



Paragon **Machinery Co. Ltd**



**ПРЕЦИЗИОННЫЕ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ,
ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ, БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ПРЕЦИЗИОННЫЕ СТАНКИ**

О КОМПАНИИ

Компания Paragon Machinery Co. Ltd, основанная в 1968 г, занимает лидирующие позиции на рынке благодаря инновациям, усовершенствованному дизайну и новейшим технологиям, что является залогом высокой точности и качества шлифовальных станков. Все это необходимо для удовлетворения потребностей клиентов в различных областях шлифования.

Начав с производства маленьких бесцентровых шлифовальных станков, в течение многих лет наряду со стремительным развитием экономики Тайваня, компания Paragon Machinery Co. Ltd эволюционировала в компанию, которая специализируется на разработке и производстве шлифовального оборудования под всевозможные задачи клиента.

На сегодняшний день в ассортименте компании Paragon Machinery Co. Ltd имеются бесцентровые шлифовальные станки, круглошлифовальные станки, внутришлифовальные станки, станки для шлифования кулачков, а также многоцелевые шлифовальные станки. Под брендом Paragon продукция из Тайваня продается через официальных представителей по всему миру. На данный момент в штат компании входит более сотни квалифицированных специалистов, благодаря которым компания Paragon в любое время готова предоставить клиентам лучшие услуги и качественную продукцию.

ГАРАНТИЯ И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Производство и сборка продукции компании Paragon Machinery Co. Ltd выполняется в строгом соответствии со стандартом ISO9001. Высококвалифицированные специалисты тщательно контролируют качество продукции не только перед отправкой покупателю, но и при поставке комплектующих для оборудования а именно: а) контроль качества поступающих материалов; б) проверка геометрической точности; в) проверка шпинделя; г) проверка качества шлифования.





ИСТОРИЯ КОМПАНИИ

1968 Основатель компании госп. С.Т.Ченг, спроектировал первый бесцентровый шлифовальный станок RC-10, и организовал его производство.

1984 Выпуск гидростатических подшипников для шлифовального шпинделя и их применение на универсальном шлифовальном станке и бесцентровом шлифовальном станке.

1990 Выпуск бесцентрового шлифовального станка и внутришлифовального станка с ЧПУ

1994 Выпуск круглошлифовального станка с ЧПУ

1998 Серии внутришлифовальных, бесцентровых шлифовальных и круглошлифовальных станков получили стандарты качества и безопасности SGS, CE, MD, LVD и EMC.

2003 Компания получила сертификат ISO9001

2006 Компания поменяла месторасположение и заняла территорию нового завода Tanzi с общей площадью 16500 м². Вся территория завода оснащена новыми кондиционерами для поддержания постоянной температуры.

2006 Выход новой технологии производства гидродинамического и гидростатического подшипника с дальнейшим применением на круглошлифовальном станке с ЧПУ.

2007 Выпуск двухшпиндельных шлифовальных станков RTG-100 и RTG-215 с ЧПУ.

2007 Выпуск углового круглошлифовального станка GUH/GAH-3540 и GUH/GAH-3580 с ЧПУ (серия станков работающих на тяжелых режимах).

2008 Выпуск углового/врезного круглошлифовального станка GA/GU-2020 с ЧПУ (серия небольших станков).

ПРИМЕРЫ ЗАГОТОВОК



ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

- Наличие двух шпинделей для выполнения внутреннего и круглого шлифования
- Обработка детали за одну установку
- Функция многорцевого шлифования, выполняемая за один цикл
- Гарантируется точность округлости и эксцентрисичности
- Имеется защитное ограждение от разбрызгивания СОЖ



RTG-100CNC
RTG-215CNC

РАРАРАГОМ

СПЕЦИФИКАЦИЯ	ЕД.	RTG-100CNC	RTG-215CNC
ПАРАМЕТРЫ			
Макс. внешний диаметр обработки	мм	Ø320	Ø220
Диапазон обработки (внутренний диаметр)	мм	Ø6-100	Ø20-120
Макс. глубина обработки	мм	100	150
Зажимаемая длина	мм	150	170-600
Высота центра шпинделя от пола	мм	1000	1,050
СИСТЕМА ЧПУ			
Стойка ЧПУ		FANUC Oi-TC	FANUC 18i
ПЕРЕДНЯЯ БАБКА			
Перемещение оси X	мм	400	880
Скорость подачи оси X	м/мин	10	10
Минимальное перемещение оси X	мм	0.0001	0.0001
Допуск оптической линейки оси X	мм	0.0001	0.0001
Угол поворота	град	+15~-5	+15~-5
Способ поворота		Ручной	Ось В (серво привод)
Скорости шпинделя	об/мин	0-1,000	0-1,000
СТОЛ			
Перемещение осей Y,Z	мм	300	330
Скорость подачи осей Y,Z	м/мин	18 000	18 000
Минимальное перемещение осей Y,Z	мм	0.0001	0.0001
ДРУГИЕ ПАРАМЕТРЫ			
Габариты станка (Ш x Д x В)	мм	2,828x2,035x1,800	3,250x1,755x1,818
Вес	кг	5,000	6,000

* Дизайн и спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

- Усовершенствованная передняя бабка позволяет многофункциональное применение патрона
- Надежен и удобен в использовании
- Управляется многофункциональной стойкой ЧПУ
- Разработан под разные технологические задачи



RIG-150 RIG-150NC RIG-150CNC

СПЕЦИФИКАЦИЯ	ЕД.	RIG-150CNC	RIG-150NC	RIG-150
ПАРАМЕТРЫ				
Диапазон обработки (диаметр)	мм	Ø6-150	Ø6-150	Ø6-150
Глубина обработки (макс.)	мм	150	150	150
Наибольший диаметр над столом	мм	Ø520	Ø520	Ø520
Наибольший диаметр в защитном кожухе патрона	мм	Ø320	Ø320	Ø320
Макс. перемещение стола	мм	540	540	540
СИСТЕМА ЧПУ				
Стойка ЧПУ		FANUC	PROFACE	
ПЕРЕДНЯЯ БАБКА				
Скорость шпинделя	об/мин	0-800	0-800	0-800
Угол поворота	град	+13 ~ -5	+13 ~ -5	+13 ~ -5
ШЛИФОВАЛЬНАЯ БАБКА				
Быстрая скорость подачи оси X	м/мин	6	-	-
Минимальное перемещение оси X	м/мин	0.0001	0.001	-
Быстрая скорость подачи оси Z (гидравлическая)	м/мин	7.2 (для 1 оси)	7.2	7.2
Быстрая скорость подачи оси Z (для 2-х осей)	м/мин	20	-	-
Минимальное перемещение оси Z (для 2-х осей)	м/мин	0.0001	-	-
Высота от центра шпинделя до пола	мм	1.150	1.060	1.060
ДРУГИЕ ПАРАМЕТРЫ				
Габариты станка (Д x Ш x В)	мм	2,600x1,950x2,000	2,600x1,950x1,800	2,600x1,430x1,550
Вес	кг	2,600(1 ось)/2.700 (2 оси)	2.100	2.200

* Дизайн и спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления

* Серия станков с ЧПУ имеет опцию 1 оси (ось X) и 2 осей (ось X и ось Z) с сервомотором.

ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ БЕСЦЕНТРОВОЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

- Предназначен как для серийного так и для массового производства
- Гарантирует точность округлости
- Повышенная жесткость станка и увеличенный шлифовальный круг
- Экономия времени благодаря высокой производительности и настройке



Серия ЧПУ
RHC-620CNC
RHC-630CNC

Серия В
RHC-620В
RHC-630В (серия для обработки на тяжелых режимах)

СПЕЦИФИКАЦИЯ	ЕД.	RHC-620CNC	RHC-620В	RHC-630CNC	RHC-630В
Диапазон обработки (диаметр)	мм	Ø10-100		Ø10-125 (200 опция)	
Размер шлифовального круга (диаметр x ширина x отверстие)	мм	Ø610x205x304.8		Ø610x305x304.8	
Размер подающего круга (диаметр x ширина x отверстие)	мм	Ø305x205x127		Ø330x305x203.2	
Скорость шлифовального круга	об/мин	1 550		1 600	
Скорость подающего круга	об/мин	15-300		10-200	
Угол поворота подающего круга	градус	±2.5°		±2.5°	
Угол наклона подающего круга	градус	-3° ~ +5°		0 ~ + 4.5°	
Мотор шлифовального шпинделя	кВт	15		22.50(Опция 37.5)	
Серво мотор нижней направляющей подающего круга	кВт	2,90		2,90	
Мотор для правки шлифовального круга	кВт	0.90	-	0.90	-
Мотор для правки подающего круга	кВт	0.50	-	0.50	-
Мотор гидравлического насоса	кВт	0.75		0.75	
Мотор насоса подачи СОЖ	кВт	0.75		0.75	
Размеры станка (Д x Ш x В)	мм	2,800 x 1,900 x 1,650		3,750x2,100x2,350	
Вес станка	кг	4,570		10,360	

* Дизайн и спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления

* Серии с ЧПУ: шпиндель подающего круга работает на цилиндрических роликовых подшипниках, а не на подшипниках из сплава и управляется сервомотором на разных скоростях.

* Серии RHC-630: шпиндель шлифовального круга работает на угловых контактных шариковых подшипниках и цилиндрических роликовых подшипниках.

РАРААГОМ

БЕСЦЕНТРОВОЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

- Многофункциональная стойка ЧПУ
- Гарантируется точность округлости
- Разработан для выполнения быстрых и точных операций
- Улучшенные характеристики



RC-12 с ЧПУ
RC-18 с ЧПУ
RC-1812 с ЧПУ
RC-20 с ЧПУ

СПЕЦИФИКАЦИЯ		UNIT	RC-12CNC	RC-18CNC	RC-1812CNC	RC-20CNC
Диапазон обработки (диаметр)	1	(мм)	Ø1-30	Ø2-50	Ø2-50	Ø2-50
Размер шлифовального круга (диаметр х ширина х отверстие)	2	(мм)	Ø305x150x120	Ø455x205x228.6	Ø455x305x228.6	Ø510x205x304.8
Размер подающего круга (диаметр х ширина х отверстие)	3	(мм)	Ø230x150x127	Ø280x205x139.7	Ø305x305x177.8	Ø305x205x177.8
Скорость шлифовального круга	4	(об/мин)	1 900	1 350	1 350	1 200
Скорость подающего круга	5	(об/мин)	0-300	0-300	0-300	0-300
Градуировка подачи верхней направляющей	6	(мм)	-	-	-	-
Градуировка микро подачи верхней направляющей	7	(мм)	-	-	-	-
Градуировка подачи нижней направляющей	8	(мм)	-	-	-	-
Градуировка микро подачи нижней направляющей	9	(мм)	-	-	-	-
Градуировка устройства правки	10	(мм)	-	-	-	-
Угол поворота/наклона подающего круга	11	(град)	±5° / ±5°	±5° / ±5°	±5° / ±5°	±5° / ±5°
Сервомоторы X / Y / Z осей	12	(кВт)	0.75 / 0.75 / 1.6	0.75 / 0.75 / 4.0	0.75 / 0.75 / 4.0	0.75 / 0.75 / 4.0
Мотор шлифовального круга	13	(кВт)	5.63	11.25	15	15
Мотор подающего круга (сервомотор)	14	(кВт)	1.3	1.8	2.9	2.9
Мотор гидравлического насоса	15	(кВт)	0.75	0.75	0.75	0.75
Мотор насоса подачи СОЖ	16	(кВт)	0.09	0.18	0.18	0.18
Размеры станка (Д х Ш х В)	17	(мм)	2,460 x 2,300 x 1,600	3,000x2,830x1,730	3,000x2,830x1,730	3,250x3,010x1,730
Вес станка	18	(кг)	2,000	3,000	3,200	3,300

*Дизайн и спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления

* Серии с ЧПУ: шпиндель подающего круга работает на цилиндрических роликовых подшипниках, а не на подшипниках из сплава и управляется сервомотором на разных скоростях.

* Дополнительные серии Н: шпиндель G.W работает на угловых контактных шариковых подшипниках.

БЕСЦЕНТРОВОЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Эконом серия **Серии NC**
RC-12 **RC-12NC**
RC-16 **RC-18NC**
RC-18
RC-1812
RC-20

Серии В **Серии Н**
RC-12 В **RC-12Н**
RC-16 В **RC-18Н**
RC-18 В **RC-20Н**
RC-1812 В
RC-20 В



РАРАДГОМ

	RC-12/NC	RC-16	RC-18/NC	RC-1812	RC-20
1	Ø1-30	Ø2-40	Ø2-50	Ø2-50	Ø2-50
2	Ø305x150x120	Ø405x205x228.6	Ø455x205x228.6	Ø455x305x228.6	Ø510x205x304.8
3	Ø205x150x90 Ø230x150x127*	Ø225x205x111.2 Ø280x205x139.7*	Ø225x205x111.2 Ø280x205x139.7*	Ø255x305x111.2 Ø305x305x117.8*	Ø305x205x127 Ø305x205x177.8*
4	1,900	1,450	1,350	1,350	1,200
5	21-300 (7 ступ.)/ 0-300*	13-308 (10 ступ.)/ 0-300*	13-308 (10 ступ.)/ 0-300*	13-308 (10 ступ.)/ 0-300*	13-308 (10 ступ.)/ 0-300*
6	3.5 (Об.) 0.05°	3.5 (Об.) 0.05°	3.5 (Об.) 0.05°	3.5 (Об.) 0.05°	3.5 (Об.) 0.05°
7	0.1 (Об.) 0.001°	0.1 (Об.) 0.001°	0.1 (Об.) 0.001°	0.1 (Об.) 0.001°	0.1 (Об.) 0.001°
8	10 (Об.) 0.05°	10 (Об.) 0.05°	10 (Об.) 0.05°	10 (Об.) 0.05°	10 (Об.) 0.05°
9	0.2 (Об.) 0.001°	0.2 (Об.) 0.001°	0.2 (Об.) 0.001°	0.2 (Об.) 0.001°	0.2 (Об.) 0.001°
10	1.25 (Об.) 0.01°	1.75 (Об.) 0.01°	2 (Об.) 0.01°	2 (Об.) 0.01°	2 (Об.) 0.01°
11	±5° / ±5°	±5° / ±5°	±5° / ±5°	±5° / ±5°	±5° / ±5°
12	0.75/2/-	-/-/-	0.75/3/-	-/-/-	-/-/-
13	5.63	7.50	11.25	15.00	15.00
14	0.75 / 1.30*	1.50/1.80*	1.50 / 1.80*	1.50/2.90*	1.50 / 2.90*
15	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75
16	0.09	0.18	0.18	0.18	0.18
17	1,750 x 1,550 x 1,420	1,725x1,590x1,450	2,300 x 2,050 x 1,600	2,300x2,100x1,600	2,500x2,150x1,600
18	1,500	2,300	2,400	3,200	3,300

*Дизайн и спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления

* Серии NC, В и Н: шпиндель подающего круга работает на цилиндрических роликовых подшипниках, а не на подшипниках из сплава и управляется сервомотором на разных скоростях.

* Серии Н: шпиндель подающего круга работает на угловых контактных шариковых подшипниках.

УГЛОВОЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

- Шлифовальная бабка с гидростатическими-гидродинамическими подшипниками
- Может быть использован для продольного, многоторцевого и профильного шлифования
- Многофункциональная стойка ЧПУ
- Способность выполнения быстрых и точных операций



GA-2020 с ЧПУ
GA-3515 с ЧПУ
GA-3535 с ЧПУ
GA-3570 с ЧПУ

СПЕЦИФИКАЦИЯ	ЕД.	GA-2020CNC	GA-3515CNC	GA-3535CNC	GA-3570CNC
ПАРАМЕТРЫ					
Наибольший диаметр над столом	мм	Ø200	Ø350	Ø350	Ø350
Расстояние между центрами	мм	200	150	350	700
Макс. диаметр обработки	мм	Ø100	Ø320	Ø320	Ø320
Макс. размеры шлифовального круга	мм	Ø355x50x127	Ø510x80x203.2	Ø510x80x203.2	Ø510x80x203.2
Макс. нагрузка между центрами	кг	30	150	150	150
Макс. окружная скорость шлифовального круга	кг	30(45)	45	45	45
СИСТЕМА ЧПУ					
Стойка ЧПУ		FANUC	FANUC	FANUC	FANUC
ПРИВОД ПОДАЧИ					
Мин. перемещение оси X	мм	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
Быстрая скорость подачи оси X	м/мин	8	6	6	6
Мин. перемещение оси Z	мм	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
Быстрая скорость подачи оси Z	м/мин	10	8	8	8
Поворот оси Z вручную	град.	-2(10)~0.5	-0.5-7.5	-0.5-5	-0.5-5
ПЕРЕДНЯЯ БАБКА					
Скорость шпинделя	об/мин	0-1,200	0-1,000	0-1,000	0-1,000
Внутренний конус		КМ 3	КМ 4	КМ 4	КМ 4
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Отвод гидравлической пиноли	мм	25	35	35	35
Внутренний конус		КМ 3	КМ 4	КМ 4	КМ 4
ДРУГИЕ ПАРАМЕТРЫ					
Размеры станка (Д x Ш x В)	мм	1,900x2,670x2,160	2,855x2,500x1,800	3,772x2,600x1,800	3,950 x 3,000 x 1,800
Вес станка	кг	2,100	3,000	3,200	4,000

*Дизайн и спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ (ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РАБОТЫ НА ВЫСОКИХ РЕЖИМАХ)

- Жесткая основа станка и увеличенный шлифовальный круг
- Экономия времени благодаря высокой производительности и быстрой настройке
- Оснащен защитным ограждением, которое предотвращает разбрызгивание СОЖ
- Подходит для массового производства



Угловые
шлифовальные
станки

GAN-3540 с ЧПУ
GAN-3580 с ЧПУ

Врезные шлифовальные
станки

GUN-3540 с ЧПУ
GUN-3580 с ЧПУ

PARAGON

СПЕЦИФИКАЦИЯ	ЕД.	3540CNC	3580CNC
ПАРАМЕТРЫ			
Наибольший диаметр над столом	мм	Ø350	Ø350
Расстояние между центрами	мм	400	800
Макс. диаметр обработки	мм	Ø320	Ø320
Макс. размеры шлифовального круга	мм	Ø610x160x203.2	Ø610x160x203.2
Макс. нагрузка между центрами	кг	150	150
Макс. окружная скорость шлифовального круга	м/с	45(60 опция)	45(60 опция)
СИСТЕМА ЧПУ			
Стойка ЧПУ		FANUC / SIEMENS / MITSUBISHI	FANUC / SIEMENS / MITSUBISHI
ПРИВОД ПОДАЧИ			
Мин. перемещение оси X	мм	0.0001	0.0001
Быстрая скорость подачи оси X	м/мин	10	10
Мин. перемещение оси Z	мм	0.0001	0.0001
Быстрая скорость подачи оси Z	м/мин	12	12
Поворот оси Z вручную	град.	-0.5~+5	-0.5~+5
ПЕРЕДНЯЯ БАБКА			
Скорость шпинделя	об/мин	0-1,000	0-1,000
Внутренний конус		KM 4	KM 4
ЗАДНЯЯ БАБКА			
Отвод гидравлической пиноли	мм	35	35
Внутренний конус		KM 4	KM 4
ДРУГИЕ ПАРАМЕТРЫ			
Размеры станка (Д x Ш x В)	мм	4,000x2,540x2,200	4,400x2,540x2,200
Вес станка	кг	6,500	7,000

* Дизайн и спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

- Дополнительный шпиндель для внутреннего шлифования*
- Улучшенные характеристики
- Многофункциональная стойка ЧПУ
- Легкое управление и высокая производительность



GU-2020 с ЧПУ**
GU-3250 с ЧПУ
GU-32100 с ЧПУ

СПЕЦИФИКАЦИЯ	ЕД.	GU-2020CNC	GU-3250CNC	GU-32100CNC
ПАРАМЕТРЫ				
Наибольший диаметр над столом	мм	Ø200	Ø320	Ø320
Расстояние между центрами	мм	200	500	1,000
Макс. диаметр обработки	мм	Ø160	Ø280	Ø280
Макс. размеры шлифовального круга	мм	Ø355x50x127	Ø405x56x127	Ø405x56x127
Макс. нагрузка между центрами	кг	30	150	150
Макс. окружная скорость шлифовального круга	м/с	30(45)	45	45
СИСТЕМА ЧПУ				
Стойка ЧПУ		FANUC / SIEMENS / MITSUBISHI		
ПРИВОД ПОДАЧИ				
Мин. перемещение оси X	мм	0.0001	0.0001	0.0001
Быстрая скорость подачи оси X	м/мин	8	6	6
Мин. перемещение оси Z	мм	0.001	0.001	0.001
Быстрая скорость подачи оси Z	м/мин	10	8	8
Поворот оси Z вручную	град	-2(10) ~+0.5	-0.5~+7.5	-0.5~+5
ПЕРЕДНЯЯ БАБКА				
Скорость шпинделя	об/мин	0-1,200	0-1,000	0-1,000
Внутренний конус		KM 3	KM 4	KM 4
ЗАДНЯЯ БАБКА				
Отвод гидравлической пиноли	мм	25	35	35
Внутренний конус		KM 3	KM 4	KM 4
ДРУГИЕ ПАРАМЕТРЫ				
Размеры станка (Д x Ш x В)	мм	1,900x2,670x2,160	4,450x2,800x1,890	5,650x2,800x1,890
Вес станка	кг	2,100	2,800	3,300

Дизайн и спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления

*В GU-2020 с ЧПУ данная характеристика отсутствует

**Дополнительно: серии GU могут работать на угловом шлифовальном круге.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Р серия (Автоматическая подача)

GU-3250P
GU-3275P
GU-32100P

С серия (Ручная подача)

GU-3250S
GU-3275S
GU-32100S

GU-3250NC
GU-3275NC
GU-32100NC



РАРААГОМ

СПЕЦИФИКАЦИЯ	ЕД.	GU-3250	GU-3275	GU-32100
ПАРАМЕТРЫ				
Наибольший диаметр над столом	мм	Ø320	Ø320	Ø320
Расстояние между центрами	мм	500	750	1,000
Макс. диаметр обработки	мм	Ø280	Ø280	Ø280
Макс. размеры шлифовального круга	мм	Ø405x56x127	Ø405x56x127	Ø405x56x127
Макс. нагрузка между центрами	кг	150	150	150
Макс. окружная скорость шлифовального круга	м/с	33	33	33
Угол поворота шлифовальной бабки	град	±30°	±30°	±30°
СИСТЕМА ЧПУ				
Стойка ЧПУ		PROFACE	PROFACE	PROFACE
ПРИВОД ПОДАЧИ				
Мин. перемещение оси X	мм	0.001	0.001	0.001
Быстрая скорость подачи оси X	м/мин	6	6	6
Мин. перемещение оси Z	мм	0.001	0.001	0.001
Быстрая скорость подачи оси Z	м/мин	4	4	4
Поворот оси Z вручную	град	-0.5 - +7.5	-0.5 - +5	-0.5 - +5
ПЕРЕДНЯЯ БАБКА				
Скорость шпинделя	об/мин	0-600	0-600	0-600
Внутренний конус		КМ 4	КМ 4	КМ 4
ЗАДНЯЯ БАБКА				
Отвод гидравлической пиноли	мм	35	35	35
Внутренний конус		КМ 4	КМ 4	КМ 4
ДРУГИЕ ПАРАМЕТРЫ				
Размеры станка (Д x Ш x В)	мм	4,450x2,800x1,890	5,650x2,800x1,890	5,650x2,800x1,890
Вес станка	кг	2,800	3,300	3,300