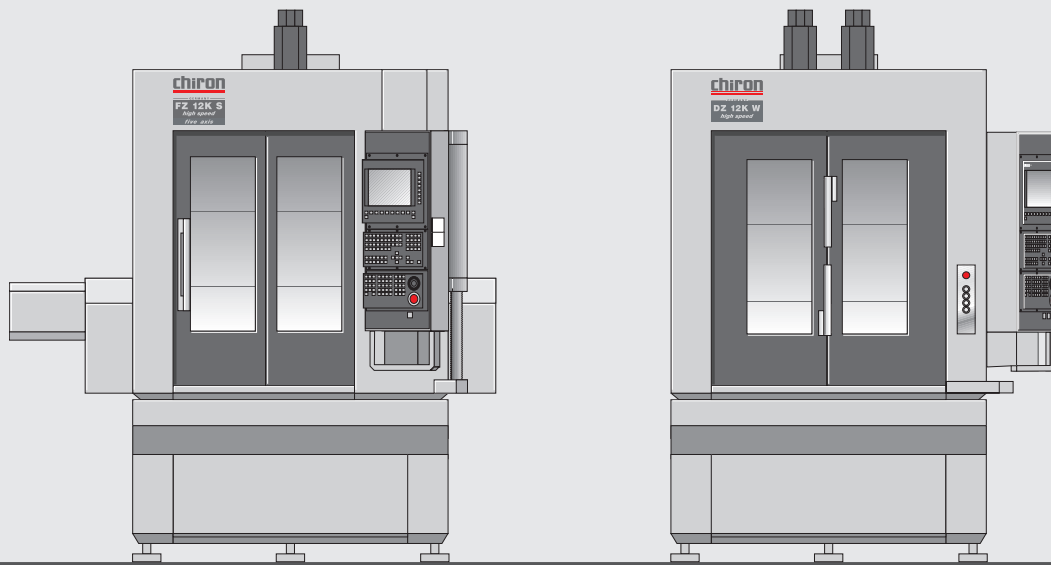


Технические характеристики



Серия 12

Компактные и быстродействующие одно- и
многошпиндельные обрабатывающие центры высокой точности

Обработка с неподвижным столом

Технические параметры	FZ 12K S	FZ 12K S five axis	DZ 12K S MAGNUM five axis	FZ 12K S с поворотной головой
Сверление по стали St 60 HM-сверлом	Ø 25 мм	Ø 25 мм	2 x Ø 25 мм	Ø 18 мм
Нарезание резьбы	M 20	M 20	2 x M 20	M 16
Скорость фрезерования по стали St 60	150 см ³ /мин	150 см ³ /мин	2 x 150 см ³ /мин	80 см ³ /мин
Количество позиций для инструмента	24	48	2 x 16	24
Конус инструмента	HSK-A 50 / HSK-A 63	HSK-A 50 / HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A50 / HSK-A 63
Макс. диаметр инструмента	60 / 85 мм	60 / 85 мм	85 мм	60 / 85 мм
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	125 мм	125 мм	125 мм	125 мм
Макс. длина инструмента	250 мм	250 мм	240 мм	250 мм
Макс. вес инструмента	4 (5) кг	4 (5) кг	5 (8) кг	4 (5) кг
Время смены инструмента	0,9 сек.	0,6 сек.	0,9 сек.	0,6 сек.
Время от стружки к стружке	2,4 сек.	2,1 сек.	2,4 сек.	2,1 сек.
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	12.000 об/мин	15.000 об/мин	15.000 об/мин	12.000 об/мин
Макс. мощность привода шпинделя Siemens/Fanuc	7,4 кВт	40 / 11 кВт	2 x 40 / 11 кВт	36 кВт
Макс. крутящий момент	23 Нм	45 Нм	2 x 45 Нм	29 Нм
Макс. скорость вращения при нарезании резьбы	8.000 об/мин	8.000 об/мин	8.000 об/мин	8.000 об/мин
Диаметр переднего подшипника шпинделя	60 мм	60 мм	60 мм	50 мм
Усилие зажима инструмента	11.000 Н	11.000 Н	11.000 Н	11.000 Н
Расстояние от шпинделя до кожуха ограждения	285 - 605 мм	285 - 605 мм	285 - 605 мм	280 - 600 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	240 - 600 мм	200 - 560 мм	200 - 560 мм	240 - 600 мм
Перемещение по осям X / Y / Z	550 / 320 / 360 мм	550 / 400 / 360 мм	550 / 400 / 360 мм	550 / 320 / 360 мм
Усилие подачи по осям X / Y / Z	3.000 / 3.000 / 4.000 Н	3.000 / 3.000 / 4.000 Н	3.000 / 3.000 / 4.000 Н	3.000 / 3.000 / 4.000 Н
Ускоренная подача по осям X / Y / Z	40 / 40 / 60 м/мин	75 / 75 / 75 м/мин	75 / 75 / 75 м/мин	75 / 75 / 75 м/мин
Ускорение по осям X / Y / Z Fanuc	7 / 7 / 10 m/s ²	10 / 15 / 20 m/s ²	10 / 10 / 15 m/s ²	10 / 12 / 15 m/s ²
Поворотная голова				
Ось позиционирования с ЧПУ от	-	-	-	-10° до +100°
Разрешение поворотного шпинделя	-	-	-	0,001°
Повторяемость поворотного шпинделя	-	-	-	± 2,5°
Крутящий момент шпинделя при повороте	-	-	-	1.600 Нм
Неподвижный стол				
Опорная поверхность неподвижного стола	820 мм x 440 мм	-	-	820 мм x 440 мм
T-образные пазы	2 x 18 H12	-	-	2 x 18 H12
Направляющий паз и центрирующее отверстие	1 x 18 H8	-	-	1 x 18 H8
Макс. нагрузка на стол	500 кг	-	-	500 кг
2-х осевой поворотный круглый стол				
Диапазон поворота стола	-	± 120°	± 120°	-
Диаметр планшайбы	-	280 мм	2 x 245 мм	-
Сетка резьбовых отверстий	-	M 16 x Ø 15 H7 x 50 мм	M 16 x Ø 15 H7 x 50 мм	-
Макс. нагрузка на стол	-	320 / 100 кг	2 x 200 кг	-
Скорость вращения 4/5 оси	-	50/200 об/мин//50/1.000 об/мин	200 об/мин//1.000 об/мин	-
Прямая система измерения перемещений для 4 и 5 осей	-	± 5° / ± 5°	± 5° / ± 5°	-
Линия для подачи материала на планшайбе	-	6	2 x 6	-
Объем бака СОЖ	100 л	100 л	100 л	100 л
Потребляемая мощность станка	13 кВА	37 кВА	40 кВА	37 кВА
Вес станка	6,5 т	6,5 т	6,8 т	6,5 т
Площадь станка	5,0 м ²	6,0 м ²	6,0 м ²	5,0 м ²
Необходимое давление сжатого воздуха	6 бар	6 бар	6 бар	6 бар
Технологический пакет для фрезерной обработки заготовки из прутка				
Круглый стол с ЧПУ, число оборотов, макс.	-	-	-	45 об/мин
Автом. цанговый патрон для зажима изделий до	-	-	-	100 мм
Патрон с ЧПУ для подачи прутка, ход макс.	-	-	-	400 мм
Поворотное устройство с ЧПУ, с тисками для обработки	-	-	-	6-стороннее изделие
Технологический пакет для токарной обработки заготовки из прутка				
Токарный шпиндель с опорой для цанги	-	-	-	14,1 кВт
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	-	-	-	4.500 об/мин
Макс. крутящий момент	-	-	-	90 Нм
Диаметр прохода прутка, макс.	-	-	-	Ø 65 мм
Колесико с ЧПУ для подачи прутка, ход макс.	-	-	-	400 мм
Поворотное устройство с ЧПУ, с тисками для обработки	-	-	-	6-стороннее изделие

Опции	FZ 12K S	FZ 12K S five axis	DZ 12K S MAGNUM five axis	FZ 12K S с поворотной головой
Пакет High Speed				
Повышенная скорость вращения шпинделя до	15.000 об/мин	–	–	–
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 50	–	–	–
акс. крутящий момент привода Siemens / Fanuc	45 Нм	–	–	–
Мощность привода шпинделя Siemens / Fanuc	40 / 11 кВт	–	–	–
Время разгона шпинделя до макс. скорости вращения	0,6 сек.	–	–	–
Время смены инструмент	0,6 сек.	–	–	–
Время от стружки к стружке	2,1 сек.	–	–	–
Ускоренная подача по осям X / Y / Z до	75 / 75 / 75 м/мин	–	–	–
Ускорение по осям X / Y / Z	10 / 15 / 20 м/с ²			
Пакет High Speed Plus				
Повышенная скорость вращения шпинделя до	24.000/30.000/40.000 об/мин	24.000/30.000/40.000 об/мин	24.000 об/мин	24.000 об/мин
Конус инструмента	HSK-A 50/HSK-A 40/HSK-E 40	HSK-A 50/HSK-A 40/HSK-E 40	2 x HSK-A 50	HSK-A 50
Макс. крутящий момент	29 / 11 / 9 Нм	29 / 11 / 9 Нм	2 x 29 Нм	29 Нм
Мощность привода шпинделя	36 / 9 / 18 кВт	36 / 9 / 18 кВт	2 x 36 кВт	36 кВт
Время разгона шпинделя до макс. скорости вращения	0,7 сек. / 1,9 сек. / –	0,7 сек. / 1,9 сек. / –	0,7 сек.	0,7 сек.
Другие опции				
Перемещение по оси Y	400 мм	–	–	360 мм
Количество позиций для инструмента	48 / 64 / 105 / 177	64 / 105 / 177	je 2 x 24 / 32 / 51 / 87	48 / 64 / 105 / 177
СОЖ через шпиндель, давление до 150 бар	•	•	•	•
Конвейер стружки, высота воронки выброса 490 мм/1.050 мм	•	•	•	•
Подготовка охлаждающей жидкости	•	•	•	•
Круглый стол с ЧПУ	•	–	–	•
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением, размер между опорами стола	•	–	–	–
2-х осевой 2-х шпиндельный круглый стол с ЧПУ для 5-ти осевой обработки	•	•	•	–
Зажимная система с нулевой точкой, интегрированная в планшайбе	–	•	•	–
Диаметр съемной шайбы	–	Ø 450 mm	–	–
Контроль стойкости инструмента	•	•	•	•
Устройство термоконтроля CHIRON	•	•	•	•
Лазерное устройство контроля CHIRON	•	•	•	•
Контроль поломки сверла	•	•	•	•
Трехмерная стационарная система щупов	•	•	•	•
Измерительный щуп	•	•	•	•
Прямая система измерения перемещений	•	стандарт	стандарт	•
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	•	•	•	•
Автоматические двери	•	•	•	•
Ручной пульт управления	•	•	•	•
Зажим MBK	•	•	•	–
Централизованная смазка	•	•	•	•
Устройство сопряжения для робота, электрическое	•	•	•	•
MPC (Multi Pallet Changer)	•	•	•	•
Flexcell UNO / Flexcell DUO	•	•	•	•

Обработка с устройством смены инструмента

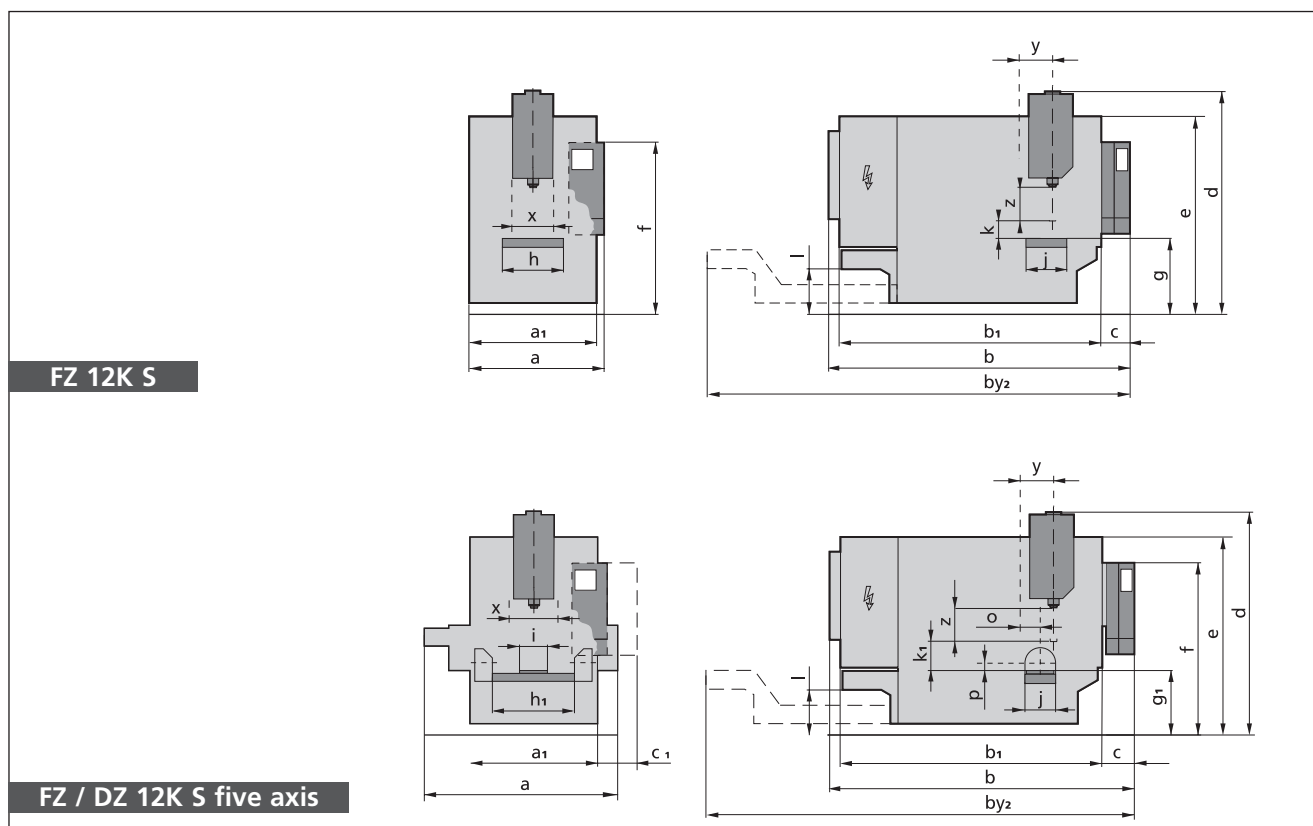
Технические параметры	FZ 12K W	DZ 12K W	TZ 12K W	FZ 12 W MAGNUM
Сверление по стали St 60 HM-сверлом	Ø 25 мм	2 x Ø 25 мм	4 x Ø 12 мм	Ø 25 мм
Нарезание резьбы	M 20	2 x M 20	4 x M 8	M 20
Скорость фрезерования по стали St 60	150 см³/мин	2 x 150 см³/мин	4 x 30 см³/мин	150 см³/мин
Количество позиций для инструмента	24	2 x 12	4 x 8	20
Конус инструмента	HSK-A 50 / HSK-A 63	HSK-A 50 / HSK-A 63	HSK-A 40	SK 40 / HSK-A 63
Макс. диаметр инструмента	60 / 85 мм	60 / 85 мм	50 мм	65 мм
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	125 мм	125 мм	50 мм	150 мм
Макс. длина инструмента	250 мм	250 мм	250 мм	гибкая
Макс. вес инструмента	4 (5) кг	4 (5) кг	3,0 кг	2,5 (5) кг
Время смены инструмента	0,9 сек.	1,0 сек.	3,6 сек.	0,9 сек.
Время от стружки к стружке	2,4 сек.	2,7 сек.	5,9 сек.	2,4 сек.
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	12.000 об/мин	12.000 об/мин	15.000 об/мин	10.500 об/мин
Макс. Мощность привода шпинделя	7,4 кВт	2 x 7,4 кВт	4 x 14 кВт	9,5 кВт
Макс. крутящий момент	23 Нм	2 x 23 Нм	4 x 15 Нм	60 Нм
Макс. скорость вращения при нарезании резьбы	8.000 об/мин	8.000 об/мин	8.000 об/мин	5.000 об/мин
Диаметр переднего подшипника шпинделя	60 мм	60 мм	40 мм	70 мм
Усилие зажима инструмента	11.000 Н	11.000 Н	8.600 Н	мех. блокировка
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	240 - 600 мм	240 - 600 мм	240 - 600 мм	190 - 615 мм
Перемещение по осям X / Y / Z	550 / 320 / 360 мм	550 / 320 / 360 мм	550 / 320 / 360 мм	550 / 300 / 425 мм
Усилие подачи по осям X / Y / Z	3.000 / 3.000 / 4.000 Н	3.000 / 3.000 / 4.000 Н	3.000 / 3.000 / 4.000 Н	3.000 / 3.000 / 4.000 Н
Ускоренная подача по осям X / Y / Z	40/ 40 / 60 м/мин	40/ 40 / 60 м/мин	40/ 40 / 60 м/мин	40/ 40 / 40 м/мин
Ускорение по осям X / Y / Z	7 / 7 / 10 m/s²	7 / 7 / 10 m/s²	7 / 7 / 10 m/s²	5 / 5 / 5 m/s²
Устройство смены изделия со Speed Control	0° / 180°	0° / 180°	0° / 180°	0° / 180°
Опорная поверхность стола	2 x 660 мм x 350 мм	2 x 660 мм x 350 мм	2 x 660 мм x 350 мм	2 x 660 мм x 350 мм
Сетка резьбовых отверстий	M 16 x Ø 15 H7 x 50 мм	M 16 x Ø 15 H7 x 50 мм	M 16 x Ø 15 H7 x 50 мм	M 16 x Ø 15 H7 x 50 мм
Время смены изделий	2,0 сек.	2,0 сек.	2,0 сек.	2,9 сек.
Макс. нагрузка на сторону стола	400 кг	400 кг	400 кг	100 (150) кг
Конвейер стружки, высота воронки выброса	490 мм	490 мм	490 мм	-
Объем бака СОЖ	100 л	500 л	500 л	125 л
Потребляемая мощность станка	13 кВА	16 кВА	37 кВА	10 кВА
Вес станка	7,5 т	7,7 т	7,7 т	3,5 т
Площадь станка	6,0 м²	6,0 м²	6,7 м²	4,2 м²
Необходимое давление сжатого воздуха	6 бар	6 бар	6 бар	6 бар

Опции	FZ 12K W	DZ 12K W	TZ 12K W	FZ 12 W MAGNUM
Пакет High Speed				
Повышенная скорость вращения шпинделя до	15.000 об/мин	15.000 об/мин	18.000 об/мин	–
Конус инструмента	HSK-A 50 / HSK-A 63	HSK-A 50 / HSK-A 63	HSK-A 40	–
Макс. крутящий момент привода шпинделя Siemens / Fanuc	45 Нм	45 Нм	4 x 15 Нм	–
Мощность привода шпинделя Siemens/Fanuc	40 / 11 кВт	2 x 40 / 11 кВт	4 x 14 кВт	–
Время смены инструмента	0,6 сек.	0,7 сек.	3,2 сек.	–
Время от стружки к стружке	2,1 сек.	2,4 сек.	5,5 сек.	–
Ускоренная подача по осям X / Y / Z до	75 / 75 / 75 м/мин	75 / 75 / 75 м/мин	75 / 75 / 60 м/мин	–
Ускорение по осям X / Y / Z	10 / 15 / 20 м/s ²	10 / 15 / 15 м/s ²	7 / 10 / 15 м/s ²	–
Пакет High Speed Plus				
Повышенная скорость вращения шпинделя до	24.000 об/мин/30.000 об/мин	24.000 об/мин	36.000 об/мин	–
Конус инструмента	HSK-A 50 / HSK-A 40	HSK-A 50	HSK-A 32	–
Макс. крутящий момент	29 Нм / 11 Нм	2 x 29 Нм	4 x 15 Нм	–
Мощность привода шпинделя	36 кВт / 9 кВт	2 x 36 кВт	4 x 14 кВт	–
Время разгона шпинделя до макс. скорости вращения	1,9 сек.	0,7 сек.	1,6 сек.	–
Усиленный привод шпинделя				
Сверление по стали St 60 НМ-сверлом	–	–	–	36 Нм
Нарезание резьбы	–	–	–	M 27
Скорость фрезерования по стали St 60	–	–	–	250 см ³ /мин
Мощность усиленного привода шпинделя	–	–	–	18 кВт
Скорость вращения шпинделя до	–	–	–	10.500 об/мин
Макс. крутящий момент	–	–	–	140 Нм
СОЖ через шпиндель, давление	–	–	–	20 бар
Другие опции				
Перемещение по оси Y	400 мм	400 мм	400 мм	–
Количество позиций для инструмента	32 / 48 / 64 / 105 / 177	2 x 24 / 2 x 32 / 2 x 51 / 2 x 87	4 x 8	–
Макс. диаметр инструмента	125 мм	125 мм	–	–
СОЖ через шпиндель, давление до 150 бар	•	•	•	–
Конвейер стружки, высота воронки выброса	1.050 мм	1.050 мм	1.050 мм	850 / 1.050 мм
Конвейер стружки с СОЖ	–	–	–	•
Подготовка охлаждающей жидкости	•	•	•	–
Круглый стол с ЧПУ	•	•	•	•
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением	•	•	•	•
Устройство смены изделия с интегрированным круглым столом с ЧПУ	•	•	•	–
Устройство смены изделия с 2-мя интегрированными 2-х осевыми 1-шпиндельными столами	•	•	•	–
Устройство смены изделия с 2-мя интегрированными 2-х осевыми 2-шпиндельными столами	•	•	–	–
Контроль стойкости инструмента	•	•	•	•
Устройство термоконтроля CHIRON	•	•	•	•
Лазерное устройство контроля CHIRON	•	•	•	•
Контроль поломки сверла	•	•	•	•
Трехмерная стационарная система щупов	•	•	•	•
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	•	•	•	•
Автоматические двери	•	•	•	•
Ручной пульт управления	•	•	•	•
Централизованная смазка	•	•	•	•
Устройство сопряжения для робота, электрическое	•	•	•	•
Система измерения и управления инструментом	•	•	–	•
Контроль поломки сверла	•	•	–	•

Габариты станков

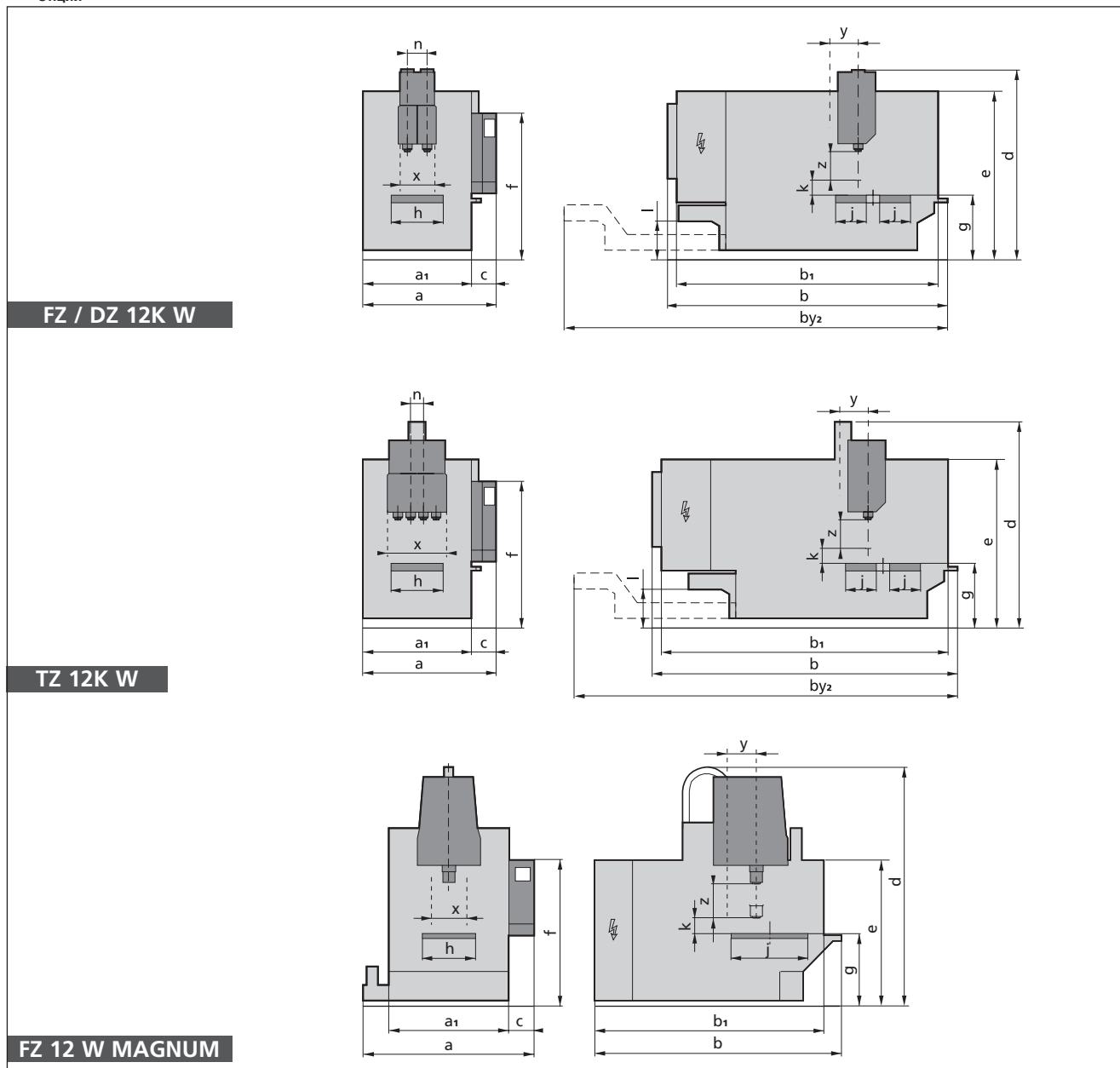
Исполнение с неподвижным столом	FZ 12K S	FZ 12K S five axis	DZ 12K S MAGNUM five axis	FZ 12K S с поворотной головой
a Общая ширина	1.489 мм	2.097 мм	2.097 мм	1.489 мм
a ₁ Ширина кабины	1.375 мм	1.375 мм	1.375 мм	1.375 мм
b Общая глубина	3.137 мм	3.202 мм	3.202 мм	3.137 мм
b ₁ Глубина кабины	2.667 мм	2.667 мм	2.667 мм	2.667 мм
b _{y2} Общая глубина с выдвинутым конвейером стружки	4.641 мм	4.697 мм	4.697 мм	4.641 мм
c Ширина пульта управления	315 мм	380 мм	380 мм	315 мм
c ₁ Глубина пульта управления при повороте	-	436 мм	436 мм	-
d Макс.общая высота	2.650 мм	2.650 мм	2.650 мм	2.650 мм
e Высота кабины	2.140 мм	2.140 мм	2.140 мм	2.140 мм
f Высота пульта управления	1.860 мм	1.860 мм	1.860 мм	1.860 мм
g Высота опорной поверхности	770 мм	-	-	770 мм
g ₁ Высота планшайбы / опорной поверхности	-	810 мм	810 мм	-
h Длина опорной поверхности	820 мм	-	-	820 мм
h ₁ Расстояние между опорами	-	600 мм	600 мм	-
i Диаметр планшайбы / опорной поверхности	-	280 мм	280 мм	-
j глубина опорной поверхности	440 мм	313 мм	313 мм	440 мм
k Расстояние от торца шпинделя до опорной поверхности	240 мм	-	-	240 мм
k ₁ Расстояние от торца шпинделя до планшайбы	-	200 мм	200 мм	-
l Мин. высота выброса конвейера стружки	490 мм	490 мм	490 мм	490 мм
o Расстояние от пути перемещения по оси Y до центра вращения	-	235 мм	235 мм	-
p Расстояние от планшайбы до центра вращения	-	100 мм	100 мм	-
x Перемещение по оси X	550 мм	550 мм	550 мм	550 мм
y Перемещение по оси Y	320 мм / 400 мм *	400 мм	400 мм	320 мм / 400 мм *
Z Перемещение по оси Z	360 мм	360 мм	360 мм	360 мм

* Опции



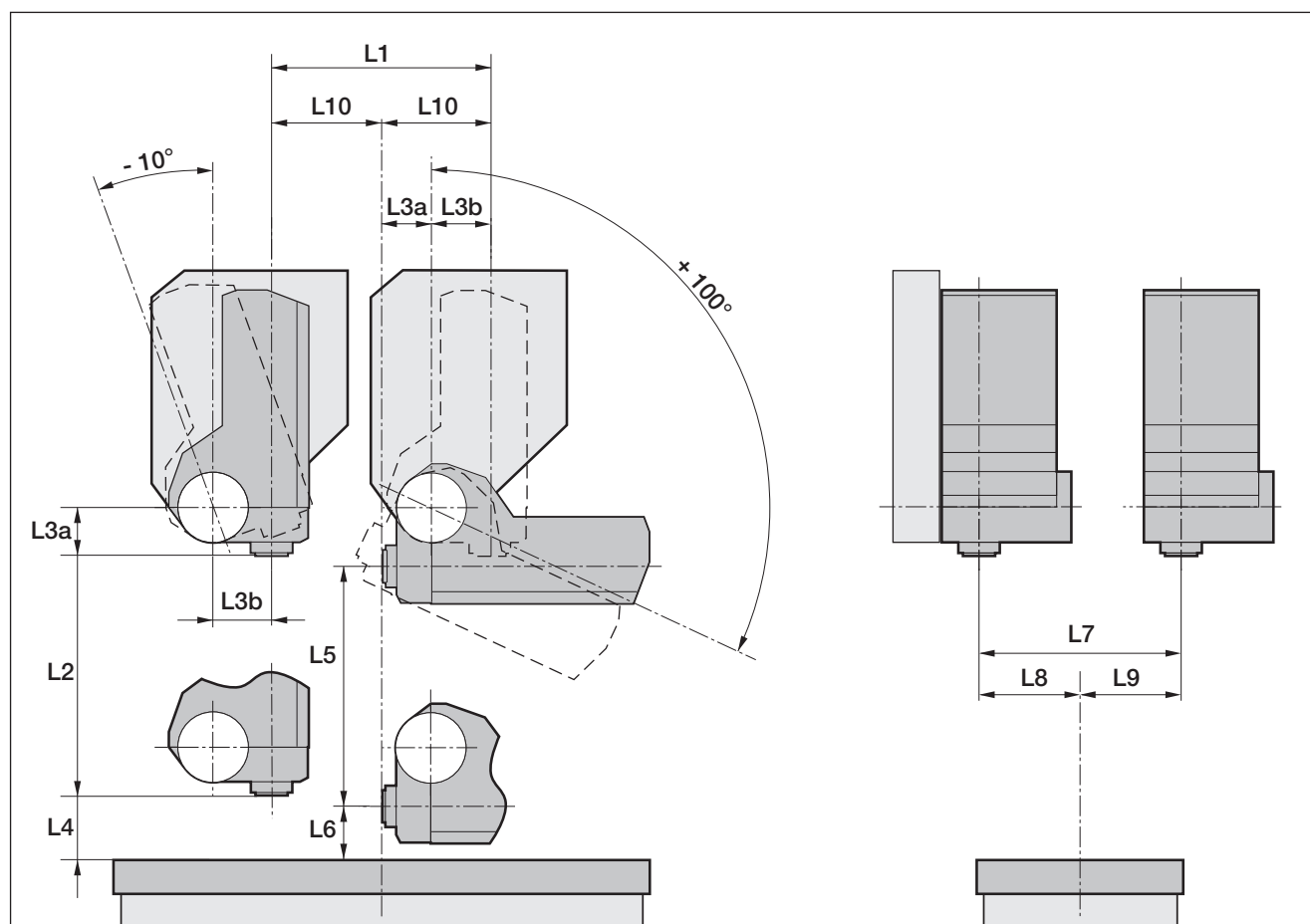
Исполнение с устройством смены изделий	FZ 12K W	DZ 12K W	TZ 12K W	FZ 12 W MAGNUM
a Общая ширина	1.704 мм	1.704 мм	1.704 мм	2.158 мм
a ₁ Ширина кабины	1.375 мм	1.375 мм	1.375 мм	1.500 мм
b Общая глубина	3.592 мм	3.592 мм	3.937 мм	3.070 мм
b ₁ Глубина кабины	3.317 мм	3.317 мм	3.612 мм	2.850 мм
by ₂ Общая глубина с выдвинутым транспортером стружки	5.097 мм	5.097 мм	5.442 мм	–
c Глубина пульта управления	329 мм	329 мм	329 мм	319 мм
d Макс. общая высота	2.650 мм	2.650 мм	2.650 мм	2.960 мм
e Высота кабины	2.140 мм	2.140 мм	2.140 мм	1.800 мм
f Высота пульта управления	1.860 мм	1.860 мм	1.860 мм	1.800 мм
g Высота опорной поверхности	770 мм	770 мм	770 мм	900 мм
h Длина опорной поверхности	660 мм	660 мм	660 мм	660 мм
j Глубина опорной поверхности	2 x 350 мм	2 x 350 мм	2 x 350 мм	2 x 350 мм
k Расстояние от торца шпинделя до опорной поверхности	240 мм	240 мм	240 мм	190 мм
l Мин. высота выброса конвейера стружки	490 мм	490 мм	490 мм	850 мм
n Расстояние шпинделя по оси X	–	250 мм	160 мм	–
x Перемещение по оси X	550 мм	550 мм	550 мм	550 мм
y Перемещение по оси Y	320 мм / 400 мм ^{*)}	320 мм / 400 мм ^{*)}	320 мм / 400 мм ^{*)}	300 мм
Z Перемещение по оси Z	360 мм	360 мм	360 мм	425 мм

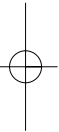
^{*)} Опции



Исполнение с поворотной головой

Исполнение с поворотной головой	FZ 12K S с поворотной головой
L ₁ Перемещение по оси X	550 мм
L ₂ Перемещение по оси Z, вертикальное	360 мм
L _{3a} Расстояние от торца шпинделя до поворотной оси, вертикальное	130 мм
L _{3b} Расстояние от торца шпинделя до поворотной оси, горизонтальное	140 мм
L ₄ Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	240 мм
L ₅ Перемещение по оси Z, горизонтальное	360 мм
L ₆ Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола	230 мм
L ₇ Перемещение по оси Y	320 мм
L ₈ Расстояние от точки начала отчета до центра стола	200 мм
L ₉ Расстояние от центра стола до конца перемещения по оси Y	120 мм
L ₁₀ Расстояние от центра стола до конца перемещения по оси X, 0°	275 мм





Серия CHIRON 12

Пакет High Speed
Пакет High Speed Plus
Linear Speed Paket
Технологический пакет для фрезерной обработки заготовки из прутка
Технологический пакет для токарной обработки заготовки из прутка
Перемещение по оси Y до 400 мм
Количество позиций для инструмента до 177
СОЖ через шпиндель, давление до 150 бар
Конвейер стружки, высота выброса 490мм / 1.050 мм
Подготовка охлаждающей жидкости
Круглый стол с ЧПУ
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением
Устройство смены изделий с интегрированным круглым столом с ЧПУ
Устройство смены изделия с 2-мя интегрированными базовыми устройствами, свободный размер между опорами 620 мм
Устройство смены изделия с 2-мя интегрированными 2-х осевыми 1-шпиндельными столами
Устройство смены изделия с 2-мя интегрированными 2-х осевыми 2-шпиндельными столами
Зажимная система с нулевой точкой отсчета, интегрированная в планшайбе
Диаметр съемной планшайбы
Захват заготовки в главном шпинделе
Контроль стойкости инструмента
Устройство термоконтроля CHIRON
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
Автоматические двери
Ручной пульт управления
Зажим MBK
Централизованная смазка
Устройство сопряжения для робота, электрическое
Транспортирующее и накопительное устройство для заготовок
MPC (Multi Pallet Changer)
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