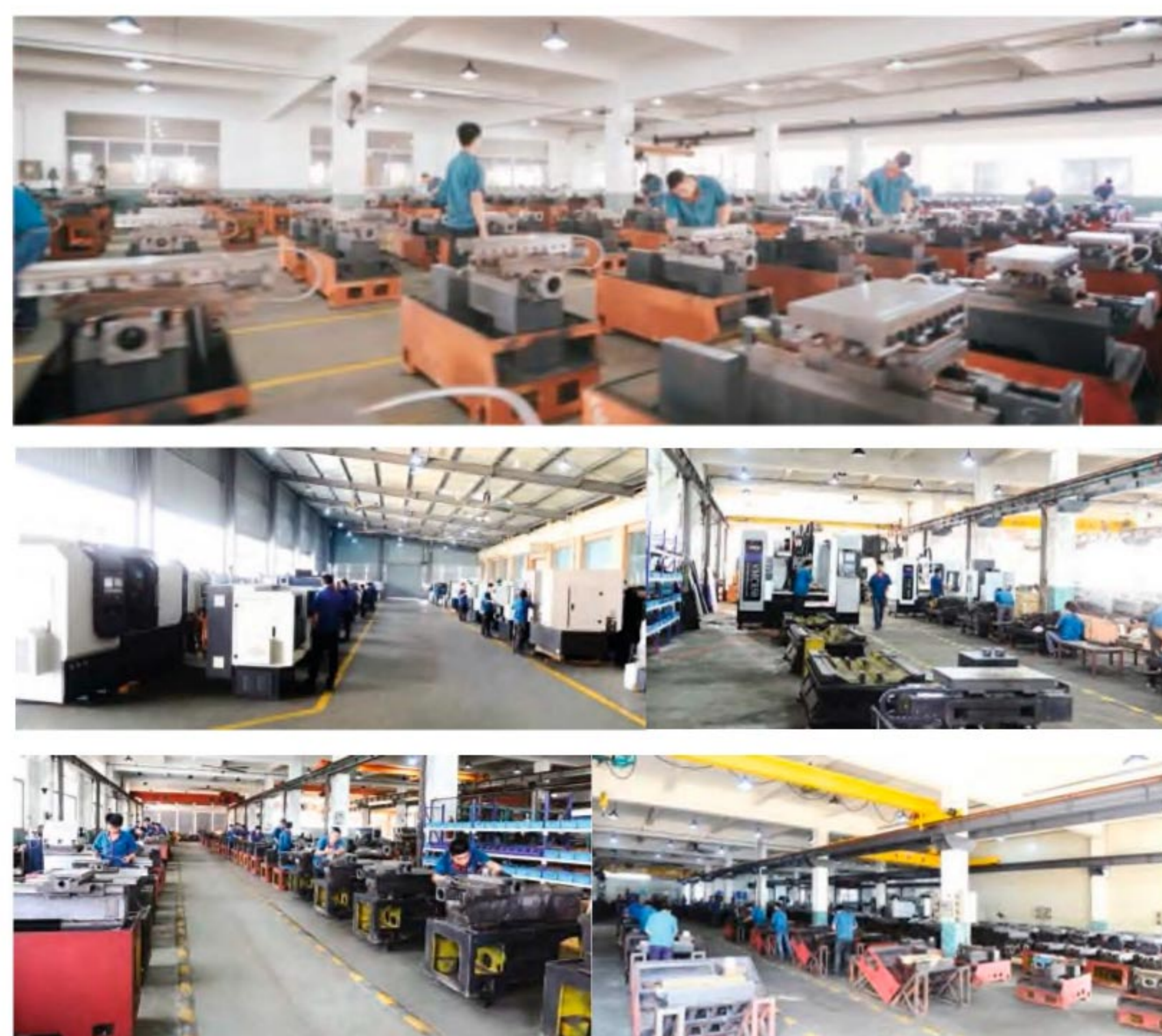


Кадровые ресурсы

Ключевое конкурентное преимущество Z-MaT заключается в квалификации наших сотрудников и командного подхода к достижению наилучших результатов. Каждый член команды проходит обучение, обладает богатым опытом работы, демонстрирует уверенность и

Z-MaT поддерживает каждого члена команды обучением процессам применения передовых технологий для выполнения повседневных задач. Также в компании создана рабочая среда, характеризующуюся взаимным доверием, признанием хорошо выполненной работы и

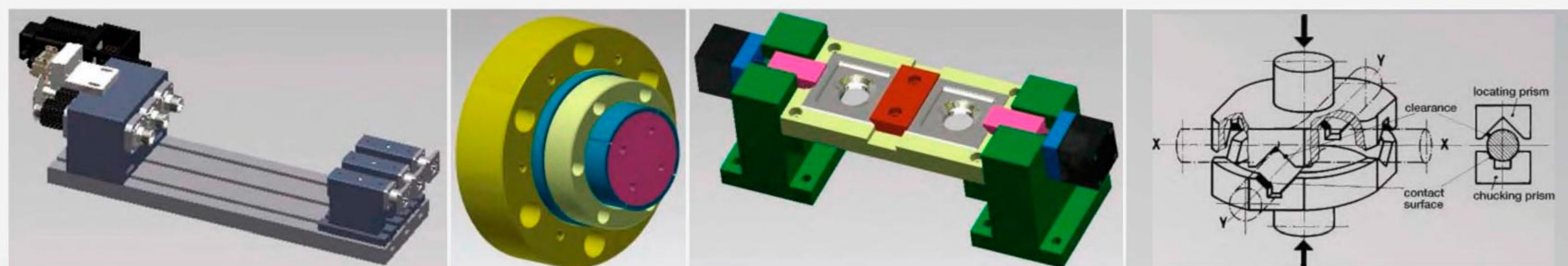
Z-MaT прилагает все усилия, чтобы объединить индивидуальные и коллективные ресурсы для достижения значимых положительных результатов, превышающих ожидания клиентов.



Автоматизация



Примеры оснастки



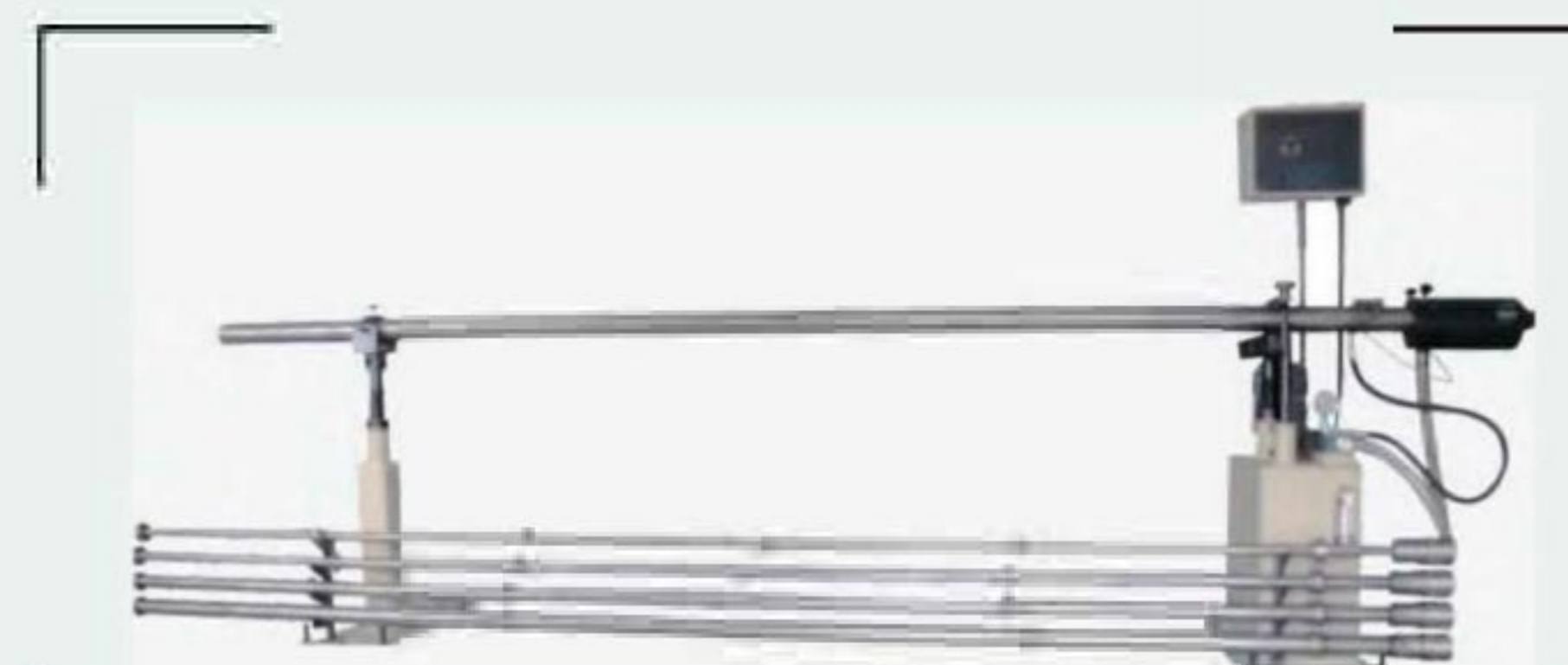
Устройства подачи прутка



Устройство подачи длинного прутка



Гидродинамическое устройство подачи прутка



Гидравлическое устройство подачи прутка



Устройство подачи заготовок большого размера

Инновации и решения

Высшая цель для Z-MaT - стать вашим поставщиком решений для умного производства с использованием систем ЧПУ. Мы полагаем, что последовательное внедрение инноваций является ключом к достижению этой цели. Перечислим лишь несколько шагов, которые мы предпринимаем, для увеличения доли

- Каждый год мы выделяем значимую часть капитала для разработки новых моделей токарных и фрезерных станков с ЧПУ.

Наши передовые технологии приводного инструмента обеспечивают ведущее положение в отрасли по части специальных конструкций и решений для чистовой обработки.

- Мы придерживаемся мировых стандартов контроля качества на всех этапах производства.

Наши технические специалисты оказывают быстрое и профессиональное обслуживание.

- Предприимчивость и позитивное отношение к инновациям помогли нам выйти на лидирующие позиции в области

Инновации были ключевыми на пути к успеху, и мы продолжаем выстраивать среду, где важны идеи. Наша цель - проходить непрерывное обучение, как с точки зрения технических, так и для профессиональных знаний и возможностей. Расскажите, как мы

Образцы изделий

Профессиональный производитель станков с ЧПУ
и поставщик интеллектуальных решений
для металлообрабатывающей промышленности



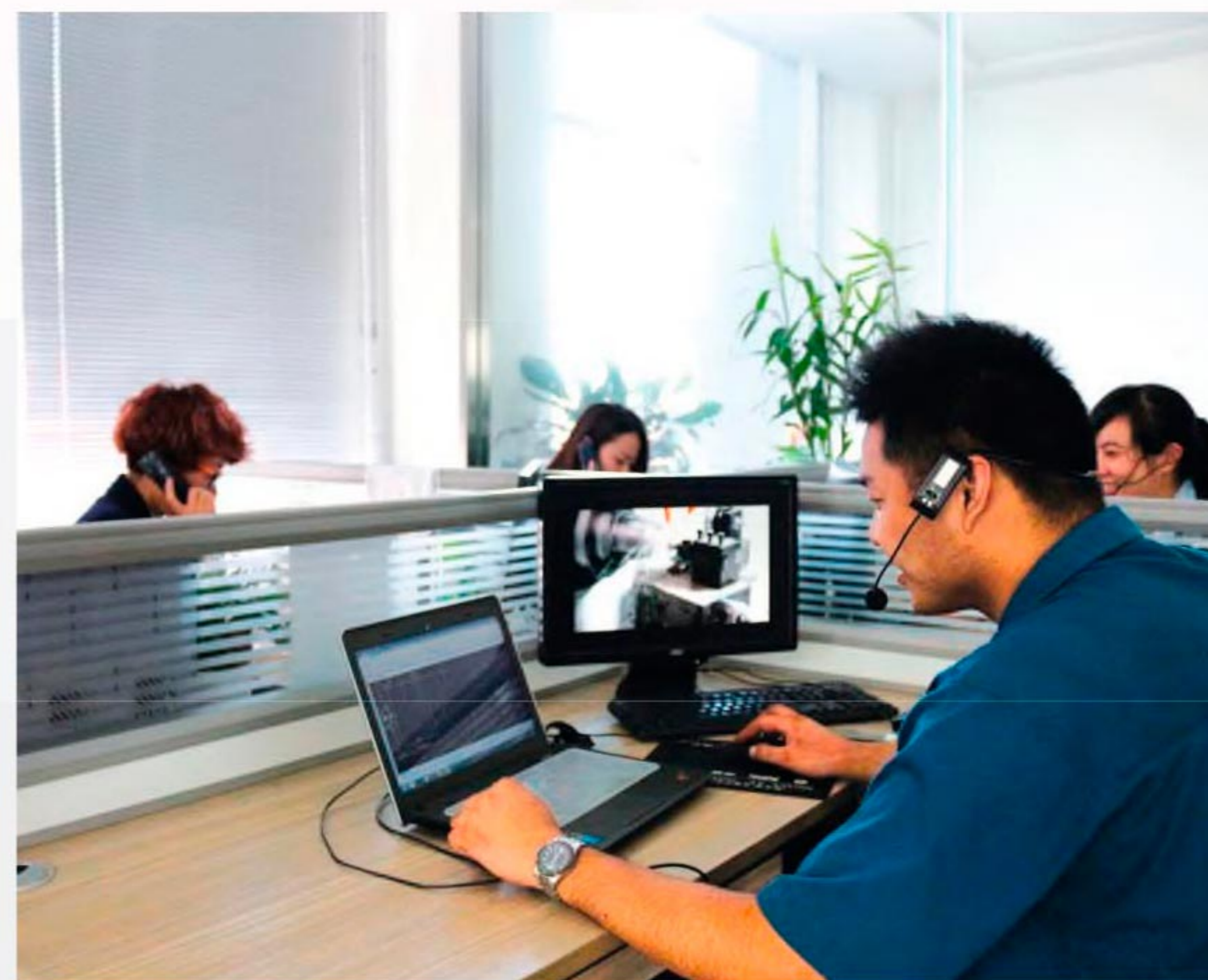
Партнеры и производители компонентов

Z-MaT использует только высококачественные прецизионные компоненты в изготовлении профессиональных линеек станков с ЧПУ. Несмотря на то, что этот шаг приводит к удорожанию производства, это единственный способ добиться того превосходного качества и длительного срока службы оборудования, которые ожидают наши клиенты.

Сервисная сеть

Мы гарантируем обратную связь в течение 18 часов

Приверженность стандартам обслуживания клиентов является важной частью философии компании и ключом к нашему успеху. Мы анализируем работу сервисных служб и с помощью научных процессов повышаем качество предоставляемых услуг.



О Z-MaT в цифрах:

- 97%+ показатель удержания клиентов
- 10,000+ корпоративных клиентов
- Более 20 лет в бизнесе
- 100% фокус на потребности клиентов

● Головной офис и завод Z-MaT:

Mechanical & Electrical Industrial Zone, Yuhuan, Zhejiang, 317600 China.

● Второй завод Z-MaT в провинции Цзянсу:

No. 1 Tuqiao Industrial Zone, Jiangning District, Nanjing, Jiangsu.

● Завод запасных частей в провинции Шаньдун:

No. 39-3 Hi-tech Industrial Zone, Weihai, Shandong.

● Коммерческий центр в Гонконге:

701A Caroline Centre, 2-38 Yun Ping Road, Hong Kong.

● Инженерно-технологический центр в Тайване

No. 955, Section 4, Wenxin Rd., Beitun District, Taichung, Taiwan.



Международная гарантия Z-MaT

Служит гарантией качества нашей продукции и спокойствия клиентов.

Мы осуществляем замену неисправных деталей в течение 12 месяцев с даты коносамента. Расширенная гарантия доступна на момент покупки. За более подробной информацией, пожалуйста, обратитесь к представителям Z-MaT в вашем



КНР

- Центры технического обслуживания
- Головной завод
- Подразделения



Представительства компании за границей

- Головной офис
- Подразделения
- Действительные или планируемые к открытию сервисные центры



Работаем с 2008 г.

Отдел продаж
+ 7 (499) 450-46-50
info@vekprom.ru

Адрес офиса
140181, МО, Жуковский,
ул. Праволинейная, д. 33

Адрес демозала
140181, МО, Жуковский,
ул. Чкалова, д. 50

Сервисная служба
+7 (929) 905-28-50
+7 (929) 934-28-84

ВНЕДРЯЕМ

СОВЕРШЕНСТВУЕМ

ПОСТАВЛЯЕМ

Z-MaT

Умное производство с системами ЧПУ