

ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Каталог продукции

СОДЕРЖАНИЕ

ОСОБЕННОСТИ МОДЕЛЬНОГО РЯДА	
Контроллер	6
Стандартное оснащение и опции	7
ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ФУНКЦИЕЙ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ	
Серия КТ 420(L)	8
Серия КМ 420A(L)	8
Серия GMT400D(A)	10
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ	
Серия КМ 450	12
Серия КМ 450L	12
Серия GMT500MS	14
Серия GMT500MD	16
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	18
ДИАГРАММЫ МОЩНОСТИ И МОМЕНТА ПРИВОДА ШПИНДЕЛЯ.....	
	18
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	20

Компания Komatech основана в 1975 году. В 1976 году был произведён первый резьбонарезной станок без ЧПУ. С этого момента компания непрерывно совершенствуется в освоении новых технологий разработки и производства высокоскоростных станков с ЧПУ и обрабатывающих центров с ЧПУ. В 1994 году этот опыт позволил Komatech стать первой корейской компанией, которая разработала фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ с функцией резьбонарезания.

На сегодняшний день Komatech выбрали в качестве поставщика более 1000 компаний по всему миру.

В данный момент компания входит в тройку мировых лидеров по производству высокоскоростных фрезерных обрабатывающих центров с функцией резьбонарезания. Производственная линейка включает серии KT, GMT и KM, отличающиеся компоновкой и системами автоматической смены инструмента. По компоновке модельный ряд делится на станки с подвижным столом, поворотным столом и подвижной колонной. Основные потребители продукции Komatech – клиенты в области медицины, автомобилестроения, электроники, среди которых такие всемирноизвестные южнокорейские концерны, как HYUNDAI и SAMSUNG. Оборудование Komatech используется на предприятиях во всем мире, и подтверждением этому является эффективная работа более двухсот станков на производственных мощностях корпорации Apple. Выбор продукции компании Komatech обусловлен высокой надёжностью и непревзойдённой производительностью.

В России успешно эксплуатируются более 100 единиц данного оборудования. На российском рынке компанию Komatech эксклюзивно представляет ГК ФИНВАЛ.



Высокоскоростные обрабатывающие центры с функцией резьбонарезания



KT420(L)



KT420A(L)



GMT 400D

Обрабатывающие центры



KM 450



KM 450L



GMT 500MS



GMT 500MD

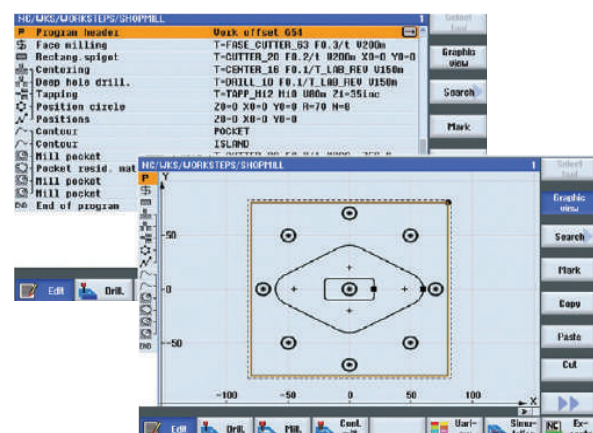
Система ЧПУ

Легкое управление – SIEMENS SINUMERIK 828D

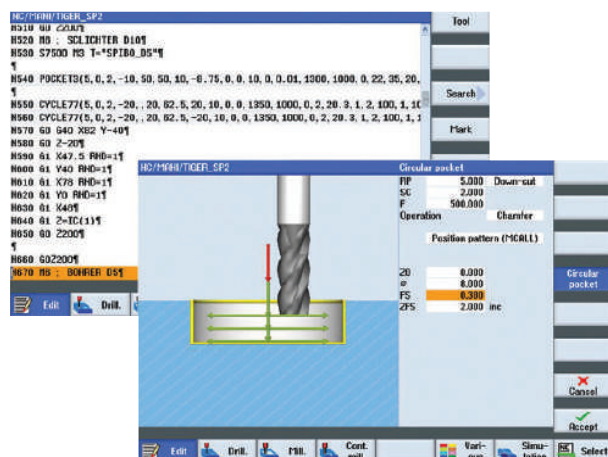
Минимальное время цикла блока 2 мс, минимальная единица ввода 0,001 мм, память ЧПУ 3Мбайт (расширение при помощи USB, карты CF), многофункциональное программное обеспечение для обработки и удобного программирования.

Удобный метод программирования

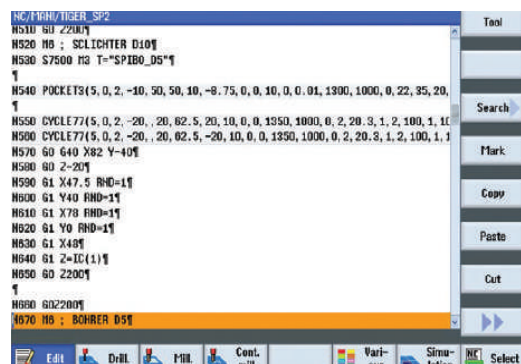
Для легкого и быстрого программирования предусмотрены диалоговое программирование для начинающих (ShopMILL) и программы смешанного типа для продвинутых пользователей (ProgramGUIDE). С командой G291 Sinumerik 828D поддерживает ISO коды, поэтому пользователи, знакомые с ЧПУ Fanuc могут легко работать на нем.



Рассчитаны на максимальное сокращение времени программирования



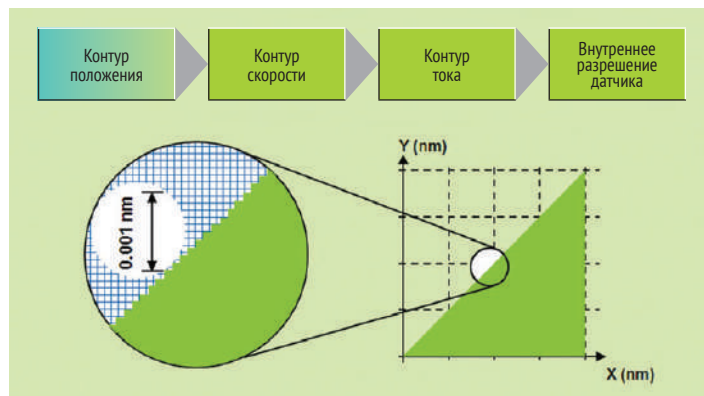
Проект предусматривает максимальную гибкость и минимальное время обработки



Рассчитаны на максимальную совместимость с кодами ISO

80-бит. Наноточность

Станок оснащен высокоточными двигателями подачи и высокопроизводительной СЧПУ, которая рассчитывает траекторию движения с дискретностью 0,001 нм. Эти непревзойденные характеристики обеспечивают высокую точность обработки.



Удобный расширенный интерфейс

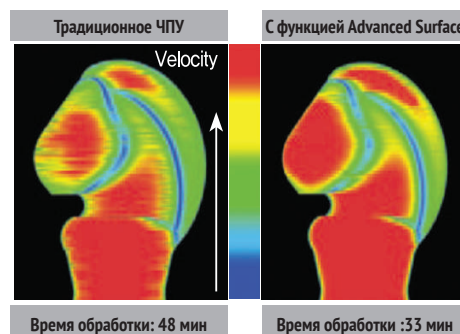


Функция высокоскоростной и точной обработки

Функция высокоскоростной и точной обработки «Advanced surface» сокращает время обработки и подходит для изготовления пресс-форм. Advanced Surface идеально настраивает профиль скорости для соседних траекторий, что заметно повышает качество поверхности. Усовершенствованная функция системы Advanced Surface, минимизирует отклонения траекторий резания, позволяя получить высочайшую точность обработки.

СЧПУ предусматривает максимальную гибкость и минимальное время обработки.

Рассчитаны на максимальную совместимость с кодами ISO



Стандартное оснащение и опции

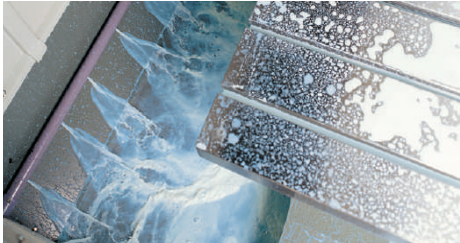
Стандартное оснащение



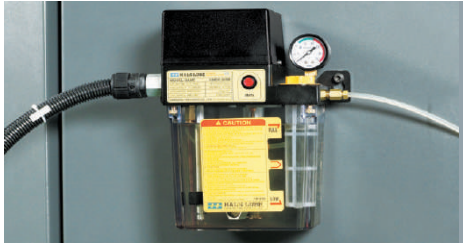
Индикаторная лампа



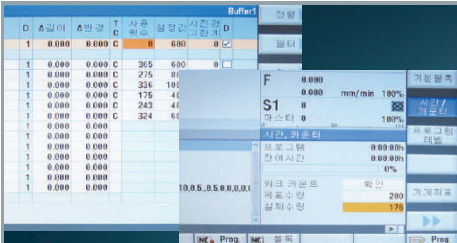
Светодиодное освещение



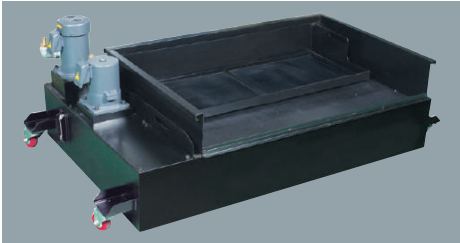
Смыв стружки



Устройство автоматической смазки



Устройство автоматического учёта износа инструмента / счетчик деталей



Бак СОЖ

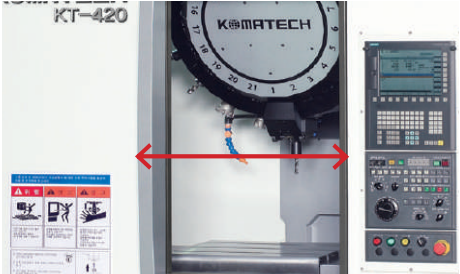
Опции



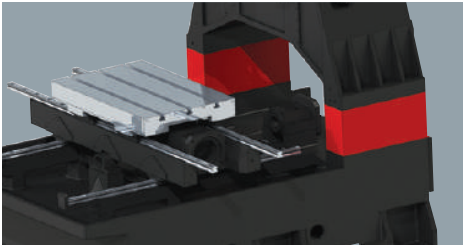
Подача СОЖ через шпиндель (20/30/70 бар)



Устройство для предварительной настройки инструментов



Автоматическая дверь



Высокая колонна (150 мм/200 мм)



Трансформатор



Устройство охлаждения шпинделя



Индексация / Дополнительные 4 и 5 оси



Стружечный конвейер и ящик



Очиститель масляного тумана

КТ420(L)

Лучший в своем классе по производительности
резьбонарезной станок



Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	520(700)×420×300
Конус шпинделя	BT30(BBT30)
Частота вращения шпинделя (мин ⁻¹)	10 000 (опция 15 000/24 000)
Количество инструмента (шт.)	14 (опция 21)



КТ420А(L)

Лучший в своем классе по производительности
резьбонарезной станок, привод шпинделя
с макс. крутящим моментом 100 Нм



Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	520 (700)×420×430
Конус шпинделя	BT30 (BBT30)
Частота вращения шпинделя (мин ⁻¹)	10 000 (опция 15 000/24 000)
Количество инструмента (шт.)	20 (опция 26)



Характеристики

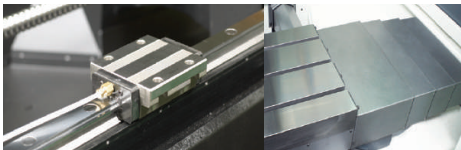
Жесткая конструкция

Конструкция высокой жесткости разработана на основе анализа станины методом конечных элементов. Станок стабилен при обработке благодаря минимизации деформаций и вибраций, возникающих из-за перемещений и резания. Конструкция обеспечивает отличные возможности удаления стружки благодаря станине с большим наклоном.



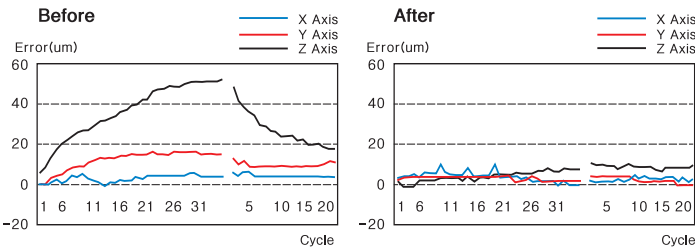
Технология быстрых подач

Применение приводов подач высокой мощности, высокоточных ШВП и скоростных направляющих качения, позволило реализовать ускоренный ход 56 м/мин при ускорении 1G, – таким образом минимизировано вспомогательное время. Внедрение в конструкцию телескопического кожуха, специально разработанного для высокоскоростного перемещения, минимизирует динамическую нагрузку и шум.



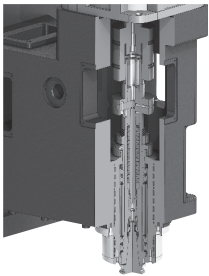
Высокоточная обработка

Уникальная компенсация тепловой деформации от компании Komatech была разработана на основе многолетних наблюдений за работой станков в реальном производстве. Точное позиционное управление, отличное от продукции других компаний, обеспечивает наилучшую производительность при обработке высокоточных деталей.



Высокопроизводительный шпиндель

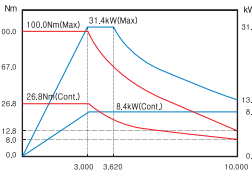
Эффективная конструкция шпинделя с прямым приводом реализует оптимальную обработку путем минимизации вибрации шпинделя. Возможно опционально использовать подачу СОЖ через шпиндель и систему крепления инструмента с двойным контактом (Big plus).



Модель	Стандарт, мин ⁻¹	Опция, мин ⁻¹		
КТ 420(L)	10,000	15,000	24,000	
КТ 420A(L)	10,000	15,000	24,000	10,000

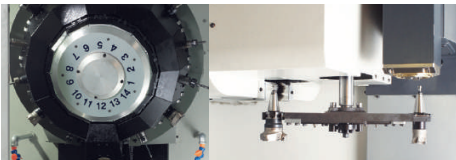
Высокомомментный электродвигатель

На КТ420A(L) может быть установлен двигатель с высоким крутящим моментом, что расширяет область применения. Данный привод позволяет оптимально использовать возможности оснастки ВТ30.



Высокоскоростное устройство смены инструмента

Устройство смены инструмента револьверного типа обеспечивает высокоскоростную смену инструмента. От инструмента к инструменту (1,1 с), от стружки к стружке (1,9 с), максимальная смена инструмента от №1 до №11 (1,6 с) Данные показатели получены благодаря применению серводвигателя.



Тип АТС	Стд.	Опция	И-И/С-С
Револьверный	14 инстр.	21	1.1/1.9
Двухрычажный	20 инстр.	26	1.1/1.8

Характеристики	ед.	КТ420(L)	КТ420A(L)	Базовое оснащение	Опции
Размер стола	мм	600(800)×400	600(800)×400	Ограждение от разбрызгивания жидкости	Стружечный конвейер
Макс. допустимая нагрузка на стол	кг	200	200	Рабочее освещение	Автоматическая дверь
Перемещения (X/Y/Z)	мм	520(700)/420/430	520(700)/420/430	Сигнальная лампа	Устройство настройки инструмента
Конус шпинделя	ВТ (ВВТ)	ВТ30 (ВВТ30)	ВТ30 (ВВТ30)	Счетчик деталей	Уст-во обнаружения поломанного инструмента
Частота вращения шпинделя	мин ⁻¹	10 000(15 000\24 000)	10 000(15 000\24 000)	Электронный маховик	Поворотный стол
Мощность мотор-шпинделя (1мин/непр.)	кВт	12,0\4,8 (стандарт для 10000 мин ⁻¹)	12,0\4,8 (стандарт для 10000 мин ⁻¹)	Бак СОЖ	Охладитель шпинделя
Ускоренные подачи (X/Y/Z)	м/мин	56/56/56(48/48/48)	56/56/56(48/48/48)	Руководство по эксплуатации	Продувка воздухом
Количество инструментов	шт.	14(21)	20(26)	Стандартный комплект инструмента	Уловитель масляного тумана
Время смены инструмента	И-И	1,1	1,1		Подача СОЖ через шпиндель
	С-С	1,9	1,8		Кондиционер
Система ЧПУ	-	Siemens 828D (Mitsubishi M70V\Fanuc OiMD)	Siemens 828D (Mitsubishi M70V\Fanuc OiMD)		Контейнер для стружки

GMT400D(A)

Высокопроизводительный резьбонарезной станок
с подвижной колонной и двойным столом



Перемещение по осям X, Y, Z (мм)

Конус шпинделя

Максимальная частота

вращения шпинделя (мин⁻¹)

Количество инструмента (шт.)

520×400×300 (410)

BT30 (BBT30)

10 000 (опция 15 000/24 000)

14 (опция 20/26)

Характеристики

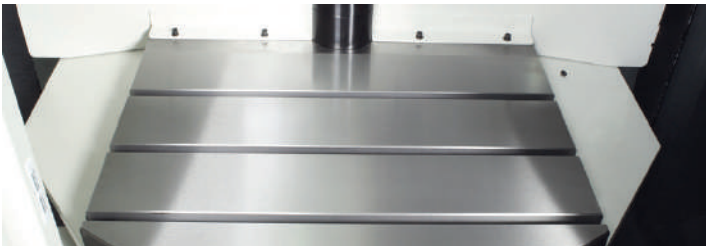
Жесткая конструкция

Конструкция оптимизирована для станка с подвижной колонной, минимизирует вибрацию, возникающую из-за высокоскоростных перемещений, а также обеспечивает отличные возможности удаления стружки благодаря станине с большим наклоном.



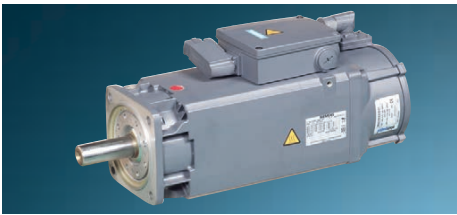
Двойной стол высокой надежности

Высоконадежный двойной стол крепится через оригинальную муфту, которая минимизирует погрешности при повороте, позволяя обеспечить стабильный и быстрый поворот стола. (Время смены палет: 4,8 с)



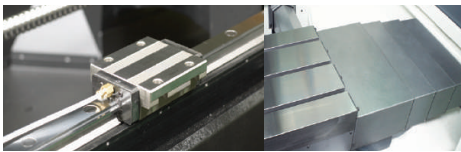
Высокопроизводительный шпиндель

Эффективная конструкция шпинделя с прямым приводом реализует оптимальную обработку путем минимизации вибрации шпинделя. Возможно опционально использовать подачу СОЖ через шпиндель и систему крепления инструмента с двойным контактом (Big plus).



Технология быстрых подач

Применение приводов подач по осям высокой мощности, высокопрецизионных ШВП и скоростных направляющих качения, позволило реализовать ускоренный ход 56 м/мин и сверхскоростную передачу ускорения 1G, – таким образом минимизировано вспомогательное время. Внедрение в конструкцию телескопического кожуха, разработанного для высокоскоростного перемещения, минимизирует динамическую нагрузку и шум.



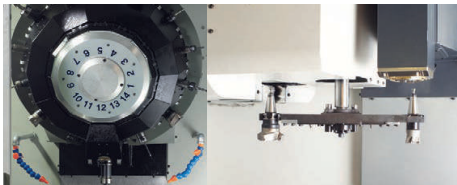
Подключение зажимных устройств

По центру двойного стола установлены выходные штуцеры, к которым может быть легко присоединены масляные или воздушные трубопроводы зажимных приспособлений. Поворотное соединение трубопровода может быть применено в качестве опции.



Высокоскоростное устройство смены инструмента

Устройство смены инструмента револьверного типа обеспечивает высокоскоростную смену инструмента. От инструмента к инструменту (1,1 с), от стружки к стружке (1,9 с), максимальная смена инструмента от №1 до №11.



Тип АТС	Стд.	Опция	И-И/С-С
Револьверный	14 INSTR.	–	1.1/1.9
Двухрычажный	20 INSTR.	26	1.1/1.8

Характеристики	ед.	GMT400D	GMT400DA	Базовое оснащение	Опции
Размер стола	мм	650×1000	650×1000	Ограждение от разбрызгивания жидкости	Стружечный конвейер
Макс. допустимая нагрузка на стол	кг	200×2	200×2	Рабочее освещение	Автоматическая дверь
Время поворота стола	с	4,8	4,8	Стандартный комплект инструмента	Гидравлическое уст-во зажима заготовки
Перемещения (X/Y/Z)	мм	520/400/300	520/400/410	Сигнальная лампа	Устройство настройки инструмента
Конус шпинделя	BT (BBT)	BT30 (BBT30)	BT30 (BBT30)	Счетчик деталей	Уст-во обнаружения поломанного инструмента
Частота вращения шпинделя	мин ⁻¹	10 000(15 000/24 000)	10 000(15 000/24 000)	Вспом. пульт управления	Поворотный стол
Мощность мотор-шпинделя (1мин/непр.)	кВт	12,0\4,8(стандарт для 10000 мин ⁻¹)	12,0\4,8(стандарт для 10000 мин ⁻¹)	Бак СОЖ	Охладитель шпинделя
Ускоренные подачи (X/Y/Z)	м/мин	48/48/56	48/48/56	Руководство по эксплуатации	Продувка воздухом
Количество инструментов	шт	14	20(26)	Стандартный комплект инструмента	Уловитель масляного тумана
Время смены инструмента	И-И С-С	с 1,1 1,9	с 1,1 1,8		Подача СОЖ через шпиндель
Система ЧПУ	-	Siemens 828D (Mitsubishi M70V\ Fanuc OiMD)	Siemens 828D (Mitsubishi M70V\ Fanuc OiMD)		Кондиционер
					Контейнер для стружки

КМ450

Высокоточный обрабатывающий центр с приводом шпинделя высокой мощности, жесткой конструкцией и подвижным столом



Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	780×450×580
Конус шпинделя	BT40 (BBT40)
Максимальная частота вращения шпинделя (мин ⁻¹)	15 000
Количество инструмента (шт.)	30



КМ 450L

Высокопроизводительный обрабатывающий центр с расширенной зоной обработки по оси X



Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	1100×450×580
Конус шпинделя	BT40 (BBT40)
Максимальная частота вращения шпинделя (мин ⁻¹)	15 000
Количество инструмента (шт.)	30



Характеристики

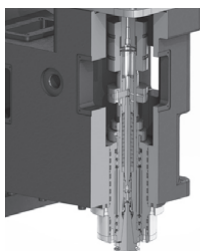
Жесткая конструкция

Конструкция высокой жесткости разработана на основе анализа станины методом конечных элементов. Станок стабилен при обработке благодаря минимизации деформаций и вибраций, возникающих из-за перемещений и резания. Конструкция обеспечивает отличные возможности удаления стружки, благодаря станине с большим наклоном.



Высокопроизводительный шпиндель с прямым приводом

Шпиндель с прямым приводом не создает вибрации и шума во время высокоскоростной обработки, в отличие от конструкции ременного типа. Обеспечивает постоянную мощность в 11 кВт, с максимальным крутящим моментом 200 Нм, максимальную частоту вращения 15000 мин⁻¹. Применяется как для черновой обработки, так и для высокоскоростной чистовой обработки. Возможно использование системы ВТ с двойным контактом (Big-plus).



Магазин на 30 инструментов

Высокоскоростное устройство смены инструмента на 30 позиций эффективно при многооперационной обработке. Магазин закрытого типа обеспечивает защиту внутренних узлов от попадания стружки и СОЖ, а также предотвращает налипание стружки на посадочный конус инструментальных оправок.



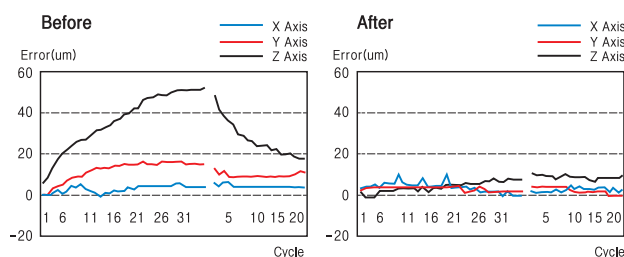
Большая рабочая зона

Широкое рабочее пространство по оси X 780(1.100) мм и по оси Y 450 мм для установки заготовок большого размера дает возможность установить дополнительные приспособления.



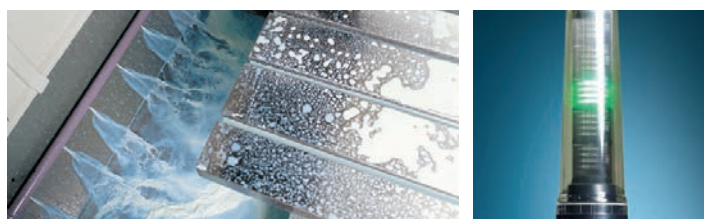
Высокая точность обработки

Уникальная компенсация тепловых расширений компании Komatech была реализована путем анализа тепловой деформации в реальных условиях работы. Точный позиционный контроль, отличный от продуктов других компаний, позволяет достигнуть хорошего качества в обработке высокоточных деталей.



Удобная эксплуатация

Индикаторная лампа, многоточечный смыв стружки и управление ресурсом стойкости инструмента включены в стандартную спецификацию для оптимизации работы и ее эффективности.



Характеристики	ед.	KM450	KT450L	Базовое оснащение	Опции
Размер стола	мм	950×450	1200×450	Ограждение от разбрызгивания жидкости	Стружечный конвейер
Макс. допустимая нагрузка на стол	кг	350	400	Рабочее освещение	Автоматическая дверь
Перемещения (X/Y/Z)	мм	780/450/580	1100/450/580	Сигнальная лампа	Устройство настройки инструмента
Конус шпинделя	ВТ (ВВТ)	ВТ40 (ВВТ40)	ВТ40 (ВВТ40)	Счетчик деталей	Уст-во обнаружения поломанного инструмента
Частота вращения шпинделя	мин ⁻¹	15 000	15 000	Электронный маховик	Поворотный стол
Мощность мотор-шпинделя (1мин/непр.)	кВт	13.2/11.0	13.2/11.0	Бак СОЖ	Охладитель шпинделя
Ускоренные подачи (X/Y/Z)	м/мин	36/36/36	36/36/36	Руководство по эксплуатации	Продувка воздухом
Количество инструментов	шт	30	30	Стандартный комплект инструмента	Уловитель масляного тумана
Время смены инструмента	И-И	с	1.8		Подача СОЖ через шпиндель
	С-С	с	3.0		Кондиционер
Система ЧПУ	-	Siemens 828D	Siemens 828D		Контейнер для стружки

GMT500MS

Обработывающий центр с подвижной колонной
для обработки тяжелых деталей и применения
тяжелой зажимной оснастки



Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	700×500×580
Конус шпинделя	BT40 (BBT40)
Частота вращения шпинделя (мин ⁻¹)	6 000 (8 000 опция)
Количество инструмента (шт.)	24 (30 опция)

Характеристики

Конструкция станка

Стабильная конструкция с подвижной колонной обеспечивает обработку высоких и тяжёлых деталей, расстояние от торца шпинделя до стола 880 мм (перемещение 580 мм). Оптимальна для обработки крупногабаритных заготовок и применения приспособлений.



Высокопроизводительный шпиндель

Высокопроизводительный шпиндель обеспечивает постоянную мощность в 11 кВт, с максимальным крутящим моментом 200 Нм и максимальной частотой вращения 8000 мин⁻¹, что гарантирует стабильную работу на разных режимах резания.



Магазин на 24 (30) инструмента

Высокоскоростное устройство смены инструмента на 24 позиции эффективно при многооперационной обработке. Магазин закрытого типа обеспечивает защиту внутренних узлов от попадания стружки и СОЖ, а также предотвращает налипание стружки на посадочный конус инструментальных оправок. Магазин на 30 инструментов имеется в качестве опции.



Высокоскоростное устройство смены инструмента

Двухрычажное устройство смены инструмента обеспечивает высокоскоростную смену инструмента, от инструмента к инструменту (1,8 с), от стружки к стружке (4,5 с), гарантирует высокую надежность и стабильность. Следующий инструмент для обработки установлен в гнезде ожидания, что сокращает вспомогательное время обработки детали.



Жесткий неподвижный стол

Стол размером 1200 × 540 мм выдерживает нагрузку 800 кг, имеет большую площадь перемещения и удобен для установки различных зажимных приспособлений.



Удобная эксплуатация

Сигнальная лампа, многоточечный смыв стружки и управление ресурсом стойкости инструмента включены в стандартную спецификацию для оптимизации работы и эффективности.



Характеристики	ед.	GMT500MS	Базовое оснащение	Опции
Размер стола	мм	1200×540	Ограждение от разбрызгивания жидкости	Стружечный конвейер
Макс. допустимая нагрузка на стол	кг	800	Рабочее освещение	Автоматическая дверь
Перемещения (X/Y/Z)	мм	700/500/580	Сигнальная лампа	Устройство настройки инструмента
Конус шпинделя	BT (BBT)	BT40 (BBT40)	Счетчик деталей	Уст-во обнаружения поломанного инструмента
Частота вращения шпинделя	мин ⁻¹	6000(8000)	Вспом. пульт управления	Поворотный стол
Мощность мотор-шпинделя (1мин/непр.)	кВт	13.2/11.0	Бак СОЖ	Охладитель шпинделя
Ускоренные подачи (X/Y/Z)	м/мин	36/36/36	Руководство по эксплуатации	Продувка воздухом
Количество инструментов	шт.	24(30)	Стандартный комплект инструмента	Уловитель масляного тумана
Время смены инструмента	И-И	с		Подача СОЖ через шпиндель
	С-С	3.0		Кондиционер
Система ЧПУ	-	Siemens 828D		Контейнер для стружки

GMT500MD

Обработывающий центр с подвижной колонной
и двойным столом



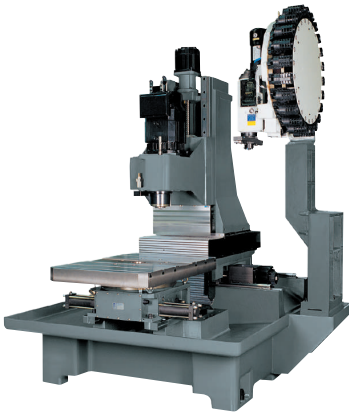
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)
Конус шпинделя
Максимальная частота
вращения шпинделя (мин⁻¹)
Количество инструмента (шт.)

700×500×580
BT40 (BBT40)
6 000 (8 000 опция)
24 (30 опция)

Характеристики

Конструкция станка

Стабильная конструкция с подвижной колонной обеспечивает обработку высоких и тяжёлых деталей, расстояние от торца шпинделя до стола 880 мм (перемещение 580 мм). Оптимальна для обработки крупногабаритных заготовок и применения приспособлений.



Магазин на 24 (30) инструмента

Высокоскоростное устройство смены инструмента на 24 позиции эффективно при многооперационной обработке. Магазин закрытого типа обеспечивает защиту внутренних узлов от попадания стружки и СОЖ, а также предотвращает налипание стружки на посадочный конус инструментальных оправок. Магазин на 30 инструментов имеется в качестве опции.



Подключение зажимных устройств

По центру двойного стола установлены выходные штуцеры, к которым могут быть легко присоединены масляные или воздушные трубопроводы зажимных приспособлений. Поворотное соединение трубопровода может быть применено в качестве опции, если потребуется.



Высокоскоростное устройство смены инструмента

Устройство смены инструмента с двухзахватной рукой обеспечивает высокоскоростную смену инструмента от инструмента к инструменту (1,8 с), от стружки к стружке (4,5 с), гарантирует высокую надежность и стабильность. Следующий инструмент для обработки установлен в гнезде ожидания, что сокращает вспомогательное время.



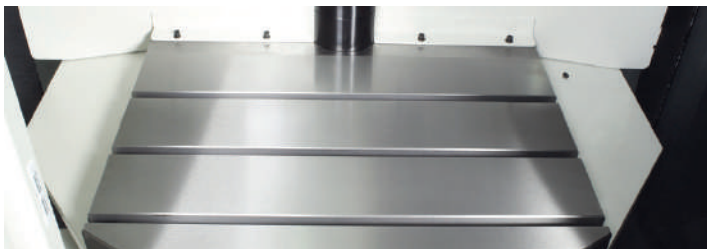
Высокопроизводительный шпиндель

Высокопроизводительный шпиндель обеспечивает постоянную мощность в 11 кВт, с максимальным крутящим моментом 200 Нм и максимальной частотой вращения 8000 мин⁻¹, что гарантирует стабильную работу на разных режимах резания.



Двойной стол высокой надежности

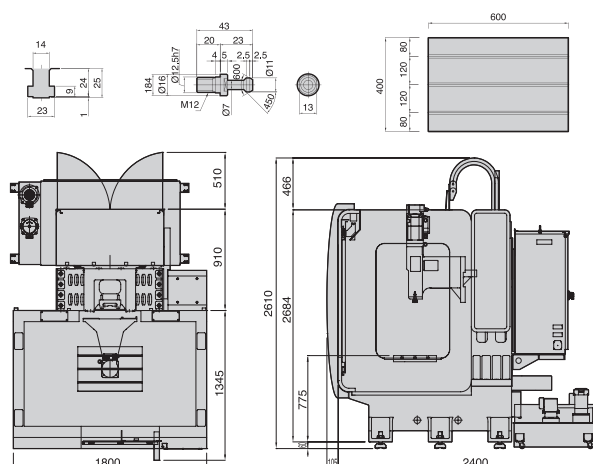
Высоконадежный двойной стол крепится через оригинальную муфту, которая минимизирует погрешности при повороте, позволяя обеспечить стабильный и быстрый поворот стола. (Время смены палет: 4,8 с)



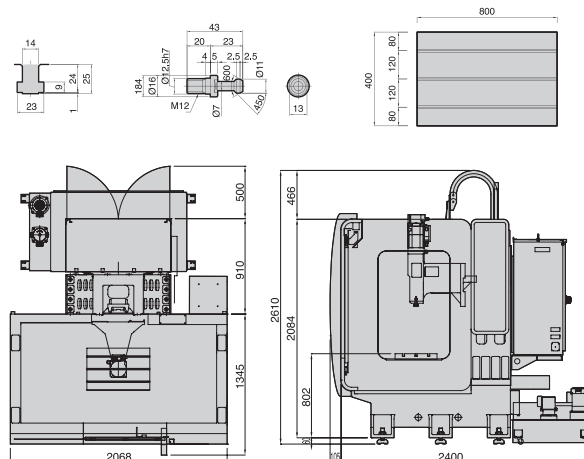
Характеристики	ед.	GMT500MD	Базовое оснащение	Опции
Размер стола	мм	700x1000	Ограждение от разбрызгивания жидкости	Стружечный конвейер
Макс. допустимая нагрузка на стол	кг	300×2	Рабочее освещение	Автоматическая . дверь
Время поворота стола	с	5	Стандартный . комплект инструмента	Гидравлическое уст-во зажима заготовки
Перемещения (X/Y/Z)	мм	700/500/580	Сигнальная лампа	Устройство настройки инструмента
Конус шпинделя	BT (BBT)	BT40 (BBT40)	Счетчик деталей	Уст-во обнаружения поломанного инструмента
Скорость вращения шпинделя	мин ⁻¹	6 000(8 000)	Вспом. пульт управления	Поворотный стол
Мощность мотор-шпинделя (1мин/непр.)	кВт	13.2\11	Бак СОЖ	Охладитель шпинделя
Ускоренные подачи (X/Y/Z)	м/мин	36/36/56	Руководство по эксплуатации	Продувка воздухом
Количества инструментов	шт.	24(30)	Стандартный комплект инструмента	Уловитель масляного тумана
Время смены инструмента	И-И	с	1,8	Подача СОЖ через шпиндель
	С-С		4.5	Кондиционер
Система ЧПУ	-	Siemens 828D		Контейнер для стружки

Габаритные размеры

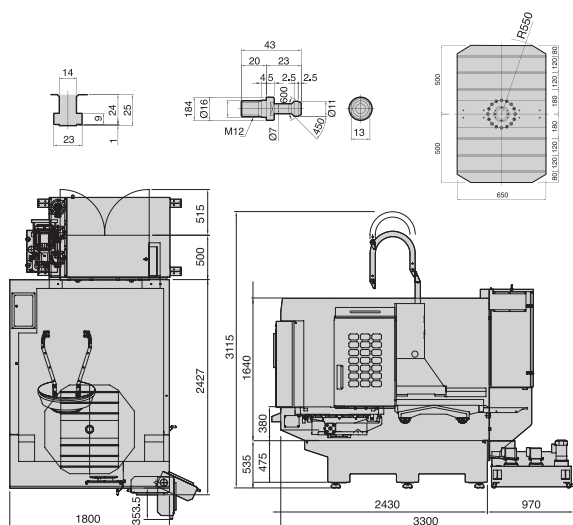
KT-420(A)



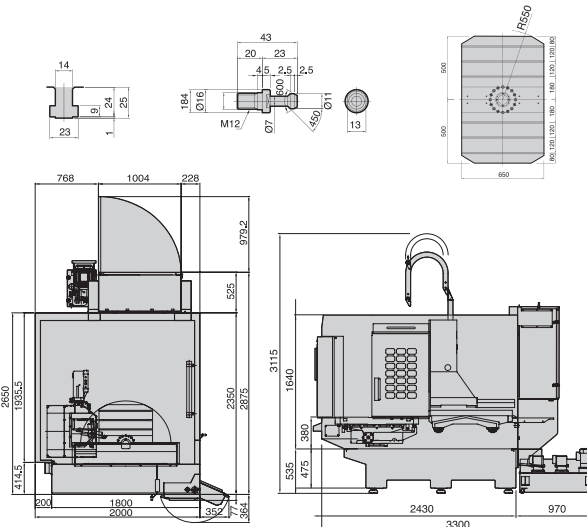
KT-420L(AL)



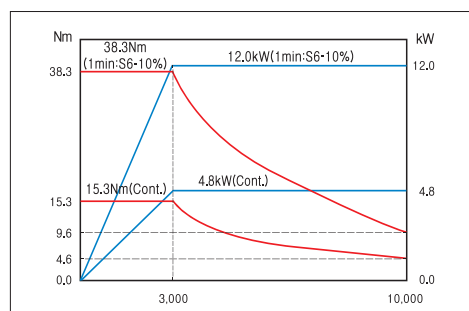
GMT-400D



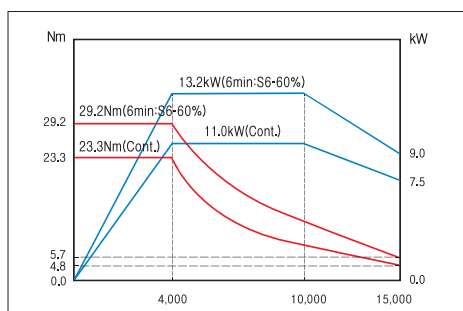
GMT-400DA



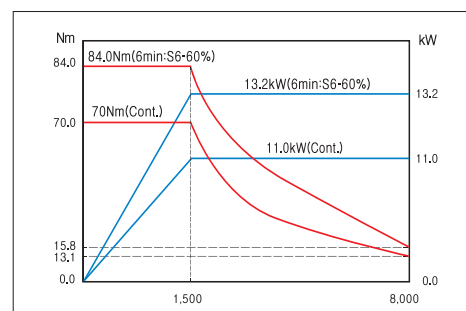
Диаграммы мощности и момента привода шпинделя



BT 30 стандартный мотор шпинделя
(10000 мин⁻¹)

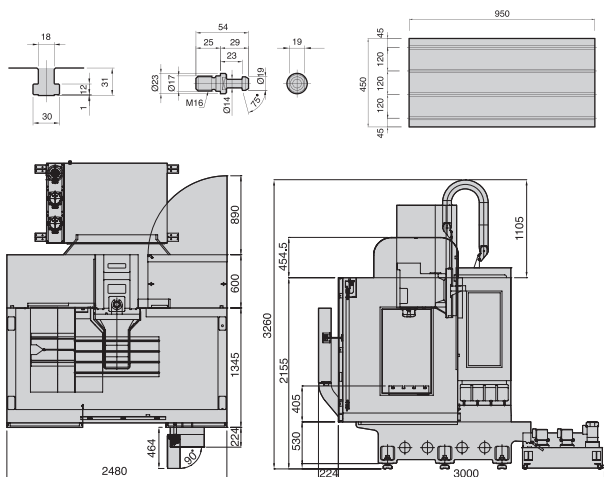


BT 40 стандартный мотор шпинделя
(KM 450)

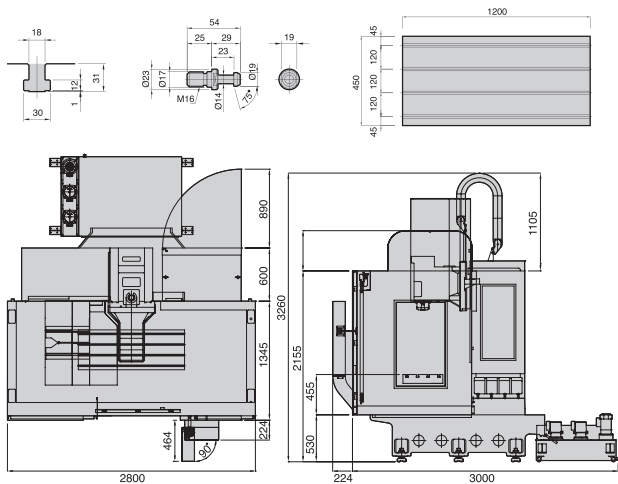


BT 40 стандартный мотор шпинделя
(GMT500MS/MD)

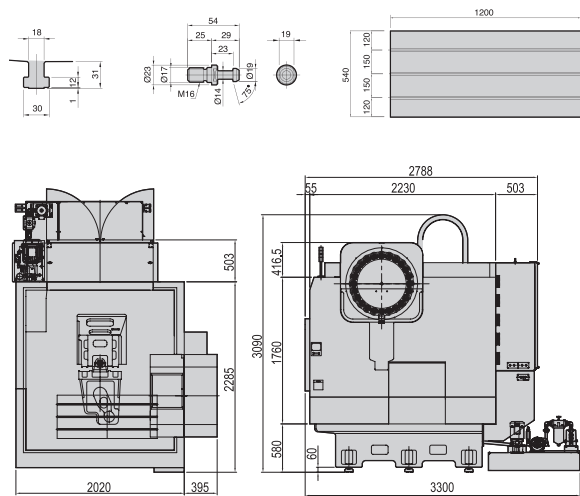
KM-450



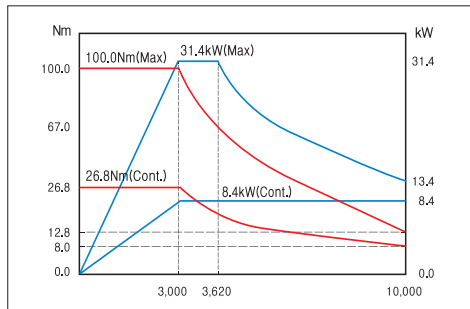
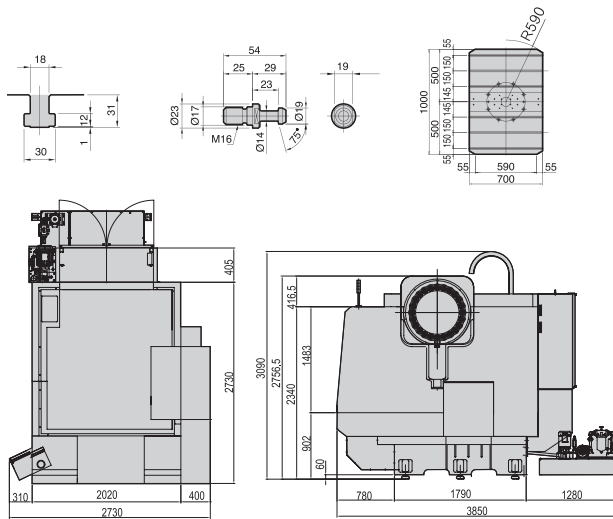
KM-450L



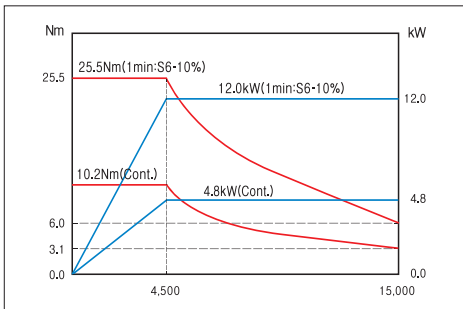
KT-420(A)



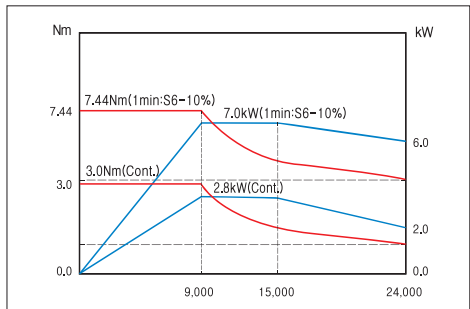
KT-420L(AL)



BT 30 мотор шпинделя
(Высокий момент)



BT 30 мотор шпинделя
(15000 мин⁻¹)



BT 30 мотор шпинделя
(24000 мин⁻¹)

Технические характеристики

Наименование характеристики	Ед.	КТ420(L)	КТ420A(L)	GMT400D(A)
Рабочий стол				
Рабочая поверхность	мм	600(800)×420	600(800)×420	650×1000
Допустимая нагрузка	кг	200	200	200×2
Время смены палет	с	-	-	4,8
Перемещения				
X\Y\Z	мм	520(700)×420×300	520(700)×420×430	520×400×300(410)
Расстояние от поверхности стола до шпинделя	мм	200-500(170-470)	200-630(170-600)	200-500(610)
Шпиндель				
Конус	BT	BT30(BBT30)	BT30(BBT30)	BT30(BBT30)
Частота вращения	стандарт\опция мин ⁻¹	10 000(15 000\24 000)	10 000(15 000\24 000)	10 000(15 000\24 000)
Мощность	S6-25%\Константа кВт	12\4,8(Siemens)	12\4,8(Siemens)	12\4,8(Siemens)
Подача				
Скорость быстрых перемещений	X\Y\Z м\мин	56\56\56 (48\48\56)	56\56\56 (48\48\56)	48\48\56
Автоматическая система смены инструмента				
Тип хвостовика		MAS -BT30 (BBT30)	MAS -BT30 (BBT30)	MAS -BT30 (BBT30)
Тип штрелея		MAS BT30T-1	MAS BT30T-1	MAS BT30T-1
Количество инструментов	шт	14(21)	20(26)	14(20/26)
Максимальный диаметр инструмента	стандарт\опция мм	80	80(64)	80(80\64)
Максимальная длина инструмента	мм	200	200	200
Максимальная масса инструмента	кг	3,0	3,0	3,0
Метод выбора инструмента		Двурывчажный (свободный выбор)	Двурывчажный (свободный выбор)	Револьверная голова(Двурывчажный)
Время смены инструмента	Инстр.-Инстр. Стр.-Стр. с	1,1 1,9	1,1 1,8	1,1 1,9(1,8)
Энергопотребление				
Требование к электросети		380В±10%, 55 Гц±5Гц	380В±10%, 55 Гц±5Гц	380В±10%, 55 Гц±5Гц
Потребляемая мощность	кВА	25	25	25
Габариты станка, включая бак СОЖ				
Длина × Ширина	мм	1800(2068)×2400	1800(2068)×2400	1800(2000)×3400
Высота	мм	2610	2610	3115
Масса	кг	2500(2700)	2500(2700)	4000
ЧПУ				
Модель		Siemens 828D(M-70V\F-0MD)	Siemens 828D(M-70V\F-0MD)	Siemens 828D(M-70V\F-0MD)
Формат программирования		G и M – коды	G и M – коды	G и M – коды
Дисплей	дюймы	10,4 (цветной)	10,4 (цветной)	10,4 (цветной)

Наименование характеристики	Ед.	KM450(L)	GMT500MS	GMT500MD
Рабочий стол				
Рабочая поверхность	мм	950(1200)×450	1200×540	700×1000
Допустимая нагрузка	кг	350(400)	800	300×2
Время смены паллет	с	-	-	5
Перемещения				
X\Y\Z	мм	780(1100)×450×580	700×500×580	700×500×580
Расстояние от поверхности стола до шпинделя	мм	200(130)-780(710)	300-880	270-850
Шпиндель				
Конус	BT	BT40(BBT40)	BT40(BBT40)	BT40(BBT40)
Частота вращения	стандарт\опция мин ⁻¹	15 000	6 000(8 000)	6 000(8 000)
Мощность	S6-25%\Константа кВт	13.2\11(Siemens)	13.2\11(Siemens)	13.2\11(Siemens)
Подача				
Скорость быстрых перемещений	X\Y\Z м\мин	36\36\36	36\36\36	36\36\36
Автоматическая система смены инструмента				
Тип хвостовика		MAS – BT40 (BBT40)	MAS – BT40 (BBT40)	MAS – BT40 (BBT40)
Тип штрелеля		PS-805	PS-805	PS-805
Количество инструментов	шт	30	24(30)	24(30)
Максимальный диаметр инструмента	стандарт\опция мм	100	100	100
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300
Максимальная масса инструмента	кг	8,0	8,0	8,0
Метод выбора инструмента		Двурыважный (свободный выбор)	Двурыважный (свободный выбор)	Двурыважный (свободный выбор)
Время смены инструмента	Инстр.-Инстр. Стр.-Стр. с	1,8 3	1,8 4,5	1,8 4,5
Энергопотребление				
Требование к электросети		380В±10%, 55 Гц±5Гц	380В±10%, 55 Гц±5Гц	380В±10%, 55 Гц±5Гц
Потребляемая мощность	кВА	35	35	35
Габариты станка, включая бак СОЖ				
Длина × Ширина	мм	2480(2800)×3224	2415)×3300	2730×3850
Высота	мм	3260	3090	3090
Масса	кг	5000(6000)	5700	6000
ЧПУ				
Модель		Siemens 828D	Siemens 828D	Siemens 828D
Формат программирования		G и M – коды	G и M – коды	G и M – коды
Дисплей	дюймы	10,4 (цветной)	10,4 (цветной)	10,4 (цветной)



ГК ФИНВАЛ

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