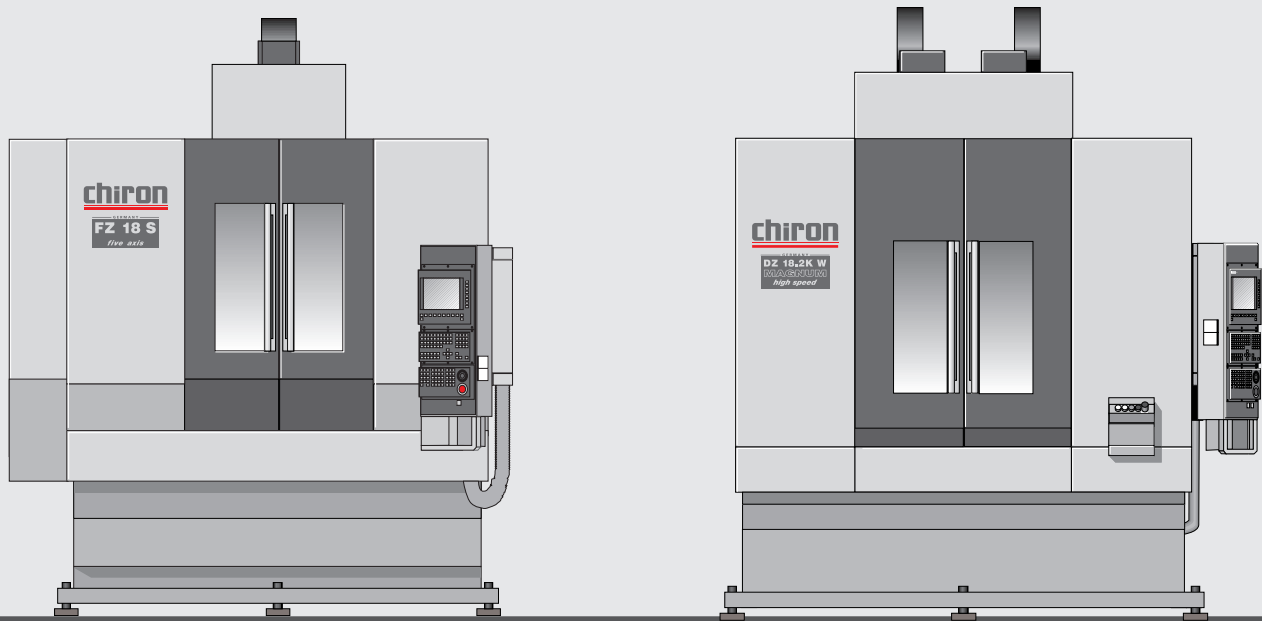


Преимущество измеряется в секундах

Технические характеристики



Серия 18

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

Обработка центров с неподвижным столом и в пяти – осевом исполнении

Технические параметры	FZ 18 S	FZ 18 S five axis
Сверление по стали St 60 HM-сверлом	Ø 42 мм	Ø 42 мм
Нарезание резьбы	M 30	M 30
Скорость фрезерования по стали St 60	500 см ³ /мин	500 см ³ /мин
Количество позиций для инструмента	20	20
Конус инструмента по DIN 69871	SK 40	SK 40
Макс. диаметр инструмента	65 мм	65 мм
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	180 мм	180 мм
Макс. вес инструмента	5 (8) кг	5 (8) кг
Время смены инструмента	0,9 сек.	0,9 сек.
Время от стружки к стружке	2,1 сек.	2,1 сек.
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	10.500 об/мин	10.500 об/мин
Мощность привода шпинделя Siemens	18 кВт	18 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Siemens	140 Нм	140 Нм
Мощность привода шпинделя Fanuc	22 кВт	22 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Fanuc	150 Нм	150 Нм
Диаметр переднего подшипника шпинделя	70 мм	70 мм
Усилие зажима инструмента	8.000 Н	8.000 Н
Расстояние от шпинделя до кожуха ограждения	600 мм	600 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	190 - 820 мм	-
Расстояние от торца шпинделя до планшайбы	-	200 - 830 мм
Перемещение по осям X / Y / Z	800 / 520 / 630 мм	800 / 520 / 630 мм
Усилие подачи по осям X / Y / Z	5.000 / 5.000 / 10.000 Н	5.000 / 5.000 / 10.000 Н
Ускоренная подача по осям X / Y / Z	40 м/мин	40 м/мин
Ускорение по осям X / Y / Z	5 / 5 / 7 м/с ²	5 / 5 / 7 м/с ²
Неподвижный стол, опорная поверхность неподвижного стола	1.400 мм x 570 мм	-
T-образные пазы	2 x 18 H 12	-
Направляющий паз и центрирующее отверстие	1 x 18 H8	-
Макс. нагрузка на стол	1.200 кг	-
иапазон поворота стола с ЧПУ	-	+/- 110°
Диаметр планшайбы	-	280 мм
Сетка резьбовых отверстий	-	M 16 x Ø 15 H7 x 50 мм
Макс. нагрузка на стол	-	320 кг
Скорость вращения 4/5 оси	-	30 / 45 об/мин
Линия для подачи материала на планшайбе	-	4
Конвейер стружки, высота воронки выброса	1.050 мм	1.050 мм
Объем бака СОЖ	150 л	150 л
Потребляемая мощность станка	20 кВА	27 кВА
Масса станка	7,0 т	7,5 т
Площадь станка	7,3 м ²	8,7 м ²
Необходимое давление сжатого воздуха	6 бар	6 бар

Опции	FZ 18 S	FZ 18 S five axis
Пакет High Speed		
Повышенная скорость вращения шпинделя до	12.000 об/мин	12.000 об/мин
Время от стружки к стружке	1,9 сек.	1,9 сек.
Ускоренная подача по осям до X / Y / Z	60 м/мин	60 м/мин
Пакет Speed Plus		
Повышенная скорость вращения шпинделя до	20.000 об/мин	20.000 об/мин
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 63	HSK-A 63
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	100 мм	100 мм
Макс. крутящий момент привода шпинделя	90 Нм	90 Нм
Мощность привода шпинделя	14 кВт	14 кВт
Ускоренная подача по осям X / Y / Z	60 м/мин	60 м/мин
Потребляемая мощность станка	30 кВт	30 кВт
Усиленный привод шпинделя		
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	10.500 об/мин	10.500 об/мин
Мощность привода шпинделя Siemens	26 кВт	26 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Siemens	300 Нм	300 Нм
Мощность привода шпинделя Fanuc	31,5 кВт	31,5 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя t Fanuc	300 Нм	300 Нм
Сверление по стали St 60 НМ-сверлом	50 мм	50 мм
Нарезание резьбы	M 36	M 36
Скорость фрезерования по стали St 60	700 см ³ /мин	700 см ³ /мин
Другие опции		
СОЖ через шпиндель, давление до	70 бар	70 бар
Червяк для стружки	•	•
Подготовка охлаждающей жидкости	•	•
Промывочный пистолет	•	•
Вращающееся смотровое окно	•	•
Круглый стол с ЧПУ	•	–
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением	•	–
2-х осевой круглый стол с ЧПУ для 5-осевой обработки	•	–
2-х шпиндельный 2-х осевой круглый стол с ЧПУ для 5-осевой обработки	•	•
Зажимная система с нулевой точкой, интегрированная в планшайбу	–	•
Съемная планшайба	–	•
Планшайба с интегрированным конусом для SK и HSK	–	•
Захват заготовки в главном шпинделе	•	•
Контроль стойкости инструмента	•	•
Система измерения и управления инструментом	•	•
Устройство термоконтроля CHIRON	•	•
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	•	•
Подключение для централизованного отсасывания	•	•
Обработка с минимальной системой смазки	•	•
Пневматическое подключение для зажимных приспособлений	•	•
Гидроагрегат и гидropодключение для зажимных приспособлений	•	•
Автоматические двери	•	•
Ручной пульт управления	•	•
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 63	HSK-A 63
Зажим MBK	•	•
Централизованная смазка	•	•
Устройство сопряжения для робота, электрическое	•	•
Транспортирующее и накопительное устройство для заготовок	•	•
MPC (Multi Pallet Changer)	•	•
Погрузочно-разгрузочный робот с накопителем для заготовок	•	•
Система управления: Heidenhain	–	•

■ Обрабатывающие центры с устройством смены изделий

Технические параметры	FZ 18 W	DZ 18 W	DZ 18 W MAGNUM
Сверление по стали St 60 HM-сверлом	Ø 42 мм	2 x Ø 36 мм	2 x Ø 36 мм
Нарезание резьбы	M 30	2 x M 24	2 x M 24
Скорость фрезерования по стали St 60	500 см ³ /мин	2 x 150 см ³ /мин	2 x 150 см ³ /мин
Количество позиций для инструмента	20	2 x 12	2 x 12
Конус инструмента по DIN 69871	SK 40	SK 40	SK 40
Макс. диаметр инструмента	65 мм	65 мм	65 мм
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	180 мм	180 мм	180 мм
Макс. вес инструмента	5 (8) кг	5 (8) кг	5 (8) кг
Время смены инструмента	0,9 сек.	0,9 сек.	0,9 сек.
Время от стружки к стружке	2,1 сек.	2,1 сек.	2,1 сек.
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	10.500 об/мин	10.500 об/мин	10.500 об/мин
Мощность привода шпинделя Siemens	18 кВт	2 x 14 кВт	2 x 14 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Siemens	140 Нм	2 x 90 Нм	2 x 90 Нм
Мощность привода шпинделя Fanuc	22 кВт	2 x 15 кВт	2 x 15 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Fanuc	150 Нм	2 x 95 Нм	2 x 95 Нм
Диаметр переднего подшипника шпинделя	70 мм	70 мм	70 мм
Усилие зажима инструмента	8.000 Н	8.000 Н	8.000 Н
Расстояние от шпинделя до кожуха ограждения	480 мм	480 мм	480 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	190 - 820 мм	190 - 820 мм	-
Расстояние от торца шпинделя до оси ЧПУ, макс.	-	-	538 мм
Расстояние между шпинделями по оси X	-	320 мм	400 мм
Перемещение по осям X / Y / Z	630 / 400 / 630 мм	400 / 400 / 630 мм	400 / 400 / 630 мм
Усилие подачи по осям X / Y / Z	5.000 / 5.000 / 10.000 Н	5.000 / 5.000 / 10.000 Н	5.000 / 5.000 / 10.000 Н
Ускоренная подача по осям X / Y / Z	40 м/мин	40 м/мин	40 м/мин
Ускорение по осям X / Y / Z	5 / 5 / 7 м/с ²	5 / 5 / 7 м/с ²	5 / 5 / 7 м/с ²
Устройство смены изделий со Speed Control	0° / 180°	0° / 180°	-
Опорная поверхность стола	2 x 940 мм x 520 мм	2 x 940 мм x 520 мм	-
Сетка резьбовых отверстий	M 16 x Ø 15 H7 x 50 мм	M 16 x Ø 15 H7 x 50 мм	-
Время смены изделий	3,5 сек.	3,5 сек.	-
Нагрузка на сторону стола	525 кг	525 кг	-
Устройство смены изделий с интегрированным круглым столом с ЧПУ и со Speed Control	-	-	0°/180°
Размер между опорами стола	-	-	450 мм x 900 мм
Время смены изделий	-	-	3,5 сек.
Нагрузка на сторону стола	-	-	250 кг
Конвейер стружки, высота воронки выброса	1.050 мм	1.050 мм	1.019 мм
Объем бака СОЖ	150 л	150 л	150 л
Потребляемая мощность станка	20 кВА	22 кВА	22 кВА
Масса станка	7,5 т	8,0 т	9,0 т
Площадь станка	7,5 м ²	7,5 м ²	7,5 м ²
Необходимое давление сжатого воздуха	6 бар	6 бар	6 бар

Опции	FZ 18 W	DZ 18 W	DZ 18 W MAGNUM
Пакет High Speed			
Повышенная скорость вращения шпинделя до	12.000 об/мин	12.000 об/мин	12.000 об/мин
Время от стружки к стружке	1,9 сек.	1,9 сек.	1,9 сек.
Ускоренная подача по осям до X / Y / Z	60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин
Пакет Speed Plus			
Повышенная скорость вращения шпинделя до	20.000 об/мин	–	–
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 63	–	–
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	100 мм	–	–
Макс. крутящий момент привода шпинделя	90 Нм	–	–
Мощность привода шпинделя	14 кВт	–	–
Ускоренная подача по осям X / Y / Z	60 м/мин	–	–
Потребляемая мощность станка	30 кВт	–	–
Усиленный привод шпинделя			
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	10.500 об/мин	10.500 об/мин	10.500 об/мин
Мощность привода шпинделя Siemens	26 кВт	2 x 18 кВт	2 x 18 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Siemens	300 Нм	2 x 140 Нм	2 x 140 Нм
Мощность привода шпинделя Fanuc	31,5 кВт	2 x 22 кВт	2 x 22 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Fanuc	300 Нм	2 x 150 Нм	2 x 150 Нм
Сверление по стали St 60 НМ-сверлом	50 мм	2 x 42 мм	2 x 42 мм
Нарезание резьбы	M 36	2 x M 30	2 x M 30
Скорость фрезерования по стали St 60	700 см ³ /мин	2 x 350 см ³ /мин	2 x 350 см ³ /мин
Другие опции			
Регулирование позиции шпинделя	–	•	•
СОЖ через шпиндель, давление до	70 бар	70 бар	70 бар
Червяк стружки	•	•	–
Подготовка охлаждающей жидкости	•	•	•
Промывочный пистолет	•	•	•
Вращающееся смотровое окно	•	•	•
Круглый стол с ЧПУ	•	•	–
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением	•	•	–
Устройство смены изделий с интегрированным круглым столом с ЧПУ	•	•	стандарт
Устройство смены изделий с интегрированным 2-х шпиндельным 2-х осевым столом	•	•	•
Захват заготовки в главном шпинделе	•	•	•
Контроль стойкости инструмента	•	•	•
Система измерения и управления инструментом	•	•	•
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	•	•	стандарт
Гидравлическое и пневматическое подключение через центральный распределитель	•	•	•
Автоматические двери	•	•	•
Ручной пульт управления	•	•	•
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63
Зажим MBK	•	•	•
Централизованная смазка	•	•	•
Устройство сопряжения для робота, электрическое	•	•	•
Транспортирующее и накопительное устройство для заготовок	•	•	•
Погрузочно-разгрузочный робот с накопителем для заготовок	•	•	•

Обработка центров с устройством смены изделий

Технические параметры	FZ 18.2K W	DZ 18.2K W	DZ 18.2K W MAGNUM
Сверление по стали St 60 НМ-сверлом	Ø 42 мм	2 x Ø 42 мм	2 x Ø 42 мм
Нарезание резьбы	M 30	2 x M 30	2 x M 30
Скорость фрезерования по стали St 60	500 см ³ /мин	2 x 350 см ³ /мин	2 x 350 см ³ /мин
Количество позиций для инструмента	56	2 x 28	2 x 30
Конус инструмента по DIN 69871	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63
Макс. диаметр инструмента	78 мм	78 мм	78 мм
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	160 мм	160 мм	160 мм
max. Werkzeufl nge	300 мм	300 мм	300 мм
Макс. вес инструмента	5 (10) кг	5 (10) кг	5 (10) кг
Время смены инструмента	1,0 сек.	1,0 сек.	1,0 сек.
Время от стружки к стружке	2,4 сек.	2,7 сек.	2,7 сек.
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	12.000 об/мин	12.000 об/мин	12.000 об/мин
Мощность привода шпинделя Siemens	18 кВт	2 x 18 кВт	2 x 18 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Siemens	140 Нм	2 x 140 Нм	2 x 140 Нм
Мощность привода шпинделя Fanuc	22 кВт	2 x 22 кВт	2 x 22 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Fanuc	140 Нм	2 x 140 Нм	2 x 140 Нм
Диаметр переднего подшипника шпинделя	70 мм	70 мм	70 мм
Усилие зажима инструмента	20.000 Н	20.000 Н	20.000 Н
Расстояние от шпинделя до кожуха ограждения	96 - 616 мм	96 - 616 мм	96 - 616 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	300 - 700 мм	300 - 700 мм	-
Расстояние от торца шпинделя до оси с ЧПУ, макс.	-	-	545 мм
Расстояние между шпинделями по оси X	-	320 мм	400 мм
Перемещение по осям X / Y / Z	630 / 520 / 400 мм	630 / 520 / 400 мм	400 / 520 / 400 мм
Усилие подачи по осям X / Y / Z	7.000 / 7.000 / 12.000 Н	7.000 / 7.000 / 12.000 Н	7.000 / 7.000 / 12.000 Н
Ускоренная подача по осям X / Y / Z	60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин
Ускорение по осям X / Y / Z	5 / 7 / 10 м/сек.	5 / 7 / 10 м/сек.	5 / 7 / 10 м/сек.
Устройство смены изделий со Speed Control	0° / 180°	0° / 180°	-
Опорная поверхность	2 x 940 мм x 520 мм	2 x 940 мм x 520 мм	-
Сетка резьбовых отверстий	M 16 x Ø 15 H7 x 50 мм	M 16 x Ø 15 H7 x 50 мм	-
Время смены изделий	3,5 сек.	3,5 сек.	-
Макс. нагрузка на сторону стола	525 кг	525 кг	-
Устройство смены изделий с интегрированным круглым столом с ЧПУ и Speed Control	-	-	0°/180°
Размер между опорами стола	-	-	450 мм x 900 мм
Время смены изделий	-	-	3,5 сек.
Макс. нагрузка на сторону стола	-	-	250 кг
Конвейер стружки, высота воронки выброса	1.120 мм	1.120 мм	1.050 мм
Объем бака СОЖ	150 л	150 л	150 л
Потребляемая мощность станка	20 кВт	38 кВт	38 кВт
Масса станка	8,0 т	9,5 т	9,8 т
Площадь станка	10,5 м ²	10,5 м ²	11,3 м ²
Необходимое давление сжатого воздуха	6 бар	6 бар	6 бар

Опции	FZ 18.2K W	DZ 18.2K W	DZ 18.2K W MAGNUM
Усиленный привод шпинделя			
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	10.500 об/мин	-	-
Мощность привода шпинделя	26 кВт	-	-
Макс. крутящий момент привода шпинделя	300 Нм	-	-
Сверление по стали St 60 НМ-сверлом	50 мм	-	-
Нарезание резьбы	M 36	-	-
Скорость фрезерования по стали St 60	700 см ³ /мин	-	-
Другие опции			
Повышенная скорость вращения шпинделя до 15.000 об/мин*	•	•	•
Регулирование позиции шпинделя	-	•	•
Количество позиций для инструмента	195	2 x 83	2 x 81
СОЖ через шпиндель, давление до	70 бар	70 бар	70 бар
Червяк стружки	•	•	-
Подготовка охлаждающей жидкости	•	•	•
Промывочный пистолет	•	•	•
Вращающееся смотровое окно	•	•	•
Круглый стол с ЧПУ	•	•	-
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением	•	•	-
Устройство смены изделий с интегрированным круглым столом с ЧПУ	•	•	стандарт
Устройство смены изделий с интегрированным 2-х шпindelным 2-х осевым столом	•	•	•
Захват заготовки в главном шпинделе	•	•	•
Контроль стойкости инструмента	•	•	•
Система измерения и управления инструментом	•	•	•
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 гидроподключение для зажимных приспособлений	•	•	стандарт
Гидравлическое и пневматическое подключение через центральный распределитель	•	•	•
Автоматические двери	•	•	•
Ручной пульт управления	•	•	•
Зажим МВК	•	•	•
Централизованная смазка	•	•	•
Устройство сопряжения для робота, электрическое	•	•	•
Транспортирующее и накопительное устройство для заготовок	•	•	•
Погрузочно-разгрузочный робот с накопителем для заготовок	•	•	•

* Регулирования позиции шпинделя - нет в распоряжении

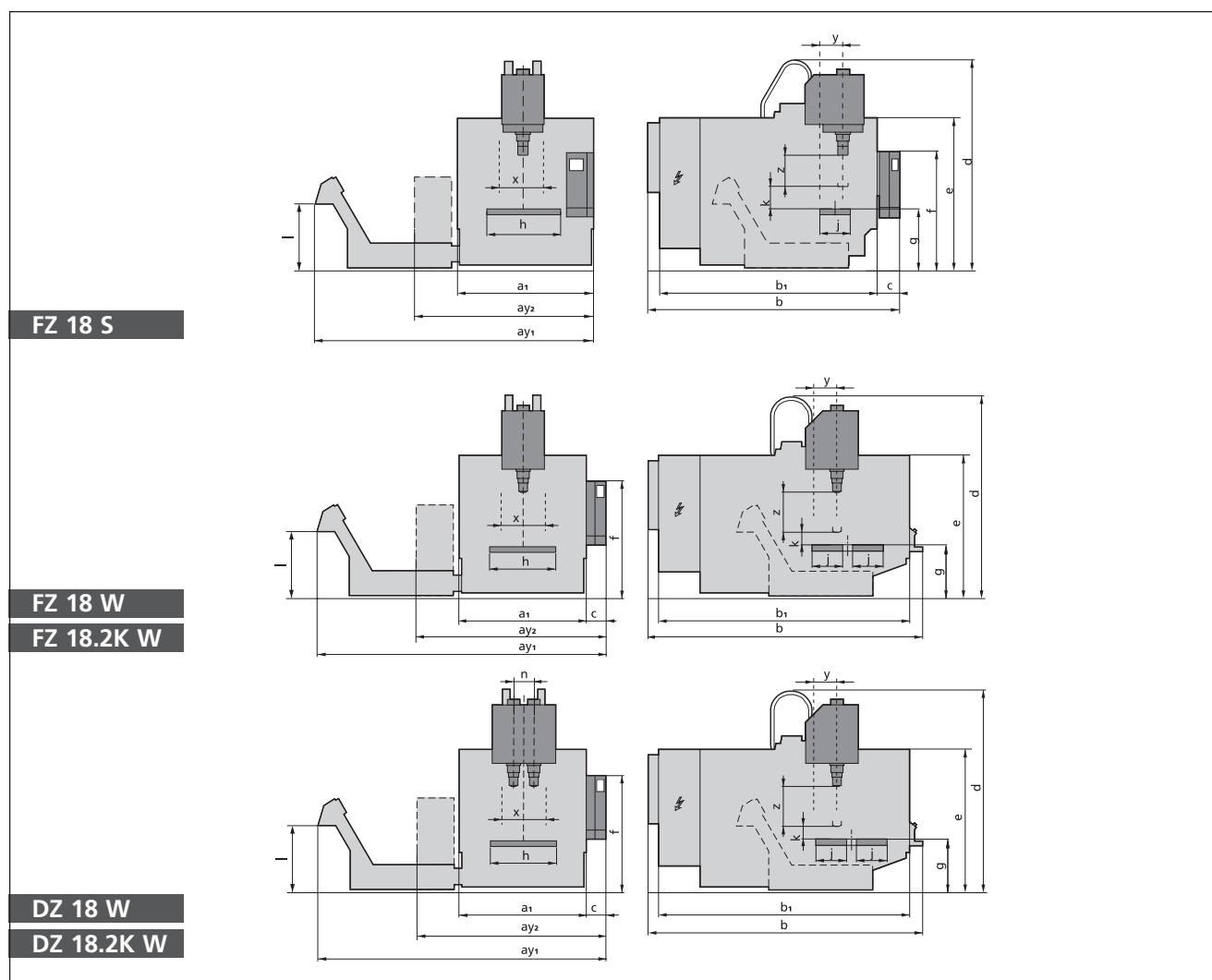
■ Обрабатывающий центр с удлиненной станиной

Технические параметры	FZ 18 L 2000	FZ 18 L 3000	FZ 18 L 4500	FZ 18 L 6000
Сверление по стали St 60 НМ-сверлом	Ø 42 мм	Ø 42 мм	Ø 42 мм	Ø 42 мм
Нарезание резьбы	M 30	M 30	M 30	M 30
Скорость фрезерования по стали St 60	500 см ³ /мин	500 см ³ /мин	500 см ³ /мин	500 см ³ /мин
Количество позиций для инструмента	20	20	20	20
Конус инструмента по DIN 69871	SK 40	SK 40	SK 40	SK 40
Макс. диаметр инструмента	65 мм	65 мм	65 мм	65 мм
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	180 мм	180 мм	180 мм	180 мм
Макс. вес инструмента	5 (8) кг	5 (8) кг	5 (8) кг	5 (8) кг
Время смены инструмента	0,9 сек.	0,9 сек.	0,9 сек.	0,9 сек.
Время от стружки к стружке	2,1 сек.	2,1 сек.	2,1 сек.	2,1 сек.
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	10.500 об/мин	10.500 об/мин	10.500 об/мин	10.500 об/мин
Мощность привода шпинделя Siemens	18 кВт	18 кВт	18 кВт	18 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Siemens	140 Нм	140 Нм	140 Нм	140 Нм
Мощность привода шпинделя Fanuc	22 кВт	22 кВт	22 кВт	22 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Fanuc	150 Нм	150 Нм	150 Нм	150 Нм
Диаметр переднего подшипника шпинделя	70 мм	70 мм	70 мм	70 мм
Усилие зажима инструмента	8.000 Н	8.000 Н	8.000 Н	8.000 Н
Расстояние от шпинделя до кожуха ограждения	260 - 830 мм	260 - 830 мм	260 - 830 мм	260 - 830 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	190 - 670 мм	190 - 670 мм	190 - 670 мм	190 - 670 мм
Перемещение по осям X / Y / Z	2.000 / 570 / 480 мм	3.000 / 570 / 480 мм	4.500 / 570 / 480 мм	6.000 / 570 / 480 мм
Усилие подачи по осям X / Y / Z	5.000 / 5.000 / 10.000 Н	5.000 / 5.000 / 10.000 Н	5.000 / 5.000 / 10.000 Н	5.000 / 5.000 / 10.000 Н
Ускоренная подача по осям X / Y / Z	40 м/мин	40 м/мин	40 м/мин	40 м/мин
Макс. маятниковый режим	2 x 750 мм	2 x 1.250 мм	2 x 2.000 мм	2 x 2.750 мм
Длина неподвижного стола	2.600 мм	3.600 мм	5.100 мм	6.600 мм
Глубина неподвижного стола	710 мм	710 мм	710 мм	710 мм
T-образные пазы	4 x 18 Н 12	4 x 18 Н 12	4 x 18 Н 12	4 x 18 Н 12
Направляющий паз	18 Н8	18 Н8	18 Н8	18 Н8
Конвейер стружки, высота воронки выброса	1.050 мм	1.050 мм	1.050 мм	1.050 мм
Объем бака СОЖ	150 л	150 л	600 л	800 л
Потребляемая мощность станка	21 кВА	21 кВА	21 кВА	21 кВА
Масса станка	9,5 т	13,5 т	18,5 т	23,0 т
Площадь станка	14,5 м ²	23,8 м ²	30,8 м ²	36,5 м ²
Необходимое давление сжатого воздуха	6 бар	6 бар	6 бар	6 бар

Опции	FZ 18 L 2000	FZ 18 L 3000	FZ 18 L 4500	FZ 18 L 6000
Пакет High Speed				
Повышенная скорость вращения шпинделя до	12.000 об/мин	12.000 об/мин	12.000 об/мин	12.000 об/мин
Время от стружки к стружке	1,9 сек.	1,9 сек.	1,9 сек.	1,9 сек.
Ускоренная подача по осям до X / Y / Z	60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин
Пакет Speed Plus				
Повышенная скорость вращения шпинделя до	20.000 об/мин	20.000 об/мин	20.000 об/мин	20.000 об/мин
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	100 мм	100 мм	100 мм	100 мм
Макс. крутящий момент привода шпинделя	90 Нм	90 Нм	90 Нм	90 Нм
Мощность привода шпинделя	14 кВт	14 кВт	14 кВт	14 кВт
Ускоренная подача по осям X / Y / Z	60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин
Потребляемая мощность станка	30 kVA	30 kVA	30 kVA	30 kVA
Усиленный привод шпинделя				
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	10.500 об/мин	10.500 об/мин	10.500 об/мин	10.500 об/мин
Мощность привода шпинделя Siemens	26 кВт	26 кВт	26 кВт	26 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Siemens	300 Нм	300 Нм	300 Нм	300 Нм
Мощность привода шпинделя Fanuc	31,5 кВт	31,5 кВт	31,5 кВт	31,5 кВт
Макс. крутящий момент привода шпинделя Fanuc	300 Нм	300 Нм	300 Нм	300 Нм
Сверление по стали St 60 НМ-сверлом	50 мм	50 мм	50 мм	50 мм
Нарезание резьбы	M 36	M 36	M 36	M 36
Скорость фрезерования по стали St 60	700 см ³ /мин	700 см ³ /мин	700 см ³ /мин	700 см ³ /мин
Другие опции				
СОЖ через шпиндель, давление до	70 бар	70 бар	70 бар	70 бар
Червяк стружки	стандарт	стандарт	-	-
Подготовка охлаждающей жидкости	•	•	•	•
Промывочный пистолет	•	•	•	•
Круглый стол с ЧПУ	•	•	•	•
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением	•	•	•	•
2-х осевой круглый стол с ЧПУ для 5-осевой обработки	•	•	•	•
2-х шпиндельный 2-х осевой круглый стол с ЧПУ для 5-осевой обработки	•	•	•	•
Захват заготовки в главном шпинделе	•	•	•	•
Контроль стойкости инструмента	•	•	•	•
Система измерения и управления инструментом	•	•	•	•
Устройство термоконтроля CHIRON	•	•	•	•
Лазерное устройство контроля CHIRON	•	•	•	•
Контроль поломки сверла	•	•	•	•
Трехмерная стационарная система щупов	•	•	•	•
Измерительный щуп	•	•	•	•
Прямая система измерения перемещений	•	по оси X стандарт	по оси X стандарт	по оси X стандарт
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	•	•	•	•
Перегородка в центре стола	•	•	•	•
Ручной пульт управления	•	•	•	•
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63
Зажим MBK	•	•	•	•
Централизованная смазка	•	•	•	•
Устройство сопряжения для робота, электрическое	•	•	•	•
Транспортирующее и накопительное устройство для заготовок	•	•	•	•
Погрузочно-разгрузочный робот с накопителем для заготовок	•	•	•	•

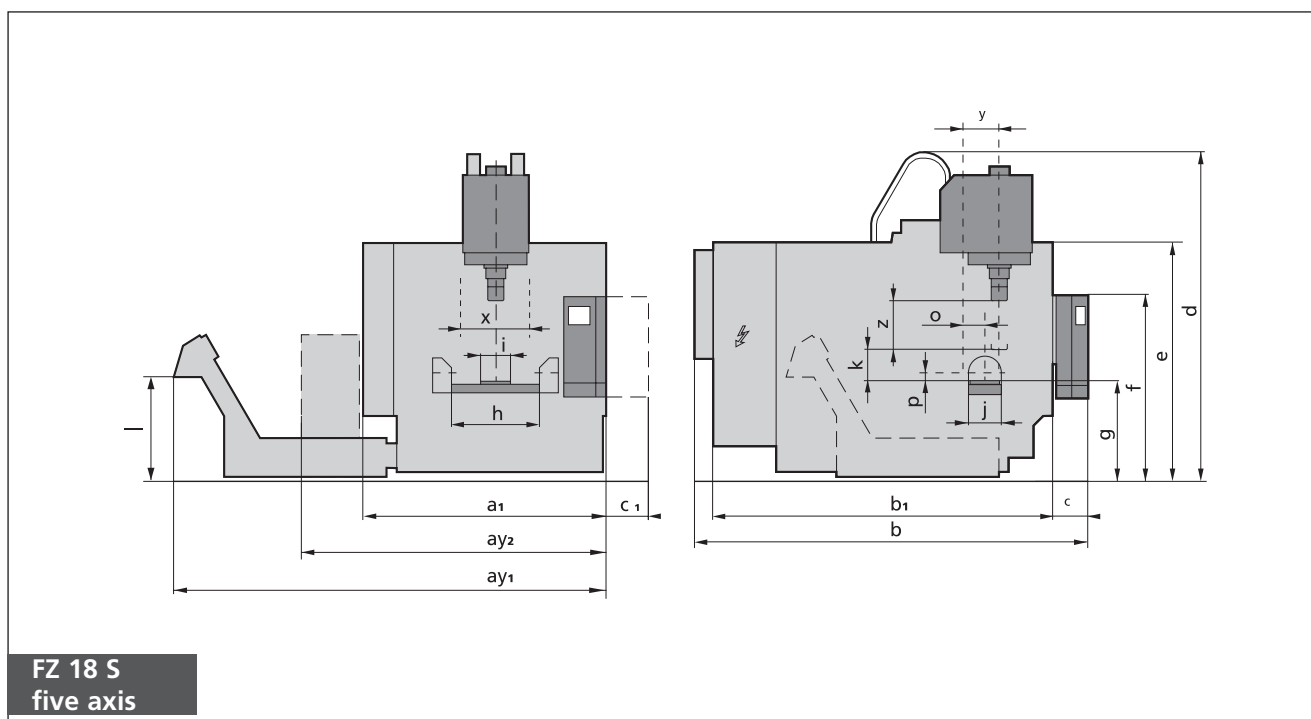
Габариты станков

Серия 18	FZ 18 S	FZ 18 W	FZ 18.2K W	DZ 18 W	DZ 18.2K W
a ₁ Ширина кабины	2.150 мм	2.000 мм	2.100 мм	2.000 мм	2.100 мм
ay ₁ Общая ширина с конвейером стружки сбоку	4.347 мм	4.532 мм	4.669 мм	4.532 мм	4.669 мм
ay ₂ Общая ширина с конвейером стружки сзади	3.310 мм	3.495 мм	4.330 мм	3.495 мм	4.330 мм
b Общая глубина	3.933 мм	4.265 мм	4.887 мм	4.265 мм	4.887 мм
b ₁ Глубина кабины	3.445 мм	3.925 мм	4.545 мм	3.925 мм	4.545 мм
c Глубина пульта управления	335 мм	335 мм	372 мм	335 мм	372 мм
d Макс. общая высота	3.192 мм	3.202 мм	3.490 мм	3.202 мм	3.490 мм
e Высота кабины	2.270 мм	2.270 мм	2.420 мм	2.270 мм	2.420 мм
f Высота пульта управления	1.870 мм	1.870 мм	1.875 мм	1.870 мм	1.875 мм
g Высота опорной поверхности	870 мм	870 мм	870 мм	870 мм	870 мм
h Длина опорной поверхности	1.400 мм	940 мм	940 мм	940 мм	940 мм
j Глубина опорной поверхности	570 мм	2 x 520 мм	2 x 520 мм	2 x 520 мм	2 x 520 мм
k Расстояние от торца шпинделя до опорной поверхности	190 мм	190 мм	300 мм	190 мм	300 мм
l Мин. высота выброса конвейера стружки	1.050 мм	1.050 мм	1.050 мм	1.050 мм	1.050 мм
n Расстояние между шпинделями по оси X	-	-	-	320 мм	320 мм
x Перемещение по оси X	800 мм	630 мм	630 мм	400 мм	630 мм
y Перемещение по оси Y	520 мм	400 мм	520 мм	400 мм	520 мм
Z Перемещение по оси Z	630 мм	630 мм	400 мм	630 мм	400 мм



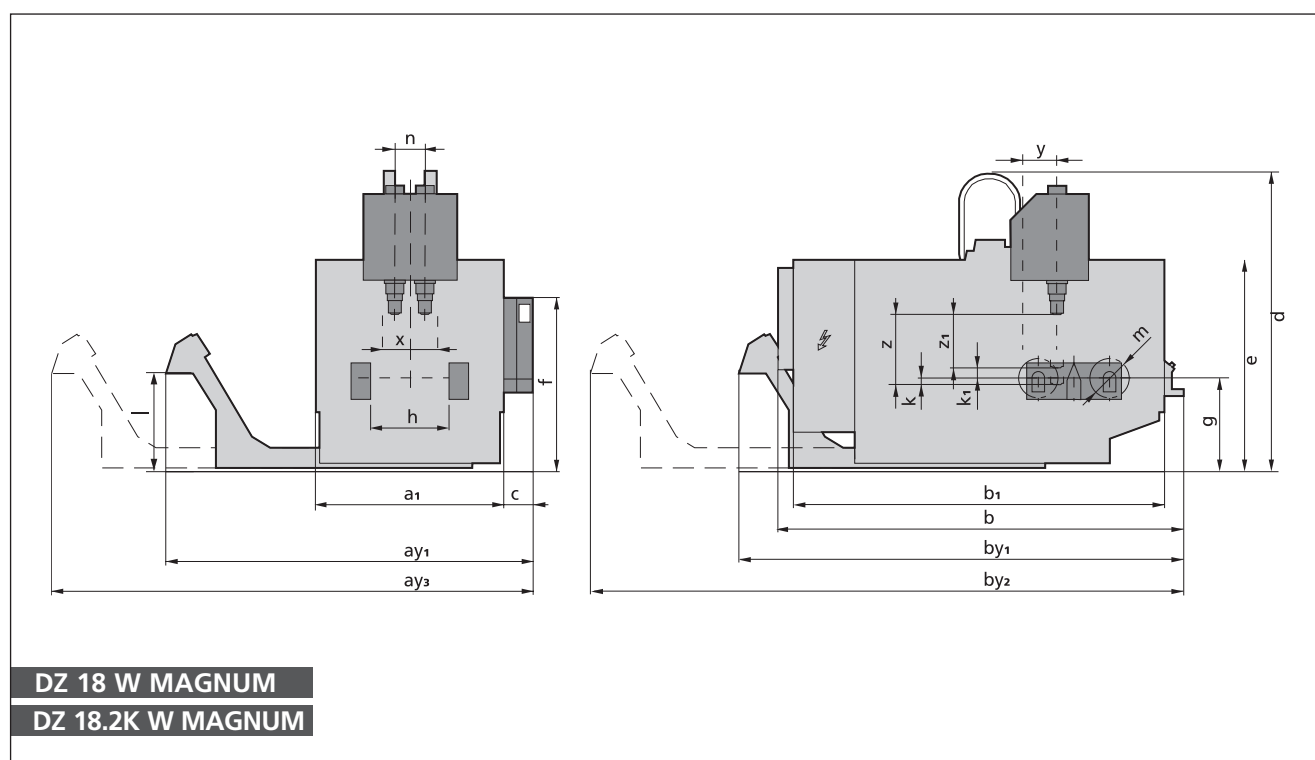
Габариты станков

		FZ 18 S five axis
a ₁	Ширина кабины	2.351 мм
ay ₁	Общая ширина с конвейером стружки сбоку	4.347 мм
ay ₂	Общая ширина с конвейером стружки сзади	3.310 мм
b	Общая глубина	3.953 мм
b ₁	Глубина кабины	3.445 мм
c	Глубина пульта управления	355 мм
c ₁	Глубина пульта управления при повороте	435 мм
d	Макс. общая высота	3.332 мм
e	Высота кабины	2.410 мм
f	Высота пульта управления	1.865 мм
g	Высота планшайбы	1.000 мм
h	Размер между опорами	950 мм
i	Диаметр планшайбы/опорной поверхности	280 мм
j	Глубина опорной поверхности	505 мм
k	Расстояние от торца шпинделя до планшайбы	200 мм
l	Мин. высота выброса конвейера стружки	1.050 мм
o	Расстояние от пути перемещения Y до центра вращения	275 мм
p	Расстояние от планшайбы до центра вращения	100 мм
x	Перемещение по оси X	800 мм
y	Перемещение по оси Y	520 мм
Z	Перемещение по оси Z	630 мм



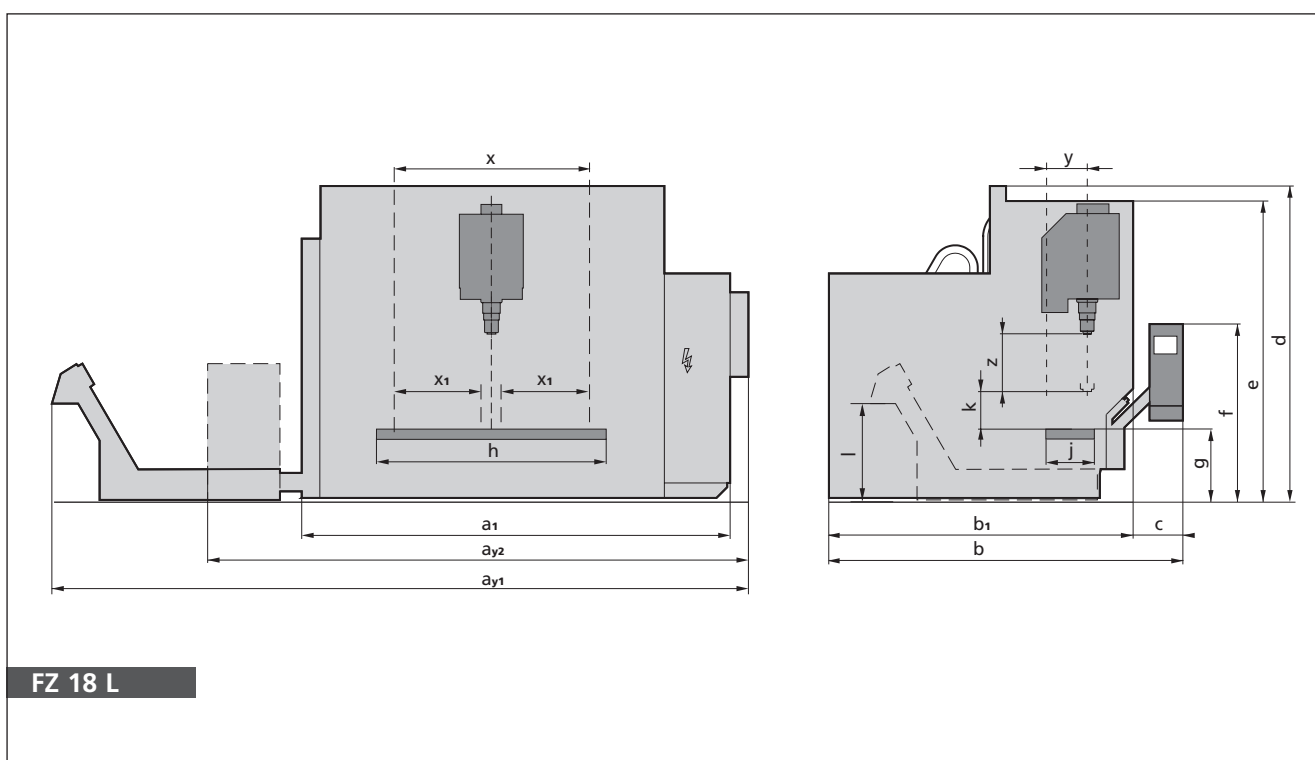
Габариты станков

Серия 18	DZ 18 W MAGNUM	DZ 18.2K W MAGNUM
a ₁ Ширина кабины	2.000 мм	2.250 мм
ay ₁ Общая ширина с конвейером стружки сбоку	3.883 мм	5.107 мм
ay ₃ Общая ширина с конвейером стружки сзади	5.883 мм	6.272 мм
b Общая глубина	4.395 мм	5.161 мм
b ₁ Глубина кабины	4.055 мм	4.819 мм
by ₁ Общая глубина с конвейером стружки сбоку	4.884 мм	5.697 мм
by ₂ Общая глубина с вытянутым конвейером стружки	5.746 мм	7.761 мм
c Глубина пульта управления	317 мм	372 мм
d Макс. общая высота	3.202 мм	3.615 мм
e Высота кабины	2.270 мм	2.395 мм
f Высота пульта управления	1.850 мм	1.870 мм
g Высота опорной поверхности	1.152 мм	1.150 мм
h Длина опорной поверхности	900 мм	900 мм
k Расстояние от торца шпинделя до оси с ЧПУ	- 92 мм	-
k ₁ Расстояние от торца шпинделя до оси с ЧПУ	-	145 мм
l Мин. высота выброса конвейера стружки	1.050 мм	1.050 мм
m Диаметр поворотного круглого стола	450 мм	450 мм
n Расстояние между шпинделями	400 мм	400 мм
x Перемещение по оси X	400 мм	400 мм
y Перемещение по оси Y	400 мм	520 мм
Z Перемещение по оси Z	630 мм	-
Z ₁ Перемещение по оси Z	-	400 мм



Габариты станков

Серия 18	FZ 18 L 2000	FZ 18 L 3000	FZ 18 L 4500	FZ 18 L 6000
a ₁ Ширина кабины	4.515 мм	6.005 мм	8.385 мм	10.635 мм
ay ₁ Общая ширина с конвейером стружки сбоку	7.300 мм	8.790 мм	11.170 мм	13.420 мм
ay ₂ Общая ширина с конвейером стружки сзади	5.870 мм	7.360 мм	9.740 мм	11.990 мм
b Общая глубин	3.802 мм	3.802 мм	3.802 мм	3.802 мм
b ₁ Глубина кабины	3.238 мм	3.238 мм	3.238 мм	3.238 мм
c Глубина пульта управления	564 мм	564 мм	564 мм	564 мм
d Макс. общая высота	3.225 мм	3.225 мм	3.225 мм	3.225 мм
e Высота кабины	2.540 мм	2.540 мм	2.540 мм	2.540 мм
f Высота пульта управления	1.870 мм	1.870 мм	1.870 мм	1.870 мм
g Высота опорной поверхности	770 мм	770 мм	770 мм	770 мм
h Длина опорной поверхности	2.600 мм	3.600 мм	5.100 мм	6.600 мм
j ₁ Глубина опорной поверхности	710 мм	710 мм	710 мм	710 мм
k Расстояние от торца шпинделя до опорной поверхности	190 мм	190 мм	190 мм	190 мм
l Мин. высота выброса конвейера стружки	1.050 мм	1.050 мм	1.050 мм	1.050 мм
x ₁ В маятниковом режиме	2 x 750 мм	2 x 1.250 мм	2 x 2.000 мм	2 x 2.750 мм
x Перемещение по оси	2.000 мм	3.000 мм	4.500 мм	6.000 мм
y Перемещение по оси Y	570 мм	570 мм	570 мм	570 мм
Z Перемещение по оси Z	480 мм	480 мм	480 мм	480 мм



Обработка центры серии 18 - опции

Пакет High Speed
Пакет High Speed Plus
Усиленный привод шпинделя
Регулирование позиции шпинделя двухшпиндельного обрабатывающего центра
Количество позиций для инструмента до 195
СОЖ через шпиндель, давление до 70 бар
Подготовка охлаждающей жидкости
Промывочный пистолет
Вращающееся смотровое окно
Круглый стол с ЧПУ
Круглый стол с ЧПУ и базовым приспособлением
Интегрированное устройство смены изделий
2-х осевой круглый стол с ЧПУ для 5-ти осевой обработки
2-х шпиндельный 2-х осевой круглый стол с ЧПУ для 5-ти осевой обработки
Устройство смены изделий с интегрированным круглым столом с ЧПУ
Устройство смены изделий с 2-мя интегрированными 2-х шпиндельными 2-х осевыми столами
Зажимная система с нулевой точкой отсчета, интегрированная в планшайбе
Съемная планшайба
Планшайба с интегрированным конусом для SK и HSK
Захват заготовки в главном шпинделе
Контроль стойкости инструмента
Система измерения и управления инструментом
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
Гидравлическое и пневматическое подключение через центральный распределитель
Автоматические двери
Разделительная перегородка в середине стола
Ручной пульт управления
Конус инструмента HSK-A 63
Зажим MBK
Централизованная смазка
Устройство сопряжения для робота, электрическое
Транспортирующее и накопительное устройство для заготовок
MPC (Multi Pallet Changer)
Погрузочно-разгрузочный робот с накопителем для заготовок
Базовые серии обрабатывающих центров

Стандартные серии станков

Серия 08

Компактные фрезерные центры для высокой точности и универсального применения

Серия 12

Компактные и быстродействующие одно- и многшпиндельные 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