

ТОКАРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Каталог продукции

СОДЕРЖАНИЕ

О промышленной группе..... 2

Токарные станки

| | |
|------------------------------|----|
| Серия S/ST/M/MT/MS/MSY | 6 |
| Серия FLZ-ST..... | 12 |
| Серия FLZ-SL..... | 16 |
| Серия FLZ-MT и FLZ-M | 20 |
| Серия FLZ Y | 22 |
| Серия FLZ-GT260V..... | 26 |
| Серия FLZ-GT | 28 |
| Серия DUAL-SPIN..... | 32 |
| Серия FLZ-A | 34 |
| Серия FLZ-R..... | 39 |
| Серия FOR-600..... | 44 |
| Серия FLO-XK | 46 |
| Серия FLO-TX | 48 |
| Серия FLM-VTM | 50 |
| Серия FLM-VTS..... | 54 |



- это российский бренд под управлением станкоинструментального Холдинга "Финвал", специализирующийся на разработке и производстве металлообрабатывающего оборудования и инструмента.

14 типов оборудования



30 видов инструмента

7 заводов по всему миру

8 лет поставок

Более 100 контрактов с мировыми производителями оборудования и инструмента

Промышленная группа **FINIST** объединяет производственные предприятия и исследовательские лаборатории на территории России, Бразилии, Индии, Турции и Китая.



Турция

Китай

Индия

Бразилия

Главная задача промышленной группы **FINIST** - проведение опытно-конструкторских работ, разработка технологических процессов, адаптация лучших мировых технологий для оснащения предприятий металлообрабатывающим оборудованием и инструментом.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПЛОЩАДКИ

Гарантированные поставки качественного высокопроизводительного оборудования, запасных частей и инструмента любым российским заказчикам.

Обеспечение технологического суверенитета России. Трансформация глобальных производственных цепочек.



РОБОТИЗАЦИЯ И АВТОМАТИЗАЦИЯ

ГЛАВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ:

- Разработка комплексных проектов;
- Роботизация и автоматизация;
- Внедрение инновационных продуктов;
- Повышение эффективности;
- перевооружение и реконструкция текущих линий;
- Грамотный подбор и поставка оборудования;
- Технологическая и сервисная поддержка;
- Гарантийное и постгарантийное обслуживание.



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

14 ТИПОВ ОБОРУДОВАНИЯ:



Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры



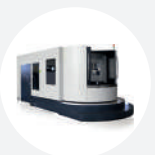
Фрезерные пятиосевые обрабатывающие центры



Токарные обрабатывающие центры



Портальные обрабатывающие центры



Горизонтально-фрезерные обрабатывающие центры



Карусельные обрабатывающие центры



Горизонтально-расточные обрабатывающие центры



Электроэрозионное оборудование



Зубообрабатывающее оборудование



Шлифовальное оборудование



Листообрабатывающее оборудование



Кузнечно-прессовое оборудование



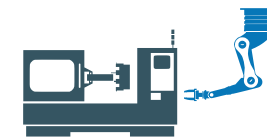
Автоматы продольного точения



Оборудование для термообработки

АВТОМАТИЗАЦИЯ ЗАГРУЗКИ СТАНКА

При обработке средней и крупной серии деталей становится целесообразным применение робота для операции разгрузки и загрузки одного станка, нескольких, либо линии станков.



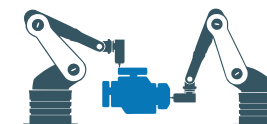
АВТОМАТИЗАЦИЯ ЛИСТООБРАБОТКИ

Пресс и обработка листового материала – одна из наиболее зависимых от человеческого фактора операций. Инженеры промышленной группы способны реализовать самые сложные задачи, связанные с загрузкой прессов или штампов.



АВТОМАТИЗАЦИЯ СЛЕСАРНЫХ ОПЕРАЦИЙ

Удаление заусенцев, подрезка кромок, снятие фаски. Благодаря внедрению робота можно снизить время работы дорогостоящего оборудования и переложить ряд задач на РТК. Комплекс снижает время работы на слесарных операциях.



АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ ИНФОРМАЦИОННЫЕ СИСТЕМЫ НА БАЗЕ ОТЕЧЕСТВЕННОГО ПО



● **Цифровой двойник**
– имитационная модель
производственных процессов

● **QMS** – система управления
качеством продукции

● **PLM** – система управления
жизненным циклом изделия

● **BPMS** – система управления
бизнес-процессами предприятия

● **APS** – система стратегического
планирования производства

● **MES** – система оперативного
управления производством

● **SCADA** – система мониторинга
производственного оборудования

● **EAM** – система управления
производственными активами

● **AI** – система искусственного интеллекта
по выявлению брака изделий

■ **WMS** – система управления
складами предприятия

■ **CAM** – система для разработки
управляющих программ ЧПУ

■ **BI** – система оперативной
бизнес-аналитики предприятия

ПРОБЛЕМЫ ПОСТАВКИ

ЕВРОПЕЙСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ В УСЛОВИЯХ САНКЦИОННОЙ ПОЛИТИКИ:

- Невозможность прямого импорта оборудования из стран ЕС
- Ограничения в SWIFT переводах
- Блокировка логистических маршрутов на европейском направлении
- Невозможность исполнения заключенных ранее Договоров поставки



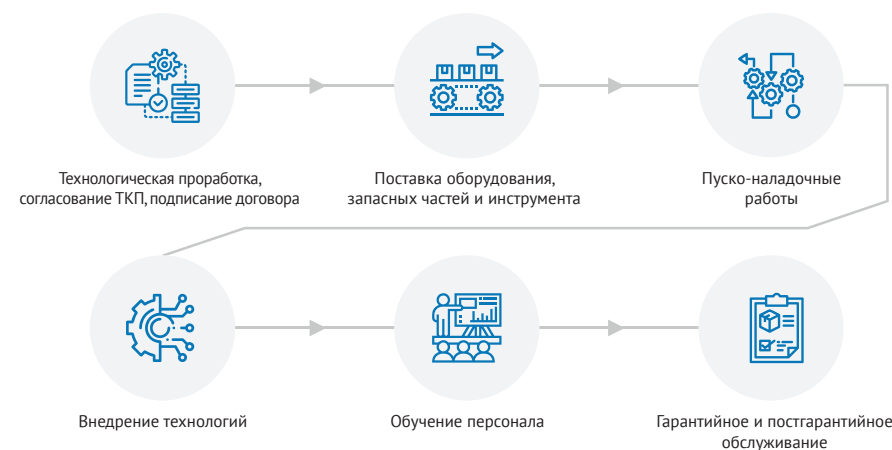
ПРОБЛЕМЫ-СЛЕДСТВИЯ

РОССИЙСКИХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ:

- Невозможность приобретения Европейского оборудования, инструмента и запасных частей
- Трудность в перестройке привычных цепочек поставки/заказов
- Рост цен на сырье, оборудование, комплектующие, расходные материалы
- Ограниченность импортозамещения. Многие предприятия оценивают объем импорта на своем производстве на уровне в 80%
- Проблема выполнения плана производства
- При отсутствии ресурсов, нет возможности получать и реализовывать прибыльные заказы
- Риски дистанционного отключения/блокировки ЧПУ оборудования

РЕШЕНИЕ

ПОСТАВКА ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ РОССИЙСКОГО ПРЕДПРИЯТИЯ



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

СЕРИЯ S/ST/M/MT/MS/MSY

Токарные станки имеют литую наклонную станину и настраиваемые параметры оснастки.

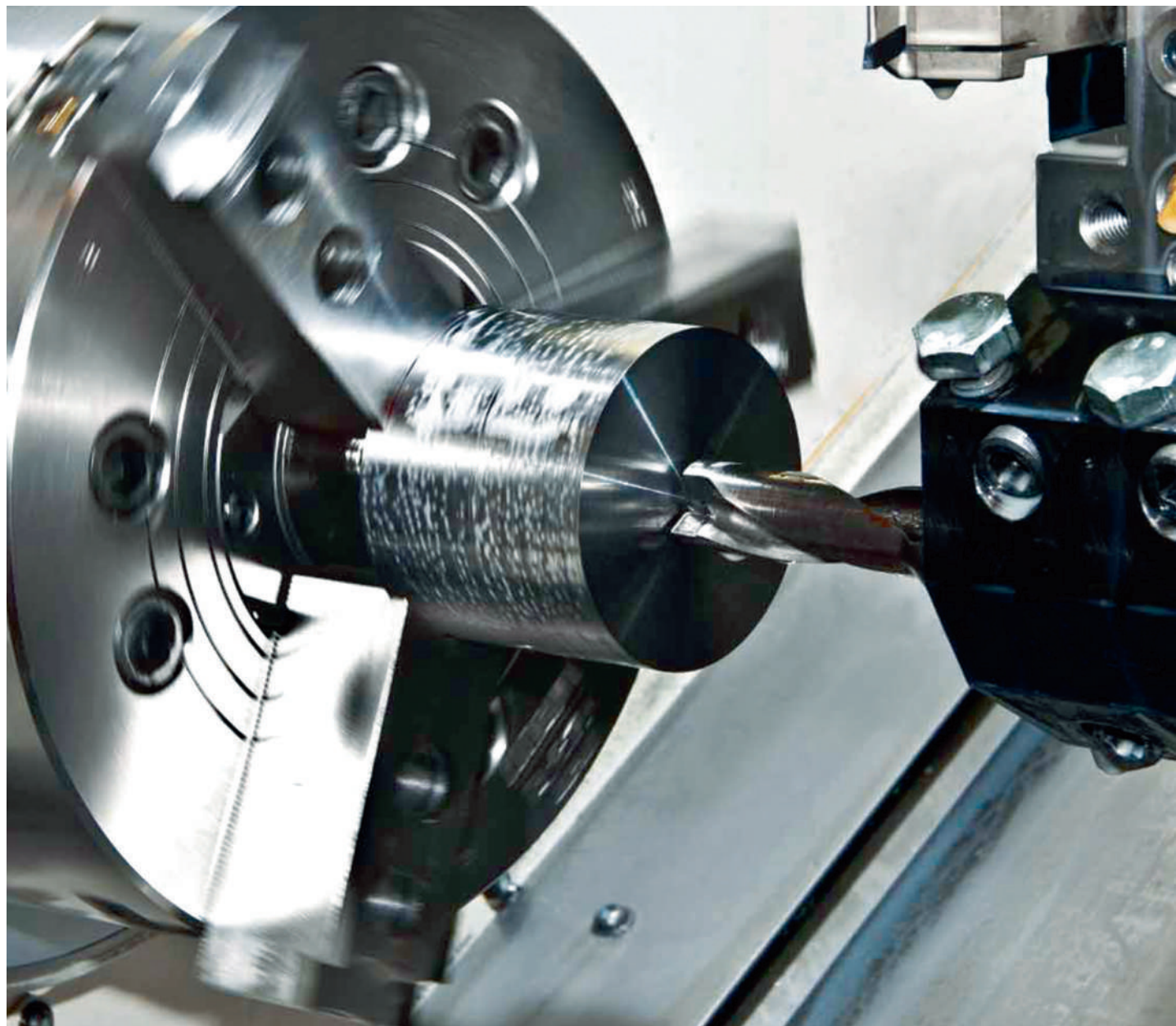
Станки серии S обычно оснащаются револьверной головкой с мощным усилием зажима инструмента и гидравлическим патроном.

В серии ST задняя бабка входит в стандартную комплектацию.

Станки серии MT оснащены револьверной головкой с приводом и осью для фрезерования/сверления/нарезания резьбы.

Серия M спроектирована без задней бабки для экономии места и средств, при этом она сохраняет ту же эффективность и производительность, что и серия MT. Кроме того, в станки серии M500 можно установить приводную головку для жесткого фрезерования.

Серия MSY стандартно оснащается осью Y, для фрезерования сложных контуров деталей, а также дополнительным шпинделем. Сложные заготовки могут быть обработаны за один раз.



ИННОВАЦИОННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

Высокопрочная чугунная станина – PLUS

Токарные станки FLZ имеют прочную литую наклонную станину типа «true align».

Станина станка, передняя бабка, револьверная головка и задняя бабка находятся в одной плоскости.

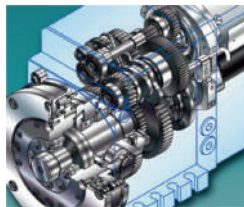
Эта уникальная особенность конструкции уменьшает нагрев элементов и, как следствие, тепловое расширение.

В результате этого повышается точность станка.

Дополнительным преимуществом конструкции «true align» является повышенная жесткость и плавность хода, что дает целый ряд преимуществ. Вы можете рассчитывать на изготовление высокоточных деталей с высоким качеством обработанных поверхностей.

Токарный станок, сочетающий в себе сбалансированные компоненты, один из которых виброгасящая цельнолитая станина, она дает множество преимуществ, включая:

- 1) Более плавный ход;
- 2) Более высокую скорость и точность;
- 3) Меньшее количество регулировок станка и более низкие затраты на техническое обслуживание;
- 4) Сокращенное время прогрева станка;
- 5) Более низкое энергопотребление.



Револьверная головка

Высокоскоростная статическая револьверная головка и приводная револьверная головка обеспечивают оптимальную эффективность работы и скорость смены инструмента. Приводная револьверная головка доступна в двух вариантах исполнения с креплением VDI и BMT.

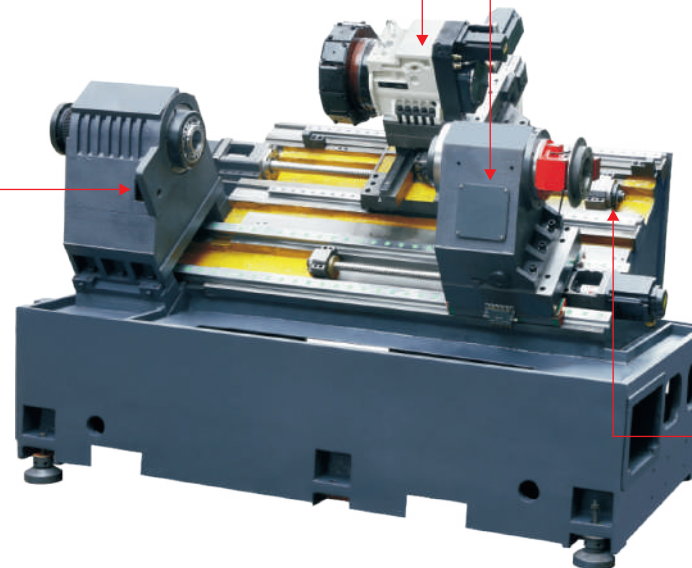
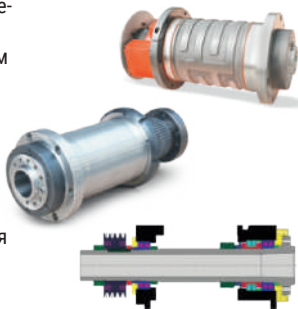


Противошпindelь и автоматическая задняя бабка

Станки доступны в двух вариантах исполнения с задней бабкой и противошпинделем. Жесткая конструкция противошпинделя и задней бабки в сочетании с высокой точностью позволяют повысить эффективность обработки. Корпус задней бабки перемещается по линейному направляющему с помощью гидравлического цилиндра. Опционально доступна задняя бабка с перемещением от сервопривода.

Жесткая шпиндельная бабка

Станки могут быть оснащены различными модификациями шпинделей, в том числе мотор-шпинделем, что позволяет выбрать шпиндель, наиболее полно отвечающий требованиям заказчика. Благодаря конструкции мотор-шпинделя, во время обработки не возникает вибраций, что позволяет получать высокое качество обрабатываемой поверхности, а так же повысить стойкость инструмента



Сокращение времени наладки по сравнению с токарными станками с ручной задней бабкой достигает

90%



ОСОБЕННОСТИ ШПИДЕЛЯ И РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ

Сочетание скорости и жесткости

В зависимости от моделей станков, в стандартной комплектации могут быть использованы различные типы шпинделей: шпиндель с прямым типом привода, шпиндель картриджного типа, мотор-шпиндель. Благодаря модульной конструкции каждая модель имеет различные варианты шпинделей для создания идеального баланса скорости и жесткости.

Передняя бабка и главный шпиндель изготавливаются, затем собираются и тестируются в чистой комнате. Шпиндель для тяжелых режимов работы поддерживается двухрядным коническим роликовым подшипником, обеспечивая идеальное сочетание скорости и жесткости.

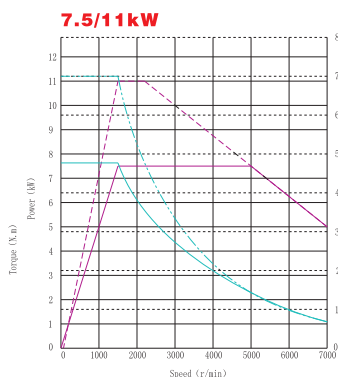
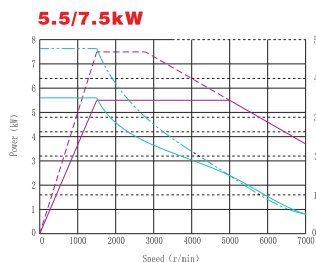
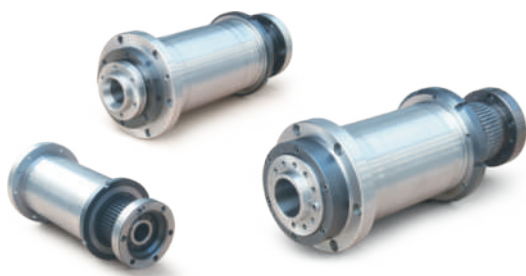


Мотор-шпиндель



Шпиндель с прямым типом привода

Шпиндель картриджного типа



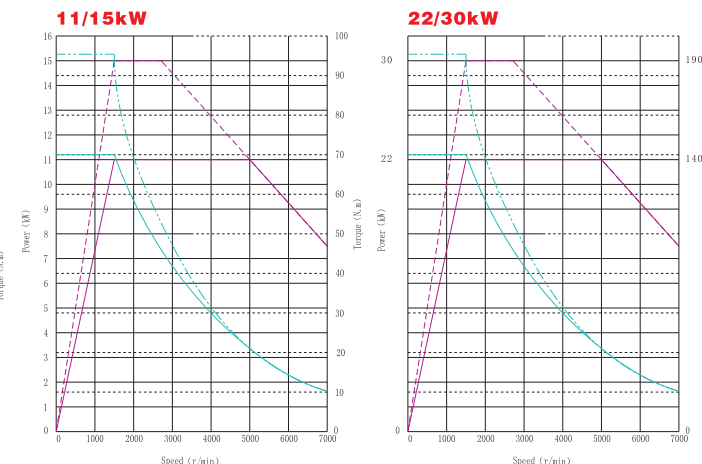
Перемещение по оси C

Шпиндель с прямым типом привода модели PMSM (spindle permanent magnet synchronous motor) обеспечивает высокоточное перемещение по оси C, которое полностью интерполируется с перемещением по X и Z.

Мотор-шпиндель

Электрический шпиндель (встроенный мотор-шпиндель) обеспечивает более высокий крутящий момент, лучшую устойчивость к перегрузкам и большее ускорение, что сокращает время цикла и повышает производительность по сравнению с традиционным шпинделем с ременным приводом. Станок работает с меньшей вибрацией и шумом, а также с большей точностью.

Защита от перегрузки и жидкостная система охлаждения шпинделя являются стандартной комплектацией, гарантирующей долговременную стабильность.

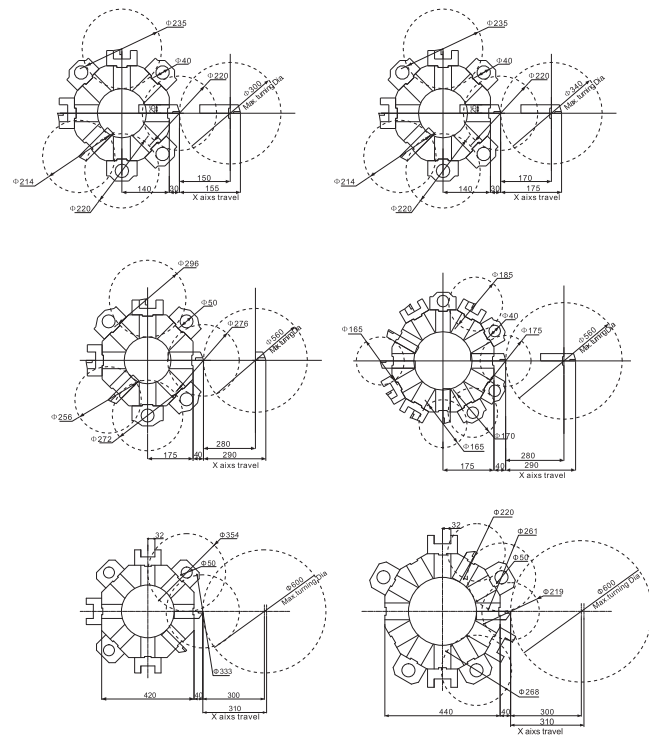


СОЧЕТАНИЕ СКОРОСТИ И ЖЕСТКОСТИ

Повышение эффективности и надежности

8-позиционная револьверная головка входит в стандартную комплектацию 2-осевых токарных станков с ЧПУ. Приводная револьверная 12-позиционная головка является стандартной для 3 и 4-осевых токарных центров. Высококачественная высокоскоростная револьверная головка обеспечивает оптимальную эффективность и скорость смены инструмента.

Диаграмма интерференции

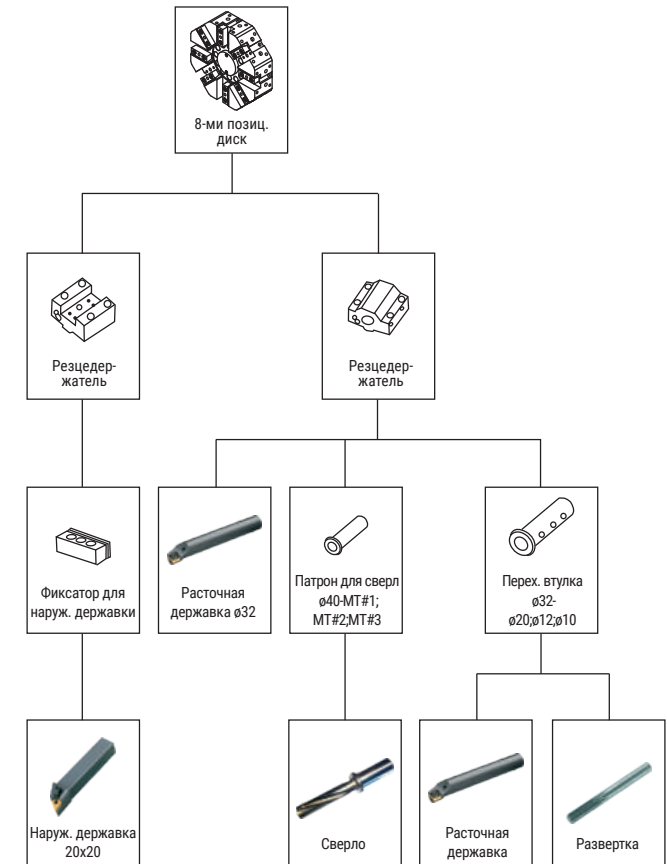


Гидравлическая



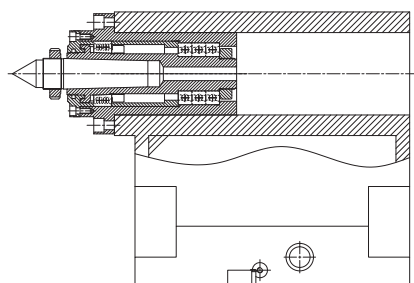
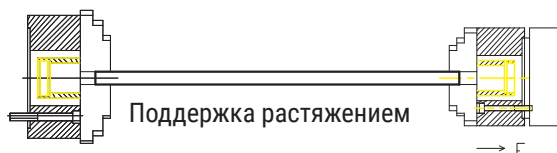
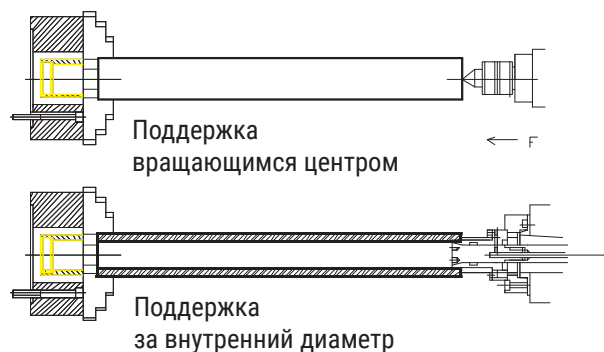
С сервоприводом

Система инструментов



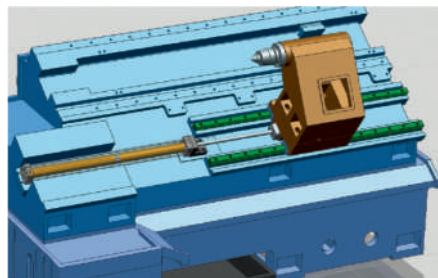
ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ ЗАДНЕЙ БАБКИ

Типовые варианты применения противопинделя и задней бабки



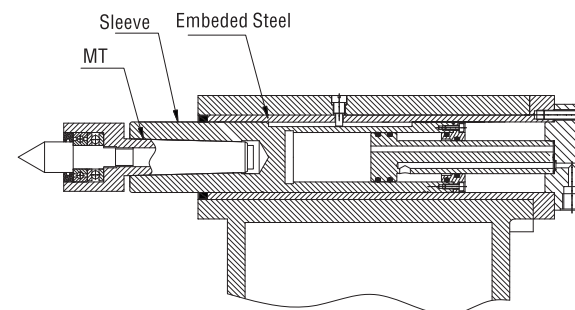
SST: Задняя бабка с малогабаритным шпинделем

Задняя бабка сконструирована аналогично конструкции противопинделя. Она обладает высокой жесткостью, точностью и широкими возможностями. В такой конструкции смазка центра не требуется.



НРТ: Гидравлическая программируемая задняя бабка

Корпус задней бабки перемещается по линейным направляющим посредством гидроцилиндра. Отсутствие пиноли и перемещение по линейным направляющим повышает точность, а также не требует смазки и технического обслуживания. Она имеет ту же функцию полного автоматического перемещения, что и программируемая задняя бабка с сервоприводом. Такая конструкция позволяет сократить время на настройку и способствует повышению эффективности.



Встроенная стальная задняя бабка

В отличие от стандартной задней бабки, в компании FINIST создали уникальную встроенную заднюю бабку. Конструкция устойчива к износу и способствует повышению точности.

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



2/3/4 кулачковый патрон



Стандартная цанга



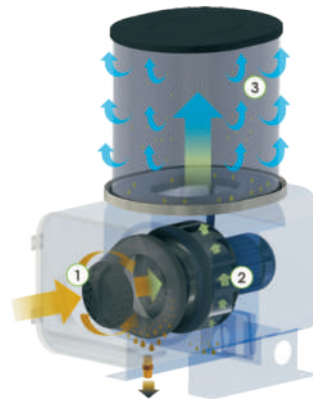
Полый гидравлический цилиндр



Сплошной гидравлический цилиндр



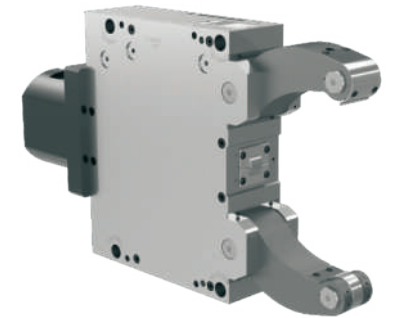
Устройство подачи прутка



Вытяжка паров СО₂



Устройство для настройки инструмента



Люнет

ТОКАРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ СЕРИИ FLZ- ST

Техническое описание

Токарные обрабатывающие центры, серии FLZ предназначены для обработки деталей типа тело вращения с высокой точностью из различных материалов и сплавов. На станках возможно производить такие операции, как точение, растачивание, нарезание резьбы.

Базовое оснащение станка

- Гидравлический 3 кулачковый патрон;
- Револьверная головка на 8 позиций;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ;
- Гидравлическая система;
- Сигнальная лампа 3 цветная;
- Освещение рабочей зоны;
- Полностью закрытая зона обработки;
- Сигнальная лампа;
- Охладитель электрошкафа.

Дополнительные опции

- Конвейер для стружки;
- Датчик измерения инструмента;
- Устройство подачи прутка;
- Деталеуловитель;
- Вытяжка паров СОЖ;
- Система ЧПУ Siemens 828D, Syntec.



| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-5ST | FLZ-6ST | FLZ-8ST | FLZ-8ST Plus |
|---------------------------------|-------------------|------------------|----------------------|---------------------|---------------------|
| Возможности обработки | | | | | |
| Размер патрона | дюйм | 5,*6 | 6,*8 | 8,*10 | 8,*10 |
| Диаметр вращения над станиной | мм | Ф300 | Ф400 | Ф450 | Ф550 |
| Максимальная длина обработки | мм | 300,*400 | 300,*400 | 500 | 400,*550 |
| Диаметр вращения над суппортом | мм | Ф180 | Ф220 | Ф220 | Ф320 |
| Шпиндель | | | | | |
| Проходное отверстие шпинделя | мм | Ф48/Ф55 | Ф55/Ф62 | Ф62/ Ф75 | Ф62/ Ф75/Ф86 |
| Диаметр прутка | мм | Ф40/Ф46 | Ф46/52 | Ф52/5/ Ф65 | Ф56/2/ Ф65/ Ф75 |
| Торец шпинделя | Тип | A2-5/A2-5 | A2-5/A2-6 | A2-6/A2-8 | A2-6/A2-8/ A2-8 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 4500/ 4500 | 4500/4000 | 4000/1600 | 4000/1600/3000 |
| Мощность привода шпинделя | кВт | 3.7/5.5, 5.5/7.5 | 7.5/11 | 7.5/11, 11/15 | 7.5/11, 11/15 |
| Перемещения | | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 150 | 150 | 170 | 260 |
| Перемещение по оси Z | мм | 300, 400 | 300, 380 | 500 | 400, 550 |
| Быстрый ход по осям X/Z | м/мин | 20/20 | 20/20 | 20/20 | 20/20 |
| Револьверная головка | | | | | |
| Высота центров | мм | 63 | 80 | 80 | 100 |
| Количество инструментов | шт | 8,*12 | 8,*12 | 8,*12 | 8,*12 |
| Сечение державки | шт | 20x20 | 25x25, 20x20 | 25x25, 20x20 | 25x25 |
| Задняя бабка | | | | | |
| Тип задней бабки | | HPT, SPT | Hydraulic, HPT | Hydraulic, SST, HPT | Hydraulic, HPT, SST |
| Конус задней бабки | | MT4 | MT4 | MT4 | MT4 |
| Перемещение пиноли задней бабки | мм | 0 | 90 | 90 | 90 |
| Перемещение задней бабки | мм | 300, 400 | 80-300 | 100-500 | 100-400, 550 |
| Станина | | | | | |
| Угол наклона станины | | 45° | 35°, 45° | 35° | 35° |
| Тип направляющих | | LM | LM | LM | LM |
| Электроэнергия | | | | | |
| Полная мощность | кВа | 12 | 14 | 15 | 16 |
| Масса и габариты | | | | | |
| Внешние габариты (ДхШхВ) | мм | 2400x1640x2050 | 2510, 2650x1910x2010 | 2700x1750x1950 | 2650x2000x2050 |
| Масса | кг | 2500 | 2900 | 3700 | 4500 |

Примечание: "*" означает опциональный.

«LM» – линейные направляющие.

Задняя бабка: «Гидравлическая» - задняя бабка с гидравлическим приводом. "HPT" – автоматическая задняя бабка с гидравлическим приводом с перемещением по линейным направляющим.

"SST" - гидравлическая задняя бабка с малогабаритным шпинделем. "SPT" - программируемая задняя бабка с сервоприводом.

"C2C" - расстояние от центра шпинделя до центра задней бабки.





| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-8ST/550 | FLZ-8ST/750 | FLZ-8ST/1100 | FLZ-10ST | FLZ-10ST/1600 | FLZ-10ST/2000 |
|---------------------------------|-------------------|------------------|----------------|----------------|---------------------|----------------|-----------------|
| Возможности обработки | | | | | | | |
| Размер патрона | дюйм | 8, *10 | 8, *10 | 8, *10 | 10 | 10 | 10 |
| Диаметр вращения над станиной | мм | Ф550 | Ф550 | Ф600 | Ф520/ Ф620 | Ф600 | Ф570 |
| Максимальная длина обработки | мм | 550 | 750 | 1100 | 750/ 1000 | 1600 | 1800 (С2С 2000) |
| Диаметр вращения над суппортом | мм | Ф360 | Ф360 | Ф360 | Ф280/ 380 | Ф400 | Ф360 |
| Шпиндель | | | | | | | |
| Проходное отверстие шпинделя | мм | Ф62/Ф75/ Ф86 | Ф62/ Ф75 | Ф62/ Ф75 | Ф86/ Ф75 | Ф86/ Ф75 | Ф86/ Ф75 |
| Диаметр прутка | мм | Ф52/ Ф65/ Ф75 | Ф52/ Ф65 | Ф52/ Ф65 | Ф75/ Ф65 | Ф75/ Ф65 | Ф75/ Ф65 |
| Торец шпинделя | Тип | A2-6/ A2-8/ A2-8 | A2-6/ A2-8 | A2-6/ A2-8 | A2-8/ A2-8 | A2-8/ A2-8 | A2-8/ A2-8 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 4000/ 3500/ 3000 | 4000/ 1600 | 4000/ 1600 | 3000/ 3500 | 3000/ 3500 | 3000/ 3500 |
| Мощность привода шпинделя | кВт | 11/15 | 7,5/11 11/15 | 7,5/11 11/15 | 11/15 15/18,5 | 15/18,5 | 15/18,5 |
| Перемещения | | | | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 250 | 250 | 250 | 280 | 250 | 280 |
| Перемещение по оси Z | мм | 550 | 750 | 1100 | 750 / 1000 | 1600 | 2000 |
| Быстрый ход по осям X/Z | м/мин | 20/20 | 20/20 | 20/20 | 15/20 | 15/20 | 15/20 |
| Револьверная головка | | | | | | | |
| Высота центров | мм | 100 | 80/ 100 | 80/ 100 | 100, 125 | 100 | 100 |
| Количество инструментов | шт | 8/ 12 | 8/ 12 | 8/ 12 | 8/ 12 | 8/ 12 | 8/ 12 |
| Сечение державки | шт | 25x25 | 25x25 | 25x25 | 25x25 | 25x25 | 25x25 |
| Задняя бабка | | | | | | | |
| Тип задней бабки | | HPT, SPT | SST, SPT | SST, SPT | Hydraulic, HPT, SST | SST, SPT | SST, SPT |
| Конус задней бабки | | MT4 | MT3 | MT3 | MT5 | MT4 | MT4 |
| Перемещение пиноли задней бабки | мм | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Перемещение задней бабки | мм | 550 | 750 | 1100 | 100-750/1000 | 1600 | 1800 |
| Станина | | | | | | | |
| Угол наклона станины | | 35° | 35° | 35° | 35° | 35° | 35° |
| Тип направляющих | | LM | LM | LM | LM | LM | LM |
| Электроэнергия | | | | | | | |
| Полная мощность | кВа | 16 | 16 | 18 | 20 | 22 | 22 |
| Масса и габариты | | | | | | | |
| Внешние габариты (ДxШxВ) | мм | 2860x1950x2200 | 2960x1950x2200 | 3500x1950x2200 | 3350x2000x2350 | 4100x2000x2250 | 5150x2070x2350 |
| Масса | кг | 4800 | 5200 | 6000 | 5850 | 7000 | 8000 |

Примечание: "*" означает опциональный.

«LM» – линейные направляющие.

Задняя бабка: «Гидравлическая» - задняя бабка с гидравлическим приводом. "HPT" – автоматическая задняя бабка с гидравлическим приводом с перемещением по линейным направляющим.

"SST" - гидравлическая задняя бабка с малогабаритным шпинделем. "SPT" - программируемая задняя бабка с сервоприводом.

"С2С" - расстояние от центра шпинделя до центра задней бабки.

ТОКАРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ СЕРИИ FLZ-ST



| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-12ST | FLZ-12ST/1600 | FLZ-12ST/2000 | FLZ-15ST/1500 |
|---------------------------------|-------------------|---------------------|----------------|-------------------|-----------------|
| Возможности обработки | | | | | |
| Размер патрона | дюйм | 12,*15 | 12,*15 | 12,*10,*15 | 15,*12 |
| Диаметр вращения над станиной | мм | Ф530 | Ф600 | Ф620 | Ф650 |
| Максимальная длина обработки | мм | 750/ 1000 | 1600 | 1820 (С2С 2000) | 1320 (С2С 1500) |
| Диаметр вращения над суппортом | мм | Ф280 | Ф400 | Ф360 | Ф500 |
| Шпиндель | | | | | |
| Проходное отверстие шпинделя | мм | Ф105/ Ф120 | Ф86/ Ф75 | Ф105/ Ф86/ Ф120 | Ф105/ Ф120 |
| Диаметр прутка | мм | Ф91/ Ф110 | Ф75/ Ф65 | Ф91/ Ф75/ Ф110 | Ф91/ Ф110 |
| Торец шпинделя | Тип | A2-8/ A2-11 | A2-8/ A2-8 | A2-8/ A2-8/ A2-11 | A2-8/ A2-11 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 1800/ 1000 | 3000/ 3500 | 1800/ 3000/ 1000 | 1800/1000 |
| Мощность главного шпинделя | кВт | 11/15 15/18.5 | 15/18.5 | 15/18.5 | 15/18.5 |
| Перемещения | | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 280 | 250 | 280 | 300 |
| Перемещение по оси Z | мм | 750/ 1000 | 1600 | 3000 | 1500 |
| Быстрый ход по осям X/Z | м/мин | 15/20 | 15/20 | 15/20 | 15/20 |
| Револьверная головка | | | | | |
| Высота центра | мм | 100 | 100 | 100 | 125 |
| Количество инструментов | шт | 8,12 | 8,12 | 8,12 | 8,12 |
| Сечение державки | шт | 25x25 | 25x25 | 25x25 | 32x32 |
| Задняя бабка | | | | | |
| Тип задней бабки | | Hydraulic, HPT, SST | SST, SPT | SST, SPT | SST-LM |
| Конус задней бабки | | MT5 | MT4 | MT4 | MT5 |
| Перемещение пиноли задней бабки | мм | 150 | 150 | 150 | 0 |
| Перемещение задней бабки | мм | 100-750/1000 | 1600 | 100-1800 | 100-1320 |
| Станина | | | | | |
| Угол наклона станины | | 35° | 35° | 35° | 45° |
| Тип направляющих | | LM | LM | LM | LM |
| Электроэнергия | | | | | |
| Полная мощность | кВа | 20 | 22 | 22 | 25 |
| Масса и габариты | | | | | |
| Внешние габариты (ДхШхВ) | мм | 3350x2000x2350 | 4100x2000x2250 | 5150x2070x2150 | 4550x2270x2550 |
| Вес | кг | 5900 | 7100 | 8100 | 10500 |

Примечание: "*" означает опциональный.

«LM» – линейные направляющие.

Задняя бабка: «Гидравлическая» - задняя бабка с гидравлическим приводом. "HPT" – автоматическая задняя бабка с гидравлическим приводом с перемещением по линейным направляющим.

"SST" - гидравлическая задняя бабка с малогабаритным шпинделем. "SPT" - программируемая задняя бабка с сервоприводом.

"С2С" - расстояние от центра шпинделя до центра задней бабки.



| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-15ST/2000 | FLZ-18ST/750 | FLZ-18ST/1000 | FLZ-18ST/1500 |
|---------------------------------|-------------------|-----------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Возможности обработки | | | | | |
| Размер патрона | дюйм | 15,*12 | 18,*15 | 18,*15 | 18,*15 |
| Диаметр вращения над станиной | мм | Φ650 | Φ800 | Φ800 | Φ800 |
| Максимальная длина обработки | мм | 1820 | 750 | 1000 | 1500 |
| Диаметр вращения над суппортом | мм | Φ500 | Φ600 | Φ600 | Φ600 |
| Шпиндель | | | | | |
| Проходное отверстие шпинделя | мм | Φ105/*Φ120 | Φ110/*Φ120 | Φ110/*Φ120 | Φ110/*Φ120 |
| Диаметр прутка | мм | Φ91/*Φ110 | Φ95/*Φ110 | Φ95/*Φ110 | Φ95/*Φ110 |
| Торец шпинделя | Тип | A2-8/*A2-11 | A2-11/*A2-11 | A2-11/*A2-11 | A2-11/*A2-11 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 1800/*1000 | 1500/*1000 | 1500/*1000 | 1500/*1000 |
| Мощность главного шпинделя | кВт | 15/18.5 | 15/18.5 *18.5/22 | 15/18.5 *18.5/22 | 15/18.5 *18.5/22 |
| Перемещения | | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 300 | 380 | 380 | 380 |
| Перемещение по оси Z | мм | 2000 | 750 | 1000 | 1500 |
| Быстрый ход по осям X/Z | м/мин | 15/20 | 15/20 | 15/20 | 15/20 |
| Револьверная головка | | | | | |
| Высота центра | мм | 125 | 125 | 125 | 125 |
| Количество инструментов | шт | 8/*12 | 8/*12 | 8/*12 | 8/*12 |
| Сечение державки | шт | 32x32 | 32x32 | 32x32 | 32x32 |
| Задняя бабка | | | | | |
| Тип задней бабки | | SST,*SPT | Hydraulic,*HTP,*SST,*SPT | Hydraulic,*HTP,*SST,*SPT | Hydraulic,*HTP,*SST,*SPT |
| Конус задней бабки | | MT5 | MT6 | MT6 | MT6 |
| Перемещение пиноли задней бабки | мм | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Перемещение задней бабки | мм | 100-1820 | 100-750 | 200-1000 | 200-1500 |
| Станина | | | | | |
| Угол наклона станины | | 45° | 45° | 45° | 45° |
| Тип направляющих | | LM | LM | LM | LM |
| Электроэнергия | | | | | |
| Полная мощность | кВа | 25 | 32 | 32 | 32 |
| Масса и габариты | | | | | |
| Внешние габариты (ДxШxВ) | мм | 5000x22270x2550 | 3900x2200x2550 | 4200x2200x2550 | 4550x2270x2550 |
| Вес | кг | 11500 | 9100 | 10000 | 11000 |

Примечание: "*" означает опциональный.

«LM» – линейные направляющие.

Задняя бабка: «Гидравлическая» - задняя бабка с гидравлическим приводом. "HTP" – автоматическая задняя бабка с гидравлическим приводом с перемещением по линейным направляющим.

"SST" - гидравлическая задняя бабка с малогабаритным шпинделем. "SPT" - программируемая задняя бабка с сервоприводом.

"C2C" - расстояние от центра шпинделя до центра задней бабки.

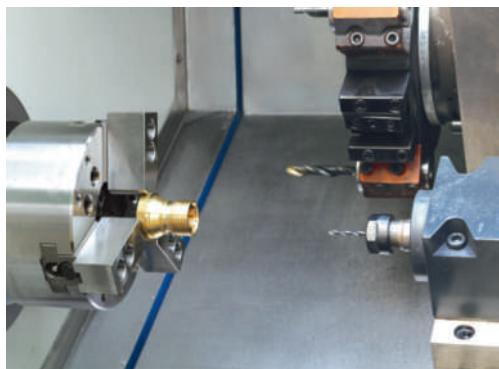
ТОКАРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ СЕРИИ FLZ-SL

Базовое оснащение станка

- Гидравлический 3 кулачковый патрон;
- Револьверная головка на 8 позиций;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ;
- Гидравлическая система;
- Сигнальная лампа 3 цветная;
- Освещение рабочей зоны;
- Полностью закрытая зона обработки;
- Сигнальная лампа;
- Охладитель электрошкафа.

Дополнительные опции

- Револьверная головка на 12 позиций;
- Конвейер для стружки;
- Датчик измерения инструмента;
- Устройство подачи прутка;
- Вытяжка паров СОЖ;
- Кондиционер электрошкафа;
- Система ЧПУ Siemens 828D, Syntec.



Компактные размеры за счет отсутствия задней бабки

Разработаны для обработки дисков и коротких деталей.
Особенности конструкции:

- Цельнолитая наклонная станина
- Эргономичный дизайн
- Сервопривод шпинделя-высокая скорость и постоянный момент

- Компактные размеры
- Высокоэффективная револьверная головка-безлюфтовая двунаправленная индексация
- Высококачественные компоненты Schneider
- Линейные направляющие с цилиндрическими роликами и роликовые подшипники шпинделя в стандартной комплектации





| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-SL6 | FLZ-SL8 | FLZ-SL10E | FLZ-SL10 | FLZ-SL12 |
|--------------------------------|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Возможности обработки | | | | | | |
| Размер патрона | дюйм | 6/8/10 | 8 | 8,10 | 10 | 12,15 |
| Диаметр вращения над станиной | мм | Φ480 | Φ450 | Φ500 | Φ550 | Φ550 |
| Максимальная длина обработки | мм | 250/350 | 320 | 300/400 | 450/600 | 450/600 |
| Диаметр вращения над суппортом | мм | Φ210 | 300 | Φ210 | Φ300 | Φ300 |
| Шпиндель | | | | | | |
| Проходное отверстие шпинделя | мм | Φ55/Φ62/Φ81 | Φ62 | Φ62/Φ75 | Φ86/Φ75 | Φ105/Φ120 |
| Диаметр прутка | мм | Φ46/Φ52/Φ70 | Φ52 | Φ52/Φ65 | Φ75/Φ65 | Φ91/Φ110 |
| Торец шпинделя | Тип | A2-5/A2-6/A2-8 | A2-6 | A2-6/A2-8 | A2-8/A2-8 | A2-8/A2-11 |
| Скорость вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 4500/2000/1600 | 4000 | 4000/3500 | 3000/3500 | 1800/1000 |
| Мощность главного шпинделя | кВт | 5,5/7,5 | 7,5/11 | 7,5/11 | 11/15 | 11/15 |
| Перемещения | | | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 200 | 250 | 280 | 280 | 280 |
| Перемещение по оси Z | мм | 250/350 | 300 | 300/400 | 450/600 | 450/600 |
| Быстрый ход по осям X/Z | м/мин | 20/25 | 20/20 | 20/20 | 20/20 | 20/20 |
| Револьверная головка | | | | | | |
| Высота центра | мм | 63/80 | 80 | 80 | 80/100 | 80/100 |
| Количество инструментов | шт | 8/12 | 8/12 | 8,12 | 8/12 | 8/12 |
| Сечение державки | шт | 20x20/25x25 | 25x25/20x20 | 25x25/20x20 | 25x25 | 25x25 |
| Станина | | | | | | |
| Угол наклона станины | | 35° | 45° | 60° | 35° | 35° |
| Тип направляющих | | LM | LM | LM | LM | LM |
| Электроэнергия | | | | | | |
| Полная мощность | кВа | 13 | 15 | 15 | 18 | 18 |
| Масса и габариты | | | | | | |
| Внешние габариты (ДxШxВ) | мм | 2450x1800x1950 | 2200x1700x2000 | 2550x1750x2250 | 3000x1900x2130 | 2800x1900x2130 |
| Масса | кг | 2500 | 3300 | 4000 | 4800 | 4900 |

«LM» – линейные направляющие.

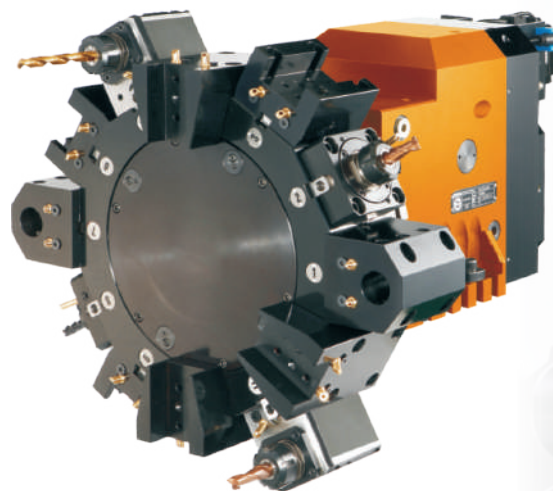
ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ С ПРИВодНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

Мощная револьверная головка с приводом

Стандартно оснащается 12-позиционной приводной револьверной головкой с двунаправленной безлюфтовой индексацией. Высококачественная высокоскоростная приводная револьверная головка обеспечивает оптимальную эффективность и скорость смены инструмента. Прочная конструкция внутренних элементов обеспечивает плавную передачу высокого крутящего момента и скорости. Вращается только тот инструмент, который находится в нужной позиции. Кулачковая муфта обеспечивает уверенное зацепление и расцепление инструментального диска. Все приводные элементы смазаны консистентной смазкой и надлежащим образом герметизированы для предотвращения попадания охлаждающей жидкости.

Стандарт ВМТ

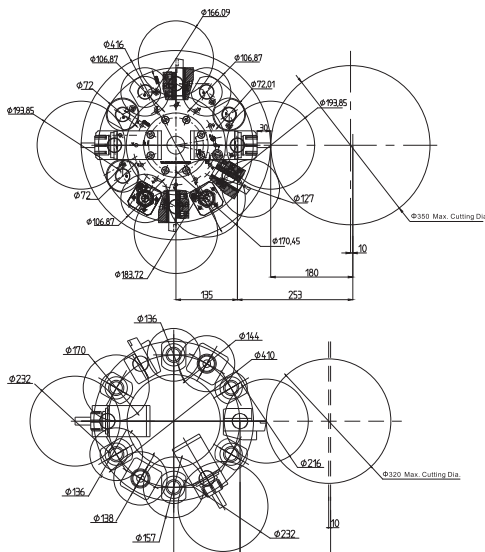
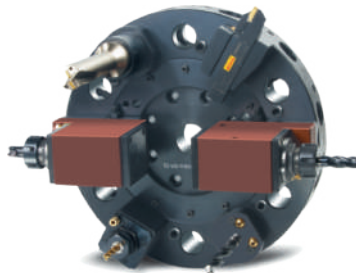
Держатель инструмента ВМТ "Base Mounted Turret" надежно крепится к торцевой части револьверной головки с помощью 4 винтов, а для более точной фиксации используются пазы, расположенные на торцевой части револьверной головки. Оператору не нужно выставлять прямолинейность держателя инструмента ВМТ, общая точность зависит от точности держателя инструмента.



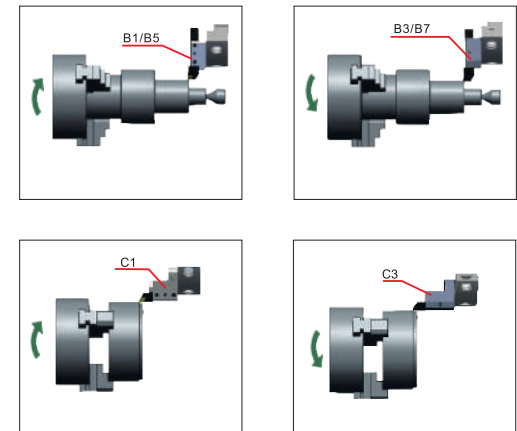
ТЕХНОЛОГИЯ VMT И VDI

Технология VDI

Система VDI - это быстросменная система зажима резцедержателя внутри инструментального диска. Таким образом, установка инструмента может производиться в течение нескольких секунд, а не минут, как при использовании традиционной системы крепления стопорными болтами.

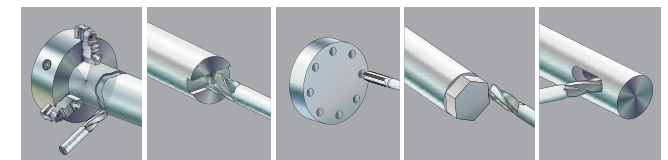


| | |
|------------------|--|
| VDI30/12-STATION | <p>DIN6480 ★ [ATH-30ER25-80] ER25* ★ [ATH-40ER32-80] ER32 * размер является опцией Осевой приводной блок</p> |
| | <p>DIN6480 ★ [RTH-30ER25-80] ER25* ★ [RTH-40ER32-80] ER32 * размер является опцией Радиальный приводной блок (OD)</p> |
| | <p>DIN69880 ★ [B1 (30 20 40)] [B5*(30 20 40)] □20 ★ [B1 (40 25 44)] [B5*(40 25 44)] □25 * B5 - удлиненная конструкция Держатель для наружной (OD) и торцевой обработки</p> |
| | <p>DIN69880 ★ [C1 (30 20)] □20 ★ [C1 (40 25)] □25 Держатель для внутренней (ID) и торцевой обработки</p> |
| | <p>DIN69880 ★ [Z2 30] ★ [Z2 40] Заглушка</p> |
| VDI40/12-STATION | <p>DIN69880 ★ [E2 (30x32)] Φ32 ★ [E2 (40x32)] Φ32 * Другой вариант размеров Держатель расточного инструмента</p> |
| | <p>DIN69880 ☆ [E1 (30x32)] Φ32 ☆ [E1 (40x32)] Φ32 * Другой вариант размеров Держатель расточного инструмента с подачей СОЖ</p> |
| | <p>DIN6499 ☆ [E4 (30x25)] ER25 ☆ [E4 (40x25)] ER25 ☆ [E4 (30x32)] ER32 ☆ [E4 (40x32)] ER32 ☆ [E4 (30x40)] ER40 ☆ [E4 (40x40)] ER40 Цанговый держатель инструмента (ER)</p> |
| | <p>DIN69880 ☆ [B3 (30 20 40)] [B7*(30 20 40)] □20 ☆ [B3 (40 25 40)] [B7*(40 25 40)] □25 * B7 удлиненная конструкция Держатель для наружной (OD) и торцевой обработки</p> |
| | <p>DIN69880 ☆ [C3 (30 20)] □20 ☆ [C3 (40 25)] □25 Держатель для внутренней и торцевой обработки</p> |



Примечание:

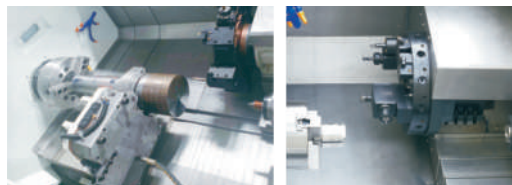
- I. Коды в [например, C1 (30 20)] - это коды покупки. Синий цвет для VDI30, красный цвет для VDI40.
- II. ★ маркировка означает, что резцедержатели, часто используемые для обработки обычных заготовок, мы рекомендуем покупателю приобретать вместе со станком.
- III. ☆ маркировка означает, что резцедержатели время от времени используются для какой-либо заготовки.
- IV. * маркировка означает, что доступен дополнительный размер. Пожалуйста, свяжитесь с нашим торговым представителем для получения подробной информации.
- V. Существует больше различных стандартных резцедержателей VDI, которые вы можете приобрести или проконсультироваться с торговыми представителями FINIST для получения более подробной информации.



ТОКАРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ СЕРИИ FLZ-MT И FLZ-M

Техническое описание

Токарные обрабатывающие центры серии FLZ-MT и FLZ-M предназначены для гибкой обработки различных заготовок. Модели оснащены шпинделем с ременным или прямым приводом (встроенный мотор-шпиндель), который обеспечивает высокую скорость вращения при высокой жесткости и высокую точность оси С. Приводная 12-позиционная револьверная головка позволяет выполнять механическую обработку заготовок от простых до сложных фасонных деталей за одну операцию настройки.



Базовое оснащение станка

- Гидравлический 3 кулачковый патрон;
- Револьверная головка на 12 позиций;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ;
- Гидравлическая система;
- Сигнальная лампа 3 цветная
- Освещение рабочей зоны
- Полностью закрытая зона обработки
- Охладитель электрошкафа.

Дополнительные опции

- Система ЧПУ Siemens 828 D, Syntec, GSK;
- Конвейер для стружки;
- Датчик измерения инструмента;
- Устройство подачи прутка;
- Вытяжка паров СОЖ;
- Кондиционер электрошкафа.

| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-500MT | FLZ-500MT/650 | FLZ-500MT/1000 |
|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|
| Возможности обработки | | | | |
| Размер патрона | дюйм | 8 | 8 | 8,10 |
| Диаметр вращения над станиной | мм | 450 | 650 | 1000 |
| Максимальная длина обработки | мм | Ф550 | Ф600 | ФЙ600 |
| Диаметр вращения над суппортом | мм | Ф320 | Ф380 | Ф380 |
| Шпиндель | | | | |
| Проходное отверстие шпинделя | мм | Ф66 | Ф66 | Ф66 |
| Диаметр прутка | мм | Ф52 | Ф52 | Ф52 |
| Торец шпинделя | Тип | A2-6 | A2-6 | A2-6 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 4000 | 4000 | 4000 |
| Мощность привода шпинделя | кВт | 22/30 | 22/30 | 22/30 |
| Перемещения | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 260 | 230 | 230 |
| Перемещение по оси Z | мм | 400 | 650 | 1000 |
| Быстрый ход по осям X/Z | м/мин | 20/20 | 20/20 | 20/20 |
| Револьверная головка | | | | |
| Количество инструментов | | 12 | 12 | 12 |
| Тип револьверной головки | | VDI30, BMT45 | BMT45, BMT55 | BMT55 |
| Частота вращения приводного инструмента | мин ⁻¹ | 4000, 6000 | 4000, 6000 | 4000, 6000 |
| Задняя бабка | | | | |
| Тип задней бабки | | Hydraulic, HPT | SST, SPT | SST, SPT |
| Конус задней бабки | | MT4 | MT3 | MT3 |
| Перемещение задней бабки | мм | 100-370, 500 | 100-650 | 100-1000 |
| Станина | | | | |
| Угол наклона станины | | 35° | 35° | 35° |
| Тип направляющих | | LM | LM | LM |
| Электроэнергия | | | | |
| Полная мощность | кВа | 28 | 28 | 28 |
| Масса и габариты | | | | |
| Внешние габариты (ДхШхВ) | мм | 2750x1950x3200 | 3200x2000x2200 | 3500x1950x2200 |
| Масса | кг | 4600 | 5200 | 6200 |

Примечание: "*" означает опциональный.

«LM» – линейные направляющие.

Задняя бабка: «Гидравлическая» - задняя бабка с гидравлическим приводом. "HPT" – автоматическая задняя бабка с гидравлическим приводом с перемещением по линейным направляющим.

"SST" - гидравлическая задняя бабка с малогабаритным шпинделем. "SPT" - программируемая задняя бабка с сервоприводом.

"C2C" - расстояние от центра шпинделя до центра задней бабки.



| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-500MT/1600 | FLZ-600MT | FLZ-700MT | FLZ-800MT | FLZ-400M | FLZ-500M | FLZ-600M |
|---|-------------------|----------------|-------------------|-----------------|------------------|----------------|----------------|----------------|
| Возможности обработки | | | | | | | | |
| Размер патрона | дюйм | 8/10 | 10/12 | 15 | 18/15 | 6 | 8 | 10 |
| Диаметр вращения над станиной | мм | 1600 | 700/900/1700 | 1250/1700 | 650/900/1400 | 320 | 320 | 400 |
| Максимальная длина обработки | мм | Ф600 | Ф620 | Ф620 | Ф800 | Ф400 | Ф550 | Ф600 |
| Диаметр вращения над суппортом | мм | Ф460 | Ф360 | Ф360 | Ф600 | Ф200 | Ф320 | Ф400 |
| Проходное отверстие шпинделя | мм | Ф66 | Ф86 | Ф105 | Ф110/Ф120 | Ф55 | Ф66 | Ф86 |
| Диаметр прутка | мм | Ф52 | Ф75 | Ф91 | Ф95/Ф110 | Ф45 | Ф52 | Ф75 |
| Шпиндель | | | | | | | | |
| Торец шпинделя | тип | A2-6 | A2-8 | A2-8 | A2-11/A2-11 | A2-5 | A2-6 | A2-8 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 4000 | 3000 | 2000 | 1500/1000 | 5000 | 4000 | 3000 |
| Мощность привода шпинделя | кВт | 22/30 | 37/45/ремень | Ремень: 22/18,5 | 15/18,5/18,5/22 | 11/15 | 22/30 | 45/37 |
| Перемещения | | | | | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 230 | 280 | 300 | 380 | 250 | 250 | 280 |
| Перемещение по оси Z | мм | 1600 | 700/900/1800 | 1250/1700 | 650/900/1400 | 320 | 320 | 400 |
| Быстрый ход по осям X/Z | м/мин | 20/20 | 20/20 | 15/20 | 15/20 | 20/20 | 20/20 | 20/20 |
| Револьверная головка | | | | | | | | |
| Количество инструментов | Кол-во | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| Тип револьверной головки | | BMT55 | BMT55/VDI40 | BMT65 | BMT65 | VDI30/BMT45 | VDI30/BMT45 | VDI40/BMT55 |
| Частота вращения приводного инструмента | мин ⁻¹ | 4000/6000 | 4000/5000 | 4000/5000 | 4000/5000 | 4000/6000 | 4000/6000 | 4000/5000 |
| Задняя бабка | | | | | | | | |
| Тип задней бабки | | SST/SPT | Hydraulic/SPT/HPT | SST-LM/SPT | SST-LM/SPT | - | - | - |
| Конус задней бабки | | MT3/MT4 | MT5 | MT5 | MT5 | - | - | - |
| Перемещение задней бабки | мм | 100-1600 | 100-750/1000/1700 | 100-1250/1700 | 100-650/900/1400 | - | - | - |
| Станина | | | | | | | | |
| Угол наклона станины | | 35° | 35° | 45° | 45° | 35° | 60° | 35° |
| Тип направляющих | | LM | LM | LM | LM | LM | LM | LM |
| Электроэнергия | | | | | | | | |
| Полная мощность | кВа | 30 | 45 | 45 | 48 | 25 | 25 | 40 |
| Масса и габариты | | | | | | | | |
| Внешние габариты (ДхШхВ) | мм | 4000x2200x2200 | 3200x1920x2130 | 4550x2270x2550 | 3900x2200x2550 | 2500x1600x1900 | 2600x1750x2050 | 2700x2000x2120 |
| Масса | | 7500 | 6000/7000/8100 | 10700/11700 | 9300/10200/11200 | 2600 | 4100 | 4900 |

Примечание: ""*"" означает опциональный.

«LM» – линейные направляющие.

Задняя бабка: «Гидравлическая» - задняя бабка с гидравлическим приводом. "HPT" – автоматическая задняя бабка с гидравлическим приводом с перемещением по линейным направляющим.

"SST" - гидравлическая задняя бабка с малогабаритным шпинделем. "SPT" - программируемая задняя бабка с сервоприводом.

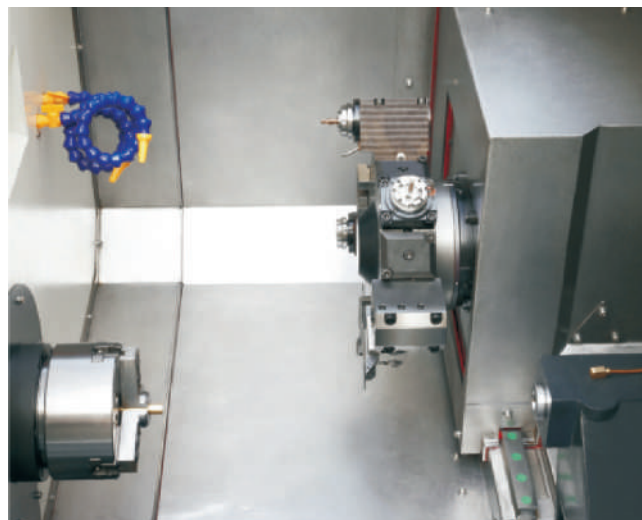
"C2C" - расстояние от центра шпинделя до центра задней бабки.

ТОКАРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ СЕРИИ FLZ Y

Техническое описание

Токарные центры серии FLZ Y могут оснащаться встроенными мотор-шпинделями или шпинделями с ременным приводом, приводной револьверной головкой и осью Y. Эта серия расширяет возможности обработки при комбинировании токарной обработки и фрезерования вне центра вращения заготовки. С помощью оси Y возможно более чем на 90% исключить последующую обработку на фрезерном станке. Это сэкономит рабочее время, повышает точность и эффективность.

Благодаря массовому производству, компания FINIST прилагает все усилия, чтобы у каждого клиента был отличный токарный центр по доступной цене. Вам больше не нужен 1 токарный станок с ЧПУ и 1 фрезерный станок. В большинстве случаев один токарный центр серии FLZ Y решает проблемы заказчика за один установ.

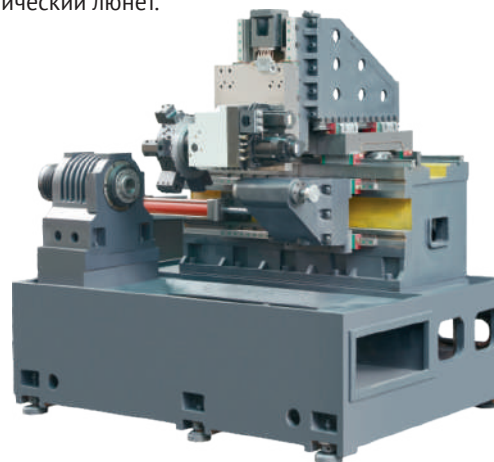


Базовое оснащение станка

- Гидравлический 3 кулачковый патрон;
- Револьверная головка на 12 позиций;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ;
- Гидравлическая система;
- Сигнальная лампа 3 цветная;
- Освещение рабочей зоны;
- Полностью закрытая зона обработки;
- Сигнальная лампа;
- Охладитель электрошкафа.

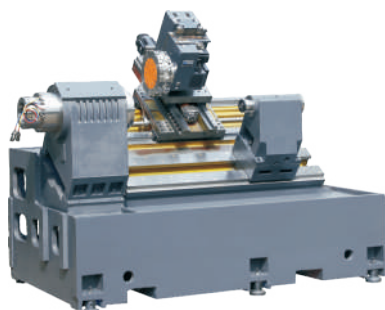
Дополнительные опции

- Система ЧПУ Siemens 828D, GSK;
- Конвейер для стружки;
- Датчик измерения инструмента;
- Податчик прутка;
- Вытяжка паров СОЖ;
- Гидравлический люнет.



| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-500Y |
|---|-------------------|----------------|
| Возможности обработки | | |
| Максимальный диаметр точения | мм | 280 |
| Максимальная длина обработки | мм | 400 |
| Максимальный диаметр вращения над станиной | мм | Ф550 |
| Максимальный диаметр вращения над суппортом | мм | Ф250 |
| Шпиндель | | |
| Патрон | дюйм | 8 |
| Диаметр отверстия шпинделя | мм | Ф66 |
| Максимальный диаметр прутка | мм | Ф52 |
| Торец шпинделя | - | A2-6 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 4000 |
| Мощность привода шпинделя | кВт | 22/30 |
| Станина | | |
| Угол наклона станины | градусы | 90° |
| Тип направляющих | мм | LM |
| Перемещения | | |
| Перемещение по оси X | мм | 160 |
| Перемещение по оси Z | мм | 400 |
| Перемещение по оси Y | мм | 100(+50) |
| Скорость быстрых перемещений по X/Z/Y | м/мин | 20/20/20 |
| Револьверная головка | | |
| Тип крепления | - | BMT45 |
| Количество позиций инструмента | - | 12 |
| Сечение хвостовика | - | 20x20 |
| Диаметр расточной державки | мм | Ф32 |
| Частота вращения приводного инструмента | мин ⁻¹ | 4000/6000 |
| Задняя бабка | | |
| Тип задней бабки | - | HPT |
| Конус задней бабки | - | MT4 |
| Перемещение задней бабки | мм | 400 |
| Масса и габариты | | |
| Масса | кг | 5800 |
| Габаритные размеры | мм | 2450x1850x2200 |

Примечание: "*" означает опциональный.
«LM» – линейные направляющие.



| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-350Y | FLZ-450Y | FLZ-500Y/450 | FLZ-500Y/550 | FLZ-500Y/1000 | FLZ-500Y/1500 |
|---|-------------------|--------------------|----------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| Возможности обработки | | | | | | | |
| Максимальный диаметр точения | мм | 160 | 200 | 320 | 320 | 320 | 320 |
| Максимальная длина обработки | мм | 320 | 450 | 450 | 650 | 1000 | 1500 |
| Максимальный диаметр вращения над станиной | мм | Ф500 | Ф600 | Ф600 | Ф600 | Ф600 | Ф600 |
| Максимальный диаметр вращения над суппортом | мм | Ф300 | Ф380 | Ф430 | Ф430 | Ф430 | Ф430 |
| Шпиндель | | | | | | | |
| Патрон | дюйм | 6 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| Диаметр отверстия шпинделя | мм | Ф55 | Ф66 | Ф66 | Ф66 | Ф66 | Ф66 |
| Максимальный диаметр прутка | мм | Ф46 | Ф52 | Ф52 | Ф52 | Ф52 | Ф52 |
| Торец шпинделя | - | A2-5 | A2-6 | A2-6 | A2-6 | A2-6 | A2-6 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 5000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 |
| Мощность привода шпинделя | кВт | 11/15 | 22/30 | 22/30 | 22/30 | 22/30 | 22/30 |
| Станина | | | | | | | |
| Угол наклона станины | градусы | 45° | 35° | 35° | 35° | 35° | 35° |
| Тип направляющих | мм | LM | LM | LM | LM | LM | LM |
| Перемещения | | | | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 150 | 220 | 250 | 250 | 250 | 250 |
| Перемещение по оси Z | мм | 320 | 450 | 450 | 650 | 1000 | 1500 |
| Перемещение по оси Y | мм | 70(+35) | 100(+50) | 100(+50) / *140(+70) | 100(+50) / *140(+70) | 100(+50) / *140(+70) | 100(+50) / *140(+70) |
| Скорость быстрых перемещений по X/Z/Y | м/мин | 20/20/12 | 20/20/12 | 20/20/12,*7 | 20/20/12,*7 | 20/20/12,*7 | 20/20/12,*7 |
| Револьверная головка | | | | | | | |
| Тип крепления | - | BMT40 | BMT45 | BMT45/* BMT55 | BMT45/* BMT55 | BMT55 | BMT55 |
| Количество позиций инструмента | - | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| Сечение хвостовика | - | 16x16 | 20x20 | 20x20/*25x25 | 20x20/*25x25 | 20x20/*25x25 | 20x20/*25x25 |
| Диаметр расточной державки | мм | Ф25 | Ф32 | Ф32 / *Ф40 | Ф32 / *Ф40 | Ф32 / *Ф40 | Ф32 / *Ф40 |
| Частота вращения приводного инструмента | мин ⁻¹ | 4000 | 4000/*6000 | 4000/*6000 | 4000/*6000 | 4000/*6000 | 4000/*6000 |
| Задняя бабка | | | | | | | |
| Тип задней бабки | - | Гидравлическая/SST | Гидравлическая | SPT/*SST | SPT/*SST | SPT/*SST | SPT/*SST |
| Конус задней бабки | - | MT4 | MT4 | MT3 | MT3 | MT3 | MT3 |
| Перемещение задней бабки | мм | 320 | 450 | 100-450 | 100-650 | 100-1000 | 100-1500 |
| Масса и габариты | | | | | | | |
| Масса | кг | 2700 | 4000 | 4800 | 4800 | 5200 | 5800 |
| Габаритные размеры | мм | 2400x1665x2220 | 2750x1890x2200 | 3000x1780x2050 | 3000x1780x2050 | 3600x2100x2300 | 4000x2100x2300 |

Примечание: "*" означает опциональный.

«LM» – линейные направляющие.

Задняя бабка: «Гидравлическая» - задняя бабка с гидравлическим приводом. "НРТ" – автоматическая задняя бабка с гидравлическим приводом с перемещением по линейным направляющим.

"SST" - гидравлическая задняя бабка с малогабаритным шпинделем. "SPT" - программируемая задняя бабка с сервоприводом. "С2С" - расстояние от центра шпинделя до центра задней бабки.



СЕРИЯ С НЕСКОЛЬКИМИ РЕВОЛЬВЕРНЫМИ ГОЛОВКАМИ

Несколько револьверных головок улучшают ваше производство

Расширенные функциональные возможности станка сокращают время цикла. Подходит для широкого спектра производственных процессов.

Разработка этого станка была обусловлена требованиями предприимчивых заказчиков.

Станок FLZ GT260V сочетает в себе высочайший уровень надежности, точности и эффективности.

В результате большого объема производства и хорошо управляемой цепочки поставок, компания FINIST создала станок, который работает с высочайшим уровнем производительности, предоставляя вам мощное оружие для повышения вашего конкурентного преимущества.

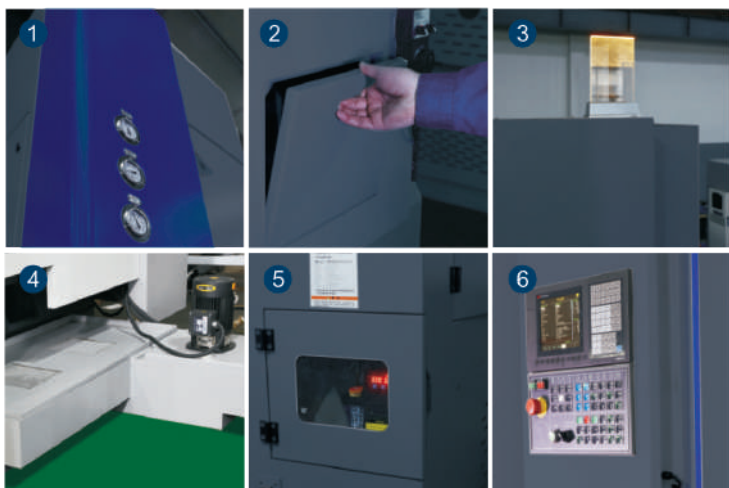
ТОКАРНЫЙ ЦЕНТР С ДВУМЯ РЕВОЛЬВЕРНЫМИ ГОЛОВКАМИ

Ощутите настоящую мощь

Револьверная головка с высокой скоростью смены инструмента; Тяжелый литой корпус; Линейные направляющие с цилиндрическими роликами; Шариковые винты большого размера

Это сочетание жесткого и гибкого оборудования органично сочетается с двухканальной системой управления, обеспечивая двукратное повышение производительности и значительно расширяет рабочие возможности станка.

1. Панель управления гидросистемой;
2. Аксессуары и ящик с инструментами;
3. Сигнальная лампа;
4. Бак для охлаждающей жидкости;
5. Централизованная автоматическая система смазки;
6. Регулируемая панель управления.



Удобный для пользователей

Эргономичная панель управления расположена на оптимальной высоте и оснащена поворотным рычагом, позволяющим оператору легко и удобно регулировать угол наклона. Часто используемые кнопки удобно расположены и их легко нажимать. Ручной маховичок является стандартной опцией и обеспечивает оптимальный обзор рабочей зоны.

При проектировании дверных ручек была учтена разница в росте операторов. Дверная ручка удлинена для облегчения открывания и закрывания двери. Непосредственно под панелью управления расположен отсек для инструментов и расходных материалов. Отдельный бак для охлаждающей жидкости облегчает очистку от загрязнений.

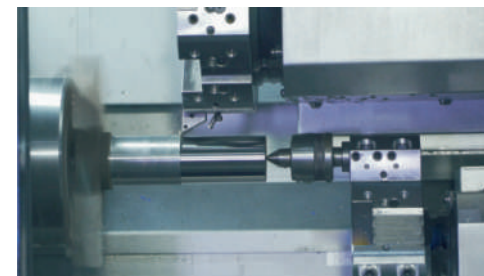
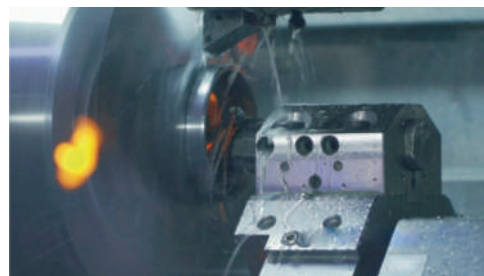
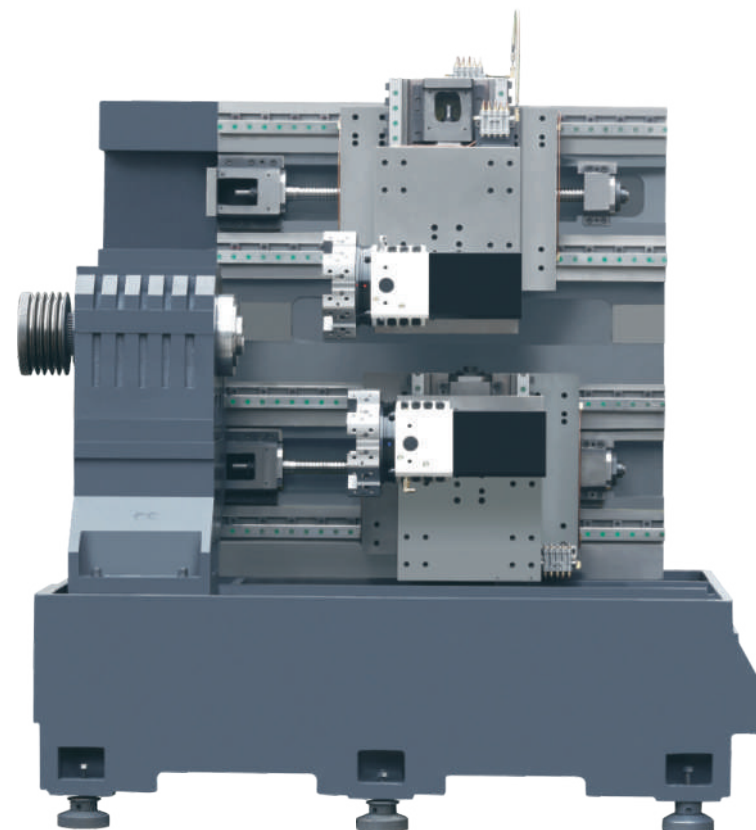
Насос автоматической централизованной системы смазки расположен в нише рядом с оператором. Ниша имеет прозрачную дверцу для удобства наблюдения. Защитное ограждение защищает насос от стружки и других загрязнений. Приборная панель гидравлической системы расположена спереди на корпусе станка: все параметры отображаются четко и безошибочно.

ТОКАРНЫЙ ЦЕНТР С ДВУМЯ РЕВОЛЬВЕРНЫМИ ГОЛОВКАМИ FLZ-GT260V

Высокотехнологичная конструкция

Благодаря симметричной конструкции станка относительно шпинделя тепло распределяется равномерно во время продолжительной работы. Повышается общая эффективность обработки. Поскольку в стандартную комплектацию станка FLZ-GT260/650 входит задняя бабка, тонкий вал можно идеально обработать за счет сбалансированного течения верхней и нижней револьверных головок.

1. Верхняя револьверная головка. Линейный суппорт опционально;
2. Нижняя револьверная головка. Линейный суппорт опционально;
3. Станина с углом наклона 90 градусов обеспечивает высокую жесткость;
4. Верхняя направляющая для осей X1/Z1;
5. Нижняя направляющая для осей X2/Z2;
6. Массивная литая станина обеспечивает идеальные антивибрационные характеристики.
7. Высокоточное ШВП с предварительной натяжкой;
8. Линейные направляющие с цилиндрическими роликами для тяжелых условий эксплуатации.
9. Резервуар большой емкости для прямого удаления стружки;
10. Серводвигатель с прямой передачей и муфтами без люфта.





Базовое оснащение станка

- Гидравлический 3 кулачковый патрон;
- Револьверная головка на 8 позиций;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ;
- Гидравлическая система;
- Сигнальная лампа 3 цветная
- Освещение рабочей зоны
- Полностью закрытая зона обработки
- Сигнальная лампа;
- Охладитель электрошкафа;

Дополнительные опции

- Система ЧПУ Siemens 828D, Syntec;
- Конвейер для стружки;
- Датчик измерения инструмента;
- Устройство подачи прутка;
- Вытяжка паров СОЖ;
- Кондиционер электрошкафа.

| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-260GT | FLZ- FLZ-260GT-650 |
|---|-------------------|----------------|--------------------|
| Возможности обработки | | | |
| Патрон | дюйм | 8 | 8 |
| Максимальный диаметр вращения над станиной | мм | Ф580 | Ф580 |
| Максимальная длина обработки | мм | 340 | 650 |
| Максимальный диаметр вращения над суппортом | мм | Ф200 | Ф200 |
| Шпиндель | | | |
| Диаметр отверстия шпинделя | мм | Ф62/ *Ф75 | Ф62/ *Ф75 |
| Максимальный диаметр прутка | мм | Ф52/ *Ф65 | Ф52/ *Ф65 |
| Торец шпинделя | - | A2-6/*A2-8 | A2-6/*A2-8 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 4000/*3500 | 4000/*3500 |
| Мощность шпинделя | кВт | 11/15 | 11/15 |
| Перемещения | | | |
| Перемещение по оси X1 | мм | 160 | 160 |
| Перемещение по оси Z1 | мм | 340 | 650 |
| Перемещение по оси X2 | мм | 160 | 160 |
| Перемещение по оси Z2 | мм | 340 | 650 |
| Скорость быстрых перемещений по X1/Z1 | м/мин | 25 | 20 |
| Скорость быстрых перемещений по X2/Z2 | м/мин | 25 | 20 |
| Револьверная головка | | | |
| Количество позиций инструмента РГ №1 | - | 8 | 8 |
| Количество позиций инструмента РГ №2 | - | 8 | 8 |
| Сечение державки | мм | 25x25 | 25x25 |
| Диаметр державки | - | Ф40 | Ф40 |
| Задняя бабка | | | |
| Тип задней бабки | - | Нет | SST |
| Конус задней бабки | - | Нет | MT4 |
| Перемещение задней бабки | мм | Нет | 550 |
| Станина | | | |
| Угол наклона станины | - | 90° | 90° |
| Тип направляющих | - | LM | LM |
| Электроэнергия | | | |
| Мощность | кВт | 20 | 25 |
| Масса и габариты | | | |
| Занимаемая площадь | мм | 2850x1850x2300 | 3300x1850x2350 |
| Масса станка | кг | 7000 | 9000 |

Примечание: "*" означает опциональный.
«LM» – линейные направляющие.

ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ И ДВУМЯ РЕВОЛЬВЕРНЫМИ ГОЛОВКАМИ FLZ-GT

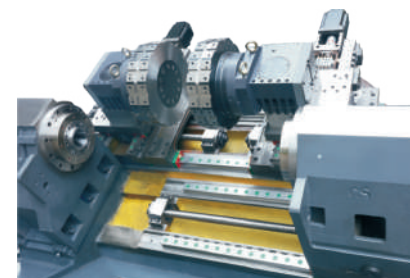
Идеально подходит для обработки сложных заготовок и обработки прутков (стержней).

Двухканальное управление системой ЧПУ позволяет использовать 2 шпинделя и 2 револьверные головки для одновременной обработки детали за один установ.

Кинематика симметричной конструкции станка обеспечивает равномерное отведение тепла и помогает обеспечить возможность непрерывной высокоскоростной обработки деталей из прутка.

| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-GT500 | FLZ- FLZ-GT500M |
|--|-------------------|----------------|-----------------|
| Возможности обработки | | | |
| Патрон | дюйм | 8 | 8 |
| Максимальный диаметр вращения над станиной | мм | Ф260 | Ф260 |
| Максимальная длина обработки | мм | 300 | 300 |
| Максимальный диаметр вращения над суппортом | мм | Ф210 | Ф210 |
| Шпиндель | | | |
| Диаметр отверстия шпинделя | мм | Ф66 | Ф66 |
| Максимальный диаметр прутка | мм | Ф52 | Ф52 |
| Торец шпинделя | - | A2-6 | A2-6 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 4000 | 4000 |
| Мощность шпинделя | кВт | 22/30 | 22/30 |
| Перемещения | | | |
| Перемещение по оси X1 | мм | 190 | 190 |
| Перемещение по оси Z1 | мм | 300 | 300 |
| Перемещение по оси X2 | мм | 190 | 190 |
| Перемещение по оси Z2 | мм | 300 | 300 |
| Перемещение по оси В | мм | 720 | 720 |
| Скорость быстрых перемещений по В | мм | 25 | 25 |
| Скорость быстрых перемещений по X1/X2 | м/мин | 20 | 20 |
| Скорость быстрых перемещений по Z1/Z2 | м/мин | 25 | 25 |
| Револьверная головка | | | |
| Тип крепления и количество позиций инструмента | - | BMT55; 12 | BMT55; 12 |
| Функция приводного инструмента | - | нет | ER32 |
| Сечение державки | мм | 25x25 | 25x25 |
| Диаметр державки | мм | Ф40 | Ф40 |
| Ось Y | - | нет | Опция |
| Станина | | | |
| Угол наклона станины | - | 45° | 45° |
| Тип направляющих | - | LM | LM |
| Электроэнергия | | | |
| Мощность | кВт | 40 | 42 |
| Масса и габариты | | | |
| Занимаемая площадь | мм | 3100x2000x2200 | 3100x2000x2200 |
| Масса станка | кг | 6000 | 6200 |

Примечание: "*" означает опциональный.
«LM» – линейные направляющие.



Базовое оснащение станка

- Гидравлический 3 кулачковый патрон;
- Револьверная головка на 12 позиций;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ;
- Гидравлическая система;
- Сигнальная лампа 3 цветная;
- Освещение рабочей зоны;
- Сигнальная лампа.

Дополнительные опции

- Система ЧПУ Siemems 828D, Syntec;
- Конвейер для стружки;
- Датчик измерения инструмента;
- Устройства подачи прутка.



ТОКАРНЫЙ ЦЕНТР С ЦЕНТРАЛЬНЫМ ПРИВОДОМ

Одинарный шпиндель

Гидравлические цанги встроены в шпиндель, который расположен в центре станины станка, а на двух независимых поперечных направляющих (оси X1/ Z1, X2/ Z2) установлены инструментальные системы для одновременной обработки двух концов заготовки. Таким образом, наилучшая соосность достигается при использовании токарного станка с центральным приводом FINIST.

Базовое оснащение станка

- Гидравлический цанговый патрон;
- Две револьверных головки или два линейных суппорта;
- Масляный радиатор шпинделя;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ.

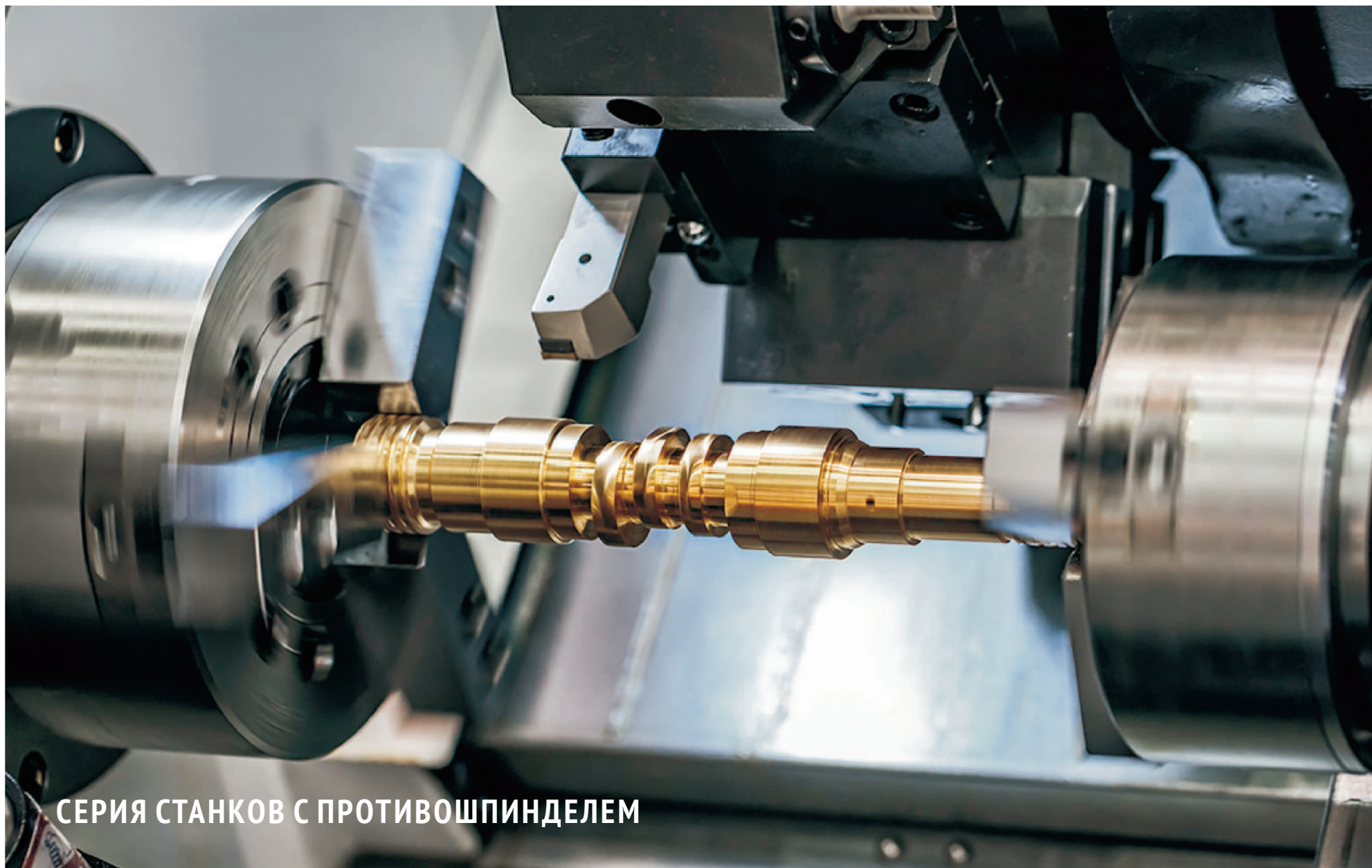
Дополнительные опции

- Система ЧПУ Siemens 828D, Syntec;
- Приводные инструментальные револьверные головки;
- Конвейер для стружки;
- Различные шпиндели с центральным приводом.



| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-500A | FLZ-60STK | FLZ-30STK |
|--|-------------------|----------------|----------------|--------------------|
| Возможности обработки | | | | |
| Максимальный диаметр вращения | мм | Ф300 | Ф300 | Ф300 |
| Максимальный диаметр сквозного отверстия | мм | Ф20-72 | Ф20-72 | Ф32 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 2000 | 2000 | 3000 |
| Мощность главного двигателя | кВт | 7,5/11 | 7,5/11 | 3,5/5,5 |
| Перемещения | | | | |
| Перемещение по оси X1/X2 | мм | 200 | 370 | 290 |
| Перемещение по оси Z1/Z2 | мм | 350 | 350 | 180 |
| Быстрые перемещения по оси X1/X2 | м/мин | 15 | 20 | 15 |
| Быстрые перемещения по оси Z1/Z2 | м/мин | 20 | 20 | 20 |
| Револьверная головка | | | | |
| Количество позиций инструмента | | 12 (две ПГ) | Gang type | Square toolpost |
| Сечение державки | мм | 25x25 | 25x25 | 20x20 |
| Диаметр расточной державки | мм | Ф40 | Ф40 | Ф32 |
| Станина | | | | |
| Угол наклона станины | | 45° | 30° | Flat |
| Тип направляющих | | LM | LM | LM |
| Масса и габариты | | | | |
| Габаритные размеры | мм | 3150x2050x2200 | 2520x1720x1850 | 2240x1530x1850/950 |
| Масса станка | кг | 5000 | 4200 | 3000 |

Примечание: "*" означает опциональный.
«LM» – линейные направляющие.



СЕРИЯ СТАНКОВ С ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ

ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

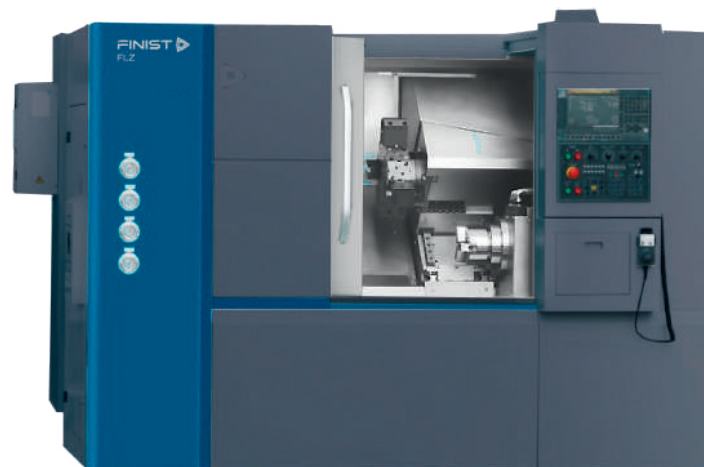
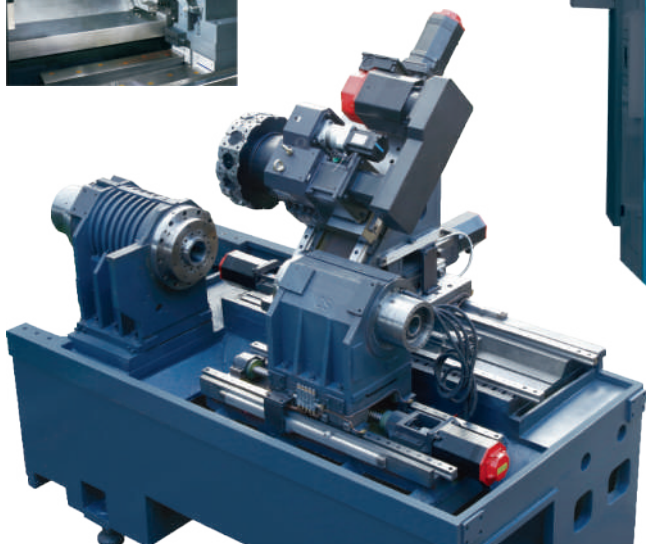
Ось Y под наклоном 45 градусов

В станке FLZ-500MY используется усовершенствованная конструкция оси Y с наклоном 45 градусов, которая обеспечивает высокую жесткость при своей компактности.

В стандартной комплектации станка FLZ-500MY оснащается шпинделем с 8 дюймовым гидравлическим патроном и протившпинделем с 6-ти дюймовым гидравлическим патроном. Наличие протившпинделя обеспечивает непрерывную обработку обеих поверхностей.

Сочетание приводных инструментов и оси Y обеспечивает комплексную обработку от точения до сложной фрезерной обработки поверхности, а также многоосевую интерполяционную обработку.

Этот станок обеспечивает токарную обработку по 2 осям и фрезерование по оси Y с различными вариантами шпинделя и револьверной головки. Клиенты могут выбрать станок, который отвечает их индивидуальным потребностям.



| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-500MY | FLZ-500MY/650 |
|---|-------------------|----------------|----------------|
| Возможности обработки | | | |
| Максимальный диаметр обработки | мм | Ф320 | Ф320 |
| Максимальная длина точения | мм | 400 | 650 |
| Максимальный диаметр вращения над суппортом | мм | Ф400 | Ф400 |
| Максимальный диаметр вращения над станиной | мм | Ф460 | Ф460 |
| Шпиндель | | | |
| Патрон | дюйм | 8 | 8 |
| Максимальный диаметр отверстия | мм | Ф66 | Ф66 |
| Максимальный диаметр прутка | мм | Ф52 | Ф52 |
| Конус шпинделя | - | A2-6 | A2-6 |
| Частота вращения шпинделя | об/мин | 4000 | 4000 |
| Мощность шпинделя | кВт | 22/30 | 22/30 |
| Протившпиндель | | | |
| Патрон протившпинделя | дюйм | 6 | N/A |
| Максимальный диаметр отверстия | мм | Ф55 | N/A |
| Максимальный диаметр прутка | мм | Ф46 | N/A |
| Конус протившпинделя | - | A2-5 | N/A |
| Частота вращения протившпинделя | об/мин | 5000 | N/A |
| Мощность протившпинделя | кВт | 11/15 | N/A |
| Перемещения | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 180 | 180 |
| Перемещение по оси Z | мм | 400 | 650 |
| Перемещение по оси В | мм | 400 | N/A |
| Перемещение по оси Y | мм | 100(+50) | 100(+50) |
| Скорость быстрых перемещений по X/Z1/Z2/Y | м/мин | 18/30/30/10 | 18/30/N/A/10 |
| Скорость подачи при резании | мм/мин | 10 | 10 |
| Револьверная головка | | | |
| Тип крепления | - | BMT55 | BMT55 |
| Количество позиций инструмента | - | 12 | 12 |
| Сечение державки | - | 25x25 | 25x25 |
| Диаметр державки | - | Ф40 | Ф40 |
| Мощность приводного инструмента | - | 3.7/5.5 | 3.7/5.5 |
| Частота вращения приводного инструмента | мин ⁻¹ | 5000 | 5000 |
| Задняя бабка | | | |
| Тип задней бабки | - | Programmable | Hydraulic |
| Конус задней бабки | - | MT-5 | MT-5 |
| Перемещение задней бабки | мм | 80-400 | 80-650 |
| Масса и габариты | | | |
| Масса станка | кг | 5900 | 6000 |
| Габаритные размеры | мм | 2900x1850x2250 | 3000x1850x2250 |

СЕРИЯ С ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ DUAL-SPIN

Техническое описание

Стандартное оснащение включает цилиндрические роликовые линейные направляющие перемещения для тяжелых условий эксплуатации, ШВП высокого класса с предварительной натяжкой, подшипники NSK, шпиндель DDS, централизованную систему смазки. Станки моделей FLZ-500SY, FLZ-500MS и FLZ-8MS спроектированы по модульному принципу и изготовлены с использованием только лучших деталей и материалов для обеспечения простоты работы с максимальной производительностью.

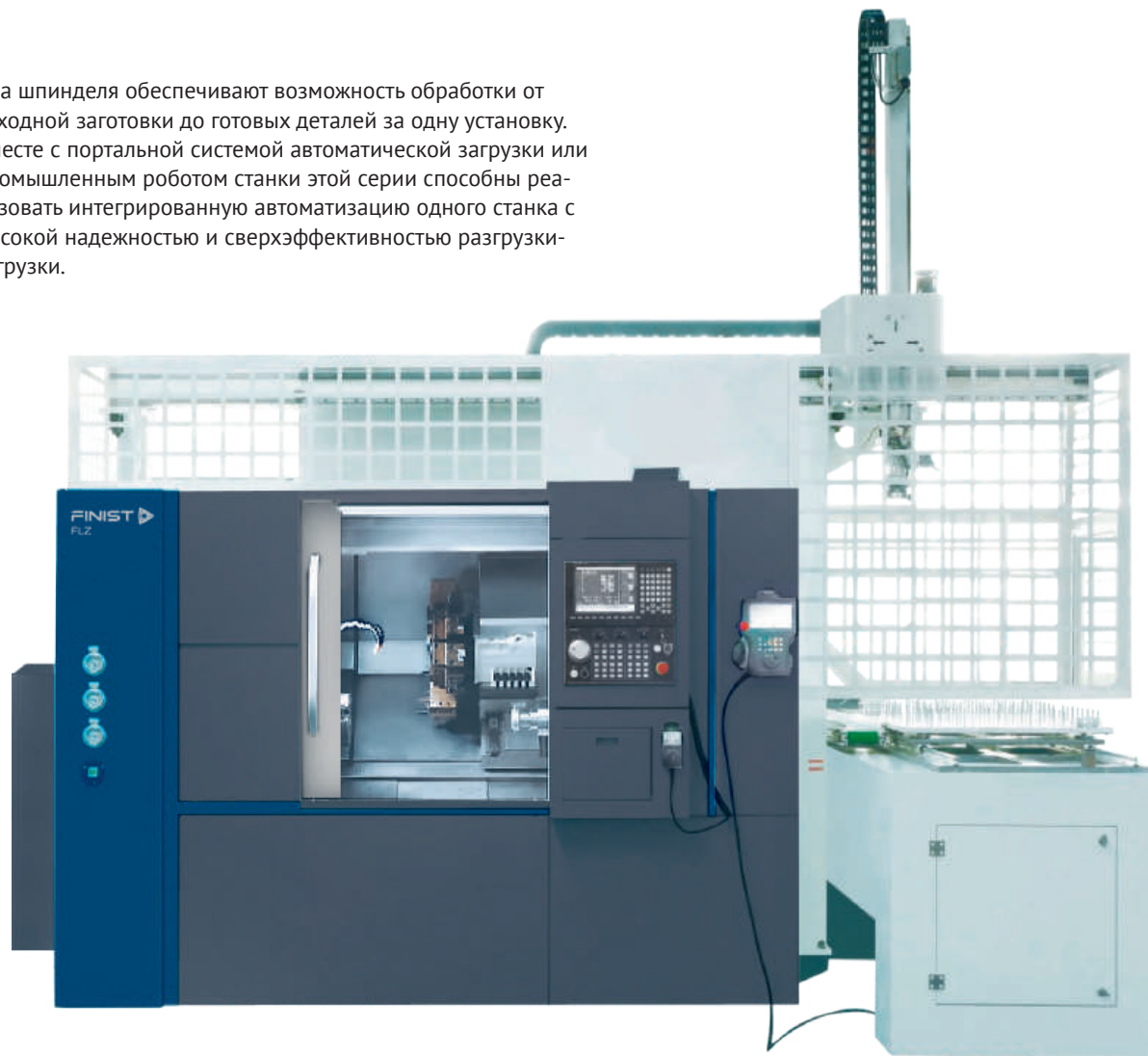
Два шпинделя обеспечивают возможность обработки от исходной заготовки до готовых деталей за одну установку. Вместе с портальной системой автоматической загрузки или промышленным роботом станки этой серии способны реализовать интегрированную автоматизацию одного станка с высокой надежностью и сверхэффективностью разгрузки-загрузки.

Базовое оснащение станка

- Система ЧПУ FANUC 0-i TF;
- Гидравлический 3 кулачковый патрон;
- Револьверная головка на 12 позиций;
- Противошпиндель;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ;
- Гидравлическая система;
- Сигнальная лампа 3 цветная;
- Освещение рабочей зоны;
- Полностью закрытая зона обработки;
- Сигнальная лампа;
- Охладитель электрошкафа.

Дополнительные опции

- Система ЧПУ Siemens 828D, GSK;
- Конвейер для стружки;
- Датчик измерения инструмента;
- Устройства подачи прутка;
- Вытяжка паров СОЖ;
- Кондиционер электрошкафа;
- Роботизированная ячейка.





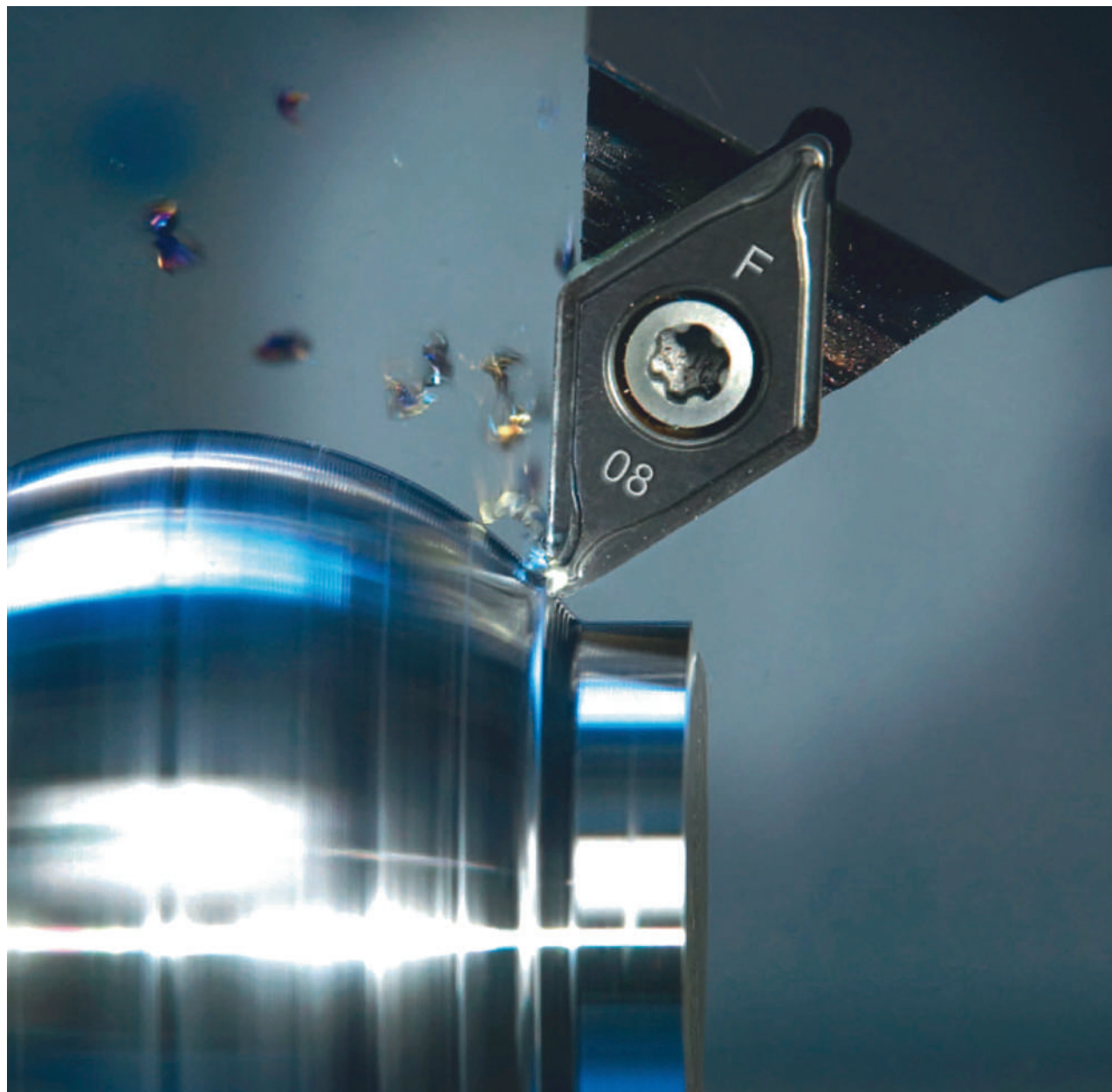
| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-8MS | FLZ-500MS | FLZ-500MS/900 | FLZ-500MS/1500 | FLZ-500SY/550 | FLZ-500SY/900 | FLZ-500SY/1500 |
|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Возможности обработки | | | | | | | | |
| Максимальный обрабатываемый диаметр | мм | Φ320 | Φ320 | Φ320 | Φ320 | Φ320 | Φ320 | Φ320 |
| Максимальная длина обработки | мм | 620 | 620 | 900 | 1500 | 550/*620 | 900 | 1500 |
| Максимальный диаметр вращения над станиной | мм | Φ600 | Φ600 | Φ600 | Φ600 | Φ650 | Φ650 | Φ650 |
| Максимальный диаметр вращения над суппортом | мм | Φ360 | Φ360 | Φ360 | Φ360 | Φ460 | Φ460 | Φ460 |
| Шпиндель | | | | | | | | |
| Гидравлический патрон | дюйм | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| Проходное отверстие шпинделя | мм | Φ66 | Φ66 | Φ66 | Φ66 | Φ66 | Φ66 | Φ66 |
| Максимальный диаметр сквозного отверстия | мм | Φ52 | Φ52 | Φ52 | Φ52 | Φ52 | Φ52 | Φ52 |
| Конус шпинделя | | A2-6 | A2-6 | A2-6 | A2-6 | A2-6 | A2-6 | A2-6 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 |
| Мощность главного шпинделя | кВт | 22/30 | 22/30 | 22/30 | 22/30 | 22/30 | 22/30 | 22/30 |
| Противошпиндель | | | | | | | | |
| Гидравлический патрон | дюйм | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Проходное отверстие противошпинделя | мм | Φ55 | Φ55 | Φ55 | Φ55 | Φ55 | Φ55 | Φ55 |
| Максимальный диаметр сквозного отверстия | мм | Φ46 | Φ46 | Φ46 | Φ46 | Φ46 | Φ46 | Φ46 |
| Конус противошпинделя | | A2-5 | A2-5 | A2-5 | A2-5 | A2-5 | A2-5 | A2-5 |
| Частота вращения противошпинделя | мин ⁻¹ | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 |
| Мощность противошпинделя | кВт | 11/15 | 11/15 | 11/15 | 11/15 | 11/15 | 11/15 | 11/15 |
| Перемещения | | | | | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 250 | 250 | 250 | 250 | 200 | 200 | 200 |
| Перемещение по оси Z/B | мм | 620 | 620 | 900 | 1500 | 550/*620 | 900 | 1500 |
| Перемещение по оси Y | мм | N/A | N/A | N/A | N/A | 140(+/-70) | 140(+/-70) | 140(+/-70) |
| Быстрый ход по оси X | м/мин | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| Быстрый ход по оси Z | м/мин | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| Быстрый ход по оси Y | м/мин | N/A | N/A | N/A | N/A | 12/*7 | 12/*7 | 12/*7 |
| Револьверная головка | | | | | | | | |
| Тип револьверной головки | | BMT55 | BMT55 | BMT55 | BMT55 | BMT55 | BMT55 | BMT55 |
| Количество позиций | | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| Сечение хвостовика | мм | 25x25 | 25x25 | 25x25 | 25x25 | 25x25 | 25x25 | 25x25 |
| Диаметр хвостовика | мм | Φ40 | Φ40 | Φ40 | Φ40 | Φ40 | Φ40 | Φ40 |
| Частота вращения приводного инструмента | мин ⁻¹ | N/A | 4000/*6000 | 4000/*6000 | 4000/*6000 | 4000/*6000 | 4000/*6000 | 4000/*6000 |
| Глубина растачивания в противошпинделе | мм | 115/*145 | 115/*145 | 115/*145 | 115/*145 | 115/*145 | 115/*145 | 115/*145 |
| Станина | | | | | | | | |
| Угол наклона станины | угол | 35° | 35° | 35° | 35° | 35° | 35° | 35° |
| Тип направляющих | мм | LM | LM | LM | LM | LM | LM | LM |
| Масса и габариты | | | | | | | | |
| Масса станка | кг | 5200 | 5200 | 6300 | 7300 | 5300 | 6500 | 7500 |
| Габаритные размеры | мм | 3020x1950x2200 | 3020x1950x2200 | 3500x1950x2200 | 4000x1950x2200 | 3100x2000x2250 | 3600x2000x2250 | 4200x2000x2250 |

Примечание: "*" означает опциональный.
«LM» – линейные направляющие.

СЕРИЯ FLZ-A

Характеристики станка

- Термообработанная и отожженная станина из высококачественного чугуна обеспечивает прочную основу для высокоскоростных и высокоточных токарных станков с ЧПУ серии А.
- Конструкция наклонной станины отличается высокой жесткостью и выдерживает большие усилия резания
- Наклонная станина также обеспечивает легкий доступ оператора и эффективное удаление стружки.
- Сочетание высоких скоростей осей X / Z и линейного инструментального суппорта значительно повышает производительность.
- Высокоточные детали при наименьших затратах.
- Качественный станок по разумной цене – высокая производительность и высокое качество.



Стандартное оснащение

- Гидравлический цанговый патрон;
- Система линейной наладки инструмента;
- Эргономичный дизайн панели управления;
- Автоматическая система смазки;
- Автоматическая система охлаждения;
- Встроенные функции безопасности.

Опциональное оснащение

- Различные патроны и цанги;
- Различные системы управления;
- Приводной инструмент;
- Устройство подачи прутка.

Линейные направляющие

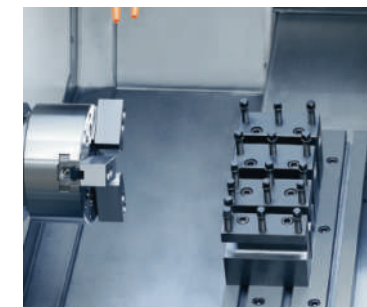
- Более высокая точность и скорость по сравнению с обычными направляющими коромысчатого типа;
- Не требуют регулировки - не требуют технического обслуживания и имеют высокую точность.

Система линейной наладки инструмента

- Отсутствие индексации – прямой выбор инструмента во время каждой операции точения. Надежный и высокоточный. Револьверные головки могут терять точность при каждой смене инструмента;
- Низкая частота отказов - низкие затраты на техническое обслуживание по сравнению с револьверной головкой или резцедержателем.

Точность обработки может легко достигать <0,01 мм.

Производительность обработки повышается на 20-90% по сравнению с традиционным токарным станком с ЧПУ с коромысчатыми направляющими и резцедержателем.



| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-280A | FLZ-350A | FLZ-450A |
|---|-------------------|---|-------------------|---|
| Возможности обработки | | | | |
| Патрон | | Гидравлическая цанга/ Гидравлический патрон 6 и 8 дюймов | | Гидравлическая цанга/ Гидравлический патрон 6 и 8 дюймов |
| Максимальный диаметр вращения над станиной | мм | Φ420 | | Φ400 |
| Максимальная длина обработки | мм | Collet 240 *Chunk 210 | | Collet 300 *Chunk 235 |
| Максимальный диаметр вращения над суппортом | мм | Φ140 | | Φ160 |
| Шпиндель | | | | |
| Диаметр отверстия шпинделя | мм | Φ48 | *Φ55 *Φ62 *Φ81 | Φ48 *Φ55 Φ55 *Φ62 |
| Максимальный диаметр прутка | мм | Φ40 | *Φ46 *Φ52 *Φ70 | Φ40 *Φ46 Φ46 *Φ52 |
| Конус шпинделя | | A2-5 | *A2-5 *A2-6 *A2-8 | A2-5 *A2-5 A2-5 *A2-6 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 3000 | *2500 *2000 *1600 | 3000 *2500 4500 *2000 |
| Мощность шпинделя | кВт | 3.7/5.5 *5.5/7.5 | | 3.7/5.5 *5.5/7.5 5.5/7.5 |
| Перемещения | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 280 | | 350 450 |
| Перемещение по оси Z | мм | 240 | | 300 410 |
| Скорость быстрых перемещений по X/Z | м/мин | 28/28 | | 28/28 25/25 |
| Инструментальная система | | | | |
| Тип | | Gang type | | Gang type Gang type |
| Количество инструментов | | 4-6 | | 5-8 5-9 |
| Сечение/диаметр державки | мм | 20x20 / Φ25 | | 20x20 / Φ25 20x20 / Φ25 |
| Станина | | | | |
| Угол наклона станины | ° | 35° | | 35° 45° |
| Тип направляющих | | LM | | LM LM |
| Электроэнергия | | | | |
| Потребляемая мощность | кВА | 11 | | 12 12 |
| Масса и габариты | | | | |
| Габаритные размеры | мм | 1750x1320x1500 | | 2070x1550x1870 2350x1770x2100 |
| Масса | кг | 2000 | | 2100 2800 |

Примечание: "*" означает опциональный.
«LM» – линейные направляющие.

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

Отличный вариант
для обработки больших, тяжелых,
тонкостенных или сложных деталей.



Преимущества VT Серии По сравнению с горизонтальными станками с ЧПУ

| | Нет | или | Да | |
|--|-----|-----|----|---------------------------------|
| Занимает меньше места? | / | | ✓ | 1/2 места |
| Более простой процесс загрузки и разгрузки? | / | | ✓ | 1/2 времени установки |
| Лучшая геометрия изделия? | / | | ✓ | Нет отклонения из за притяжения |
| Более прочный корпус и более глубокая резка? | / | | ✓ | Двойной вес, тройная мощность |
| Удобен для обработки деталей особой формы? | / | | ✓ | Упрощенный зажим детали |

ВЫДАЮЩАЯСЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ

Характеристики станка

- Стандартная 8-позиционная револьверная головка отвечает разнообразным производственным требованиям;
- Компактная конструкция PLUS и квадратная станина сводят к минимуму требования к площади пола и увеличивают антивибрационные усилия;
- Высокоскоростной шпиндельный узел с мощным сервоприводом обеспечивает высокую скорость чистовой обработки в тяжелых условиях эксплуатации на одном и том же компактном станке.



Колесный диск



Поворотный кулак



Корпус дифференциала



Корпус мотора



Тормозной барабан



Тормозной диск



Фланец



Импеллер



Подшипник

| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-VT320 | FLZ-VT400 | FLZ-VT600 |
|--|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Возможности обработки | | | | |
| Максимальный диаметр вращения над станиной | мм | Ф450 | Ф550 | Ф750 |
| Максимальный диаметр обработки | мм | Ф320 | Ф450 | Ф600 |
| Максимальная высота обработки | мм | 400 | 420 | 600 |
| Шпиндель | | | | |
| Тип патрона | | Гидравлический | Гидравлический | Гидравлический |
| Размер патрона | дюйм | 10 | 12 | 21, *18 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 2500 | 2500 | 2500 |
| Двигатель шпинделя | кВт | 15/18 | 15/18 | 15/18,*22 |
| Конус шпинделя | | A2-8 | A2-8 | A2-11 |
| Револьверная головка | | | | |
| Высота револьверной головки | мм | 100 | 100 | 100 |
| Кол-во инструментов | Кол-во | 8 | 8 | 8 |
| Сечение державки | мм | 25x25 | 32x32 | 40x40 |
| Перемещения | | | | |
| Перемещение по осям X/Z | мм | 300(+300;-50)/400 | 350(+300;-50)/450 | 450(+400;-50)/600 |
| Быстрый ход по осям X/Z | мм/мин | 15/18 | 15/18 | 15/18 |
| Точность | | | | |
| Позиционирование X/Z | мм | 0.015/0.015 | 0.015/0.015 | 0.015/0.015 |
| Повторяемость X/Z | мм | 0.005/0.008 | 0.005/0.008 | 0.005/0.008 |
| Класс точности | IT | IT6 | IT6 | IT6 |
| Электроэнергия | | | | |
| Полная мощность | кВА | 18 | 22 | 35 |
| Масса и габариты | | | | |
| Габариты ДхШхВ | мм | 1600x2000x2200 | 1900x2100x2900 | 2200x2300x3300 |
| Масса | кг | 5500 | 7500 | 11500 |

АВТОМАТИЗАЦИЯ И ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЛИНИЯ

Станок с роботизированной ячейкой

FINIST предлагает интеллектуальные решения для полной автоматизации всего процесса - от установки заготовки до выгрузки готовых изделий - на одном станке. Сократите трудозатраты и время между операциями, используя погрузчики, разгрузчики и устройства подачи прутков, чтобы обеспечить максимальную производительность на производстве.

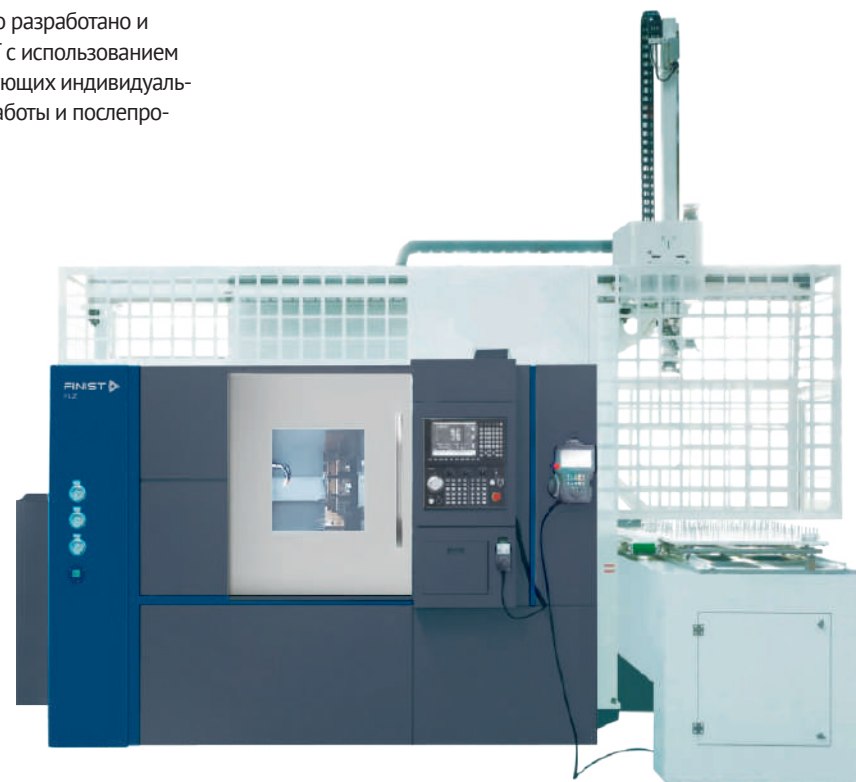
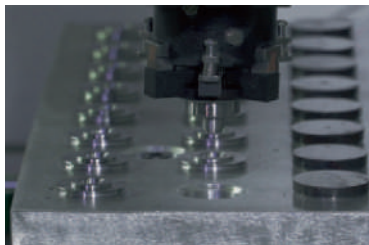
Благодаря сочетанию различных инструментов и крепежных решений эта серия обеспечивает большую гибкость для многих сценариев использования.

АВТОМАТИЗАЦИИ ПОРТАЛЬНОЙ ЗАГРУЗКИ

Все станки FINIST спроектированы таким образом, чтобы обеспечить эффективную загрузку рабочей зоны спереди и сверху. Поскольку портальное погрузочное оборудование было разработано и изготовлено под брендом FINIST, гарантируется оптимальное соответствие отдельных компонентов. Разработанный загрузочный портал характеризуется очень высокими показателями ускорения и скоростей, а также очень высокой точностью позиционирования и подходит для загрузки заготовок различных размеров. Вместе с широким спектром станков с ЧПУ наши инженеры способны предложить комплексные решения для автоматических производственных линий «под ключ».

Решения по автоматизации процессов

1. Специалисты подтверждают необходимость сокращения трудозатрат при массовом производстве деталей.
2. Мы готовы предложить наиболее надежный способ достижения производственной цели.
3. Портальное погрузочное оборудование было разработано и изготовлено производственной группой FINIST с использованием компонентов от мировых лидеров, соответствующих индивидуальным запросам, гарантирующих стабильность работы и послепродажное обслуживание.



СТАНОК С ЧПУ -СЕРИЯ FLZ-R

АВТОМАТИЗАЦИЯ С ПОМОЩЬЮ ПОРТАЛЬНОГО РОБОТА

Стандартное оснащение

- 8-позиционная револьверная головка (FLZ-60R);
- Система линейной наладки инструмента;
- Автоматическая продувка воздухом;
- Гидравлический 3-кулачковый патрон 6”;
- Контроллер для робота SYNTEC;
- Роботизированная ячейка;
- Роботизированная поворотная головка с гидравлическим патроном;
- Станция загрузки.

Опциональное оснащение

- Устройство для настройки инструментов;
- Приводной инструмент;
- Различные револьверные головки;
- Масляная система охлаждения шпинделя;
- Автоматический конвейер для стружки;
- Разработанный по индивидуальному заказу автоматический захват;
- Различные посадочные диаметры шпинделя;
- Разработанная по индивидуальному заказу рабочая загрузочная станция.



Характеристики станка

- FLZ-60R и FLZ-300R интегрированы с порталным роботом как единое целое, спроектированы с учетом компактных размеров и могут быть упакованы в стандартный контейнер, что позволяет значительно снизить затраты на установку и перевозку, а также исключить риск повреждения при транспортировке на большие расстояния;
- Большинство станков с ЧПУ FINIST имеют стандартные решения с порталным роботом собственного производства FINIST;
- В качестве опции доступен более тяжелый вес заготовки.
- Стальная балка и подъемная колонна из алюминиевого сплава являются основой качества.

| Характеристика | Ед.изм. | FLZ-60R | FLZ-300R |
|---|-------------------|--|--|
| Возможности обработки | | | |
| Патрон/Цанга | дюйм | Гидравлическая цанга/Гидравлический патрон 6 | Гидравлическая цанга/Гидравлический патрон 6 |
| Максимальная длина обработки | мм | 450 | 650 |
| Максимальный диаметр вращения над станиной | мм | Ф400 | Ф300 |
| Максимальный диаметр вращения над суппортом | мм | Ф140 | Ф135 |
| Шпиндель | | | |
| Проходное отверстие шпинделя | мм | Ф48/* Ф55/* Ф62 | Ф48/* Ф55/* Ф62 |
| Максимальный диаметр сквозного отверстия | мм | Ф40/* Ф46/* Ф52 | Ф40/* Ф46/* Ф52 |
| Тип передней части шпинделя | | A2-5/ A2-5/ A2-6 | A2-5/ A2-5/ A2-6 |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 3000/2500/2000 | 3000/2500/2000 |
| | | *4500/*4500/*4000 | *4500/*4500/*4000 |
| | | *5000 | *5000 |
| Мощность главного шпинделя | кВт | 5.5/7.5 | 5.5/7.5 |
| Перемещения | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 250 | 350 |
| Перемещение по оси Z | мм | 250/*350 | 300 |
| Быстрые перемещения по оси X/Z | | 20/20 | 25/25 |
| Максимальная скорость подачи | м/мин | 8 | 8 |
| Револьверная головка | | | |
| Количество позиций | | 8/*12 | 4-6 |
| Размер хвостовика | мм | 20x20 / *16x16 | 20x20 |
| Система загрузки | | | |
| Контроллер | | Syntec | Syntec |
| Грузоподъемность | кг | 6 | 6 |
| Грузоподъемность заготовки | кг | 1/*2,5 | 1/*2,5 |
| Скорость перемещения | м/мин | 80 | 80 |
| Тип привода | | Ременный | Ременный |
| Тип направляющих | | Линейные направляющие | |
| Точность позиционирования | мм | +/- 0.05 | +/- 0.05 |
| Электроэнергия | | | |
| Мощность | кВА | 12 | 10 |
| Масса и габариты | | | |
| Масса станка | кг | 3590x2100x2645 | 3350x2090x2700 |
| Габаритные размеры | мм | 3800 | 2800 |

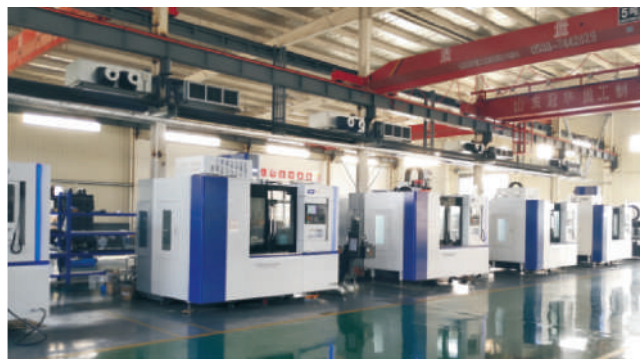
Примечание: "*" означает опциональный.

ШИРОКАЯ ЛИНЕЙКА ПРОДУКТОВ

FINIST один из немногих брендов оборудования, который может гордиться почти двумя десятками уникальных серий токарных станков с более чем 200 моделями станков.

Каждая серия машин была разработана с учетом конкретного целевого применения.

Отдельные модели станков обладают своими уникальными выдающимися характеристиками, которые могут быть применены в соответствии с конкретными потребностями отдельных клиентов.



Шабрение направляющих станков

Квалифицированный специалист выполняет процесс шабрения, обеспечивая идеальную плоскость, прямоугольность и прямолинейность, требуемые для всех поверхностей и осей.





Всегда внедряем инновации и предоставляем решения

Независимо от того, как далеко могут продвинуться технологии, заказчиков станков с ЧПУ постоянно беспокоит один вопрос: «Сможет ли станок изготавливать детали с более высокой производительностью и без лишних хлопот - и по цене, которую я смогу оправдать?» Клиенты заслуживают того, чтобы мы прилагали все усилия для постоянного обеспечения качества, надежности, эффективности и низкой стоимости.

На производстве станков FINIST внедрена концепция TPS-системы качества Toyota, включающую ТОМ-Тотальное управление качеством, которое включает в себя комплексный контроль качества не только продукции, но и обслуживания, коммуникации и всех процессов.

Мы работаем над тем, чтобы обеспечить качество, превосходящее ожидания клиентов.

Наш процесс контроля качества оборудования выходит далеко за рамки общепринятых в отрасли стандартов.

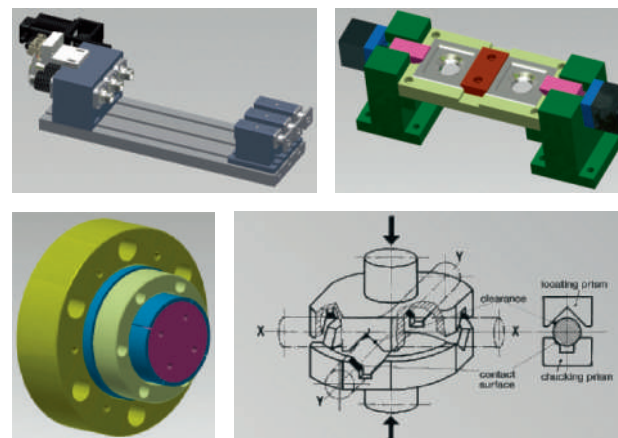
Мы сочетаем научный процесс с дисциплинированными процедурными системами, чтобы обеспечить нашим клиентам высочайшее качество обслуживания.

Барфидеры



Ценные человеческие ресурсы

Ключевым конкурентным преимуществом FINIST является уровень наших сотрудников и наш командный подход к достижению наилучших возможных результатов. Каждый член нашей команды прошел обучение и обладает проверенным опытом, а также позитивным, жизнерадостным подходом к поддержке наших клиентов. FINIST поддерживает каждого члена команды с помощью обучения и процессов, основанных на передовых технологиях, для выполнения повседневных задач. FINIST также создала рабочую среду, характеризующуюся взаимным доверием, признанием хорошо выполненной работы и возможностями для личного и профессионального роста. FINIST прилагает все усилия, чтобы объединить индивидуальные и комбинированные преимущества для получения ощутимых положительных результатов, которые превосходят ожидания клиентов.







Партнеры и качественные компоненты

При производстве нашей линейки станков с ЧПУ, группа FINIST использует только высококачественные прецизионные компоненты. Хотя этот этап является более дорогостоящим, установка качественных компонентов в наше оборудование - единственный способ добиться качественных результатов и длительного срока службы, которых ожидают наши клиенты.

ВЕРТИКАЛЬНО-ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ МОДЕЛИ FOR-600

Техническое описание

Станок обладает широкими технологическими возможностями и предназначен для высокопроизводительной токарной обработки различной степени сложности.

Шпиндель

- Конструкция: мотор-шпиндель;
- Мощность двигателя шпинделя - 45 кВт;
- Гидравлический 3-кулачковый патрон 20".



Револьверная головка

- Максимальное количество позиций инструмента: 6 шт.



Магазин инструмента

- Система охлаждения обеспечивает стабильную рабочую температуру и эффективно отводит тепло от узлов и механизмов станка;
- Насос для подачи СОЖ с рабочим давлением 6 бар в базовой комплектации.



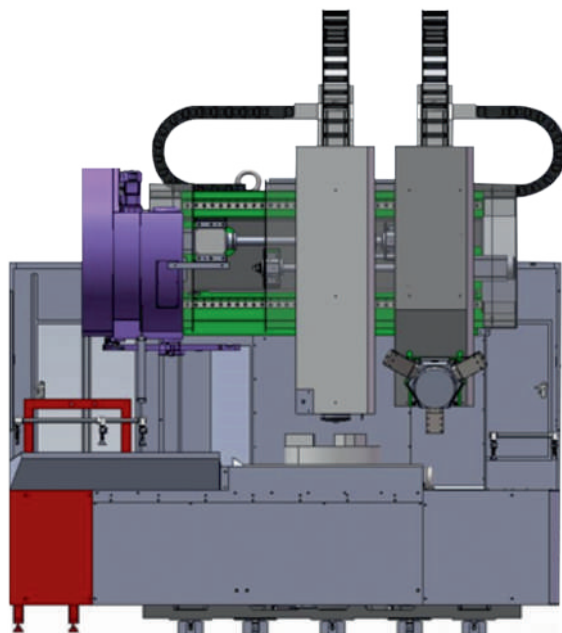
Фрезерный шпиндель

- Конструкция: мотор-шпиндель;
- Мощность: 22 кВт;
- Тип конуса: BT-40/BT-50/HSK-T100.



Типовые детали





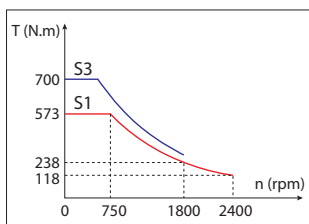
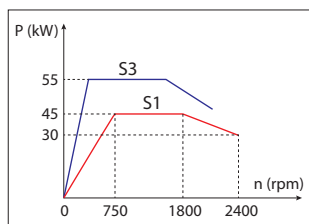
Базовое оснащение станка

- Система ЧПУ Siemens 828D;
- Полноценная ось C;
- Револьверная головка с приводным инструментом на 6 позиций;
- Гидравлический патрон 24" с гидроцилиндром;
- Комплект сырых кулачков для патрона 24";
- Масляное охлаждение шпинделя;
- Полное ограждение рабочей зоны;
- Насос подачи СОЖ;
- Освещение рабочей зоны;
- Фрезерный шпindelь BT-50;
- Стружечный конвейер;
- Руководство по эксплуатации и спецификация запасных частей;
- Трехцветная сигнальная лампа;
- Установочные болты и опоры;
- Блокировка двери.

Технические характеристики

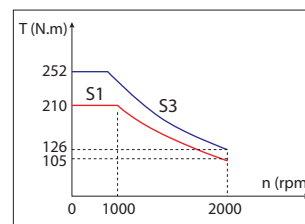
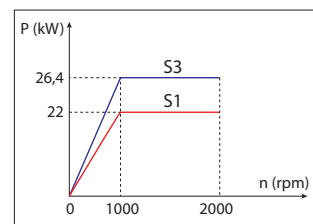
| Характеристика | Ед. изм. | Значение |
|--|----------|--------------|
| Параметры | | |
| Диаметр над станиной | мм | Ø 950 |
| Максимальный диаметр точения | мм | Ø 800 |
| Размер патрона | дюймы | 20" - 24" |
| Максимальный вес детали | кг | 800 |
| Скорость вращения шпинделя (макс.) | об/мин | 2400 |
| Мощность привода шпинделя | кВт | 45 |
| Револьверная инструментальная головка | | |
| Количество позиций инструмента | шт. | 6 |
| Фрезерный шпindelь | | |
| Мощность привода инструмента | кВт | 22 |
| Скорость вращения инструмента | об/мин | 2000 |
| Инструментальный магазин | | |
| Количество позиций | шт. | 24 |
| Тип конуса | - | BT-50 |
| Максимальная длина инструмента | мм | 350 |
| Максимальный диаметр (при свободных ячейках) | мм | Ø 105(Ø 220) |
| Перемещения | | |
| Расстояние от монтажной поверхности токарного инструмента до рабочей поверхности | мм | 243-743 |
| Перемещения по осям X / Z | мм | 570 / 500 |
| Быстрые перемещения | м/мин | 15 |
| Максимальная рабочая скорость | м/мин | 10 |
| Двигатель | | |
| Мощность приводов по осям X / Z | кВт | 5,5 / 5,5 |
| Мощность шпинделя | кВт | 45 |
| Тестирование на точность по стандарту GB/T20954 | | |
| Точность позиционирования по осям X / Z | мм | 0,015 |
| Точность повторного позиционирования по осям X / Z | мм | 0,008 |
| Точность позиционирования по оси C | с. | 15 |
| Точность повторного позиционирования по оси C | с. | 8 |
| Габариты станка | | |
| Высота | мм | 4250 |
| Занимаемая площадь (Д x Ш) | мм | 3500 x 4000 |
| Масса станка | кг | 13 000 |
| Система ЧПУ | | |
| Тип | - | Siemens 828D |

Диаграммы мощности и крутящего момента шпинделя



Диаграммы мощности и крутящего момента фрезерного шпинделя

BT50C



СТАНКИ СЕРИИ FLO-XK

Станки серии FLO-XK – это малогабаритные прецизионные станки с рядным режущим инструментом с высоким соотношением цена-качество, обладают высокой точностью, простотой в эксплуатации, миниатюризацией и различными функциями обработки, могут удовлетворить требования обработки более высокого уровня.

Высокоточный токарный станок, предназначенный для прецизионной обработки деталей малого диаметра. Его преимущества заключаются в малых габаритах, большом ходе, высокой скорости вращения шпинделя, высокой точности, простоте эксплуатации, простоте обслуживания, свободном удалении стружки и т. д., что делает его действительно успешным малогабаритным токарным станком с ЧПУ.

Ось Z оснащена направляющими скольжения, для зажима заготовки можно использовать различные устройства, такие как цанги и патроны. Обладая высокой точностью, он действительно может удовлетворить потребности в точной обработке с большим диапазоном обработки и высокой жесткости. Станки серии FLO-XK могут оснащаться устройствами автоматической загрузки и выгрузки, что позволит значительно увеличить производительность.

Основные преимущества

- Высокая скорость вращения шпинделя;
- Высокая скорость рабочих перемещений;
- Небольшие габариты;
- Простота эксплуатации;
- Низкие эксплуатационные расходы.

Базовое оснащение станка

- Полностью закрытая зона обработки;
- Гидравлический 3 кулачковый патрон;
- Система ЧПУ Fanuc Oi-TF;
- Револьверная головка на 10 позиций;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ;
- Освещение рабочей зоны;
- Гидравлическая система;
- Охладитель масла;
- Инструментальный ящик;
- Установочные элементы.

Дополнительные опции

- Сигнальная лампа 3 цветная;
- Тормоз гидравлический для шпинделя;
- Стандартный держатель инструмента;
- Приводной блок;
- Цанговый патрон;
- Интерфейс для барфидера;
- Датчик измерения инструмента.

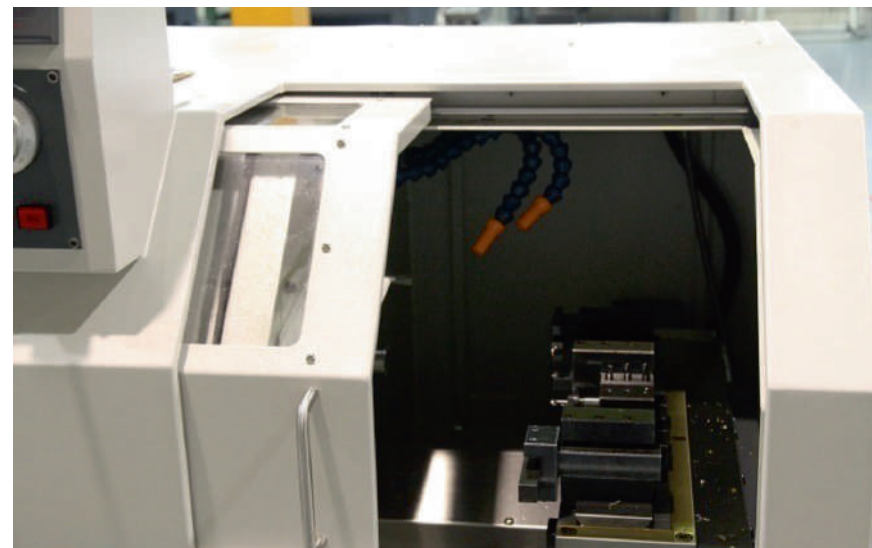
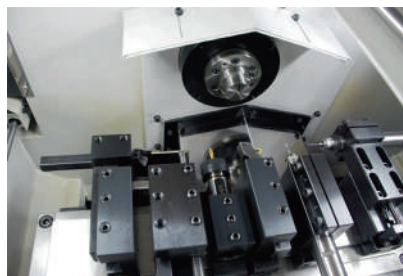


Высокая жесткость

Станина имеет жесткую симметричную конструкцию, а ШВП привода оси Z расположен в середине станины, что эффективно снижает влияние термических деформаций на точность позиционирования.

Инструменты устанавливаются максимально компактно, а количество инструментов достаточно для большинства производственных задач. Для реализации сложных функций обработки, таких как точение, фрезерование и сверление, могут быть установлены приводные инструменты.

Станки имеют полностью закрытую рабочую зону и могут быть оснащены устройством для сбора масляного тумана, что обеспечивает отсутствие паров СОЖ и улучшает условия труда.



| Характеристика | Ед. изм. | FLO-XKNC-204 | FLO-XKNC-20G/20GB/20GT | FLO-XKNC-50G/50GB/50GT/50GY | FLO-XKNC-100G/100GB/100GS |
|-----------------------------------|-------------------|---------------|------------------------|-----------------------------|---------------------------|
| Возможности обработки | | | | | |
| Диаметр сквозного отверстия | мм | Φ20 | Φ20 | Φ30 | Φ25/ Φ30/ Φ20 |
| Максимальный диаметр обработки | мм | Φ100 | Φ120 | Φ100 | Φ100 |
| Максимальная длина обработки | мм | 100 | 100/150 | 100/150 | 100/150 |
| Шпиндель | | | | | |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 6000 | 6000/10000/6000 | 6000/8000/6000/6000 | 6000/8000/6000 |
| Мощность двигателя | кВт | 3.7/5.5 | 3.7/5.5 | 3.7/5.5 | 3.7/5.5 |
| Перемещения | | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 200 | 200 | 250 | 320 |
| Быстрое перемещение по оси X | м/мин | 15 | 15 | 15 | 15 |
| Мощность двигателя | кВт | 0.75 | 0.75 | 0.75 | 0.75 |
| Перемещение по оси Z | мм | 180 | 180/180/160 | 250/180/160 | 270/180/160 |
| Быстрое перемещение по оси Z | м/мин | 15 | 15 | 15 | 15 |
| Перемещение по оси Y | мм | - | - | -/-/95 | - |
| Мощность двигателя | кВт | 0.75 | 0.75 | 0.75 | 0.75 |
| Инструментальная система | | | | | |
| Тип | | - | -/6/- | -/-/ER16 | -/8/- |
| Система ЧПУ | | | | | |
| Система ЧПУ | Fanuc | Oi-TF | Oi-TF plus | Oi-TF plus | Oi-TF plus |
| Электроэнергия | | | | | |
| Мощность | кВа | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Бак СОЖ | литр | 40 | 40 | 40 | 40 |
| Масса и габариты | | | | | |
| Высота от пола до центра шпинделя | мм | 950 | 900 | 1030 | 1070 |
| Габаритные размеры | мм | 1230x985x1515 | 1100X1050X1470 | 1670X1050X1470 | 1740X1410X1650 |
| Масса | кг | 750 | 750/750/800 | 1500 | 1900 |

СЕРИЯ FLO-TX

Серия FLO-TX – это прецизионные токарные станки с ЧПУ с револьверной головкой

Токарные револьверные станки с ЧПУ серии FLO-TX имеют компоновку, особенность которой заключается в том, что шпиндель расположен перпендикулярно оси револьверной головки, что значительно снижает вероятность помех между инструментом и заготовкой.

В станках данной серии применяется прямоугольная чугунная станина, направляющие скольжения и 12-позиционная гидравлическая револьверная головка ВМТ, которая имеет компактную конструкцию, высокую жесткость и высокую точность. Также возможно исполнение станка с противощпинделем.



Базовое оснащение станка

- Полностью закрытая зона обработки;
- Гидравлический 3 кулачковый патрон;
- Система ЧПУ Fanuc Oi-TF;
- Револьверная головка на 12 позиций;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ;
- Освещение рабочей зоны;
- Гидравлическая система;
- Охладитель масла;
- Инструментальный ящик;
- Установочные элементы.

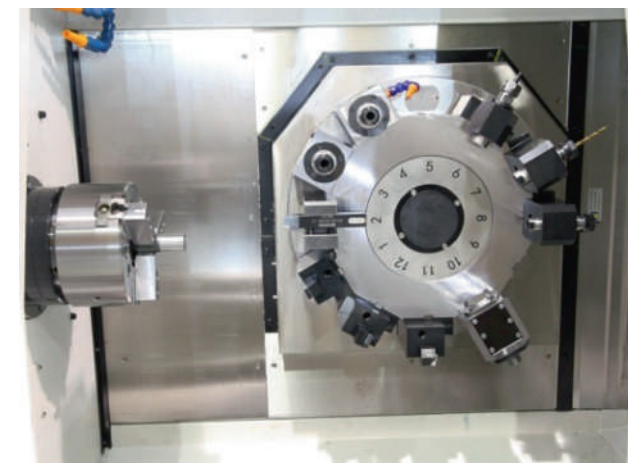
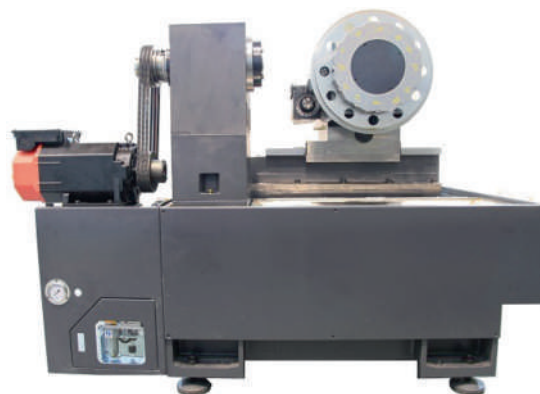
Дополнительные опции

- Сигнальная лампа 3 цветная;
- Тормоз гидравлический для шпинделя;
- Стандартный держатель инструмента;
- Приводной блок;
- Цанговый патрон;
- Интерфейс для барфидера;
- Датчик измерения инструмента.

Высокая жесткость и низкий центр тяжести обеспечивают стабильность при длительной обработке.

В комплектацию станка входит маслоотделитель, чтобы избежать загрязнения охлаждающей жидкости смазочным маслом и продлить ее срок службы.

12-позиционная револьверная головка ВМТ, сервопривод, гидравлическая блокировка, скорость смены инструмента, высокая жесткость, высокая точность повторного позиционирования, простая конструкция, простота обслуживания.



| Характеристика | Ед.изм. | FLO-TX 75D | FLO-TX 120D/120Y/TX1200II-DB | FLO-TX80S | FLO-TX85D/TX85 |
|---|-------------------|----------------|------------------------------|----------------|----------------|
| Возможности обработки | | | | | |
| Диаметр сквозного отверстия | мм | Ф25/ Ф30 | Ф42 | Ф42 | Ф42 |
| Максимальный диаметр обработки | мм | Ф100 | Ф120 | Ф230 | Ф110 |
| Максимальная длина обработки | мм | 100 | 120 | 170 | 180 |
| Шпиндель | | | | | |
| Частота вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 6000/4500 | 5000 | 6000 | 5000 |
| Мощность двигателя | кВт | 7.5/11 | 7.5/11 | 7.5/11 | 7.5/11 |
| Перемещения | | | | | |
| Перемещение по оси X | мм | 95 | 145 | 160 | 125 |
| Быстрое перемещение по оси X | м/мин | 16 | 15 | 18 | 15 |
| Мощность двигателя | кВт | 1.2 | 1.5/2.2 | 1.8 | 1.2 |
| Перемещение по оси Z | мм | 210 | 320/320 | 310 | 215/260 |
| Быстрое перемещение по оси Z | м/мин | 20 | 20 | 20 | 15 |
| Перемещение по оси Y | мм | - | ± 40 / ± 40 | - | - |
| Мощность двигателя | кВт | 0.75 | 0.75 | 0.75 | 0.75 |
| Револьверная головка | | | | | |
| Количество инструмента | | 10 | 12 | 10 | 12 |
| Частота вращения приводного инструмента | мин ⁻¹ | 5000 | 5000/6000 | 5000 | 6000 |
| Система ЧПУ | | | | | |
| Система ЧПУ | | Oi-TF plus | Oi-TF plus | Oi-TF plus | Oi-TF plus |
| Электроэнергия | | | | | |
| Потребляемая мощность | кВа | 6 | 15 | 22 | 15 |
| Бак СОЖ | литр | 140 | 140 | 150 | - |
| Масса и габариты | | | | | |
| Высота от пола до центра шпинделя | мм | 950 | 1100/1220 | 1100 | 1053 |
| Габаритные размеры | мм | 1740x1305x1712 | 2010x1600x1880 | 2250x1592x1645 | 1900x1500x1960 |
| Масса | кг | 1000 | 2400/2800 | 2800 | 2600 |

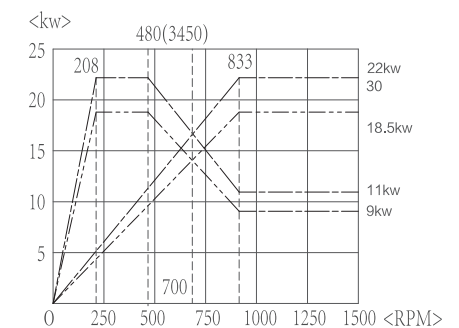
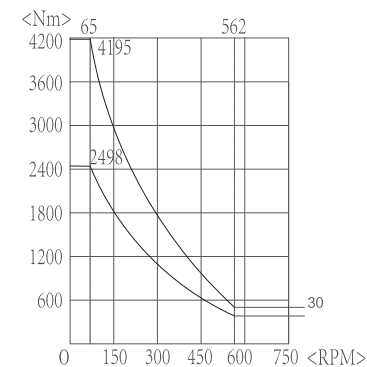
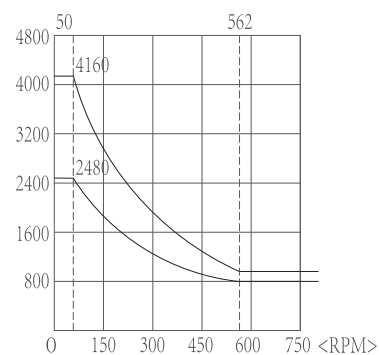
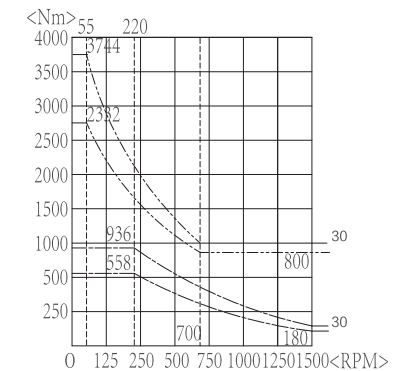
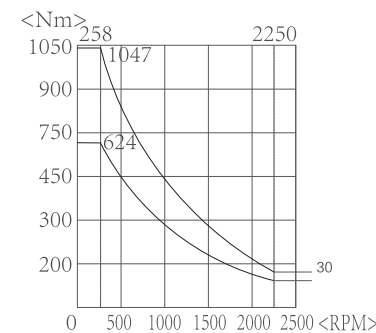
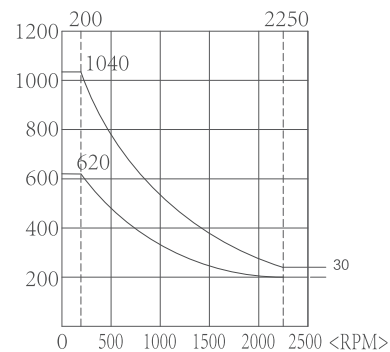
ВЕРТИКАЛЬНО-ТОКАРНЫЕ СТАНКИ FINIST СЕРИИ FLM-VTM

Вертикальные токарные центры Finist с патроном 12"– 24" и револьверной головкой предназначены для массового и мелкосерийного производства.

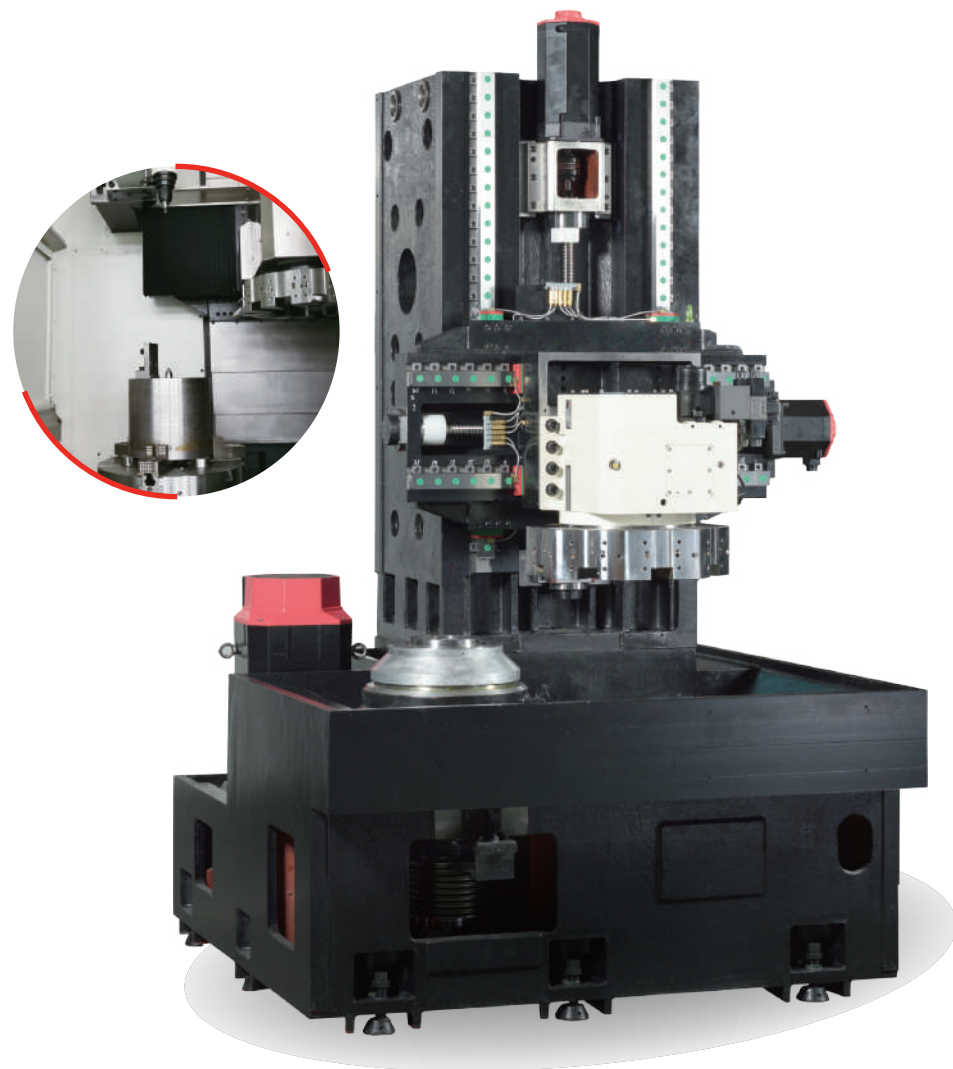
Токарные центры FLM-VTM значительно снижают время работы, а жесткая револьверная головка с высокой скоростью индексации, обеспечивает последовательную и стабильную обработку деталей повышенной сложности.

Станки продемонстрировали исключительные возможности по обработке тормозных дисков, тормозных барабанов, ступиц и клапанов. Цельная литая конструкция станины станка ограничивает тепловую деформацию, эффективно поглощает вибрацию, гарантирует высокое качество обработки поверхности и точность обработки на высоких скоростях.

Высокоскоростная, высокоточная и жесткая шпиндельная головка оснащена подшипниками серии NN, которые выдерживают осевые и радиальные нагрузки, при длительной обработке и поддерживают точность обработки. Вращение шпинделя и ремень можно регулировать с помощью съемной крышки или сбоку от нее. Шпиндельная головка характеризуется простотой обслуживания.

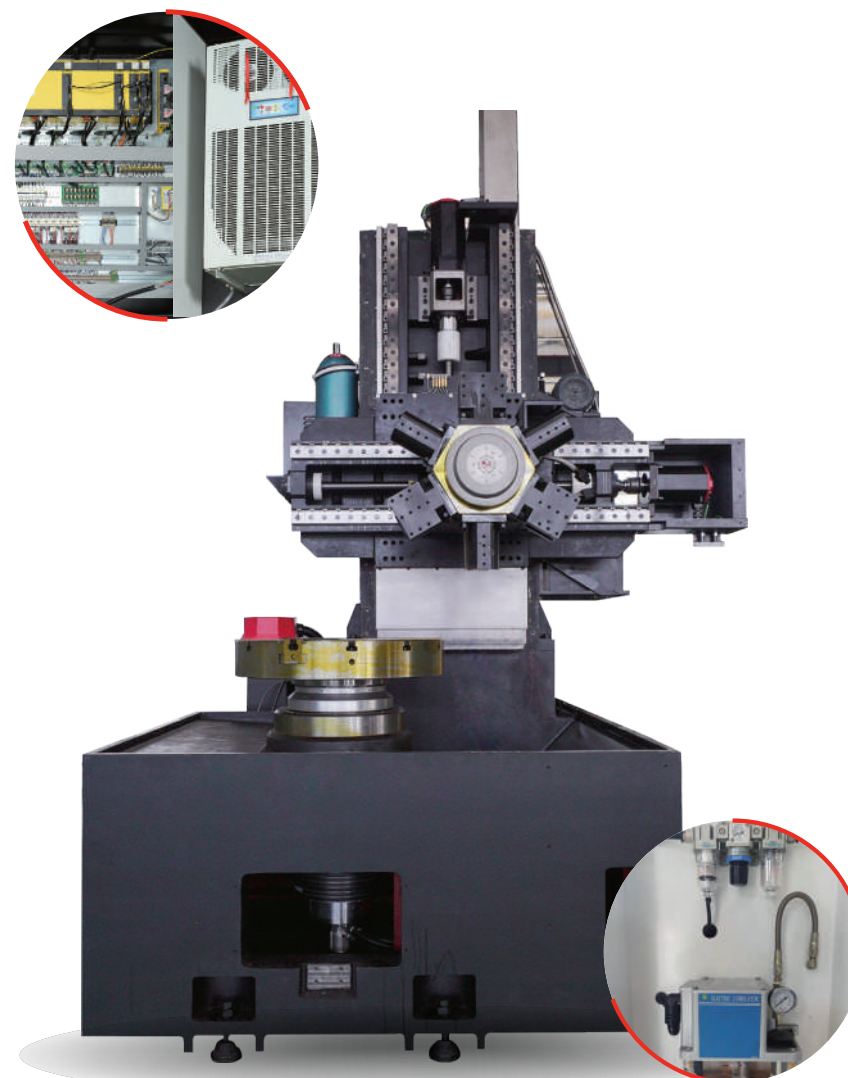


Конструкция серии E



Оборудована револьверной головкой с вертикальной осью поворота диска

Конструкция серии A



Оборудована револьверной головкой с горизонтальной осью поворота диска

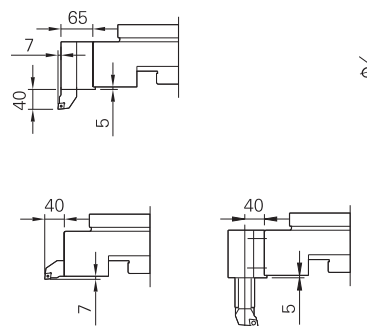
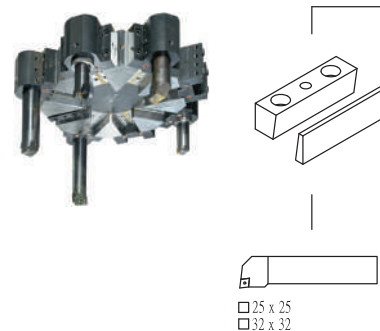
Базовое оснащение станка

- Гидравлический 3-х кулачковый патрон 18 дюймов;
- Система ЧПУ Syntec 21T;
- Трансформатор;
- 12-ти позиционная револьверная головка;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ;
- Сигнальная лампа 3-х цветная;
- Освещение рабочей зоны;
- Полностью закрытая зона обработки;
- Гидравлическая система;
- Охладитель электрошкафа.

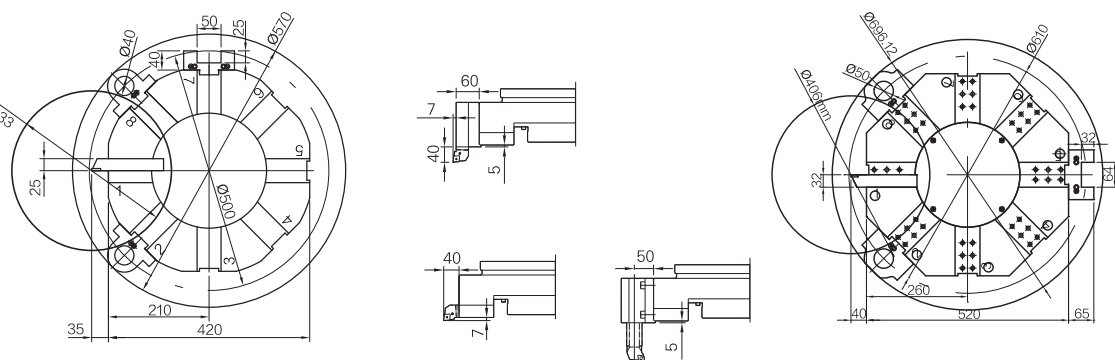
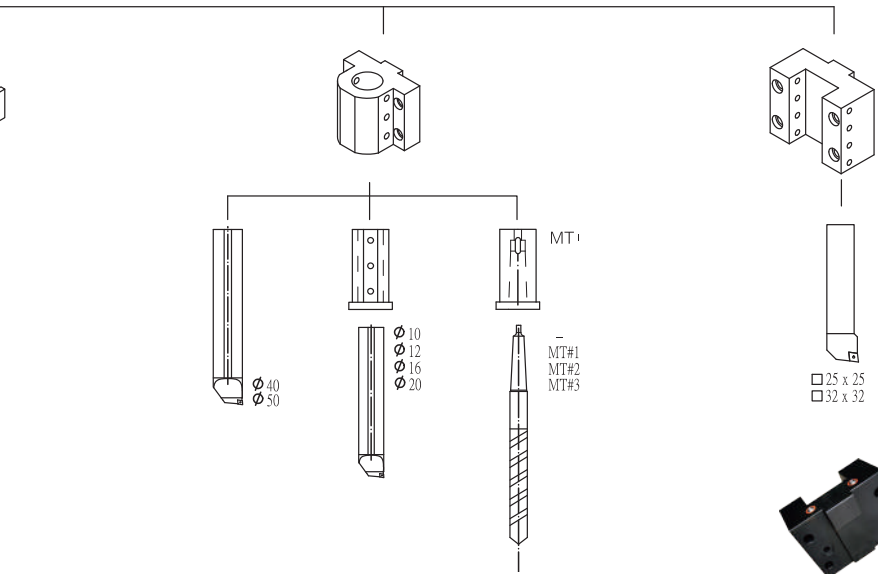
Дополнительные опции

- Система ЧПУ Fanuc, Siemens;
- Апгрейд патрона до 21 дюймов;
- Конвейер для стружки;
- Датчик измерения инструмента;
- Шпиндель с редуктором.

Инструментальная головка серии E



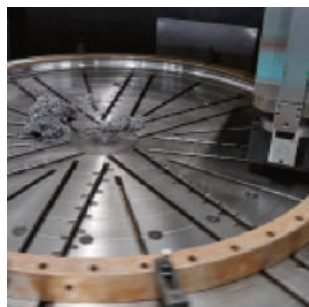
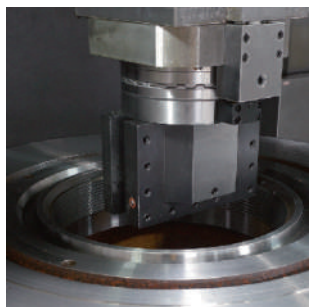
Инструментальная головка серии A



| Характеристика | Ед.изм. | FLM-VTM-400E | FLM-VTM-400Y | FLM-VTM-600A | FLM-VTM-600E | FLM-VTM-600Y | FLM-VTM-700E | FLM-VTM-800A | FLM-VTM-800E | FLM-VTM-1000A | FLM-VTM-1000E | FLM-VTM-800ATC | FLM-VTM-1000ATC |
|---|-------------------|--------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----------------|
| Возможности обработки | | | | | | | | | | | | | |
| Макс. диаметр детали | мм | Ф700 | Ф650 | Ф780 | Ф850 | Ф800 | Ф850 | Ф950 | Ф1000 | Ф1200 | Ф1250 | Ф1000 | Ф1250 |
| Макс. диаметр точения | мм | Ф550 | Ф500 | Ф700 | Ф680 | Ф650 | Ф800 | Ф950 | Ф900 | Ф1250 | Ф1050 | Ф800 | Ф1000 |
| Максимальная высота обработки | мм | 500 | | | | | | 700 | 650 | 1000 | 750 | 600 | 800 |
| Макс. вес заготовки | кг | 800 | 800 | 1200 | 1200 | 1200 | 1200 | 1800 | 1800 | 1800 | 1800 | 1800 | 1800 |
| Расстояние от стола до торца шпинделя | мм | 540 | 540 | 540 | 800 | 580 | 580 | 700 | 920 | 1200 | 810 | 800 | 1000 |
| Перемещения | | | | | | | | | | | | | |
| Перемещение в горизонтальном направлении ось X | мм | от +280 | от +280 до -20 | от +440 до -30 | от +340 до -20 | от +340 до -20 | от +450 до -50 | от +600 до -40 | от +450 до -50 | от +700 до -50 | от +550 до -50 | от +550 до -40 | от +650 до -40 |
| Перемещение в вертикальном направлении ось Z | мм | 500 | 500 | 550 | 550 | 550 | 650 | 650 | 650 | 850 | 850 | 650 | 850 |
| Перемещение ось Y | мм | | 60 | | 60 | | | | | | | | |
| Быстрое перемещение по оси X | м/мин | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 18 | 20 |
| Быстрое перемещение по оси Z | м/мин | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| Патрон | дюйм | 12 | 12 | 15 | 15 | 15 | 18 | 21 | 21 | 24 | 24 | 21 | 24 |
| Диаметр подшипника шпинделя | мм | Ф130 | Ф130 | Ф160 | Ф160 | Ф160 | Ф160 | Ф200 | Ф200 | Ф200 | Ф200 | Ф200 | Ф200 |
| Шпиндель | | | | | | | | | | | | | |
| Торец шпинделя | | A2-8 | A2-8 | A2-11 | A2-11 | A2-11 | A2-11 | A2-11 | A2-11 | A2-11 | A2-11 | A2-11 | A2-11 |
| Скорость вращения шпинделя (пониженная) | мин ⁻¹ | 1-562 | 1-562 | 1-560 | 1-560 | 1-560 | 1-560 | 1-560 | 1-833 | 1-833 | 1-833 | 1-833 | 1-833 |
| Скорость вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 1-2500 | 1-2500 | 1-2000 | 1-2000 | 1-2000 | 1-2000 | 1-1500 | 1-1500 | 1-1500 | 1-1500 | 1-1500 | 1-1500 |
| Максимальная нагрузка на шпиндель при пониженной передаче | N/m | 4160 | 4160 | 4160 | 4160 | 4160 | 4160 | 3744 | 3744 | 3744 | 3744 | 3703 | 3744 |
| Максимальная нагрузка на шпиндель | N/m | 1040 | 1040 | 1040 | 1040 | 1040 | 1040 | 1040 | 1040 | 1040 | 1040 | 925 | 1040 |
| Револьверная головка | | | | | | | | | | | | | |
| Тип револьверной головы | | E | E+Y | A | E | E+Y | E | A | E | A | E | ATC | ATC |
| Количество инструмента | | 8 | 8 | 4/6 | 8 | 8 | 8/12 | 4/6 | 8/12 | 4/6 | 8/12 | 12 | 12 |
| Размер державки | | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 |
| Двигатель шпинделя | кВт | 18.5/22 | 18.5/22 | 18.5/22 | 18.5/22 | 18.5/22 | 18.5/22 | 18.5/22 | 18.5/22 | 18.5/22 | 18.5/22 | 18.5/22 | 18.5/22 |
| Серводвигатель по оси X | кВт | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Серводвигатель по оси Z | кВт | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 |
| Гидравлический двигатель | кВт | 2.2кВт | 2.2кВт | 2.2кВт | 2.2кВт | 2.2кВт | 2.2кВт*2 | 2.2кВт*2 | 2.2кВт*2 | 2.2кВт*2 | 2.2кВт*2 | 2.2кВт*2 | 2.2кВт*2 |
| Гидравлический двигатель опционально | кВт*шт. | 1.5кВт*2 | 1.5кВт*2 | 1.5кВт*2 | 1.5кВт*2 | 1.5кВт*2 | 1.5кВт*2 | 1.5кВт*2 | 1.5кВт*2 | 1.5кВт*2 | 1.5кВт*2 | 1.5кВт*2 | 1.5кВт*2 |
| Система ЧПУ | FANUC | Oi-T | Oi-T | Oi-T | Oi-T | Oi-T | Oi-T | Oi-T | Oi-T | Oi-T | Oi-T | Oi-T | Oi-T |
| Потребляемая мощность | кВА | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |
| Гидравлический бак | литр | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 |
| Бак для СОЖ | литр | 160 | 160 | 200 | 200 | 200 | 280 | 320 | 320 | 400 | 400 | 320 | 400 |
| Бак для смазки направляющих | литр | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Масса и габариты | | | | | | | | | | | | | |
| Габариты станка | мм | 3200*1895 | 3200*1900 | 3290*2025 | 3300*1975 | 3200*1950 | 3510*2145 | 3850*2580 | 3750*2300 | 4000*2940 | 3870*2940 | 3850*2580 | 400*2940 |
| Высота | мм | 2950 | 3000 | 3200 | 3000 | 3000 | 3450 | 3660 | 3700 | 4400 | 4140 | 3660 | 4400 |
| Вес | кг | 7200 | 7350 | 8200 | 8000 | 8500 | 10000 | 12000 | 13500 | 16000 | 16500 | 15500 | 17000 |

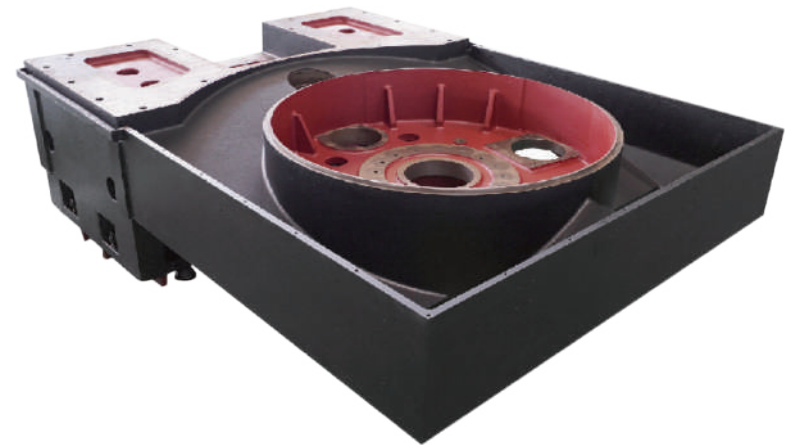
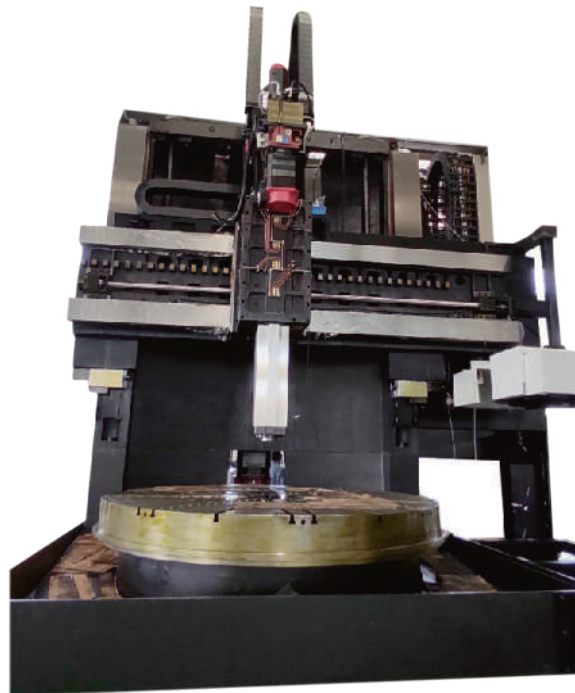
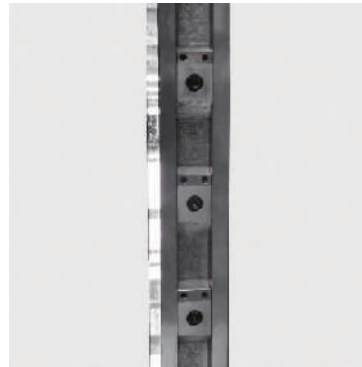
КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ FINIST СЕРИИ FLM-VTS

Серия FLM-VTS с подвижной траверсой спроектирована для точной обработки и включает в своем оснащении, как токарный суппорт, так и функцию фрезерования, сверления, что идеально сочетается с высокомоментной токарной планшайбой со встроенным редуктором. Точность станка на протяжении всего срока службы обеспечивается применением в его конструкции высококачественных подшипников.





Цельнолитая колонна с широкими направляющими из высококачественного чугуна, симметричная коробчатая форма и чрезвычайно жесткая конструкция.
 Рабочий стол крепится на опорную пластину с ребрами жесткости. Увеличенный коэффициент пропорционального поперечного сечения по длине и ширине.
 Внутренняя полость усилена ребрами жесткости.
 После завершения отливки внутреннее напряжение устраняется с помощью строго контролируемой обработки отжигом.



Конструкция суппорта с ползуном способна выдерживать повышенные нагрузки и обеспечивать стабильность обработки. Надежное крепление инструмента через блоки, увеличивает жесткость системы за счет большей площади контакта сопрягаемых поверхностей.

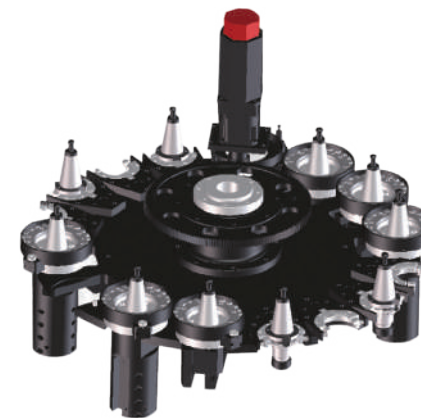
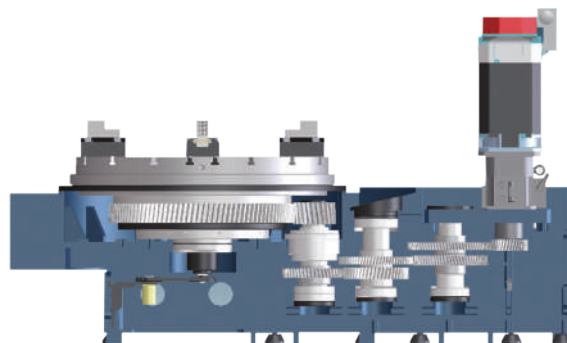
Базовое оснащение станка

- Полностью закрытая зона обработки;
- Система ЧПУ Fanuc 0i-TF, Simens 828D;
- 2-х ступенчатая коробка передач;
- Инструментальный магазин на 12 позиций;
- Автоматическая система смазки;
- Система подачи СОЖ;
- Сигнальная лампа 3-х цветная;
- Освещение рабочей зоны;
- Гидравлическая система;
- Охладитель электрошкафа;
- Трансформатор;
- Инструментальный ящик;
- Установочные элементы.

Дополнительные опции

- Держатель инструмента OD TNA;
- Оптическая линейка Heidenhain по оси X;
- Оптическая линейка Heidenhain по оси Z;
- Датчик измерения инструмента;
- Датчик измерения заготовки;
- Датчик измерения детали;
- Дисковый сепаратор масла и СОЖ;
- Конвейер для стружки.

Станок оснащен четырех кулачковой планшайбой, которая приводится в движение многоступенчатой коробкой передач, что максимально эффективно использовать его, во время обработки.



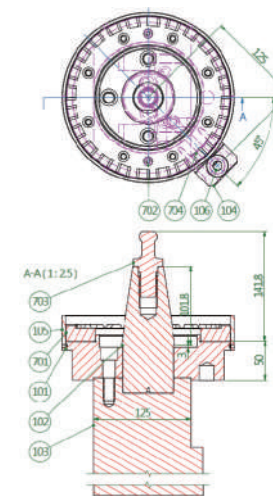
Держатель инструмента и резцедержатель выполнены в виде цельного корпуса, что гарантирует точность позиционирования и повторяемость. Инструмент может быть установлен в соответствии с потребностями обработки, а серводвигатель приводит в действие вращающийся гидравлический зажим, Допускается интенсивная обработка. СОЖ подается через держатель инструмента, обеспечивая его охлаждение.



Стол опирается на прецизионные поперечные роликоподшипники европейского бренда PSL.

Высокоточные цилиндрические поперечные роликоподшипники специально разработаны для того, чтобы выдерживать большие нагрузки. Они обладают такими характеристиками, как высокая точность, высокая жесткость и высокая скорость.

Конструкция с твердосплавными роликами, расположенными в поперечном сечении в дорожках качения, позволяет подшипникам выдерживать осевое и радиальное усилия одновременно.



| Характеристика | Ед.изм. | FLM-VTS-1000ATC | FLM-VTS-1000ATC+C | FLM-VTS-1250ATC | FLM-VTS-1250ATC+C | FLM-VTS-1600ATC | FLM-VTS-1600ATC+C |
|--|-------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| Возможности обработки | | | | | | | |
| Макс. проворачиваемый диаметр над станиной | мм | Φ1350 | Φ1350 | Φ1600 | Φ1600 | Φ2000 | Φ2000 |
| Макс. Диаметр точения | мм | Φ1100 | Φ1100 | Φ1600 | Φ1600 | Φ2000 | Φ2000 |
| Расстояние от торца ползуна до стола | мм | 800 | 800 | 1200 | 1200 | 1200 | 1200 |
| Макс. вес заготовки | кг | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 8000 | 8000 |
| Расстояние от стола до торца шпинделя | мм | 1000 | 1000 | 1450 | 1450 | 1400 | 1400 |
| Перемещения | | | | | | | |
| Перемещение в горизонтальном направлении ось X | мм | от +700 до -350 | от +700 до -350 | от +950 до -500 | от +950 до -800 | от +1150 до -500 | от +1150 до -1000 |
| Перемещение в вертикальном направлении ось Z | мм | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 |
| Быстрое перемещение по оси X | м/мин | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| Ход траверсы | мм | 500 | 500 | 800 (200 *4 шага) | 800 (200 *4 шага) | 800 (200 *4 шага) | 800 (200 *4 шага) |
| Быстрое перемещение по оси Z | м/мин | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Шпиндель | | | | | | | |
| Диаметр подшипника шпинделя | мм | Φ457 | Φ457 | Φ580 | Φ580 | Φ685.8 | Φ685.8 |
| Скорость вращения шпинделя (пониженная передача) | мин ⁻¹ | 1-160 | 1-160 | 1-135 | 1-135 | 1-88 | 1-88 |
| Скорость вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 1-600 | 1-600 | 1-300 | 1-300 | 1-250 | 1-250 |
| Крутящий момент Fanuc (пониженная передача) | N.m | 11400 | 11400 | 12580 | 12580/25160 | 19400 | 19400/45000 |
| Крутящий момент Fanuc | N.m | 2980 | 2980 | 3140 | 3140 | 4860 | 4860 |
| Фрезерная функция | | | да | | да | | да |
| Инструментальная система | | | | | | | |
| Количество инструментов | | 12 | 16 | 12/14 | 16 | 12 | 16/24 |
| Размер державки | мм | 32x32; Φ50 | 32x32; Φ50 | 32x32; Φ50 | 32x32; Φ50 | 32x32; Φ50 | 32x32; Φ50 |
| Двигатель шпинделя | кВт | 37/45/55 | 37/45/55 | 37/45/55 | 37/45/55 | 37/45/55 | 37/45/55 |
| Серводвигатель по оси X | кВт | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Серводвигатель по оси Z | кВт | 9 | 9 | 9 | 9 | 9 | 9 |
| Двигатель для водяного насоса | кВт | 4.6/1.5 | 4.6/1.5 | 4.6/1.5 | 4.6/1.5 | 4.6/1.5 | 4.6/1.5 |
| Система ЧПУ | Fanuc/ Siemens | Oi-T/31i/ 828D/840D | Oi-T/31i/ 828D/840D | Oi-T/31i/ 828D/840D | Oi-T/31i/ 828D/840D | Oi-T/31i/ 828D/840D | Oi-T/31i/ 828D/840D |
| Потребляемая мощность | кВА | 65 | 75 | 65 | 75 | 65 | 75 |
| Гидравлический бак | L | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 |
| Бак для СОЖ | L | 450 | 450 | | | | |
| Бак для смазки направляющих | L | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Масса и габариты | | | | | | | |
| Габариты станка | мм | 4000 x 4800 | 4000 x 4800 | 4550 x 6250 | 4550 x 6250 | 4900 x 6650 | 4900 x 6650 |
| Высота | мм | 4850 | 4850 | 5400 | 5400 | 5500 | 5500 |
| Вес | кг | 23000 | 24500 | 32000 | 33000 | 35000 | 36000/37000 |

| Характеристика | Ед.изм. | FLM-VTS-2000ATC | FLM-VTS-2000ATC+C | FLM-VTS-2500ATC | FLM-VTS-2500ATC+C | FLM-VTS-3000ATC | FLM-VTS-3000ATC+C |
|--|-------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| Возможности обработки | | | | | | | |
| Макс. проворачиваемый диаметр над станиной | мм | Ф2500 | Ф2500 | Ф3000 | Ф3000 | Ф3400 | Ф3400 |
| Макс. Диаметр точения | мм | Ф2500 | Ф2500 | Ф3000 | Ф3000 | Ф3300 | Ф3300 |
| Расстояние от торца ползуна до стола | мм | 1800/2000 | 1800/2000 | 1800/2000 | 1800/2000 | 2200 | 2200 |
| Макс. вес заготовки | кг | 16000 | 16000 | 16000 | 16000 | 20000 | 20000 |
| Расстояние от стола до торца шпинделя | мм | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 |
| Перемещения | | | | | | | |
| Перемещение в горизонтальном направлении ось X | мм | от +1350 до -1000 | от +1350 до -1000 | от +1600 до -1000 | от +1600 до -1000 | от +1825 до -650 | от +1825 до -650 |
| Перемещение в вертикальном направлении ось Z | мм | 1200/1400 | 1200 | 1200/1400 | 1200/1400 | 1200 | 1200 |
| Быстрое перемещение по оси X | м/мин | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Ход траверсы | мм | 1200 (200 *6 шагов) | 1200 (200 *6 шагов) | 1200 (200 *6 шагов) | 1200 (200 *6 шагов) | 1200 (200 *6 шагов) | 1200 (200 *6 шагов) |
| Быстрое перемещение по оси Z | м/мин | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Шпиндель | | | | | | | |
| Диаметр подшипника шпинделя | мм | Ф1028.7 | Ф1028.7 | Ф1028.7 | Ф1028.7 | Ф1270 | Ф1270 |
| Скорость вращения шпинделя (пониженная передача) | мин ⁻¹ | 1-42 | 1-42 | 1-42 | 1-42 | 1-42 | 1-42 |
| Скорость вращения шпинделя | мин ⁻¹ | 1-200 | 1-200 | 1-150 | 1-150 | 42-120 | 42-120 |
| Крутящий момент Fanuc (пониженная передача) | N.m | 67000 | 67000/134000 | 67000 | 67000/134000 | 67000 | 67000 |
| Крутящий момент Fanuc | N.m | 16750 | 16750 | 16750 | 16750 | 16750 | 16750 |
| Фрезерная функция | | | да | | да | | да |
| Инструментальная система | | | | | | | |
| Количество инструментов | | 12 | 16 | 12 | 16 | 12 | 16 |
| Размер державки | мм | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 | 32x32; Ф50 |
| Двигатель шпинделя | кВт | 60/75 | 60/75 | 60/75 | 60/75 | 60/75 | 60/75 |
| Серводвигатель по оси X | кВт | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Серводвигатель по оси Z | кВт | 9 | 9 | 9 | 9 | 9 | 9 |
| Двигатель для водяного насоса | кВт | 4.6/1.5 | 4.6/1.5 | 4.6/1.5 | 4.6/1.5 | 4.6/1.5 | 4.6/1.5 |
| Система ЧПУ | Fanuc/ Siemens | Oi-T/31i/ 828D/840D | Oi-T/31i/ 828D/840D | Oi-T/31i/ 828D/840D | Oi-T/31i/ 828D/840D | Oi-T | Oi-T |
| Потребляемая мощность | кВА | 65 | 75 | 65 | 75 | 65 | 75 |
| Гидравлический бак | L | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 |
| Бак для СОЖ | L | | | | | | |
| Бак для смазки направляющих | L | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Масса и габариты | | | | | | | |
| Габариты станка | мм | 5650 x 8600 | 5650 x 8600 | 5760 x 8850 | 5760 x 8850 | 10500 x 7000 | 10500 x 7 000 |
| Высота | мм | 6770 | 6770 | 6770 | 6770 | 7000 | 7000 |
| Вес | кг | 55000 | 56000 | 57000 | 580000 | 62000 | 63000 |



ГК ФИНВАЛ

115088, Россия, Москва,
2-ой Южнопортовый пр., 14/22
+7 (495) 647-88-55
stanok@finval.ru
www.finval.ru