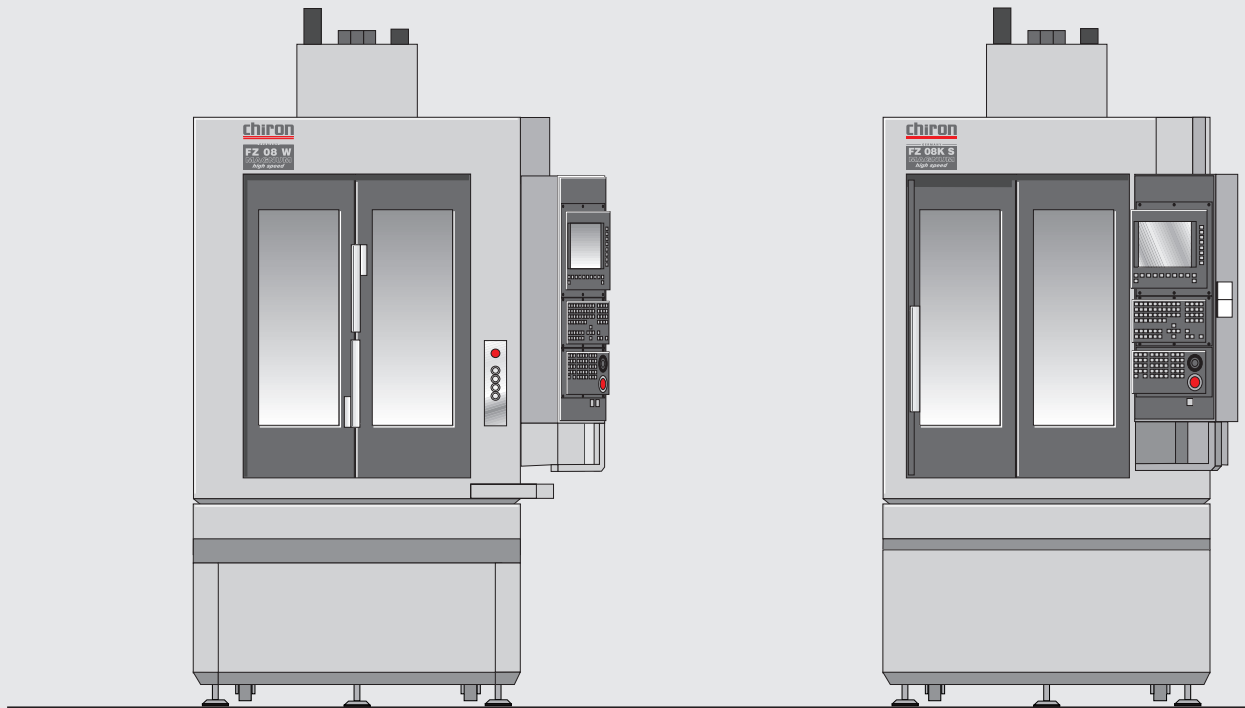


Преимущество измеряется в секундах

## Технические характеристики



## Серия 08

Компактные универсальные фрезерные центры  
высокой точности

## Станки с неподвижным столом и в 5-ти осевом исполнении

Технические параметры	FZ 08 S MAGNUM	FZ 08K S MAGNUM	FZ 08K S MAGNUM five axis
Сверление по стали St 60 HM-сверлом	Ø 16 мм	Ø 16 мм	Ø 16 мм
Нарезание резьбы	M 10	M 12	M 12
Производительность фрезерования по стали St 60	60 см³/мин	60 см³/мин	60 см³/мин
Количество позиций для инструмента	12	24	24
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 32	HSK-A 40	HSK-A 40
Макс. диаметр инструмента	40 мм	47 мм	47 мм
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	63 мм	100 мм	100 мм
Макс. длина инструмента	160 мм	200 мм	200 мм
Макс. вес инструмента	0,7 кг	1,2 кг	1,2 кг
Время смены инструмента	0,5 сек.	0,8 сек.	0,8 сек.
Время от стружки к стружке (Siemens)	1,3 сек.	2,4 сек.	2,4 сек.
Время от стружки к стружке (Fanuc)	1,5 сек.	2,4 сек.	2,4 сек.
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя (Siemens) до	15.000 об/мин	10.500 об/мин	10.500 об/мин
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя (Fanuc) до	10.500 об/мин	10.500 об/мин	10.500 об/мин
Мощность привода шпинделя (Siemens)	7,2 кВт	7,2 кВт	7,2 кВт
Мощность привода шпинделя (Fanuc)	3,7 кВт	7,4 кВт	7,4 кВт
Макс. крутящий момент (Siemens)	23 Нм	23 Нм	23 Нм
Макс. крутящий момент (Fanuc)	17 Нм	23 Нм	23 Нм
Время разгона шпинделя при макс. скорости вращения	0,4 сек.	0,4 сек.	0,4 сек.
Макс. скорость вращения при нарезании резьбы	8.000 об/мин	8.000 об/мин	8.000 об/мин
Диаметр переднего подшипника шпинделя	40 мм	40 мм	40 мм
Усилие зажима инструмента	4.000 Н	6.500 Н	6.500 Н
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	170 - 450 мм	170 - 480 мм	140 - 450 мм
Перемещение по осям X/Y/Z	450 / 270 / 280 мм	450 / 270 / 310 мм	450 / 270 / 310 мм
Усилие подачи по осям X/Y/Z	2.000 / 2.000 / 3.000 Н	2.000 / 2.000 / 3.000 Н	2.000 / 2.000 / 3.000 Н
Ускоренная подача по осям X/Y/Z (Siemens)	75 / 75 / 75 м/мин	40 / 40 / 60 м/мин	40 / 40 / 60 м/мин
Ускоренная подача по осям X/Y/Z (Fanuc)	40 / 40 / 60 м/мин	40 / 40 / 60 м/мин	40 / 40 / 60 м/мин
Ускорение по осям X/Y/Z (Siemens)	10 / 15 / 20 м/с²	7 / 7 / 10 м/с²	7 / 7 / 10 м/с²
Ускорение по осям X/Y/Z (Fanuc)	7 / 7 / 10 м/с²	7 / 7 / 10 м/с²	7 / 7 / 10 м/с²
Опорная поверхность стола	770 мм x 290 мм	770 мм x 290 мм	-
Сетка резьбовых отверстий	M16 x Ø15H7 x 50 мм	M16 x Ø15H7 x 50 мм	-
Макс. нагрузка на стол	500 кг	500 кг	-
<b>ZASD 100</b>			
Поворотный стол с ЧПУ	-	-	± 100°/± 360°
Диаметр планшайбы	-	-	100 мм
Сетка резьбовых отверстий	-	-	M6 x 50 мм
Макс. нагрузка на стол	-	-	6 кг
Скорость вращения 4-ой и 5-ой осей	-	-	40 / 60 об/мин
Линия для подачи материала на планшайбе	-	-	2
<b>CASD 160</b>			
Поворотный стол с ЧПУ	-	-	± 100°/± 360°
Диаметр планшайбы	-	-	245 мм
Сетка резьбовых отверстий	-	-	M16 x 15 H7 x 50
Макс. нагрузка на стол	-	-	80 кг
Скорость вращения 4-ой и 5-ой осей	-	-	100 / 200 (1.000) об/мин
Линия для подачи материала на планшайбе	-	-	6
Объем бака СОЖ	100 л	100 л	100 л
Потребляемая мощность станка	17 кВА	17 кВА	22 кВА
Вес станка	4,5 т	4,5т	4,5 т
Площадь станка	2,3 м²	2,3 м²	2,3 м²
Необходимое давление сжатого воздуха	6 бар	6 бар	6 бар

Опции	FZ 08 S MAGNUM	FZ 08K S MAGNUM	FZ 08K S MAGNUM five axis
<b>Пакет High Speed</b>			
Повышенная скорость вращения шпинделя до	15.000 об/мин	15.000 об/мин	15.000 об/мин
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 32	HSK-A 40	HSK-A 40
Макс. крутящий момент (Siemens)	–	23 Нм	23 Нм
Макс. крутящий момент (Fanuc)	17 Нм	23 Нм	23 Нм
Мощность привода шпинделя (Siemens)	–	7,2 кВт	7,2 кВт
Мощность привода шпинделя (Fanuc)	3,7 кВт	7,4 кВт	7,4 кВт
Время разгона шпинделя при макс. скорости вращения	0,6 сек.	0,6 сек.	0,6 сек.
Время от стружки к стружке	1,3 сек.	2,1 сек.	2,1 сек.
Ускоренная подача по осям X/Y/Z (Siemens)	–	75 / 75 / 75 м/мин	75 / 75 / 75 м/мин
Ускоренная подача по осям X/Y/Z (Fanuc)	60 / 60 / 60 м/мин	60 / 60 / 60 м/мин	75 / 75 / 75 м/мин
Ускорение по осям X/Y/Z (Siemens)	–	10 / 15 / 20 м/с <sup>2</sup>	10 / 15 / 20 м/с <sup>2</sup>
Ускорение по осям X/Y/Z (Fanuc)	10 / 10 / 20 м/с <sup>2</sup>	10 / 15 / 20 м/с <sup>2</sup>	10 / 15 / 20 м/с <sup>2</sup>
<b>Пакет High Speed Plus</b>			
Повышенная скорость вращения шпинделя до	–	30.000 об/мин	30.000 об/мин
Конус инструмента по DIN 69893	–	HSK-A 40	HSK-A 40
Макс. крутящий момент	–	11 Нм	11 Нм
Мощность привода шпинделя	–	9 кВт	9 кВт
Время разгона шпинделя до макс. скорости вращения	–	2,1 сек.	2,1 сек.
<b>Технологический пакет для фрезерной обработки заготовки из прутка</b>			
Круглый стол с ЧПУ, число оборотов, макс.	80 об/мин	80 об/мин	–
Автом. цанговый патрон для зажима изделий до	24 мм	24 мм	–
Каретка с ЧПУ для подачи прутка, ход макс.	460 мм	460 мм	–
Поворотное устройство с ЧПУ, с тисками для обработки 6-стороны изделия	•	•	–
<b>Технологический пакет для токарной обработки заготовки из прутка</b>			
Токарный шпиндель с опорой для цанги	–	•	–
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	–	8.000 об/мин	–
Макс. крутящий момент	–	14,3 Нм	–
Диаметр прохода прутка, макс.	–	32 мм / 42 мм	–
Каретка с ЧПУ для подачи прутка, ход макс.	–	460 мм	–
Поворотное устройство с ЧПУ, с тисками для обработки 6-стороны изделия	–	•	–
<b>Другие опции</b>			
Количество позиций для инструмента (цепной магазин/дополнительный магазин)	–	40 / 226	40 / 226
Подача СОЖ через шпиндель, давление до	–	150 бар при 15.000 об/мин 70 бар при 40.000 об/мин	150 бар при 15.000 об/мин 70 бар при 40.000 об/мин
Подготовка охлаждающей жидкости	•	•	•
Конвейер стружки	•	•	•
Круглый стол с ЧПУ	•	•	–
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением	•	•	–
2-х осевой круглый стол с ЧПУ для 5-ти осевой обработки	•	•	–
Контроль стойкости инструмента	•	•	•
Система измерения и управления инструментом	•	•	•
Лазерное устройство контроля CHIRON /контроль поломки сверла	•	•	•
Трехмерная стационарная система щупов	•	•	•
Измерительный щуп	•	•	•
Прямая система измерения перемещений	•	•	стандарт
Отсасывающее устройство для зоны обработки	•	•	•
Пакет масел	•	•	•
Обработка с минимальной системой смазки	•	•	•
Пневматическое подключение для зажимных приспособлений	•	•	•
Гидроагрегат и гидropодключение для зажимных приспособлений	•	•	•
Автоматические двери	•	•	•
Повышенная скорость вращения шпинделя до	–	40.000 об/мин/HSK-E 40	40.000 об/мин/HSK-E 40
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 32 стандарт	HSK-A 32	HSK-A 32
Централизованная смазка	•	•	•
MPC (Multi Pallet Changer)	•	•	•
Погрузочно-разгрузочный робот с накопителем для заготовок	•	•	•
Flexcell UNO / Flexcell DUO	•	•	•
Система управления Heidenhain	–	–	•

## Обработка центр с неподвижным столом с поворотной головой

Технические параметры	FZ 08K S MAGNUM с поворотной головой с ЧПУ
Сверление по стали St 60 HM-сверлом	Ø 12 мм
Нарезание резьбы	M 8
Производительность фрезерования по стали St 60	30 см <sup>3</sup> /мин
Количество позиций для инструмента	24
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 40
Макс. диаметр инструмента	47 мм
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	100 мм
Макс. длина инструмента	200 мм
Макс. вес инструмента	1,2 кг
Время смены инструмента	0,8 сек.
Время от стружки к стружке позиция поворотной головы при 0° (вертикальн.) (Siemens)	2,1 сек.
Время от стружки к стружке позиция поворотной головы при 90° (горизонт.) (Siemens)	2,5 сек.
Время от стружки к стружке позиция поворотной головы при 0° (вертикальн.) (Fanuc)	2,1 сек.
Время от стружки к стружке позиция поворотной головы при 90° (горизонт.) (Fanuc)	2,5 сек.
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя (Siemens, Fanuc) до	15.000 об/мин
Мощность привода шпинделя (Siemens, Fanuc)	14 кВт
Макс. крутящий момент (Siemens, Fanuc)	15 Нм
Время разгона шпинделя при скорости вращения до 15.000 об/мин	0,6 сек.
Макс. скорость вращения при нарезании резьбы	8.000 об/мин
Диаметр переднего подшипника шпинделя	40 мм
Усилие зажима инструмента	6.500 Н
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	170 - 480 мм
Перемещение по осям X/Y/Z	450 / 270 / 310 мм
Усилие подачи по осям X/Y/Z	2.000 / 2.000 / 3.000 Н
Ускоренная подача по осям X/Y/Z (Siemens, Fanuc)	75 / 75 / 75 м/мин
Ускорение по осям X/Y/Z (Siemens, Fanuc)	10 / 15 / 20 м/с <sup>2</sup>
Диапазон поворота шпинделя	-20° / +115°
Ускоренная подача по оси В	60 об/мин
Время ускорения по оси В	0,1 сек.
Опорная поверхность стола	770 мм x 290 мм
Сетка резьбовых отверстий	M16 Ø15H7 x 50 мм
Макс. нагрузка на стол	500 кг
Объем бака СОЖ	100 л
Потребляемая мощность станка	17 кВА
Вес станка	4,5 т
Площадь станка	2,3 м <sup>2</sup>
Необходимое давление сжатого воздуха	6 бар

Опции	FZ 08K S MAGNUM с поворотной головой с ЧПУ
Пакет High Speed Plus (Siemens, Fanuc)	
Повышенная скорость вращения шпинделя до	30.000 об/мин
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 40
Макс. крутящий момент	11 Нм
Мощность привода шпинделя	9 кВт
Время разгона шпинделя до макс. скорости вращения	1,9 сек.
<b>Технологический пакет для фрезерной обработки заготовки из прутка</b>	
Круглый стол с ЧПУ, число оборотов, макс.	80 об/мин
Автом. цанговый патрон для зажима изделий до	24 мм
Каретка с ЧПУ для подачи прутка, ход макс.	460 мм
Поворотное устройство с ЧПУ, с тисками для обработки 6-стороны изделия	•
<b>Технологический пакет для токарной обработки заготовки из прутка</b>	
Токарный шпиндель с опорой для цанги	•
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	8.000 об/мин
Макс. крутящий момент	14,3 Нм
Диаметр прохода прутка, макс.	32 мм
Каретка с ЧПУ для подачи прутка, ход макс.	460 мм
Поворотное устройство с ЧПУ, с тисками для обработки 6-стороны изделия	•
<b>Другие опции</b>	
Количество позиций для инструмента (цепной магазин/дополнительный магазин)	40 / 226
Подача СОЖ через шпиндельпри, давление до	150 бар до 15.000об/мин 70 бар до 30.000 об/мин
Подготовка охлаждающей жидкости	•
Конвейер стружки	•
Круглый стол с ЧПУ	•
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением	•
5-ти осевой фрезерный пакет (CYCLE 800)	стандарт
Захват заготовки в главном шпинделе	•
Контроль стойкости инструмента	•
Система измерения и управления инструментом	•
Лазерное устройство контроля CHIRON	•
Контроль поломки сверла	•
Трехмерная стационарная система щупов	•
Измерительный щуп	•
Прямая система измерения перемещений	стандарт
Отсасывающее устройство для зоны обработки	•
Пакет масел	•
Обработка с минимальной системой смазки	•
Пневматическое подключение для зажимных приспособлений	•
Гидроагрегат и гидropодключение для зажимных приспособлений	•
Автоматические двери	•
Ручной пульт управления	•
Централизованная смазка	•
Интерфейс робота	•
MPC (Multi Pallet Changer)	•
Flexcell UNO / Flexcell DUO	•

## Обработка с устройством смены изделий

Технические параметры	FZ 08 W MAGNUM	FZ 08K W MAGNUM
Сверление по стали St 60 HM-сверлом	Ø 16 мм	Ø 16 мм
Нарезание резьбы	M 12	M 12
Производительность фрезерования по стали St 60	60 см <sup>3</sup> /мин	60 см <sup>3</sup> /мин
Количество позиций для инструмента	12	24
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 32	HSK-A 40
Макс. диаметр инструмента	40 мм	47 мм
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	63 мм	100 мм
Макс. длина инструмента	160 мм	200 мм
Макс. вес инструмента	0,7 кг	1,2 кг
Время смены инструмента	0,5 сек.	0,8 сек.
Время от стружки к стружке (Siemens)	1,3 сек.	2,4 сек.
Время от стружки к стружке (Fanuc)	1,5 сек.	2,4 сек.
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя (Siemens) до	15.000 об/мин	10.500 об/мин
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя (Fanuc) до	10.500 об/мин	10.500 об/мин
Мощность привода шпинделя (Siemens)	7,2 кВт	7,2 кВт
Мощность привода шпинделя (Fanuc)	3,7 кВт	7,4 кВт
Макс. крутящий момент (Siemens)	23 Нм	23 Нм
Макс. крутящий момент (Fanuc)	17 Нм	23 Нм
Время разгона шпинделя при скорости вращения до 15.000 об/мин	0,4 сек.	0,4 сек.
Макс. скорость вращения при нарезании резьбы	8.000 об/мин	8.000 об/мин
Диаметр переднего подшипника шпинделя	40 мм	40 мм
Усилие зажима инструмента	4.000 Н	6.500 Н
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	170-450 мм	170-480 мм
Перемещение по осям X/Y/Z	450 / 270 / 280 мм	450 / 270 / 310 мм
Усилие подачи по осям X/Y/Z	2.000 / 2.000 / 3.000 Н	2.000 / 2.000 / 3.000 Н
Ускоренная подача по осям X/Y/Z (Siemens)	75 / 75 / 75 м/мин	40 / 40 / 60 м/мин
Ускоренная подача по осям X/Y/Z (Fanuc)	40 / 40 / 60 м/мин	40 / 40 / 60 м/мин
Ускорение по осям X/Y/Z (Siemens)	10 / 15 / 20 м/с <sup>2</sup>	7 / 7 / 10 м/с <sup>2</sup>
Ускорение по осям X/Y/Z (Fanuc)	7 / 7 / 10 м/с <sup>2</sup>	7 / 7 / 10 м/с <sup>2</sup>
Устройство смены изделия	0°/180°	0°/180°
Опорная поверхность стола	2 x 660 мм x 350 мм	2 x 660 мм x 350 мм
Сетка резьбовых отверстий	M16 x Ø15H7 x 50 мм	M16 x Ø15H7 x 50 мм
Время смены изделий	2,0 сек.	2,0 сек.
Макс. нагрузка на сторону стола	200 кг	200 кг
Объем бака СОЖ	100 л	100 л
Потребляемая мощность станка	17 кВА	17 кВА
Вес станка	3,4 т	3,4 т
Площадь станка	3,0 м <sup>2</sup>	3,0 м <sup>2</sup>
Необходимое давление сжатого воздуха	6 бар	6 бар

Опции	FZ 08 W MAGNUM	FZ 08K W MAGNUM
<b>Пакет High Speed</b>		
Повышенная скорость вращения шпинделя до	15.000 об/мин	15.000 об/мин
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 32	HSK-A 40
Макс. крутящий момент (Siemens)	–	23 Нм
Макс. крутящий момент (Fanuc)	17 Нм	23 Нм
Мощность привода шпинделя (Siemens)	–	7,2 кВт
Мощность привода шпинделя (Fanuc)	3,7 kW	7,4 кВт
Время разгона шпинделя при макс. скорости вращения	0,6 сек.	0,6 сек.
Время от стружки к стружке	1,3 сек.	2,1 сек.
Ускоренная подача по осям X/Y/Z (Siemens)	–	75 / 75 / 75 м/мин
Ускоренная подача по осям X/Y/Z (Fanuc)	60 / 60 / 60 м/мин	60 / 60 / 60 м/мин
Ускорение по осям X/Y/Z (Siemens)	–	10 / 15 / 20 м/с <sup>2</sup>
Ускорение по осям X/Y/Z (Fanuc)	10 / 10 / 20 м/с <sup>2</sup>	10 / 15 / 20 м/с <sup>2</sup>
<b>Пакет High Speed Plus</b>		
Повышенная скорость вращения шпинделя до	–	30.000 об/мин
Конус инструмента по DIN 69893	–	HSK-A 40
Макс. крутящий момент	–	11 Нм
Мощность привода шпинделя	–	9 кВт
Время разгона шпинделя до макс. скорости вращения	–	2,1 сек.
<b>Другие опции</b>		
Количество позиций для инструмента (цепной магазин/дополнительный магазин)	–	40 / 226
Подача СОЖ через шпиндель, давление до	–	150 бар до 15.000 об/мин 70 бар до 40.000 об/мин
Подготовка охлаждающей жидкости	•	•
Конвейер стружки	•	•
Круглый стол с ЧПУ	•	•
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением	•	•
2-х осевой круглый стол с ЧПУ для 5-ти осевой обработки	•	•
Захват заготовки в главном шпинделе	•	•
Контроль стойкости инструмента	•	•
Система измерения и управления инструментом	•	•
Лазерное устройство контроля CHIRON	•	•
Контроль поломки сверла	•	•
Трехмерная стационарная система щупов	•	•
Измерительный щуп	•	•
Прямая система измерения перемещений	•	•
Отсасывающее устройство для зоны обработки	•	•
Подключение для централизованного отсасывания	•	•
Пакет масел	•	•
Обработка с минимальной системой смазки	•	•
Пневматическое подключение для зажимных приспособлений	•	•
Гидроагрегат и гидropодключение для зажимных приспособлений	•	•
Гидравлические и пневматические подключения через центральный поворотный распределитель	•	•
Автоматические двери	•	•
Ручной пульт управления	•	•
Повышенная скорость вращения шпинделя до	–	40.000 об/мин/HSK-E 40
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 32 стандарт	HSK-A 32
Централизованная смазка	•	•
Интерфейс робота	•	•
Flexcell UNO / Flexcell DUO	•	•

## Обрабатывающий центр для комплексной обработки профильных прутков

Технические параметры	MPS 08 MAGNUM
Сверление по стали St 60 HM-сверлом	Ø 16 мм
Нарезание резьбы	M 12
Производительность фрезерования по стали St 60	60 см <sup>3</sup> /мин
Количество позиций для инструмента	24
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 40
Макс. диаметр инструмента	47 мм
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	100 мм
Макс. длина инструмента	200 мм
Макс. вес инструмента	1,2 кг
Время смены инструмента	0,8 сек.
Время от стружки к стружке (Fanuc)	2,4 сек.
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя (Fanuc) до	10.500 об/мин
Мощность привода шпинделя (Fanuc)	7,4 кВт
Макс. крутящий момент (Fanuc)	23 Нм
Время разгона шпинделя при макс. скорости вращения	0,4 сек.
Макс. скорость вращения при нарезании резьбы	8.000 об/мин
Диаметр переднего подшипника шпинделя	40 мм
Усилие зажима инструмента	6.500 Н
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	200 - 470 мм
Перемещение по осям X/Y/Z	450 / 270 / 310 мм
Усилие подачи по осям X/Y/Z	2.000 / 2.000 / 3.000 Н
Ускоренная подача по осям X/Y/Z/V (Fanuc)	40 / 40 / 60 / 40 м/мин
Ускорение по осям X/Y/Z (Fanuc)	7 / 7 / 10 м/с <sup>2</sup>
Унифицированный линейный механизм подачи выборочно с двумя синхронными круглыми столами для 4-х сторонней круговой обработки	•
Диаметр прохода прутка, макс.	80 x 80 мм
Скорость вращения 4-ой оси	50 об/мин
Объем бака СОЖ	100 л
Потребляемая мощность станка	10 кВА
Вес станка	4,9 т
Площадь станка	3,5 м <sup>2</sup>
Необходимое давление сжатого воздуха	6 бар

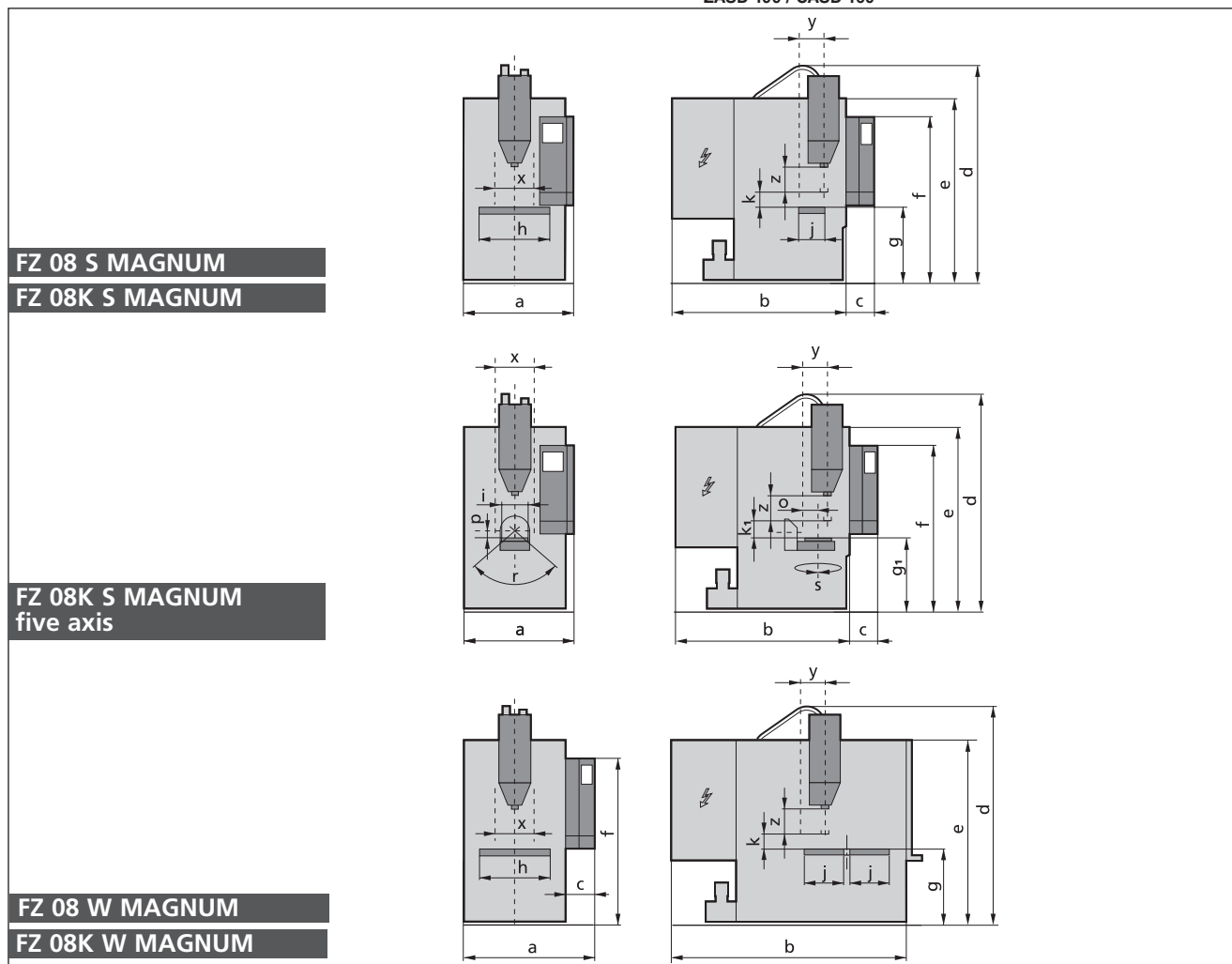


Опции	MPS 08 MAGNUM
<b>Пакет High Speed</b>	
Повышенная скорость вращения шпинделя до	15.000 об/мин
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 40
Макс. крутящий момент (Fanuc)	23 Нм
Мощность привода шпинделя (Fanuc)	7,4 кВт
Время разгона шпинделя при макс. скорости вращения	0,6 сек.
Время от стружки к стружке	2,1 сек.
Ускоренная подача по осям X/Y/Z/V (Fanuc)	75 / 75 / 75 / 40 м/мин
Ускорение по осям X/Y/Z (Fanuc)	10 / 15 / 20 м/с <sup>2</sup>
<b>Пакет High Speed Plus</b>	
Повышенная скорость вращения шпинделя до	30.000 об/мин
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 40
Макс. крутящий момент	11 Нм
Мощность привода шпинделя	9 кВт
Время разгона шпинделя до макс. скорости вращения	1,9 сек.
Время от стружки к стружке	1,9 сек.
Ускоренная подача по осям X/Y/Z/V (Fanuc)	75 / 75 / 75 / 40 м/мин
Ускорение по осям X/Y/Z (Fanuc)	10 / 15 / 20 м/с <sup>2</sup>
<b>Другие опции</b>	
Количество позиций для инструмента	40
Пила для отрезки прутка	•
Подача СОЖ через шпиндель, давление до	150 бар до 15.000 об/мин 70 бар до 30.000 об/мин
Подготовка охлаждающей жидкости	•
Конвейер стружки	•
Контроль стойкости инструмента	•
Система измерения и управления инструментом	•
Лазерное устройство контроля CHIRON	•
Контроль поломки сверла	•
Измерительный щуп	•
Прямая система измерения перемещений	•
Отсасывающее устройство для зоны обработки	•
Подключение для централизованного отсасывания	•
Обработка с минимальной системой смазки	•
Пакет масел	•
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 32
Централизованная смазка	•
Устройство сопряжения для загрузчика прутка электрическое	•

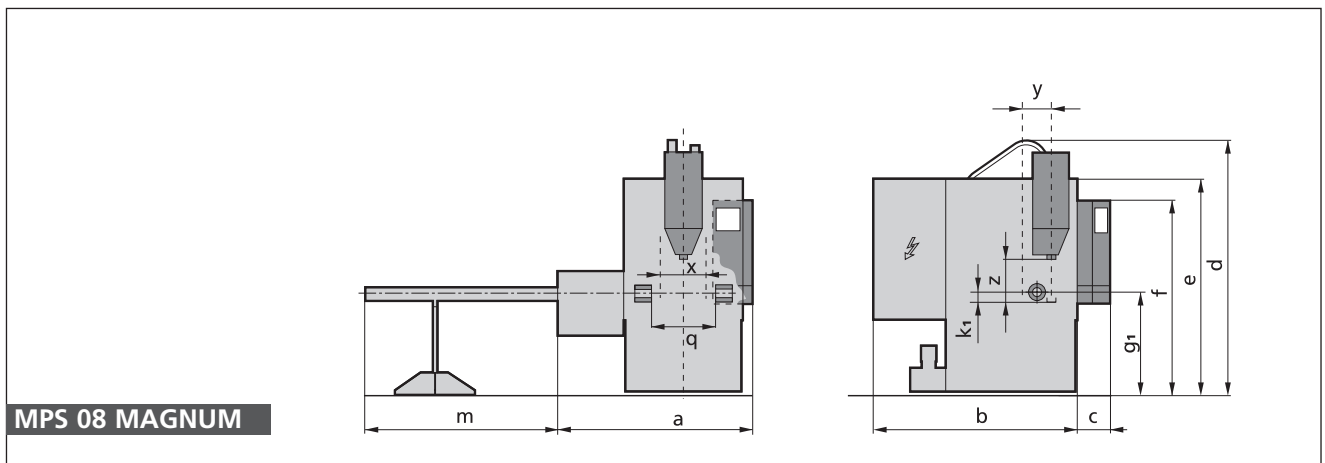
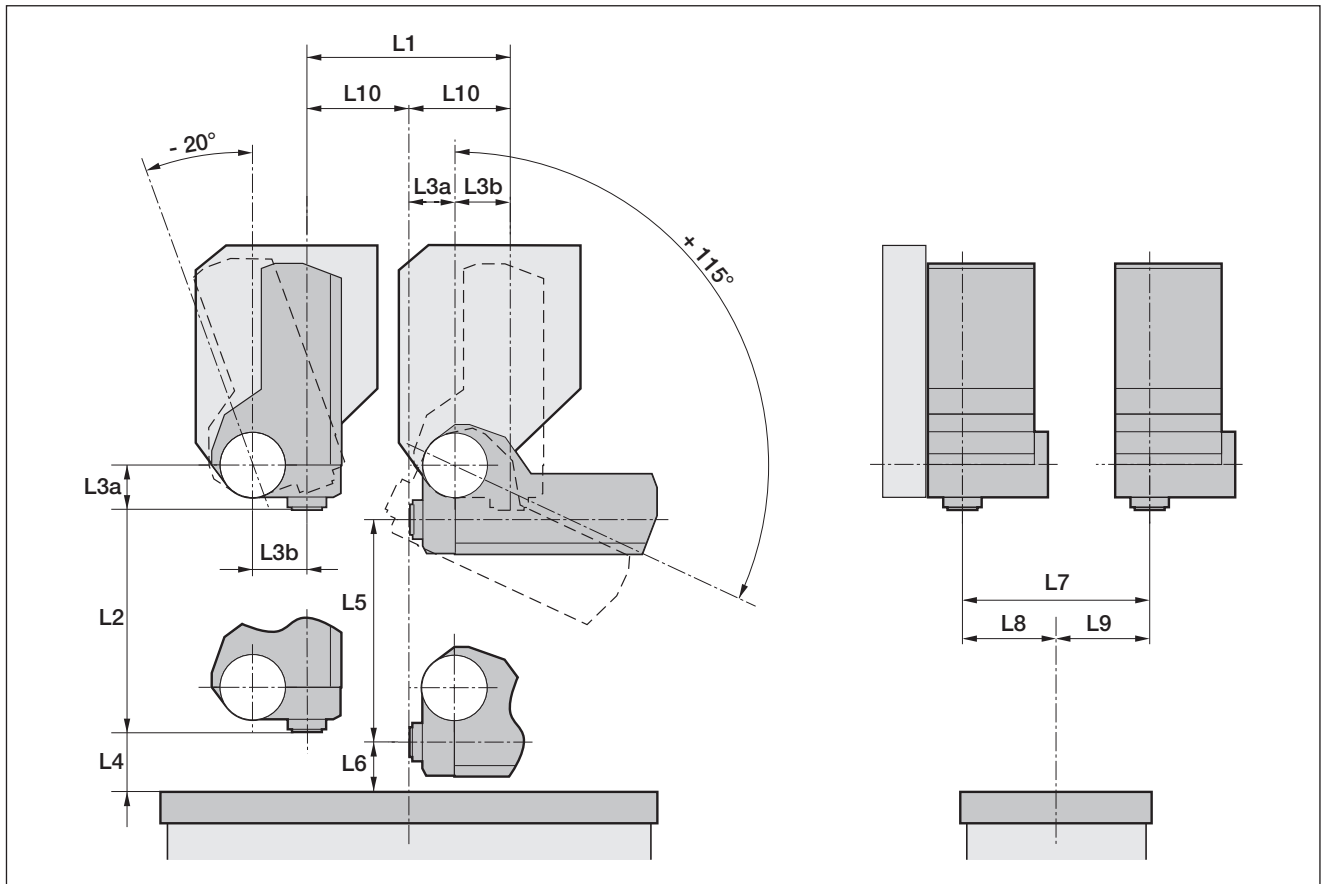
# Габариты станков

Серия 08	FZ 08 S MAGNUM	FZ 08K S MAGNUM	FZ 08K S MAGNUM с поворотной головкой с ЧПУ	FZ 08K S MAGNUM five axis	FZ 08 W MAGNUM	FZ 08K W MAGNUM	MPS 08 MAGNUM
a Общая ширина	1.260 мм	1.260 мм	1.260 мм	1.260 мм	1.462 мм	1.462 мм	1.798 / 2.615 мм
b Ширина кабины	1.993 мм	1.993 мм	1.993 мм	1.993 мм	2.618 мм	2.618 мм	1.993 мм
c Ширина пульта управления	318 мм	318 мм	318 мм	318 мм	315 мм	315 мм	315 мм
d Общая высота	2.476 мм	2.476 мм	2.476 мм	2.476 мм	2.450 мм	2.450 мм	2.450 мм
e Высота кабины	2.072 мм	2.072 мм	2.072 мм	2.072 мм	2.070 мм	2.070 мм	2.070 мм
f Высота пульта управления	1.864 мм	1.864 мм	1.864 мм	1.864 мм	1.860 мм	1.860 мм	1.860 мм
g Высота опорной поверхности	847 мм	847 мм	847 мм	-	840 мм	840 мм	-
g <sub>1</sub> Высота планшайбы/центра круглого стола	-	-	-	871 мм	-	-	1.060 мм
h Длина опорной поверхности	750 мм	750 мм	750 мм	-	660 мм	660 мм	-
i Диаметр планшайбы	-	-	-	100 мм / 245 мм*	-	-	-
j Ширина опорной поверхности	300 мм	300 мм	300 мм	-	2 x 350 мм	2 x 350 мм	-
k Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	170 мм	170 мм	170 мм	-	170 мм	170 мм	-
k <sub>1</sub> Расстояние от торца шпинделя до планшайбы/ центра круглого стола	-	-	-	134,5 мм / 115,5 мм*	-	-	50 мм
m Длина загрузчика прутка	-	-	-	-	-	-	6.000 мм
o Расстояние от пути перемещения Y до центра вращения	-	-	-	164 мм / 120 мм*	-	-	-
p Расстояние от планшайбы до центра вращения	-	-	-	59 мм / 80 мм*	-	-	-
q Перемещение по оси V	-	-	-	-	-	-	600 мм
r Поворот оси B поворотного круглого стола	-	-	-	+/- 100° / +/- 100°*	-	-	-
s Поворот оси C поворотного круглого стола	-	-	-	0 - 360° / 0 - 360°*	-	-	-
x Перемещение по оси X	450 мм	450 мм	450 мм	450 мм	450 мм	450 мм	450 мм
y Перемещение по оси Y	270 мм	270 мм	270 мм	270 мм	270 мм	270 мм	270 мм
z Перемещение по оси Z	280 мм	310 мм	310 мм	310 мм	280 мм	310 мм	310 мм

\* ZASD 100 / CASD 160



Рабочая зона поворотной головы с ЧПУ	FZ 08K S MAGNUM с поворотной головой с ЧПУ
L <sub>1</sub> Перемещение по оси X	450 мм
L <sub>2</sub> Перемещение по оси Z, вертикальное	310 мм
L <sub>3a</sub> Расстояние от торца шпинделя до поворотной оси, вертикальное	105 мм
L <sub>3b</sub> Расстояние от торца шпинделя до поворотной оси, горизонтальное	120 мм
L <sub>4</sub> Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	170 мм
L <sub>5</sub> Перемещение по оси Z, горизонтальное	310 мм
L <sub>6</sub> Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	155 мм
L <sub>7</sub> Перемещение по оси Y	270 мм
L <sub>8</sub> Расстояние от точки отсчета до середины стола	135 мм
L <sub>9</sub> Расстояние от центра стола до конца перемещения оси Y	135 мм
L <sub>10</sub> Расстояние от центра стола до конца перемещения оси X, 0°	225 мм
L <sub>11</sub> Перемещение по оси V	600 мм



MPS 08 MAGNUM

## Серия 08 - опции

Пакет High Speed
Пакет High Speed Plus
Технологический пакет для фрезерной обработки заготовки из прутка
Технологический пакет для токарной обработки заготовки из прутка
Количество позиций для инструмента до 226
Пила для отрезки заготовки (MPS, Multi Profil System)
Подача СОЖ через шпиндель
Подготовка охлаждающей жидкости
Конвейер стружки
Круглый стол с ЧПУ
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением
2-х осевой круглый стол с ЧПУ для 5-ти осевой обработки
Контроль стойкости инструмента
Система измерения и управления инструментом
Лазерное устройство контроля CHIRON
Контроль поломки сверла
Трехмерная стационарная система щупов
Измерительный щуп
Прямая система измерения перемещений
Отсасывающее устройство для зоны обработки
Подключение для централизованного отсасывания
Пакет масел
Обработка с минимальной системой смазки
Пневматическое подключение для зажимных приспособлений
Гидроагрегат и гидроподключение для зажимных приспособлений
Автоматические двери
Ручной пульт управления
Повышенная скорость вращения шпинделя до 40.000 об/мин
Конус инструмента HSK-A 32, HSK-E 40
Централизованная смазка
Интерфейс робота
Интерфейс загрузчика прутка, (MPS, Multi Profil System)
MPC (Multi Pallet Changer)
Погрузочно-разгрузочный робот с накопителем для заготовок
Flexcell UNO
Flexcell DUO

### Стандартные серии станков

#### Серия 08

Компактные фрезерные центры для высокой точности и универсального применения

#### Серия 12

Компактные и быстродействующие одно- и многошпиндельные высокоточные обрабатывающие центры

#### Серия 15

Быстродействующие, высокопроизводительные одно- и двухшпиндельные фрезерные центры высокой точности для экономически выгодного серийного производства

#### Серия 18

Высокопроизводительные одно- и двухшпиндельные обрабатывающие центры для высокоскоростной и сложной обработки изделий резанием

#### Серия MILL

Высокоточные универсальные обрабатывающие центры для комбинированной фрезерной и токарной обработки

#### Серия BIG MILL

Высокоточные обрабатывающие центры для сложной обработки резанием крупногабаритных деталей

#### Гибкие производственные системы

##### FLEXCELL UNO / DUO

Роботизированная 6-сторонняя комплексная обработка

##### MPS

Автоматизация паллет

CHIRON ООО «Инвест-Станко»  
, 141400,  
Российская Федерация,  
Московская обл., г.Химки,  
ул. Спартаковская, д.5/7,  
оф.4 Тел.+7(495) 638-57-25,  
Тел./факс +7(495) 545-02-30  
e-mail; investstanok@yandex.ru