



[www.nikas.com.ua](http://www.nikas.com.ua)

# Quick-Tech



## О КОМПАНИИ

Просмотрев номенклатуру продукции всей Tongtai group, Вы убедитесь, что мы оснащены должным образом, чтобы предлагать высокоточные вертикально-токарные и горизонтальные станки производства Honor Seiki и Tongtai. Мы уже предоставляем планшайбы для зажимных патронов от 6" до 15" и предполагаем дальнейшую разработку станков с зажимными патронами 5" и менее. Генеральный директор Quick-TECH имеет свою точку зрения относительно нового продукта. Поскольку и Quick-TECH и Tongtai являются производителями станков, у нас были возможности время от времени в течение десятилетий собираться и делиться идеями. На собраниях мы обменивались идеями по высокотехнологичному строительству нового завода APES в Тайчжун. Во время обсуждений Tongtai нашла Quick-TECH успешной в изготовлении станков с зажимными патронами 6", а ее уникальную стратегию маркетинга по продвижению станков — выдающейся. Чему Quick-TECH научится у Tongtai, так это их превосходному управлению производством. Чтобы следовать принципу  $1+1 > 2$ , Quick-TECH присоединилась к компании, объединив внутренние ресурсы. Первый успех в управлении производством был достигнут после предоставления помощи Tongtai

Основная номенклатура изделий Quick-TECH - это токарные автоматы с ЧПУ. Tongtai еще не участвует в малом рынке деталей для обрабатывающей промышленности и массовом производстве деталей. Благодаря накоплению Quick-TECH ресурсов на рынке и особому сотрудничеству Tongtai в технологическом плане, дальнейшее развитие промышленности станет огромным достижением и покочнет рынок!

QUICK  
TECH

## МУЛЬТИОСЕВЫЕ ВЫСОКОПРЕЦИЗИОННЫЕ ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ПРИВОДНЫМИ БЛОКАМИ МОДЕЛИ ТТ-42

### ТТ-42

Токарные обрабатывающие центры серии ТТ-42 содержат 12 осей которые включают в себя противощпиндель и регулировку положения по всем осям.

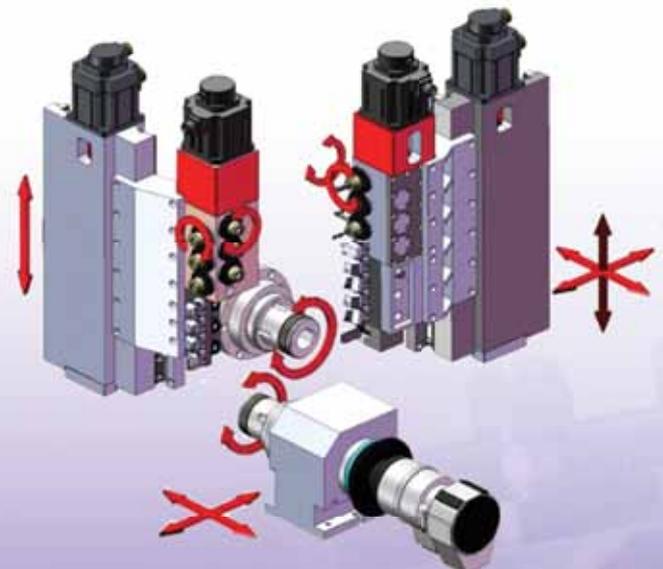
Новый дизайн не только уменьшил опорную поверхность станка, но также значительно улучшил характеристики обработки и режущую способность. Большие линейные направляющие используются для увеличения стабильности и точности, серводвигатели Mitsubishi с высоким крутящим моментом прямо соединены с прецизионными шариковыми винтами для обеспечения надежного резания на тяжелых режимах с отличной точностью и повторяемостью.

Дополнительно на крепежных корпусных опорах главного шпинделя и противощпинделя есть вращающиеся инструменты. Общее количество инструментов в станке 31, из которых 12 инструментов для осевой и радиальной фрезеровки, сверления и нарезания резьбы.

Гибкая система инструментов стандартно идет в наборе с быстро заменяющимися державками для легкой смены режущих пластин, но по заказу могут идти широко распространенные системы инструментов.

Система инструментов может легко быть заменена на месте, поскольку инженеры компании Quick-Tech разработали быстро заменяемые державки.

Эта новая серия токарных станков стала еще быстрее, сильнее и более точная. Станки сертифицированы контролем качества на отсутствие ошибок, включая сертификат по электромагнитной совместимости.



## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ СТАНКОВ СЕРИИ ТТ-42

### ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА

Стандартная фрезерная головка включает 6 вращающихся инструментов.

3 из них для радиального и 3 – для осевого фрезерования.

Фрезерные головки оснащены зубчатой передачей с мощностью 1 кВт, а также установлена цанга ER20 для зажатия инструмента.

Опционно можно установить 2-е инструментальные головки, и тогда общее количество инструментов составит 12.



### КРЕПЕЖНЫЕ КОРПУСНЫЕ ОПОРЫ

Возможны различные конфигурации опор.

Кроме уникальных быстро заменимых корпусных опор, также они совместимы с сериями Walter Capto.

### ШПИНДЕЛЬ

Высокооборотистый шпиндель работает на высокопрецизионных подшипниках, обеспечивая высокую радиальную и осевую стабильность, делая возможным резание на тяжелых режимах.

Большой корпус шпинделя оснащен специальными симметричными рифлениями что обеспечивает рассеяние тепла и температурную стабильность.





## МУЛЬТИОСЕВЫЕ ВЫСОКОПРЕЦИЗИОННЫЕ ТОКАРНЫЕ С ПРИВОДНЫМИ БЛОКАМИ

### ТТ-42

#### СИНХРОННЫЕ ШПИНДЕЛИ

Главный шпиндель и протившпиндель могут быть синхронизированы для операций отрезки или могут использоваться для обточки более длинных изделий.

При синхронизации передача изделия от главного шпинделя к протившпинделю высокоточная. Благодаря этому реализуется сохранение критических размеров.

Синхронизация может быть достигнута до точности 0.02 градуса.



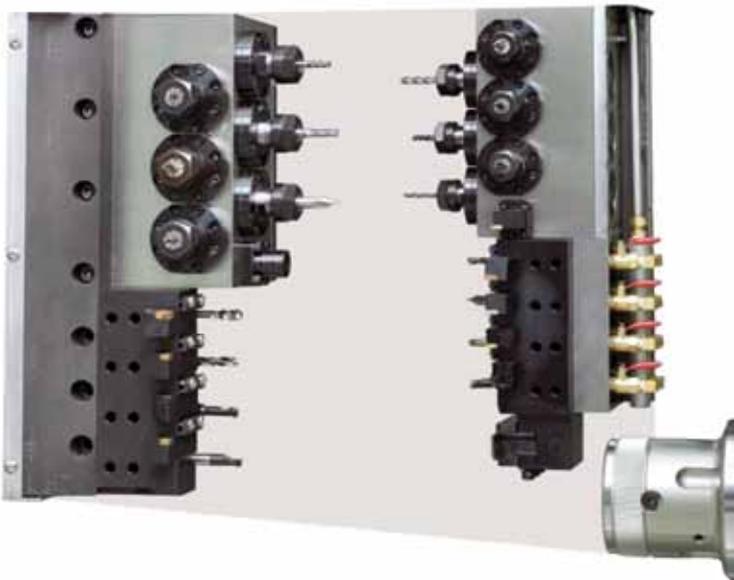
#### СИСТЕМА ИНСТРУМЕНТОВ

Уникальная 3-осевая комплектная система инструментов чрезвычайно гибкая.

Стандартная система инструментов рассчитана на 10 внешних инструментов, 9 внутренних инструментов и 12 вращающихся инструментов (6 осевых и 6 поперечных).

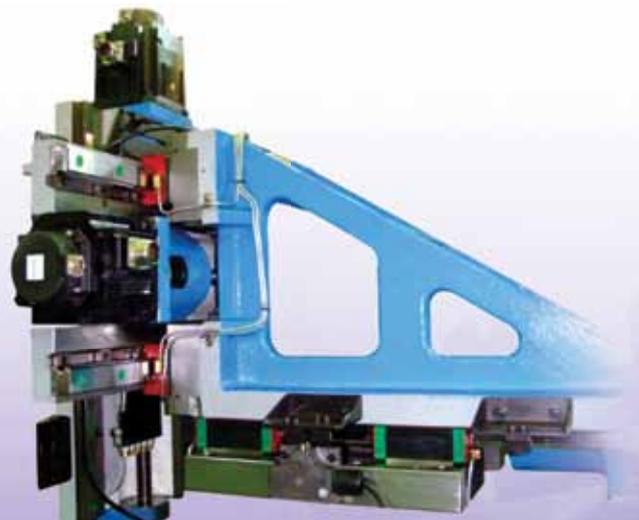
Шпиндели с конусами под цанги ER20 приводятся в движение шестерней со стандартной жесткой нарезкой резьбы.

Это позволяет использовать большее количество стандартных инструментов, а также дает возможность увеличить срок его работы. Соответственно увеличивается время работы станка без участия оператора.



#### ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Станок оснащен высокопрецизионными линейными направляющими HIWIN. Использование этих направляющих увеличивает стабильность и точность, достигая возможности резания на тяжелых режимах.



## ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ МОДЕЛИ ТТ-42

Наименование	Спецификация	Ед.Изм.	ТТ-42
ШПИНДЕЛЬ	Максимальный диаметр обработки прутка шпинделя	мм	42/ 60
	Максимальная длина обработки	мм	230
	Тип цангового патрона		KK5-173E/42B / KK6-185E60B
	Конус шпинделя		ISO (DIN) A2-5 / A2-6
	Диаметр отверстия	мм	43/ 62
	Скорость вращения	об/мин	4000/3000 (Опция 6000 /4000)
ПРОТИВОШПИНДЕЛЬ	Максимальный диаметр обработки	мм	100
	Максимальный диаметр обработки прутка	мм	42
	Максимальная длина обработки	мм	100
	Тип цангового патрона		KK5-173E/42B
	Конус противошпинделя		ISO (DIN) A2-5
	Диаметр отверстия	мм	30
	Диапазон скоростей	об/мин	4000 (Опция 6000)
	Индексация С -оси	град	0.001°
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ	Ход по осям X/Y/Z	мм	140/410/230
	Ход по осям X1/Y1/Z1	мм	410/410/360
	Серводвигатель по осям X/Y/Z	кВт	1,0/1,0/1,0
	Серводвигатель по осям X1/Y1/Z1	кВт	1,0/1,0/1,0
	Gang Type		Серводвигатель оси «Y»
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН (главный)	Количество инструментов		6 инструмента для внешней обработки, 4 инструмента для внутренней обработки
	Размер хвостовика инструмента	мм	20
	Размер расточной оправки	мм	ER-20/20
ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ	Количество инструментов		6 Инструментов (3 осевых, 3 радиальных)
	Мощность инструмента	кВт	1 (Опция 1,5)
	Скорость вращения инструмента	об/мин	4000
	Размер инструмента	мм	ER-20
	Gang Type		Серводвигатель оси «Y»
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН (сменный)	Количество инструментов		4 инструмента для внешней обработки, 5 инструментов для внутренней обработки
	Размер хвостовика инструмента	мм	20
	Расточная оправка	мм	ER-20/20
ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ	Количество инструментов		6 Инструментов (3 осевых, 3 радиальных)
	Мощность инструмента	кВт	1 (Опция 1,5)
	Скорость вращения инструмента	об/мин	4000
	Размер инструмента		ER-20
МОЩНОСТЬ МОТОРОВ	Привод главного шпинделя	кВт	7,5 (Опция 11,0)
	Привод противошпинделя	кВт	3,7
	Гидромотор	кВт	0,75
	Мотор подачи смазки	Вт	25
	Двигатель насоса подачи СОЖ	кВт	0,18
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Объем бака для смазки	л	2
	Объем бака для СОЖ	л	200
	Длина станка	мм	2500
	Ширина станка	мм	1700
	Высота станка	мм	1900
	Вес станка	кг	4200
СТОЙКА ЧПУ			Mitsubishi M70



## МУЛЬТИОСЕВЫЕ ВЫСОКОПРЕЦИЗИОННЫЕ С ОДНИМ ГЛАВНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

### IT-42

4-осевой токарный станок с набором инструментов является допустимой альтернативой токарному станку револьверного типа с осью С.

Инструментальная система содержит 6 инструментов для обточки, 4 инструмента для сверления и 6 вращающихся инструментов для фрезерования, что составляет комплект из 16 инструментов.

Его уникальная конструкция позволяет быстрое время смены инструмента, что в основном превосходит станки револьверного типа, обеспечивая уменьшение времени цикла обработки заготовки.



Жесткая конструкция обрабатывающих центров IT-42 позволяет производить обработку резанием на тяжелых режимах а 6 вращающихся инструментов с осями X и Y могут обработать самые сложные изделия за одну операцию.



## ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ СЕРИИ IT-42

Наименование	Спецификация	Ед. Изм.	IT-42
ШПИНДЕЛЬ	Максимальный диаметр обработки прутка шпинделя	мм	42/ 60
	Максимальная длина обработки	мм	230
	Тип цангового патрона		KK5- 173E/42B / KK6-185E60B
	Конус шпинделя		ISO (DIN) A2-5 / A2-6
	Диаметр отверстия	мм	43/ 62
	Скорость вращения	об/мин	4000/3000 (Опция 6000 /4000)
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ	Точность опозиционирования С-оси	град	0,001°
	Ход по осям X/Y/Z	мм	140/410/230
	Серводвигатель по осям X/Y/Z	кВт	1,0/1,0/1,0
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН	Gang Type		Серводвигатель оси «Y»
	Количество инструментов		6 инструмента для внешней обработки, 4 инструмента для внутренней обработки
	Размер хвостовика инструмента	мм	20
ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ	Размер расточной оправки	мм	ER-20/20
	Количество инструментов		6 Инструментов (3 осевых, 3 радиальных)
	Мощность инструмента	кВт	1 (Опция 1,5)
	Скорость вращения инструмента	об/мин	4000
	Размер инструмента	мм	ER-20
	Максимальный диаметр сверления	мм	12
	Максимальный диаметр нарезаемого отверстия	мм	M10 x P1,25
МОЩНОСТЬ МОТОРОВ	Привод главного шпинделя	кВт	7,5 (Опция 11,0)
	Гидромотор	кВт	0,75
	Мотор подачи смазки	Вт	25
	Тип двигателя СОЖ		4T2-2 СОЖ под высоким давлением
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Объем бака для смазки	л	2
	Объем бака для СОЖ	л	200
	Длина станка	мм	2000
	Ширина станка	мм	1500
	Высота станка	мм	1900
СТОЙКА ЧПУ	Вес станка	кг	2750
			Mitsubishi M70

### ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Станок оснащен высокопрецизионными линейными направляющими HIWIN.

Использование мощных 35-миллиметровых направляющих в станке увеличивает стабильность и точность, позволяет производить обработку резанием на тяжелых режимах.



### ШПИНДЕЛЬ

Шпиндель работает на высокопрецизионных подшипниках P4, что дает поперечную и осевую стабильность и делает возможным резание на тяжелых режимах.

Шпиндель собран и протестирован в стерильной комнате с регулируемой температурой и не нуждается в техническом обслуживании. Большой корпус шпинделя оснащен специальными симметричными рифлениями что обеспечивает рассеяние тепла и температурную стабильность.

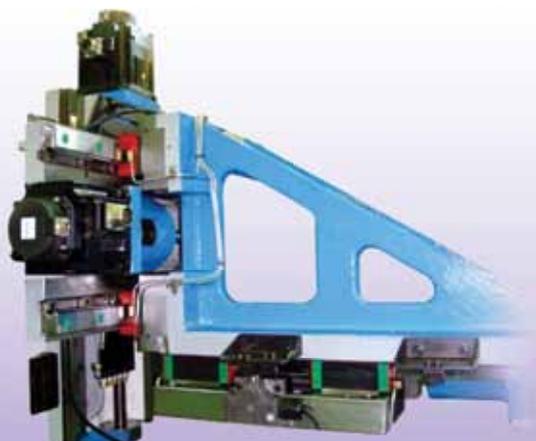


## МУЛЬТИОСЕВЫЕ ВЫСОКОПРЕЦИЗИОННЫЕ ТОКАРНЫЕ И МУЛЬТИОСЕВЫМ РОБОТОМ

### IT-42 ROBO

Этот 4-осевой токарный обрабатывающий центр с осью С и вращающимися инструментами обладает дополнительным преимуществом загрузочного робота для автоматической патронной обработки.

Этот станок является модифицированной версией IT-42 с внутренней интеграцией 6-осевого шарнирного робота Mitsubishi. Он не требует дополнительной площади и расположен так, что не мешает оператору станка во время запуска станка или системы управления Mitsubishi M70.



Он может быть оснащен цанговым патроном 42В или 60В или 6-дюймовым гидравлическим 3-х кулачковым патроном. Он может использоваться для обработки цилиндрических заготовок, литых изделий или кованных деталей.

## ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ОДНИМ ГЛАВНЫМ ШПИНДЕЛЕМ СЕРИИ IT-42 ROBO

### РОБОТ С ИСКУССТВЕННЫМ ИНТЕЛЛЕКТОМ

Стандартный токарный станок IT-42 дополняет полностью интегрированный высокоскоростной и высокоточный 6-осевой робот.



Этот робот с искусственным интеллектом содержит в сумме 88 программ и легко маневрирует между инструментами и другими препятствиями в рабочей области.

Он может справляться с изделиями до 6 кг и идеальный для обработки цилиндрических заготовок, литых и кованных изделий.

Наименование	Спецификация	Ед. Изм.	IT-42 ROBO	
ШПИНДЕЛЬ	Максимальный диаметр обработки прутка шпинделя	мм	42/ 60	
	Максимальная длина обработки	мм	230	
	Тип цангового патрона		KK5-173E/42B / KK6-185E60B	
	Конус шпинделя		ISO (DIN) A2-5 / A2-6	
	Диаметр отверстия	мм	43/ 62	
	Скорость вращения	об/мин	4000/3000 (Опция 6000 /4000)	
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ	Точность опозиционирования С-оси	град	0,001°	
	Ход по осям X/Y/Z	мм	140/410/230	
	Серводвигатель по осям X/Y/Z	кВт	1,0/1,0/1,0	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН	Gang Type		Серводвигатель оси «Y»	
	Количество инструментов		6 инструмента для внешней обработки, 4 инструмента для внутренней обработки	
	Размер хвостовика инструмента	мм	20	
ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ	Размер расточной оправки	мм	ER-20/20	
	Количество инструментов		6 Инструментов (3 осевых, 3 радиальных)	
	Мощность инструмента	кВт	1 (Опция 1,5)	
	Скорость вращения инструмента	об/мин	4000	
	Размер инструмента	мм	ER-20	
	Максимальный диаметр сверления	мм	12	
МОЩНОСТЬ МОТОРОВ	Максимальный диаметр нарезаемого отверстия	мм	M10 x P1,25	
	Привод главного шпинделя	кВт	7,5 (Опция 11,0)	
	Гидромотор	кВт	0,75	
	Мотор подачи смазки	Вт	25	
	Тип двигателя СОЖ	кВт	4T2-2 СОЖ под высоким давлением	
РОБОТ	Плечо робота серия S Mitsubishi		6-осевое шарнирное	
	Система двигателя		Серводвигатель переменного тока (тормоз предоставлен на всех осях)	
	Метод определения позиции		Абсолютное кодирующее устройство	
	Нагрузка	Максимальная	кг	6
		Номинальная	кг	5
	Повторяемость позиции	мм	±0,02	
	Давление подачи воздуха	МПа	0,49±10%	
	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Объем бака для смазки	л	2
Объем бака для СОЖ		л	200	
Длина станка		мм	2000	
Ширина станка		мм	1500	
Высота станка		мм	1900	
СТОЙКА ЧПУ	Вес станка	кг	2850	
			Mitsubishi M70	

## МНОГОЦЕЛЕВОЙ ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ

# DT-42 TWIN

Токарный обрабатывающий центр DT-42 TWIN объединяет конструкцию с тяжелым режимом работы с высококачественными компонентами, результатом чего является универсальный и прочный станок.

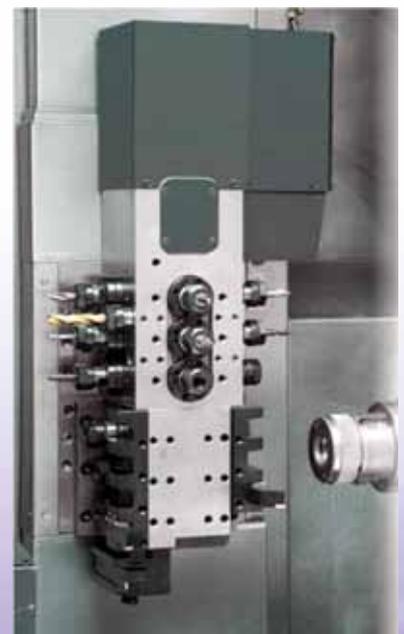
Этот обрабатывающий центр оснащен 27 инструментами, которые делают возможной обработку сложных деталей изнутри, снаружи и по контуру. Противопиндель позволяет обработку с задней стороны за один установ. Инструмент сконструирован таким образом что не задевает друг друга, делая возможным быструю смену от главного шпинделя до противопинделя. В зависимости от изделия возможно выполнять резание одновременно при помощи шпинделя и противопинделя.



### СИСТЕМА ИНСТРУМЕНТОВ

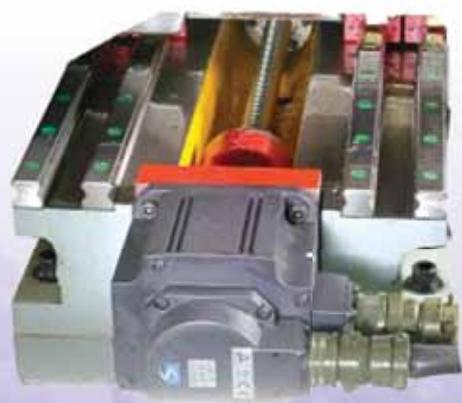
Гибкая система инструментов идет с 8 стандартными внешними инструментами, 10 внутренними инструментами и 9 вращающимися инструментами (3 фронтальных, 3 тыльных, 3 радиусных).

Уникальная система инструментов может легко заменяться, сохраняя каждую секунду при смене инструмента. Разносторонняя система инструментов делает возможной обработку сложных компонентов за одну операцию.



ЦЕНТР DT-42 TWIN

Наименование	Спецификация	Ед. Изм.	DT-42 TWIN
ШПИНДЕЛЬ	Максимальный диаметр обработки прутка шпинделя	мм	42
	Максимальная длина обработки	мм	165
	Тип цангового патрона		KK5-173E/42B / KK6-185E60B
	Конус шпинделя		ISO (DIN) A2-5
	Диаметр отверстия	мм	45
ПРОТИВОШПИНДЕЛЬ	Скорость вращения	об/мин	4000 (Опция 6000)
	Максимальный диаметр обработки прутка	мм	30
	Максимальная длина обработки	мм	155
	Тип цангового патрона		KK5-I63E/30B
	Конус протившпинделя		ISO (DIN) A2-4
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ	Диаметр отверстия	мм	26
	Диапазон скоростей	об/мин	4000 (Опция 6000)
	Ход по осям X/Y/Z/Z1	мм	180/380/300/440
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН (главный)	Серводвигатель по осям X/Y/Z/Z1	кВт	1,0/1,0/1,0/1,0
	Gang Type		Серводвигатель оси «Y»
	Количество инструментов		8 инструмента для внешней обработки, 10 инструмента для внутренней обработки
	Время индексации	сек	0,3(один)/0,6(полный)
ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ	Размер хвостовика инструмента	мм	20
	Размер расточной оправки	мм	ER-20/20
	Количество инструментов		9 инструментов (3 фронтальных, 3 тыльных, 3 радиусных)
	Размер инструмента	мм	ER-20
	Мощность инструмента	кВт	1 (Опция 1,5)
	Скорость вращения инструмента	об/мин	4000
МОЩНОСТЬ МОТОРОВ	Максимальный диаметр сверления	мм	10
	Максимальный диаметр нарезаемого отверстия	мм	ER-20/25
	Привод главного шпинделя	кВт	7,5
	Привод протившпинделя	кВт	3,7
	Гидромотор	кВт	0,75
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Мотор подачи смазки	Вт	25
	Двигатель насоса подачи СОЖ	кВт	0,18
	Объем бака для смазки	л	2
	Объем бака для СОЖ	л	100
СТОЙКА ЧПУ	Длина станка	мм	3100
	Ширина станка	мм	1870
	Высота станка	мм	2200
	Вес станка	кг	3200
			Mitsubishi M70



QUICK TECH



## МУЛЬТИОСЕВОЙ ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ

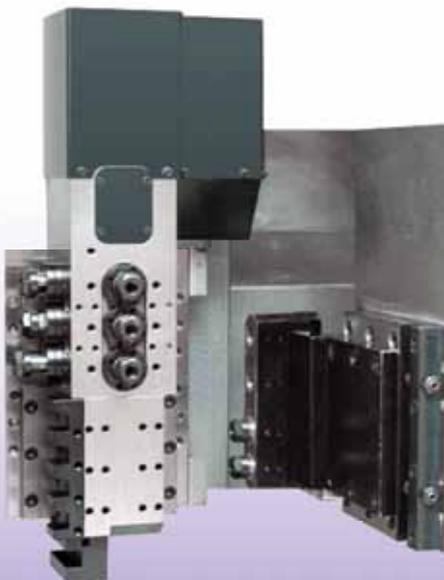
# DT-42 DUO

Этот токарный обрабатывающий центр с суммарным количеством инструментов 20 (8 из них приводятся в действие приводом) разработан для изготовления сложных изделий. Система управления имеет возможность работы с двумя программами ЧПУ одновременно. В зависимости от изделия время обработки может быть сокращено до 50%.



### ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

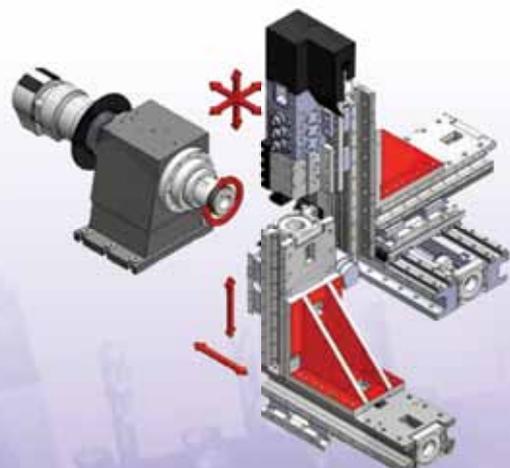
Высокоскоростные и крайне жесткие линейные направляющие по осям X/Y/Z/X1/Z1 делают цикл максимально сокращенным и обеспечивают точную, стабильную обработку заготовки а также обеспечивают очень гибкую систему инструментов.



ЦЕНТР DT-42 DUO

Наименование	Спецификация	Ед. Изм.	DT-42 DUO
ШПИНДЕЛЬ	Максимальный диаметр обработки прутка шпинделя	мм	42/ 60
	Максимальная длина обработки	мм	100
	Тип цангового патрона		KK5-173E/42B / KK6-185E60B
	Конус шпинделя		ISO (DIN) A2-5 / A2-6
	Диаметр отверстия	мм	45/62
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ	Скорость вращения	об/мин	4000/3000 (Опция 6000 /4000)
	Ход по осям X/Y/Z	мм	200/350/300
	Ход по осям X1/Z1	мм	250/300
	Серводвигатель по осям X/Y/Z	кВт	1,0/1,0/1,0
	Серводвигатель по осям X1/Z1	кВт	1,0/1,0
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН	Gang Type «1-я» система автоматической смены инструмента Workbench		Серводвигатель оси «Y»
	Количество инструментов		5 инструмента для внешней обработки, 5 инструмента для внутренней обработки
	Время индексации	сек	0,3(один)/0,6(полный)
	Размер хвостовика инструмента	мм	20
	Размер расточной оправки	мм	ER-20/20
ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ	Количество инструментов		6 Инструментов (3 осевых, 3 радиальных)
	Мощность инструмента	кВт	1 (Опция 1,5)
	Скорость вращения инструмента	об/мин	4000
	Размер инструмента	мм	ER-20
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН	Gang Type «2-ая» система автоматической смены инструмента Workbench		
	Количество инструментов		2(4) инструментов для внутренней обработки
	Время индексации	сек	0,3(один)/0,6(полный)
	Размер хвостовика инструмента	мм	20
ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ	Расточная оправка	мм	ER-20/25
	Количество инструментов		2 Инструмента
	Мощность инструмента	В	700 Серво
	Скорость вращения инструмента	об/мин	4000
МОЩНОСТЬ МОТОРОВ	Размер инструмента		ER-16
	Привод главного шпинделя	кВт	7,5
	Гидромотор	кВт	0,75
	Мотор подачи смазки	Вт	25
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Двигатель насоса подачи СОЖ	кВт	0,75 под высоким давлением
	Объем бака для смазки	л	2
	Объем бака для СОЖ	л	100
	Длина станка	мм	3100
	Ширина станка	мм	1870
	Высота станка	мм	2200
СТОЙКА ЧПУ	Вес станка	кг	3200
			Mitsubishi M70

QUICK TECH





## ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ

# ET-42

Этот двухосевой токарный станок разработан для массового производства обточенных деталей минимальной сложности. Эта модель является идеальным и очень экономным токарным станком с ЧПУ для замены кулачковых токарных автоматов.

Токарный станок с ЧПУ ET-42 не требует дополнительной площади и является самым лучшим экономическим решением.



### ЗАДНЯЯ БАБКА

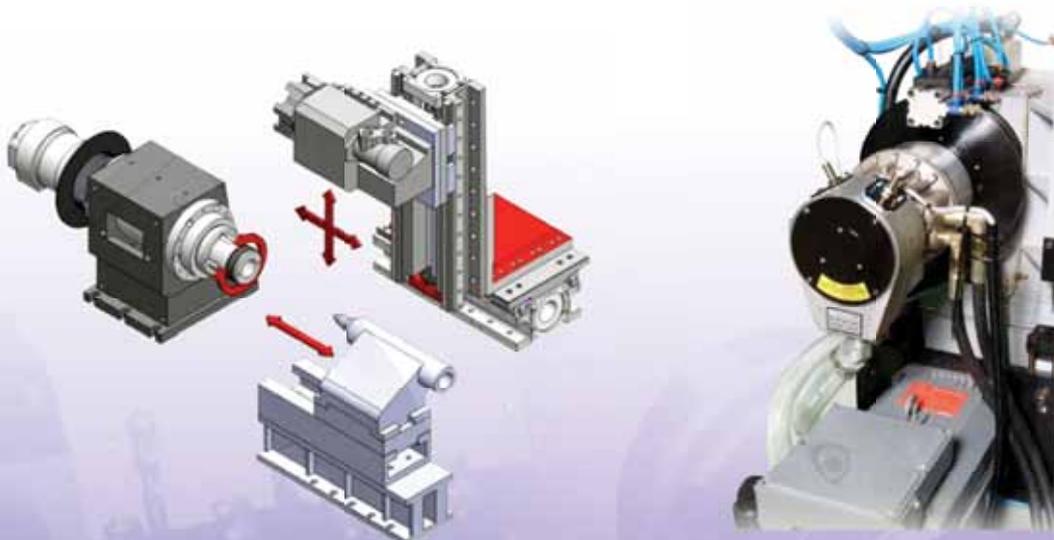
Для деталей большой длины также предоставляется гидравлическая задняя бабка.



**ЦЕНТР ET-42**

Наименование	Спецификация	Ед.Изм.	ET-42
ШПИНДЕЛЬ	Максимальный диаметр обработки прутка шпинделя	мм	42/ 60
	Максимальная длина обработки	мм	100 (Опция 235)
	Тип цангового патрона		KK5-173E/42B / KK6-185E60B
	Конус шпинделя		ISO (DIN) A2-5 / A2-6
	Диаметр отверстия	мм	45
	Скорость вращения	об/мин	100~4000 (Опция 6000)
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ	Ход по осям X/Z	мм	280/235
	Серводвигатель по осям X/Y/Z	кВт	1,0/1,0
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА			Серводвигатель
	Количество инструментов		8
	Время индексации	сек	0,2(один)/0,6(полный)
	Размер хвостовика инструмента	мм	20
	Размер расточной оправки	мм	ER-20/20
МОЩНОСТЬ МОТОРОВ	Привод главного шпинделя	кВт	5,5 (Опция 7,5)
	Гидромотор	кВт	0,75
	Мотор подачи смазки	Вт	25
	Тип двигателя СОЖ	кВт	ТРНК4Т3-3
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Объем бака для смазки	л	2
	Объем бака для СОЖ	л	100
	Длина станка	мм	2300
	Ширина станка	мм	1100
	Высота станка	мм	1700
	Вес станка	кг	3000
СТОЙКА ЧПУ	Mitsubishi M70		

QUICK TECH



## КОМПАКТНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ

# TMC-610

Эта модель высоконадёжна, компактно сконструирована и максимально продуктивна. Что бы значительно увеличить эффективность сверления и нарезания резьбы был реализован высокоскоростной проход на всех трех осях. Изготавливая детали для автопрома 40% продаваемых деталей обработаны этим обрабатывающим центром.



### СТРУКТУРА СТАНКА

Главные части этой серии сконструированы из высококачественной прочной литой заготовки, закаленной до 190 единиц твердости по шкале Роквелла и смягчены для уменьшения напряжения.

Прямо связанные шариковинтовые пары и серводвигатели переменного тока с высокоточным соединением обеспечивает наилучшую жесткость и удерживает четкость высокоскоростного движения всего подвижного осевого узла.

### СИСТЕМА ИНСТРУМЕНТОВ

Автоматическая система смены инструмента на 12 позиций активируется электродвигателем, передаваемым механизмом U-CAM, обеспечивающая очень быструю смену инструментов — 5 сек от стружки до стружки.

## ЦЕНТР МОДЕЛИ ТМС-610



### ШПИНДЕЛЬ

Головка шпинделя коробчатого типа обеспечивает высокую жесткость и увеличивает возможности резания. 3 оси оснащены высокопрецизионным шариковым винтом класса С3 с диаметром 40 мм, вмонтированном в подшипник, поддерживающим шариковый винт (класс Р4) — это обеспечивает высокую точность позиционирования и надежность.

Наименование	Спецификация	Ед. Изм.	IT-42
ШПИНДЕЛЬ	Скорость шпинделя	об/мин	10 000
	Конус шпинделя		7/24 No.40 (BT-40)
	Мощность шпинделя	кВт	5,5 (Опция 7,5)
СТОЛ	Рабочая поверхность	мм	710x410
	Максимальная допустимая нагрузка	кг	350
	Расстояние от торца шпинделя до стола		150~ 610
	Высота пола от стола	мм	900
	T-образные пазы (Размер * №)	мм	18x3
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ	Ход по осям X/Y/Z	мм	
	Серводвигатель по осям X/Y/Z	м/мин	36/36/36
ТРАНСМИССИЯ	Тип трансмиссии		Прямая передача
	Диаметр шарикового винта	мм	32
	Класс точности		C5
	Точность позиционирования	мм	0,001
	Точность повторяемости	мм	0,005
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН	Тип мазагина		Безманипуляторный (Опция руки манипулятора)
	Количество инструментов		12/24
	Выбор инструмента		От инструмента к инструменту / Выборочно
	Время смены инструмента	сек	5/2
	Максимальная размер инструмента(диаметр x длина)	мм	100x250
	Максимальный вес инструмента	кг	4,5
СИСТЕМА СМАЗКИ	Тип смазки		Автоматическая
	Смазывающие поверхности		Опора качения & шариковые винты
	Бак для смазки	л	2
	Продолжительность цикла смазки	мин	15
	Длина станка	мм	1700
	Ширина станка	мм	2970
	Высота станка	мм	2930
	Вес станка	кг	3500
СТОЙКА ЧПУ	Mitsubishi M70		

QUICK TECHN

