

Ибрагим Полат

Основатель Компании

1970



Официальный дистрибьютор
Poleks Machine в РФ
Группа компаний «РусТехника»



8 800 301 0675 (многоканальный,
звонок из регионов бесплатный)
www.rustehnika.ru
info@rustehnika.ru



Станок для хонингования блоков цилиндров - модель 1970 г.



Станок для расточки шатунов - модель 1970 г.



Станок для расточки блоков цилиндров - модель 1970 г.

Станки, которые мы производили в 1970 г.

О нас

1970 yılından bu yana yarım asırdır sektörün güçlü markası.

Компания POLEKS начала свой путь в 1970 году с производства первых станков для восстановления двигателей в Турции и на сегодняшний день является ведущим производителем плоскошлифовальных станков. Располагая производственными площадями в 12 500 кв. м, наша компания производит станки европейского качества с сертификатом CE. В целях сокращения сроков разработки новых продуктов и увеличения скорости поставок за счет обеспечения гибкости производства, в 2009 году компания запустила собственное литейное производство POLDÖK и продолжила инвестировать в свое развитие. С годовой мощностью 200-300 станков и 80 квалифицированными сотрудниками мы экспортируем продукцию более чем в 100 стран – от Италии до России и от Индонезии до Перу. Мы непрерывно ведем научно-исследовательские разработки для того, чтобы наши клиенты могли использовать наши станки более эффективно и практично. Мы не только изготавливаем станки на заказ для ваших предприятий, но и проектируем все наши изделия с тем расчетом, чтобы они безотказно служили вам на протяжении многих лет. Непременными принципами нашей компании являются неизменно высокое качество, своевременная поставка, справедливая цена и послепродажное обслуживание. Компания POLEKS развивается с каждым днем благодаря проектированию новых конструкций станков, управленческому видению, позволяющему контролировать отрасль, и своему собственному подходу, который является примером для других компаний.

Год основания

► 1970

Высокая ответственность, своевременная поставка и экспертное понимание технологии производства





Качество

Указатель

Указатель

Стр. : 5-15	<p>КТ 4000 КТ 3000 КТ 2250 КТ 1800 КТ 1600 Станок для шлифования коленчатых валов</p> 	Стр. : 44-45	<p>GrinMac Горизонтально-шпиндельный плоскошлифовальный станок (сервоуправление)</p> 
Стр. : 16-29	<p>RM 3500 RM 2500 RM 500 RM 320 RM 200 Станок для расточки блоков цилиндров и фрезерования плоскости</p> 	Стр. : 46-59	<p>YTU 1000 H YTU 800/1000 S YTU 800/1000 YTU 1300 YTU 2000 YTU 3000 YTU 400 Горизонтально-шпиндельный плоскошлифовальный станок</p> 
Стр. : 30-31	<p>HM 400 Гидравлический станок для хонингования цилиндров</p> 	Стр. : 60-61	<p>YTQ 400 Горизонтально-шпиндельный плоскошлифовальный станок с поворотным столом</p> 
Стр. : 32-33	<p>AB 2500 Линейно-расточной станок для обработки отверстий под подшипники коленчатого и распределительного валов</p> 	Стр. : 62-65	<p>YTP 500 YT 150 Плоскошлифовальный станок (для заточки пуансонов и матриц)</p> 
Стр. : 34-35	<p>KBP 750 KBP 750 NC Станок для расточки шатунов</p> 	Стр. : 66	<p>ST 080 Станок для шлифования клапанов</p> 
Стр. : 36-38	<p>KR 1600 S Станок для обработки седел и направляющих втулок клапанов ГБЦ</p> 	Стр. : 67	<p>YM1500 YM1250 YM1000 DPF18XL DPF10 S Компрессионная моечная установка Установка для очистки деталей дизельного двигателя от нагара</p>  
Стр. : 39	<p>DCTM 1800-1600 Стенд для проверки герметичности ГБЦ</p> 	Стр. : 68	<p>P 100 MP PRES - PRESSES Пресс для проверки и правки коленчатых валов</p>   
Стр. : 40-43	<p>YT 1800 S YT 1200 S YT 1800 YT 1200 Гидравлическое фрезерование и шлифование плоскости блока цилиндров двигателя</p> 	Стр. : 69-73	<p>TMS 900 UT 1500 MT 32 KM 150 PM 040 ZA 110 GMT 380 TGA 440 YTS 50 HB 140 HB 65 YT 120 OVT 010 Дополнительные машины</p> 
		Стр. : 74-79	<p>Машины, разработанные по индивидуальному заказу</p> 



KT 4000

Полуавтоматический/
сервоуправление

Станок для шлифования коленчатых валов

• № GTIP: 8460.29.10.00.00

Чугунная станина

Полуавтоматический режим шлифования/режим запоминания эталонов

Автоматический процесс шлифования валов/шпинделей (автоматическая подача)

Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»

Сервоуправление шлифовальной кругом (ось Y) и перемещением стола (ось X)

Перемещение шлифовальной головки вперед и назад (регулировка скорости)

Шарико-винтовая система (оси X, Y)

Автоматическая система смазки (все направляющие и шарико-винтовые пары)

Система охлаждения главного шлифовального шпинделя (опция)

Электронный маховик с регулировкой скорости (оси X, Y)

Электронный маховик для точной подачи (0,005)

Перемещение передней и задней бабок с использованием пневмоподушки

Электронная регулировка скорости электродвигателя вращения коленчатого вала

Высокоскоростное перемещение стола с помощью привода (ось X)

Передвижные защитное ограждение и панель управления

Сервоуправление вращением шпиндельной головки

Инкрементное электронное измерительное устройство (оси X, Y)

Система вращения коленчатого вала, управляемая серводвигателем

Передвижная лампа рабочего освещения

Блок охлаждения с тканевым фильтром

Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости (доп. оборудование)

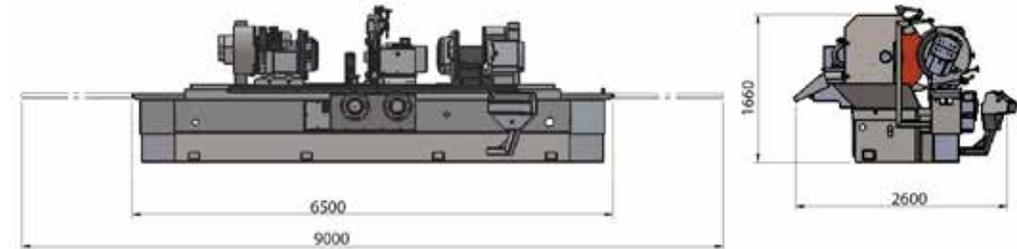
Передвижная система центрирования (доп. оборудование)

Система безопасности перемещения шлифовальной головки

Сенсорный ЖК-дисплей и ПО для ЧПУ (NC)

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Штепсельная вилка 220 В в электрическом шкафу для эксплуатации за рубежом



INDUSTRY
4.0

Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

IP Connectivity
and
Technical
Support



KT 3000

Полуавтоматический/
сервоуправление

Станок для шлифования коленчатых валов

• № GTIP: 8460.29.10.00.00

Чугунная станина

Полуавтоматический режим шлифования/режим запоминания эталонов

Автоматический процесс шлифования валов/шпинделей (автоматическая подача)

Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»

Сервоуправление шлифовальным кругом (ось Y) и перемещением стола (ось X)

Перемещение шлифовальной головки вперед и назад (регулировка скорости)

Шарико-винтовая система (оси X, Y)

Автоматическая система смазки (все направляющие и шарико-винтовые пары)

Система охлаждения главного шлифовального шпинделя (опция)

Электронный маховик с регулировкой скорости (оси X, Y)

Электронный маховик для точной подачи (0,005)

Перемещение передней и задней бабок с использованием пневмодушки

Электронная регулировка скорости электродвигателя вращения коленчатого вала

Передвижные защитное ограждение и панель управления

Сервоуправление вращением шпиндельной головки

Высокоскоростное перемещение стола с помощью привода (ось X)

Инкрементное электронное измерительное устройство (оси X, Y)

Система вращения коленчатого вала, управляемая серводвигателем

Передвижная лампа рабочего освещения

Блок охлаждения с тканевым фильтром

Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости (доп. оборудование)

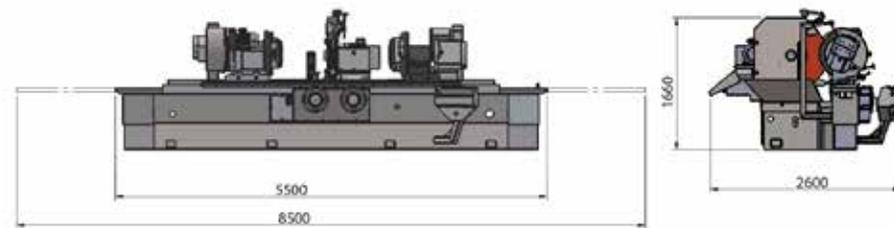
Передвижная система центрирования (доп. оборудование)

Система безопасности перемещения шлифовальной головки

Сенсорный ЖК-дисплей и ПО для ЧПУ (NC)

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Штепсельная вилка 220 В в электрическом шкафу для эксплуатации за рубежом





KT 2250

Полуавтоматический/
сервоуправление

Станок для шлифования коленчатых валов

• № GTIP: 8460.29.10.00.00

Чугунная станина

Полуавтоматический режим шлифования/режим запоминания эталонов

Автоматический процесс шлифования валов/шпинделей (автоматическая подача)

Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»

Сервоуправление шлифовальной кругом (ось Y) и перемещением стола (ось X)

Перемещение шлифовальной головки вперед и назад (регулировка скорости)

Шарико-винтовая система (оси X, Y)

Автоматическая система смазки (все направляющие и шарико-винтовые пары)

Система охлаждения главного шлифовального шпинделя (опция)

Электронный маховик с регулировкой скорости (оси X, Y)

Электронный маховик для точной подачи (0,005)

Перемещение передней и задней бабок с использованием пневмоподушки

Электронная регулировка скорости электродвигателя вращения коленчатого вала

Передвижные защитное ограждение и панель управления

Сервоуправление вращением шпиндельной головки

Высокоскоростное перемещение стола с помощью привода (ось X)

Инкрементное электронное измерительное устройство (оси X, Y)

Система вращения коленчатого вала, управляемая серводвигателем

Передвижная лампа рабочего освещения

Блок охлаждения с тканевым фильтром

Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости (доп. оборудование)

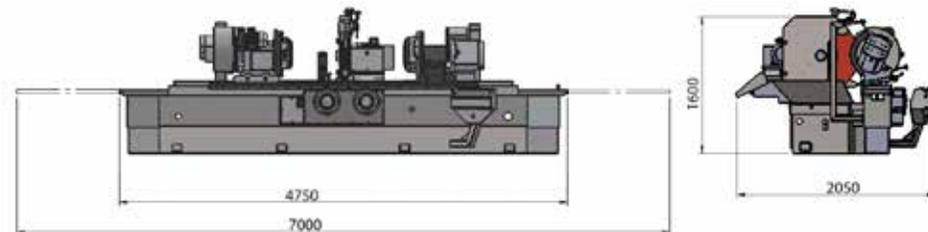
Передвижная система центрирования (доп. оборудование)

Система безопасности перемещения шлифовальной головки

Сенсорный ЖК-дисплей и ПО для ЧПУ (NC)

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Штепсельная вилка 220 В в электрическом шкафу для эксплуатации за рубежом



Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support



KT 1800

Полуавтоматический/
сервоуправление

Станок для шлифования коленчатых валов

• № GTIP: 8460.29.10.00.00

Чугунная станина

Полуавтоматический режим шлифования/режим запоминания эталонов

Автоматический процесс шлифования валов/шпинделей (автоматическая подача)

Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»

Сервоуправление шлифовальным кругом (ось Y) и перемещением стола (ось X)

Перемещение шлифовальной головки вперед и назад (регулировка скорости)

Шарико-винтовая система (оси X, Y)

Автоматическая система смазки (все направляющие и шарико-винтовые пары)

Система охлаждения главного шлифовального шпинделя (опция)

Электронный маховик с регулировкой скорости (оси X, Y)

Электронный маховик для точной подачи (0,005)

Перемещение передней и задней бабок с использованием пневмодушки

Электронная регулировка скорости электродвигателя вращения коленчатого вала

Передвижные защитное ограждение и панель управления

Сервоуправление вращением шпиндельной головки

Высокоскоростное перемещение стола с помощью привода (ось X)

Инкрементное электронное измерительное устройство (оси X, Y)

Система вращения коленчатого вала, управляемая серводвигателем

Передвижная лампа рабочего освещения

Блок охлаждения с тканевым фильтром

Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости (доп. оборудование)

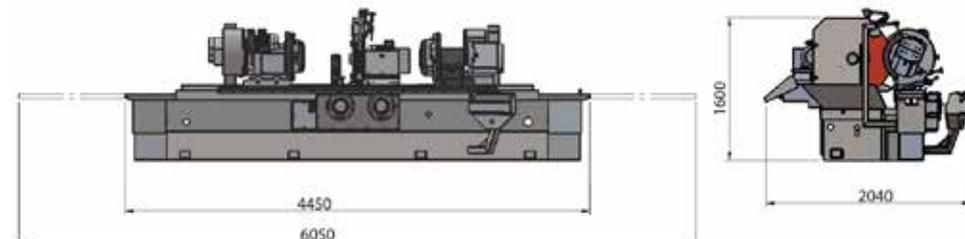
Передвижная система центрирования (доп. оборудование)

Система безопасности перемещения шлифовальной головки

Сенсорный ЖК-дисплей и ПО для ЧПУ (NC)

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Штепсельная вилка 220 В в электрическом шкафу для эксплуатации за рубежом



INDUSTRY
4.0

Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

IP Connectivity
and
Technical
Support



KT 1600

Полуавтоматический/
сервоуправление

Станок для шлифования коленчатых валов

• № GTIP: 8460.29.10.00.00

Чугунная станина

Полуавтоматический режим шлифования/режим запоминания эталонов

Автоматический процесс шлифования валов/шпинделей (автоматическая подача)

Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»

Сервоуправление шлифовальной кругом (ось Y) и перемещением стола (ось X)

Перемещение шлифовальной головки вперед и назад (регулировка скорости)

Шарико-винтовая система (оси X, Y)

Автоматическая система смазки (все направляющие и шарико-винтовые пары)

Система охлаждения главного шлифовального шпинделя (опция)

Электронный маховик с регулировкой скорости (оси X, Y)

Электронный маховик для точной подачи (0,005)

Перемещение передней и задней бабок с использованием пневмоподушки

Электронная регулировка скорости электродвигателя вращения коленчатого вала

Передвижные защитное ограждение и панель управления

Сервоуправление вращением шпиндельной головки

Высокоскоростное перемещение стола с помощью привода (ось X)

Инкрементное электронное измерительное устройство (оси X, Y)

Система вращения коленчатого вала, управляемая серводвигателем

Передвижная лампа рабочего освещения

Блок охлаждения с тканевым фильтром

Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости (доп. оборудование)

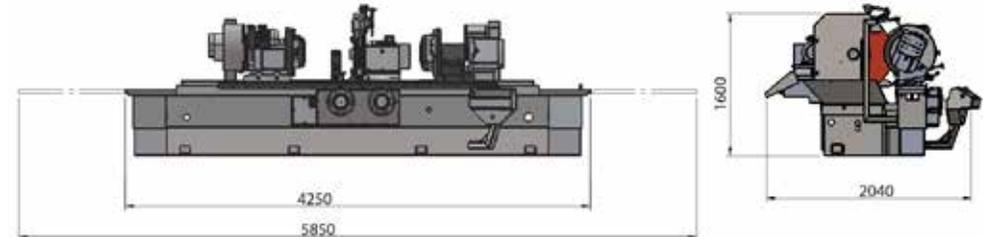
Передвижная система центрирования (доп. оборудование)

Система безопасности перемещения шлифовальной головки

Сенсорный ЖК-дисплей и ПО для ЧПУ (NC)

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Штепсельная вилка 220 В в электрическом шкафу для эксплуатации за рубежом



INDUSTRY
4.0

Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

IP Connectivity
and
Technical
Support

4000 - 3000 - 2250
1800 - 1600

KT



ДВИГАТЕЛЬ ВРАЩЕНИЯ ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ДЕТАЛИ (серводвигатель)
Двигатель вращения обрабатываемой детали оснащен системой сервоуправления. Данная функция облегчает работу для оператора и повышает производительность.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ГРУЗ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ДЕТАЛИ И СИСТЕМА БЕЗОПАСНОСТИ Дополнительный груз системы вращения обрабатываемой детали и система безопасности, разработанные для более простой и удобной работы. Система оснащена датчиками и соответствует всем правилам CE.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (С КОНТРОЛЕМ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ) разработки компании Poleks с собственными программами делает рабочий процесс более простым и практичным.



012127

СТАЦИОНАРНАЯ ПОЛИРОВАЛЬНАЯ МАШИНА представляет собой устройство для финишного шлифования коленчатых валов. Это значительно повышает скорость, удобство и эффективность работы на станке. Машина синхронизирована с электронной панелью управления станка (доп. оборудование).



ФИКСИРУЮЩИЙ БЛОК С помощью этого рычага можно легко зафиксировать даже очень тяжелый коленчатый вал. Повышает удобство при необходимости проведения измерений.



ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ЦЕНТРА. Система перемещения центра правой шпиндельной головки. Эта система повышает удобство работы и подходит для коленчатых валов разных размеров (доп. оборудование).



БАК ДЛЯ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ Аппаратура системы охлаждения входит в стандартную комплектацию машины. Необходимо использовать специальную охлаждающую жидкость, чтобы предотвратить пригорание во время работы. В баке предусмотрены камеры покоя.



012119

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ НЕПРЕРЫВНЫХ ИЗМЕРЕНИЙ позволяет оператору соблюдать размеры обработки коленчатого вала в процессе шлифования. В комплект поставки входят три держателя разного размера (доп. оборудование).



012123

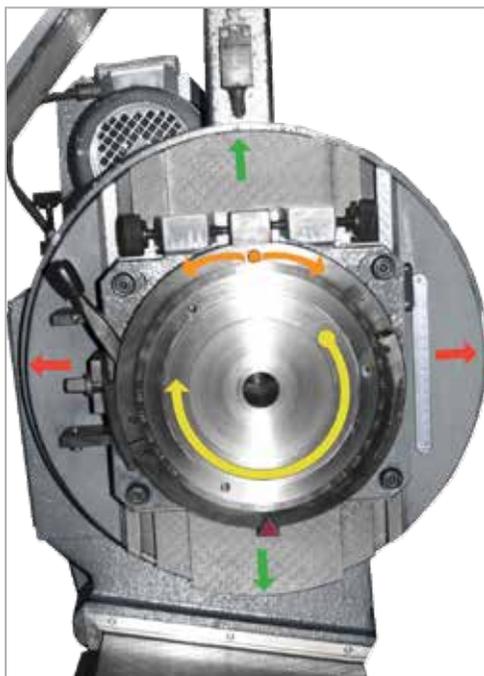
ОТКИДНАЯ ЗАЩИТНАЯ ПАНЕЛЬ С ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ. Данные функции разработаны в соответствии со стандартами CE и обеспечивают высокий уровень безопасности оператора станка, работы системы и перемещений вручную вверх и вниз. При снятии или подъеме защитной панели электронные выключатели автоматически останавливают работу станка (доп. функции).



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ БОКОВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА позволяет обеспечить безопасность в нестандартных ситуациях в соответствии с требованиями стандартов CE (доп. функции).



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ БОКОВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА позволяет обеспечить безопасность в нестандартных ситуациях в соответствии с требованиями стандартов CE (доп. функции).



ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ ГОЛОВКИ

Данный станок укомплектован эксцентриковыми головками, специально разработанными под требования заказчика. Они позволяют легко центрировать коленчатый вал.

Эксцентриковые головки перемещаются в следующих плоскостях:

- A** Вертикальное перемещение для центрирования шатунных шеек.
- B** Поперечное перемещение для компенсации возможной неравномерности центрирования шатунных шеек.
- C** Угловое перемещение на 360 градусов с быстрым высвобождением и контролем положения на градуированном нониусе для шлифования шатунных шеек с разными угловыми фазами.
- D** Микрометрическая угловая регулировка.

Шпиндельная головка: скорость вращения расточной головки можно регулировать в диапазоне 0-100 об/мин с помощью устройства управления двигателем, а контролировать скорость вращения можно на цифровом дисплее панели управления. Мощность двигателя не изменяется при работе в диапазоне мин. или макс. оборотов.

Головки с воздушной подушкой практически исключают износ стола: давление воздуха поднимает переднюю и заднюю бабки на несколько миллиметров над столом, когда необходимо переместить их для установки коленчатого вала. Передняя и задняя бабки не касаются стола во время перемещения, что исключает износ стола и обеспечивает точность.

Постоянная смазка стола обеспечивает долговечность: при каждом перемещении стола специально разработанные смазочные ролики распределяют масло ко всем потенциальным точкам износа между столом и основанием. Если бак всегда заполнен, оператору не приходится беспокоиться о смазывании этой важной зоны.



Эксцентрические перемещения шпиндельной головки при правостороннем и левостороннем положении патрона шпинделя



Центральное соединение на шпиндельной головке



Место для держателя измерительного инструмента для контроля хода



Индикатор горизонтального перемещения



Штифты перемещения по направлению и фиксирующие винты



Индикатор диаметра



Держатель измерительного устройства для контроля хода



Фиксирующие винты для горизонтальных и вертикальных перемещений



Система монтажа и фиксации регулировочного груза

4000 – 3000 – 2250
1800 – 1600

KT



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ спроектирован с учетом безопасности и удобства использования, что позволяет оперативно реагировать на нештатные ситуации. Представляет собой короб, в котором размещаются все электронные управляющие устройства и вычислительная система. Шкаф оснащен вентилятором для снижения температуры электронных управляющих устройств.



V-ОБРАЗНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И СМАЗОЧНЫЕ КАРМАНЫ – автоматическая система смазки направляющих обеспечивает подачу необходимого количества масла к направляющим.

Смазочные карманы помогают возвращать лишнее и отработанное масло непосредственно в бак.



ЭЛЕКТРОННЫЕ КОНЦЕВЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА (ось Y).

Данные переключатели служат для обеспечения безопасного перемещения вперед и назад.



КОЖУХ СЕРВОДВИГАТЕЛЯ И НАПРАВЛЯЮЩИХ.

Данная система располагается на задней стороне станка и обеспечивает защиту серводвигателя и направляющих (ось Y).



02125

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ синхронизирована с сенсорной панелью управления. Устройство работает автоматически в соответствии с настройками, которые можно контролировать и регулировать на сенсорном дисплее. В верхней части устройства имеется индикатор давления, который определяет давление подачи смазки.



02126

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРАВКИ ТОРЦА И ПЕРИФЕРИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА. Стандартное правильное устройство выполняет все операции правки торца, периферии и боковых сторон круга. Монтаж и демонтаж нескольких правильных устройств не отнимает много времени.



02102

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАДИУСА КРИВОШИПА. Данное устройство помогает выявить дефекты коленчатого вала и повышает практичность использования станка.



02103

ЦЕНТРОВОЧНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ, стержень которого установлен на блоке для центрирования шеек коленчатого вала. Данное устройство позволяет легко и удобно центрировать коленчатые валы.



02106

УЗКИЙ ЛЮНЕТ СО ВСТРОЕННЫМ ЦЕНТРИРУЮЩИМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ. Позволяет решить проблему колебаний при шлифовании. Применяется в основном в случае небольших коленчатых валов.



Автоматический режим шлифования вала – это функция, которая разработана в качестве дополнительного оснащения для серии КТ. Станок серии КТ обеспечивает шлифование прямых валов из различных материалов с использованием автоматической подачи.



Сенсорный дисплей и вычислительная система собственной разработки компании Poleks. Монитор поддерживает интерфейс на разных языках и различные рабочие экраны. Сенсорная панель управления обеспечивает более удобное и практичное использование.



02107 ТСК 0023



02102



02108



02106



02104



02100



02105



02103



02116



02117



02118
Дополнительный груз (опция)



02119
Приспособление для непрерывного измерения (опция)



02120
Поводковый хомут (опция)



02121
Поводки со стопорными штифтами (опция)



02122
Конические центры (опция)



EA0024
Устройство для суперфинишной обработки колочатого вала (опция)

	Технические характеристики	Ед. изм.	КТ 4000	КТ 3000	КТ 2250	КТ 1800	КТ 1600
Рабочие параметры станка	Высота центра над столом	мм	450	450	300	300	300
	Макс. расстояние между центрами (2 варианта исполнения)	мм	3900	2900	2250	1800	1600
	Макс. диаметр над столом	мм	700	700	600	600	600
	Макс. смещение головки	мм	170	170	150	150	150
	Макс. диаметр шлифования с полноразмерным кругом	мм	550	550	500	500	500
	Макс. допустимая масса между центрами	кг	1200	1200	800	800	600
	Макс. допустимая масса (с люнетами)	кг	3200	3200	2000	2000	2000
	Диаметр самоцентрирующегося патрона	мм	250	250	200	200	200
	Микрометрическая подача стола с маховиком	мм	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
	Автоматическое быстрое перемещение стола	мм/об/мин	10 000	10 000	10 000	10 000	10 000
	Частота вращения обрабатываемой детали (бесступенчатая регулировка)	об/мин	0-100	0-100	0-100	0-100	0-100
Шлифовальная головка	Диаметр шлифовального круга	мм	915	915	815	815	815
	Макс. толщина шлифовального круга	мм	60	60	60	60	60
	Мин. толщина шлифовального круга	мм	16	16	16	16	16
	Давление воздуха для перемещения головок	бар	8	8	6	6	6
	Скорость быстрого перемещения шлифовальной головки	мм/об/мин	200	200	200	200	200
	Микрометрическая подача стола с маховиком (мин)	мм	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
Электродвигатель	Мощность электродвигателя шлифовальной головки	кВт	7,5	7,5	5,5	5,5	5,5
	Мощность электродвигателя шпиндельной головки	кВт	2	2	0,75	0,75	0,75
	Мощность электродвигателя перемещения шлифовальной головки (вперед-назад)	кВт	1,5 (серводвигатель перем. тока) 4	1,5 (серводвигатель перем. тока) 4	1,5 (серводвигатель перем. тока) 3,8	1,5 (серводвигатель перем. тока) 3,8	1,5 (серводвигатель перем. тока) 3,8
	Мощность электродвигателя управления столом	кВт	4 (серводвигатель перем. тока)	4 (серводвигатель перем. тока)	3,8 (серводвигатель перем. тока)	3,8 (серводвигатель перем. тока)	3,8 (серводвигатель перем. тока)
	Мощность электродвигателя блока охлаждения	кВт	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37
Размеры	Рабочая длина станка	мм	9000	8500	7000	6050	5850
	Длина станка	мм	6500	5500	4750	4450	4250
	Ширина станка	мм	2600	2600	2050	2040	2040
	Высота станка	мм	1660	1660	1600	1600	1600
	Масса станка	кг	7000	6000	5000	4750	4500

ST: стандартное оборудование
EX: опциональное оборудование

Сер. №	Стандартное/опциональное оборудование	KT 4000		KT 3000		KT 2250		KT 1800		KT 1600	
		ST	EX								
02100	Инструментальный ящик (комплект)	1		1		1		1		1	
02101	Устройство для проверки хода или центрального положения	1		1		1		1		1	
02102	Устройство для проверки радиуса кривошипа	1		1		1		1		1	
02103	Центрирующий стержень, установленный на контрольном блоке	1		1		1		1		1	
02104	Самоцентрирующиеся патроны	2		2		2		2		2	
02105	Комплект для демонтажа фланца круга	1		1		1		1		1	
02106	Узкий люнет со встроенным центрирующим приспособлением	1		1		1		1		1	
02107	Пара фланцев для шлифовального круга	1		1		1		1		1	
02108	Устройство для правки торца и периферии шлифовального круга (алмазный резец не входит в комплект поставки)	1		1		1		1		1	
02109	Бак системы охлаждения	1		1		1		1		1	
02110	Электронный маховик с регулировкой скорости (оси X, Y)	1		1		1		1		1	
02111	Пневматическая система	1		1		1		1		1	
02112	Крепежные фиксаторы	2		2		2		2		2	
02113	Точная инкрементная подача к изделию (с маховиком)	1		1		1		1		1	
02114	Быстрое перемещение стола с помощью приводов с электронным управлением	1		1		1		1		1	
02115	Цифровое измерительное устройство (оси X-Y)	1		1		1		1		1	
EA0024	Устройство для суперфинишной обработки коленчатого вала		Опция								
TCK0023	Шлифовальный круг	1		1		1		1		1	
02116	Лампа рабочего освещения	1		1		1		1		1	
02117	Балансировочная оправка для шлифовального круга	1		1		1		1		1	
02118	Противовес		Опция								
02119	Приспособление для непрерывного измерения		Опция								
02120	Поводковый хомут		Опция								
02121	Поводки со стопорными штифтами		Опция								
02122	Конические центры		Опция								
02123	Откидная защитная панель с предохранительным выключателем		Опция								
02124	Насос для консистентной смазки	1		1		1		1		1	
02125	Автоматическая система смазки	1		1		1		1		1	
02126	Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости		Опция								
02127	Устройство для суперфинишной обработки коленчатого вала (стационарное)		Опция								



RM 3100

Контроллер ЧПУ (CNC)

RM 2500

Контроллер ЧПУ (CNC)

Станок для расточки блоков цилиндров и фрезерования плоскости



INDUSTRY 4.0

Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support

Чугунная станина

Контроллер ЧПУ (CNC) с сенсорным ЖК-дисплеем

Автоматический процесс расточки блоков цилиндров на базе ЧПУ (CNC)

Автоматическая система центрирования блоков цилиндров (опция)

Интерполяция в процессе расточки цилиндров (опция)

Управление перемещением по осям X, Y, Z с помощью серводвигателя переменного тока

Электронный маховик для осей X, Y, Z (регулируемая скорость)

Инкрементное электронное измерительное устройство (оси X, Y, Z)

Моделирование процесса расточки и фрезерования (опция)

Передвижной автоматизированный модуль смены расточных головок (опция)

Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз

Электронная регулировка скорости вращения шпинделя (управление с помощью маховика)

Регулируемая скорость стола для процесса обработки поверхностей

Передвижная лампа рабочего освещения (светодиодная)

Подготовленная система стружколомов (режущие инструменты)

Защитная шторка направляющих колонны

Система V-образных направляющих колонны (ось Z)

Линейные направляющие стола (оси X, Y) с автоматической системой смазки

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Расточная головка с шарико-винтовой передачей

Шпиндельная головка перемещается вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары с автоматической смазкой

Шарико-винтовая передача для перемещения стола вперед-назад и вправо-влево с автоматической смазкой (оси X-Y)

Автоматическая система смазки с установкой времени

Электронное управление маховиком и перемещением по осям X, Y, Z

Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»

Лестница для обслуживания на колонне

Лестница для обслуживания на колонне



Лестница для обслуживания на колонне (ось Z)

Шкаф управления электрической системой и электронными устройствами



Передвижная панель управления с сенсорным дисплеем и электронным маховиком



Рабочий стол с T-образными пазами подходит для других компонентов станка



Специальная прочная гофрированная шторка для защиты шарико-винтовой передачи и линейных направляющих стола

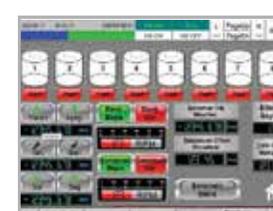
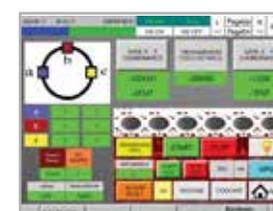
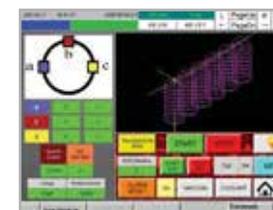


Станция системы автоматической смазки и подключения пневматики

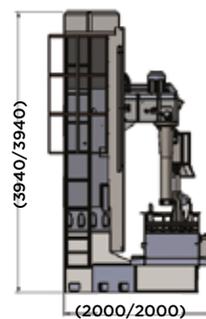
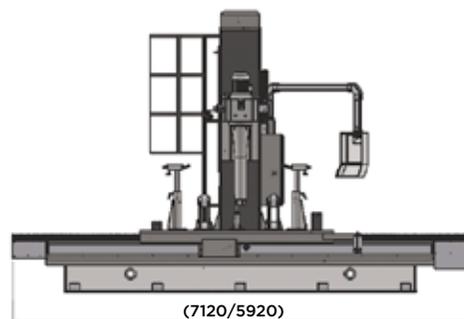


Пара приспособлений для быстрой наладки помогает быстро и надежно разместить блок цилиндров на рабочем столе станка

	Технические характеристики	Ед. изм.	RM 3100	RM 2500
Производительность станка	Макс. диаметр расточки	мм	400	400
	Мин. диаметр расточки	мм	65	65
	Макс. ширина фрезерования	мм	450	450
	Расстояние между осевой линией шпинделя и колонной	мм	625	625
	Макс. ход расточки (без расточной головки)	мм	2420	2420
	Рабочая поверхность стола	мм	3100 x 705	2500 x 705
Скорость	Макс. продольный ход стола	мм	3100	2500
	Макс. поперечный ход стола	мм	200	175
	Скорость вращения шпинделя (регулируемая)	мм/об/мин	0-700	0-700
	Скорость малой подачи шпиндельной головки (регулируемая)	мм/об/мин	0-700	0-700
	Быстрая подача шпиндельной головки вверх и вниз	мм/об/мин	6000	6000
	Скорость быстрой подачи стола	мм/об/мин	10 000	10 000
Электрическая часть	Скорость автоматической малой подачи стола (регулируемая)	мм/об/мин	0-700	0-700
	Электрическая система	В	380-24	380-24
Электродвигатель	Двигатель шпинделя	кВт	4	4
	Двигатель перемещения шпиндельной головки вверх и вниз	кВт (серводвигатель перем. тока)	1,1	1,1
	Двигатель автоматической подачи стола	кВт (серводвигатель перем. тока)	2,2	2
Размеры	Рабочая длина станка	мм	9700	9500
	Длина станка	мм	7120	5920
	Ширина станка	мм	2000	2000
	Высота станка	мм	3940	3940
	Масса станка	кг	9000	8000



• № GTIP: 8460.90.00.00.11





RM 500

Контроллер ЧПУ (CNC)

RM 320

Контроллер ЧПУ (CNC)

Станок для расточки блоков цилиндров и фрезерования плоскости

INDUSTRY 4.0

Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support



Чугунная станина
Контроллер ЧПУ (CNC) с сенсорным ЖК-дисплеем
Автоматический процесс расточки блоков цилиндров на базе ЧПУ (CNC)
Автоматическая система центрирования блоков цилиндров (опция)
Интерполяция в процессе расточки цилиндров (опция)
Управление перемещением по осям X, Y, Z с помощью серводвигателя переменного тока
Электронный маховик для осей X, Y, Z (регулируемая скорость)
Инкрементное электронное измерительное устройство (оси X, Y, Z)
Моделирование процесса расточки и фрезерования (опция)
Передвижной автоматизированный модуль смены расточных головок (опция)
Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз
Электронная регулировка скорости вращения шпинделя (управление с помощью маховика)
Регулируемая скорость стола для процесса обработки поверхностей
Передвижная лампа рабочего освещения (светодиодная)
Подготовленная система стружколомов (режущие инструменты)
Защитная шторка направляющих колонны
Система V-образных направляющих колонны (ось Z)

Линейные направляющие стола (оси X, Y) с автоматической системой смазки
Лампа внутреннего освещения электрического шкафа
Расточная головка с шарико-винтовой передачей
Шпиндельная головка перемещается вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары с автоматической смазкой
Шарико-винтовая передача для перемещения стола вперед-назад и вправо-влево с автоматической смазкой (оси X, Y)
Автоматическая система смазки с установкой времени
Электронное управление маховиком и перемещением по осям X, Y, Z
Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»



Передвижное защитное ограждение (доп. оборудование)



Цифровое устройство автоматического центрирования



Вакуумная система для удаления пыли и железных опилок (опция)



Светодиодная лампа рабочего освещения



Защитные кожухи линейных направляющих



Вакуумная система для удаления пыли и стружки в процессе расточки (доп. оборудование)

032125



Главный двигатель вакуумной системы и внешнее подключение (доп. оборудование)

032125



Электрический шкаф

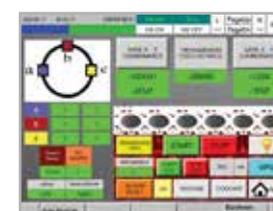
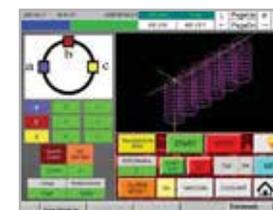


Система вентиляции электрического шкафа (вентилятор)

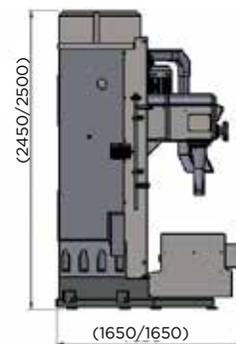
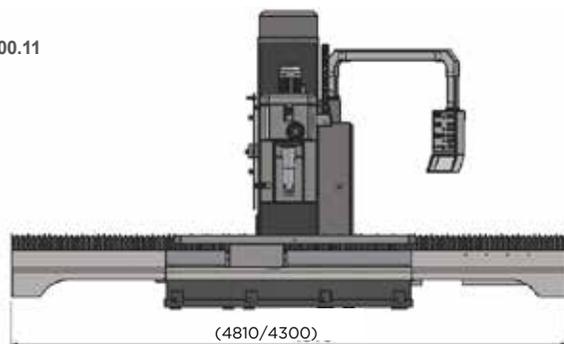


Линейные направляющие стола

Технические характеристики		RM 320	RM 500	
Рабочие параметры станка	Макс. диаметр расточки	мм	320	320
	Мин. диаметр расточки	мм	50	50
	Макс. ширина фрезерования	мм	440	440
	Расстояние между осевой линией шпинделя и колонной	мм	420	550
	Макс. ход расточки (без расточной головки)	мм	1350	1350
	Рабочая поверхность стола	мм	1590 x 530	1980 x 520
	Макс. продольный ход стола	мм	1890	2100
Скорость	Макс. поперечный ход стола	мм	75	75
	Скорость вращения шпинделя (регулируемая)	об/мин	0-700	0-700
	Скорость малой подачи шпиндельной головки (регулируемая)	об/мин	0-700	0-700
	Быстрая подача шпиндельной головки вверх и вниз	об/мин	1950	1950
	Скорость быстрой подачи стола	мм/об/мин	10 000	10 000
Электрическая часть	Скорость автоматической малой подачи стола (регулируемая)	мм/с	0-700	0-700
	Электрическая система	В	380-24	380-24
Электродвигатель	Двигатель шпинделя	кВт	3	3
	Двигатель перемещения шпиндельной головки вверх и вниз	кВт (серводвигатель перем. тока)	1	1
	Двигатель автоматической подачи стола	кВт (серводвигатель перем. тока)	1,5	1,5
Размеры	Рабочая длина станка	мм	4300	4810
	Длина станка	мм	2400	2830
	Ширина станка	мм	1650	1650
	Высота станка	мм	2450	2500
	Масса станка	кг	3300	3600



• № GTIP: 8460.90.00.00.11



RM 500

**Контроллер ЧПУ (NC)
Полуавтоматический**

Станок для расточки блоков цилиндров и фрезерования плоскости.



INDUSTRY
4.0

Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

IP Connectivity
and
Technical
Support

Чугунная станина

Сенсорный ЖК-дисплей и контролер ЧПУ (NC)

Инкрементное электронное измерительное устройство (оси X, Y, Z, опция)

Передвижной автоматизированный модуль смены расточных головок (опция)

Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз

Регулируемая скорость стола для процесса обработки поверхностей

Передвижная лампа рабочего освещения (светодиодная).

Подготовленная система стружколомов (режущие инструменты)

Защитная шторка направляющих колонны

Система V-образных направляющих колонны (ось Z)

Направляющие стола (ось X) с автоматической системой смазки

Система слива смазочного масла

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Расточная головка с шарико-винтовой передачей

Шпиндельная головка перемещается вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары с автоматической смазкой

Шарико-винтовая передача для перемещения стола вперед-назад и вправо-влево с автоматической смазкой (оси X, Y)

Автоматическая система смазки с установкой времени

Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»



032117



Сенсорная панель управления

Автоматизированный модуль смены расточных головок (доп. оборудование)



Бак для хранения слитого отработанного масла



Ручной индикатор (ось Z)



032110
Автоматическая система смазки



Светодиодная лампа рабочего освещения



Маховики и фиксаторы стола



Электронный переключатель автоматизированного модуля смены головок (доп. оборудование)

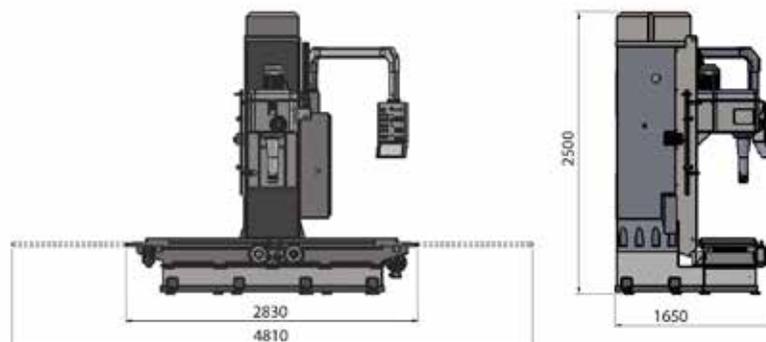


Электрический шкаф

	Технические характеристики	Ед. изм.	RM 500
Рабочие параметры станка	Макс. диаметр расточки	мм	320
	Мин. диаметр расточки	мм	50
	Макс. ширина фрезерования	мм	440
	Расстояние между осевой линией шпинделя и колонной	мм	550
	Макс. ход расточки (без расточной головки)	мм	1460
	Рабочая поверхность стола	мм	1980 x 520
	Макс. продольный ход стола	мм	2100
Скорость	Макс. поперечный ход стола	мм	120
	Скорость вращения шпинделя (регулируемая)	мм/об/мин	0-700
	Скорость малой подачи шпиндельной головки (регулируемая)	мм/об/мин	0-700
	Быстрая подача шпиндельной головки вверх и вниз	мм/об/мин	1950
	Скорость быстрой подачи стола	мм/об/мин	10 000
Электрическая часть	Скорость автоматической малой подачи стола (регулируемая)	мм/об/мин	0-700
	Электрическая система	В	380-24
Электродвигатель	Двигатель шпинделя	кВт	3
	Двигатель перемещения шпиндельной головки вверх и вниз	кВт	1
	Двигатель автоматической подачи стола	кВт	1,5
Размеры	Рабочая длина станка	мм	4810
	Длина станка	мм	2830
	Ширина станка	мм	1650
	Высота станка	мм	2500
	Масса станка	кг	3600



• № GTIP: 8460.90.00.00.11





RM 320

Контроллер ЧПУ (NC)
Полуавтоматический

Станок для расточки блоков цилиндров
и фрезерования плоскости.



INDUSTRY
4.0

Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

IP Connectivity
and
Technical
Support

Чугунная станина

Сенсорный ЖК-дисплей и контролер ЧПУ (NC)

Инкрементное электронное измерительное устройство (оси X, Y, Z, опция)

Передвижной автоматизированный модуль смены расточных головок (опция)

Перемещение шпиндельной головки вверх и вниз с регулировкой скорости

Регулируемая скорость стола для процесса обработки поверхностей

Передвижная лампа рабочего освещения (светодиодная)

Подготовленная система стружколомов (режущие инструменты)

Защитная шторка направляющих колонны

Система V-образных направляющих колонны (ось Z)

Направляющие стола (ось X) с автоматической системой смазки

Система слива смазочного масла

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Расточная головка с шарико-винтовой передачей

Шпиндельная головка перемещается вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары с автоматической смазкой

Шарико-винтовая передача для перемещения стола вперед-назад и вправо-влево с автоматической смазкой (оси X, Y)

Автоматическая система смазки с установкой времени

Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»



Система защитных шторок направляющих



Сенсорная панель управления



Бак для хранения слитого отработанного масла



Автоматизированный модуль смены расточных головок (доп. оборудование) **032117**



Система вентиляции электрического шкафа (вентилятор)



Электрический шкаф



Маховики и фиксаторы стола



Светодиодная лампа рабочего освещения



Концевые выключатели рабочего стола

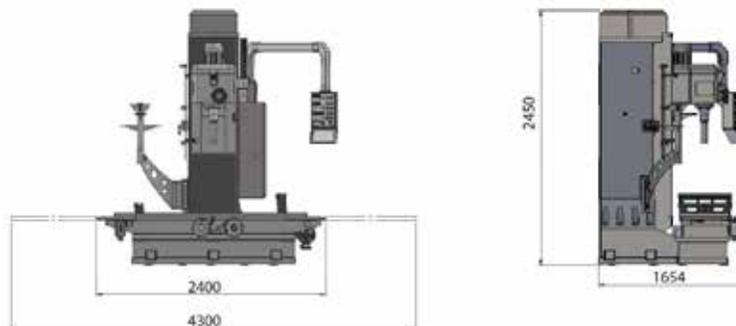


V-образные направляющие стола

	Технические характеристики	Ед. изм.	RM 320
Рабочие параметры станка	Макс. диаметр расточки	мм	320
	Мин. диаметр расточки	мм	50
	Макс. ширина фрезерования	мм	440
	Расстояние между осевой линией шпинделя и колонной	мм	420
	Макс. ход расточки (без расточной головки)	мм	1460
	Рабочая поверхность стола	мм	1590 x 530
	Макс. продольный ход стола	мм	1890
Скорость	Макс. поперечный ход стола	мм	120
	Скорость вращения шпинделя (регулируемая)	мм/об/мин	0-700
	Скорость малой подачи шпиндельной головки (регулируемая)	мм/об/мин	0-700
	Быстрая подача шпиндельной головки вверх и вниз	мм/об/мин	1950
	Скорость быстрой подачи стола	мм/об/мин	10 000
Электрическая часть	Скорость автоматической малой подачи стола (регулируемая)	мм/об/мин	0-700
	Электрическая система	В	380-24
Электродвигатель	Двигатель шпинделя	кВт	3
	Двигатель перемещения шпиндельной головки вверх и вниз	кВт	1
	Двигатель автоматической подачи стола	кВт	1,5
Размеры	Рабочая длина станка	мм	4300
	Длина станка	мм	2400
	Ширина станка	мм	1654
	Высота станка	мм	2450
	Масса станка	кг	3300



• № GTIP: 8460.90.00.00.11





RM 200

Контроллер ЧПУ (NC)
Полуавтоматический

Станок для расточки блоков цилиндров и фрезерования плоскости



INDUSTRY
4.0

Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

IP Connectivity
and
Technical
Support

Чугунная станина

Сенсорный ЖК-дисплей и контролер ЧПУ (NC)

Инкрементное электронное измерительное устройство (оси X, Y, Z, опция)

Передвижной автоматизированный модуль смены расточных головок (опция)

Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз

Регулируемая скорость стола для процесса обработки поверхностей

Передвижная лампа рабочего освещения (светодиодная)

Подготовленная система стружколомов (режущие инструменты)

Защитная шторка направляющих колонны

Система V-образных направляющих колонны (ось Z)

Направляющие стола (ось X) с автоматической системой смазки

Система слива смазочного масла

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Расточная головка с шарико-винтовой передачей

Шпиндельная головка перемещается вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары с автоматической смазкой

Шарико-винтовая передача для перемещения стола вперед-назад и вправо-влево с автоматической смазкой (оси X, Y)

Автоматическая система смазки с установкой времени

Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»



Электрический шкаф



Светодиодная лампа рабочего освещения



Бак для хранения слитого обработанного масла



Сенсорная панель управления



Автоматизированный модуль смены расточных головок (доп. оборудование)



Ручной индикатор (ось Z)


032110

Автоматическая система смазки



Маховики и фиксаторы стола



Микроскоп системы центрирования

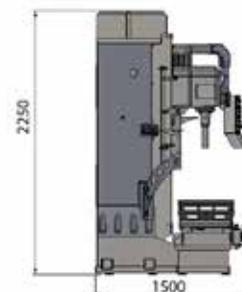
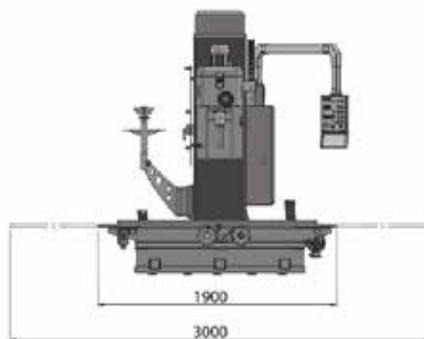

032119

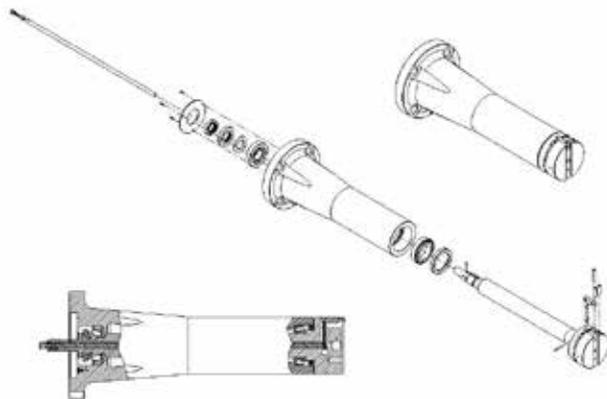
 Защитный кожух фрезерной головки
(доп. оборудование)

	Технические характеристики	Ед. изм.	RM 200
Рабочие параметры станка	Макс. диаметр расточки	мм	200
	Мин. диаметр расточки	мм	35
	Макс. ширина фрезерования	мм	400
	Расстояние между осевой линией шпинделя и колонной	мм	400
	Макс. ход расточки (без расточной головки)	мм	1180
	Рабочая поверхность стола	мм	1100 x 460
	Макс. продольный ход стола	мм	1200
Скорость	Макс. поперечный ход стола	мм	100
	Скорость вращения шпинделя (регулируемая)	об/мин	0-700
	Скорость малой подачи шпиндельной головки	об/мин	0-700
	Быстрая подача шпиндельной головки вверх и вниз (регулируемая скорость)	об/мин	1400
	Скорость быстрой подачи стола	мм/об/мин	10 000
Электрическая часть	Скорость автоматической малой подачи стола (регулируемая)	мм/с	0-700
	Электрическая система	В	380-24
Электродвигатель	Двигатель шпинделя	кВт	2,2
	Двигатель перемещения шпиндельной головки вверх и вниз	кВт	1
	Двигатель автоматической подачи стола	кВт	1,5
Размеры	Рабочая длина станка	мм	3000
	Длина станка	мм	1900
	Ширина станка	мм	1500
	Высота станка	мм	2250
	Масса станка	кг	2500



• № GTIP: 8460.90.00.00.11

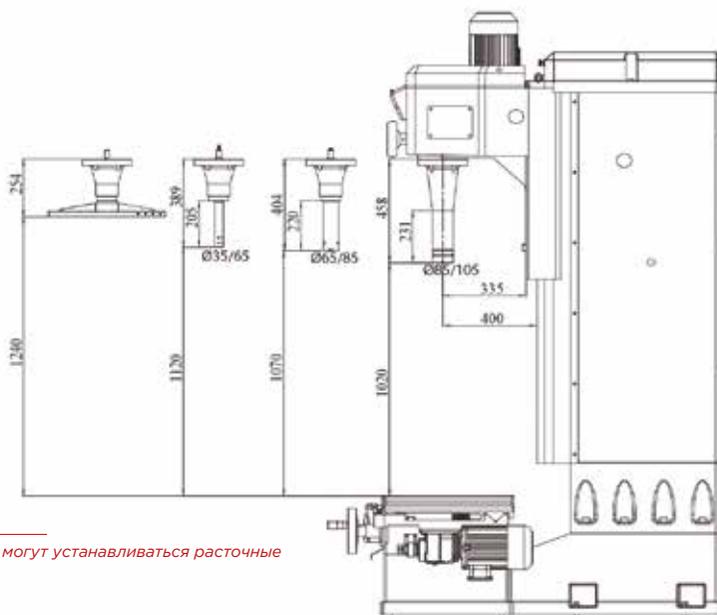
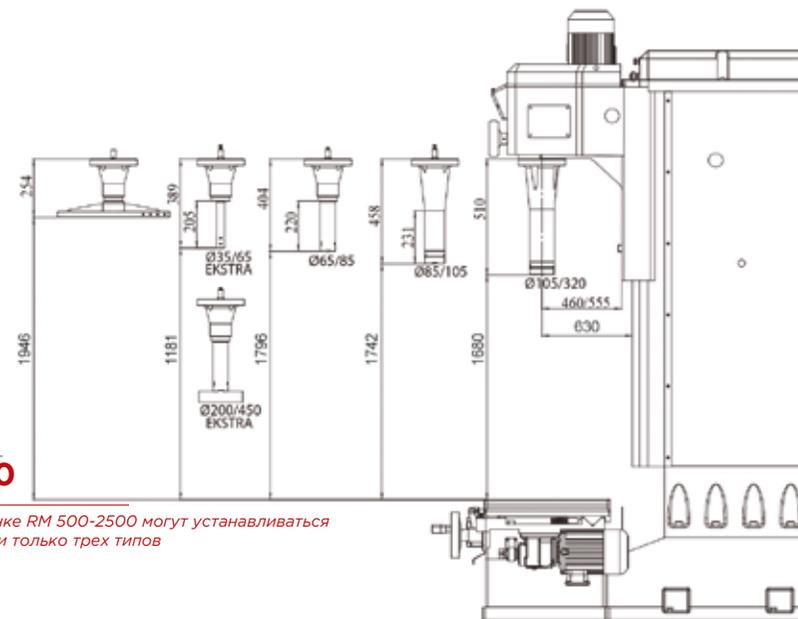




Расточные головки с шарико-винтовой передачей производятся с высокой точностью в чистой и оптимальной среде

RM 3100-2500

На расточном станке RM 500-2500 могут устанавливаться расточные головки только трех типов

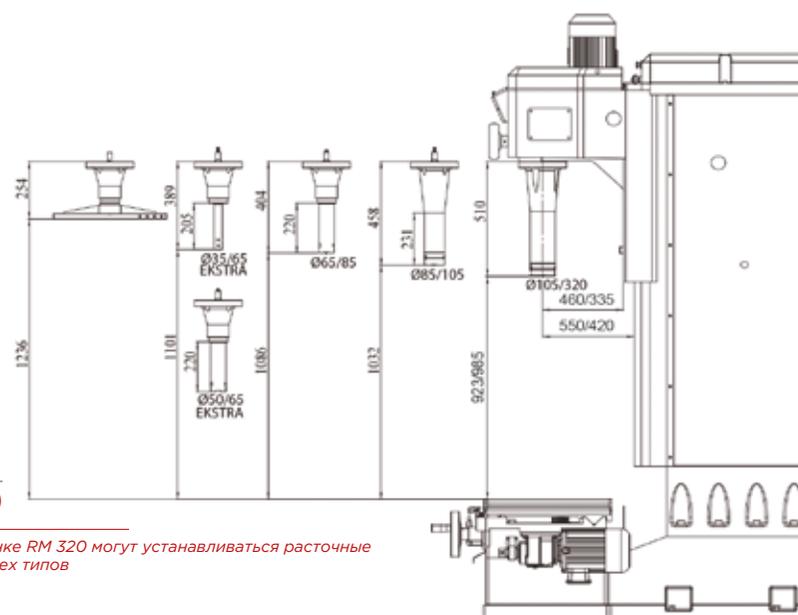


RM 200

На расточном станке RM 200 могут устанавливаться расточные головки только трех типов

RM 500-320

На расточном станке RM 320 могут устанавливаться расточные головки только трех типов





032124

Расточная оснастка с инструментом для обработки глухих отверстий (опция)



032111

Снятие фаски с цилиндра с помощью фасочного резца



032112

После центрирования цилиндра можно расточить его внутреннюю поверхность



032129

Специальная расточная головка повышенной прочности (доп. оборудование)



032126

Держатель КНБ (доп. оборудование)



032130

Специальная расточная головка для подходящей системы Морзе (доп. оборудование)



Держатель микрометра для колонны



032114

Устройство для центрирования цилиндра позволяет определить центр цилиндра



032115

Приспособление для установки инструмента (без циферблатного индикатора). Регулировка диаметра позволяет растачивать блоки цилиндров двигателя



032131

Инструментальная система микрометрического типа (доп. оборудование)



032125

Вакуумная система для удаления пыли и стружки в процессе расточки (доп. оборудование)



032123

Алмазный правящий инструмент (для заточки стружколома) (опция)



032132

Микрометр с циферблатным индикатором подачи (опция)



032115

Приспособление для настройки оснастки (циферблатный индикатор в качестве опции)



032120



032120

Круглая фрезерная головка для обработки поверхностей различных типов, подходит для фрез КНБ и ПКА (доп. оборудование)

ПРИМЕЧАНИЕ: стандартное и опциональное оборудование, которым комплектуются станки для расточки блоков цилиндров серии RM, указано в таблице. При необходимости приобретения дополнительного оборудования, не входящего в стандартную комплектацию, можно заказать его за отдельную плату.



032127

Приспособление для крепления блока V-образного двигателя (тип 1) специально предназначено для повышения удобства работы оператора (доп. оборудование)



032116

Универсальное приспособление для крепления блока V-образного двигателя (тип 2) помогает зафиксировать блок цилиндров V-образного двигателя на рабочем столе станка. Данное приспособление повышает скорость и удобство обработки блоков цилиндров V-образных двигателей.



032128

Высокопрочное приспособление для крепления блока V-образного двигателя (тип 3). Данное приспособление предназначено для крепления крупных и тяжелых блоков цилиндров для облегчения работы с ними (доп. оборудование)



032117

Автоматизированный модуль сменны расточных головок разработан специально для повышения скорости и удобства замены оператором расточных головок для обработки цилиндров (доп. оборудование)



032103



032104



032106



032107



032108



032122



032121



032115



032112



032114



032100



032110



032116



032120



032119

Защитный кожух фрезерной головки (доп. оборудование)



032101

ST: стандартное оборудование
EX: опциональное оборудование

Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование	RM-CNC 3100/2500		RM-CNC 500/320		RM 500		RM 320		RM 200	
		ST	EX	ST	EX	ST	EX	ST	EX	ST	EX
032100	Расточная головка	3		3		3		3		3	
032101	Головка для обточки торца	1		1		1		1		1	
032103	Пара параллельных опор 100 мм (малые)	2		2		2		2		2	
032104	Пара параллельных опор 200 мм (большие)	2		2		2		2		2	
032106	Пара приспособлений для быстрой фиксации		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032107	Приспособление для фиксации блоков двигателя с ребрами	1		1		1		1		1	
032108	Зажим блока двигателя	4		4		4		4		4	
032109	Установочные винты и гайки	10		10		10		10		10	
032110	Автоматическая система смазки	2		2		2		2		2	
032111	Фасочный резец	3		3		3		3		3	
032112	Стружколом	5		5		5		5		5	
032113	Стружколом (фрезерование поверхностей)	1		1		1		1		1	
032114	Устройство для центрирования цилиндра	1		1		1		1		1	
032115	Приспособление для настройки оснастки без циферблатного индикатора	1		1		1		1		1	
032116	Универсальный шарнирный рычаг и приспособление для крепления блока V-образного двигателя (тип 2)	1		1		1		1		1	
032117	Автоматизированный модуль смены расточных головок		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032119	Защитный кожух фрезерной головки		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032120	Круглая фрезерная головка для обработки поверхностей различных типов		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032121	Инструментальный ящик (гаечный ключ (2 шт.), масляный насос, монтажные инструменты, винты и гайки)	1		1		1		1		1	
032122	Инструментальный ящик для стружколомов и держателей инструмента	1		1		1		1		1	
032123	Алмазный инструмент для заточки стружколома		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032124	Расточная оснастка с инструментом для обработки глухих отверстий		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032125	Передвижное устройство вакуумного удаления стружки		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032126	Держатель инструмента (КНБ/ПКА)		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032127	Приспособление для крепления блока V-образного двигателя (тип 1)		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032128	Высокопрочное приспособление для крепления блока V-образного двигателя (тип 3)		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032129	Специальная расточная головка повышенной прочности		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032130	Специальная расточная головка для подходящей системы Морзе		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032131	Инструментальная система микрометрического типа		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция
032132	Микрометр с циферблатным индикатором подачи		Опция		Опция		Опция		Опция		Опция



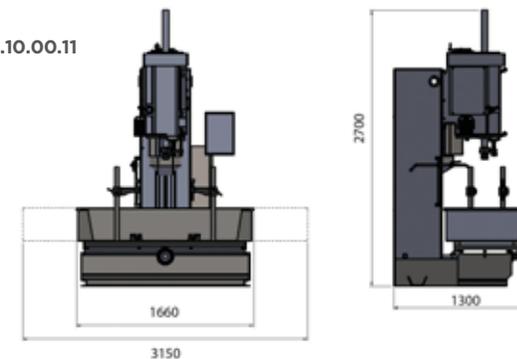
HM 400

Гидравлический станок для хонингования цилиндров

• № GTIP: 8460.40.10.00.11



- Чугунная станина*
- Двухступенчатая настройка скорости*
- Лампа рабочего освещения*
- Лампа внутреннего освещения электрического шкафа*
- Электронное управление и система направляющих для обработки головок блоков цилиндров*
- Электронные датчики и концевые выключатели*
- Регулируемая скорость вращения шпинделя*
- Трубопровод охлаждающей жидкости с регулировкой уровня*
- Система быстрого хонингования с обратной связью по положению*
- Перемещение шпинделя вверх/вниз с помощью шарико-винтовой пары*
- Простая система блокировки рабочего стола (ось X)*
- Простая система смены хонинговальных головок*



Держатель хонинговальной головки (доп. оборудование)


052101

Пара приспособлений для быстрой фиксации



Передвижная система охлаждения



Приспособление для подключения хонинговальной головки



Панель управления

Технические характеристики		Ед. изм.	HM 400	
Рабочие параметры станка	Макс. диапазон хонингования	мм	260	
	Мин. диапазон хонингования	мм	25	
	Глубина хонингования	мм	400	
	Размеры хонинговального шпинделя	мм	40 x 80	
	Ход шпинделя	м/об	0,20	
	Поверхность стола	мм	600 x 1500	
	Ход стола	мм	1000	
	Мин. расстояние между шпинделем и столом	мм	250	
	Макс. расстояние между шпинделем и столом	мм	1300	
	Электродвигатель	Мощность электродвигателя шпинделя	кВт	1,1
Мощность гидравлического двигателя		кВт	1,5	
Мощность электродвигателя насоса системы охлаждения		кВт	0,19	
Мощность электродвигателя подъема и опускания головки		кВт	0,75	
Электрическая часть	Электрическая система	кВт	380-24	
	Рабочая длина станка	кВт	3150	
Размеры	Длина станка	кВт	1660	
	Ширина станка	мм	1300	
	Высота станка	мм	2700	
	Масса станка	кг	900	
Сер. №	Стандартное/опциональное оборудование		ST	EX
152100	Параллельные опоры		2	
152101	Пара приспособлений для быстрой фиксации		2	
152102	Система охлаждения		1	
032107	Приспособление для фиксации блоков двигателя с ребрами			Опция
032116	Универсальное приспособление для фиксации блоков V-образных двигателей (тип 2)			Опция
152103	Держатель хонинговальной головки			Опция
152104	Хонинговальная головка			Опция


032107

Приспособление для фиксации блоков двигателя с ребрами (доп. оборудование)


152101

Пара приспособлений для быстрой фиксации


152104

Хонинговальная головка (доп. оборудование)


032116

Универсальное приспособление для фиксации блоков V-образных двигателей (тип 2) (доп. оборудование)


152100

Параллельные опоры



AB 2500

Линейно-расточной станок для обработки отверстий под подшипники коленчатого и распределительного валов

Чугунная станина

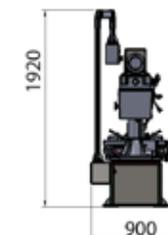
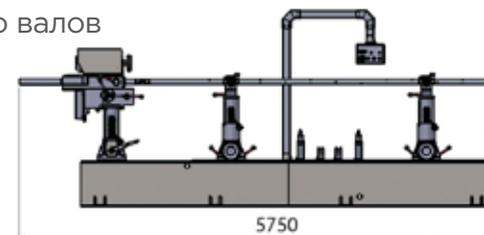
Расточной шпиндель оснащен системой регулировки скорости, и может работать на любой требуемой скорости

Расточной шпиндель оснащен системой автоматической подачи

Электронное управление перемещением стола (регулируемая скорость)

Станок оснащен передвижной панелью дистанционного управления

Трансмиссия обеспечивает перемещение вверх-вниз и возвратно-поступательное перемещение



• № GTIP: 8459.29.00.00.19





Шпиндельная опора



06107

Быстроцентрируемые поворотные конусы



06108

Приспособление для регулировки подачи



06109

Нутромер (доп. оборудование)



Приспособление для перемещения вниз-вверх и фиксации



06106

Центрирующее приспособление (доп. оборудование)



06100

Муфта



06101

Зажимы для блоков двигателя



06107

Быстроцентрируемые поворотные конусы



06108

Приспособление для регулировки подачи



06109

Нутромер (доп. оборудование)



06110

Поворотные муфты для повторной расточки отверстий под подшипники увеличенного размера (доп. оборудование)



06103

Параллельные опоры 100 мм



06104

Параллельные опоры 200 мм

	Технические характеристики	Ед. изм.	AB 2500
Рабочие параметры станка	Макс. длина блока	мм	2500
	Диапазон расточки	мм	32-100
	Макс. расстояние от верха станины до центральной оси борштанги	мм	450
	Мин. расстояние от верха станины до центральной оси борштанги	мм	800
	Скорость подачи шпинделя	об/мин	50-600
	Макс. ход шпинделя	мм	800 200
Электродвигатель	Скорость подачи шпинделя	мм/об/мин	0-0,25
	Трехфазный двигатель	кВт	1,5
Электрическая часть	Электрическая система	В	380-24
	Рабочая длина станка	мм	5750
Размеры	Длина станка	мм	5750
	Ширина станка	мм	900
	Высота станка	мм	1920
	Масса станка	кг	2250

Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование	ST	EX
06100	Муфта	1	
06101	Зажим блока двигателя	4	
06102	Хромированная борштанга (упрочненная сталь)	2	
06103	Параллельные опоры 100 мм	2	
06104	Параллельные опоры 200 мм	2	
06105	Центральная опора для борштанги в комплекте с рычагом и зажимами	1	
06106	Центрирующее приспособление	2	
06107	Быстроцентрируемые поворотные конусы	2	
06108	Приспособление для регулировки подачи	1	
06109	Нутромер		Опция
06110	Поворотная муфта		Опция

КВР 750 NC

Сенсорная панель управления

КВР 750

Кнопочная панель управления

Станок для расточки шатунов



INDUSTRY 4.0

Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support

Чугунная станина

Панель управления с сенсорным ЖК-дисплеем (доступно только для модели КВР 750-NC)

Электронная регулировка рабочих скоростей и скорости перемещения

Универсальная подача стола (подача может осуществляться автоматически за счет регулировки рабочего диапазона с помощью концевых выключателей)

Электронный концевой выключатель стола

Простая и удобная замена держателей шатуна

Система затяжки шатунов с продольной и поперечной фиксацией

На дисплее панели управления отображаются показания амперметра и счетчика циклов

Лампа рабочего освещения

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Примечание: стандартная электронная панель управления станком с кнопками. Сенсорной панелью управления может комплектоваться только модель КВР750-NC.



Держатели для микрометра



Электронный концевой выключатель стола



Поддерживающие рычаги для повышения удобства работы

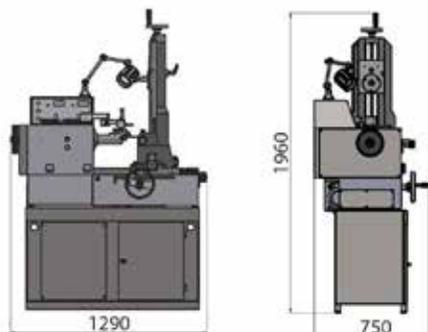


Индикатор измерения высоты



Панель управления и лампа рабочего освещения

• № GTIP: 8458.99.00.00.00



	Технические характеристики	Ед. изм.	КВР 750	
Рабочие параметры станка	Макс. диаметр расточки	мм	150	
	Мин. диаметр расточки	мм	15	
	Макс. расстояние между осями головок шатуна	мм	650	
	Мин. расстояние между осями головок шатуна	мм	40	
	Продольный ход стола	мм	390	
	Поперечный ход стола	мм	35	
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	0-1400	
Электродвигатель	Автоматическая ступенчатая подача	м/об	0/220	
	Двигатель перемещения	кВт	0,75	
	Главный двигатель	кВт	1,7	
Электрическая часть	Электрическая система	В	380-24	
	Рабочая длина станка	мм	900	
Размеры	Длина станка	мм	1290	
	Ширина станка	мм	750	
	Высота станка	мм	1960	
	Масса станка	кг	600	
	Стандартное/дополнительное оборудование		ST	EX
07100	Крепления Ø20-150 мм (промежуточн.)		4	
07101	Расточные шпиндели		3	
07102	Центрирующее приспособление		1	
07103	Приспособление для регулировки подачи		1	
07104	Стружколомы (резцы) Ø20-150 мм (промежуточн.)		4	
07105	Боковые фиксаторы		2	
07106	Руководство по эксплуатации		1	
07107	Шестигранный ключ 4-5-6-10		4	
07108	Ящик для оборудования		1	
07109	Измерительное устройство (микрометр)			Опция



KR 1600 S

Полуавтоматический/
сервоуправление

Станок для обработки седел
и направляющих втулок клапанов ГБЦ

Чугунная станина

- Автоматическая система центрирования
- Электродвигатель шпинделя (сервоуправление)
- Панель управления с сенсорным ЖК-дисплеем
- Регулируемая скорость вращения шпинделя
- Серводвигатель обеспечивает бесшумную и эффективную работу
- Электронная шкала подачи для соблюдения заданных параметров подачи
- Вакуумная система и вакуумметр на сенсорном дисплее
- Простое программирование и сохранение данных в памяти
- Пневматический стол (с воздушной подушкой)
- Пневматическая шпиндельная головка (с воздушной подушкой)
- Пневматический расточной шпиндель (с воздушной подушкой)

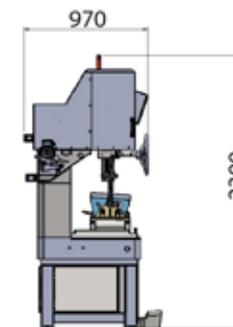
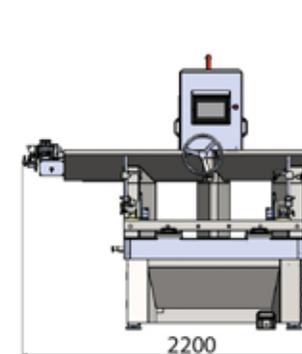
Встроенные ящики для центрирующих устройств и других приспособлений.

Специальные приспособления для фиксации головки блока цилиндров под углом до 180°

Крепления для вакуумного тестера

Пневматический пистолет, закрепленный на станке, для универсального применения

Светодиодная лампа рабочего освещения



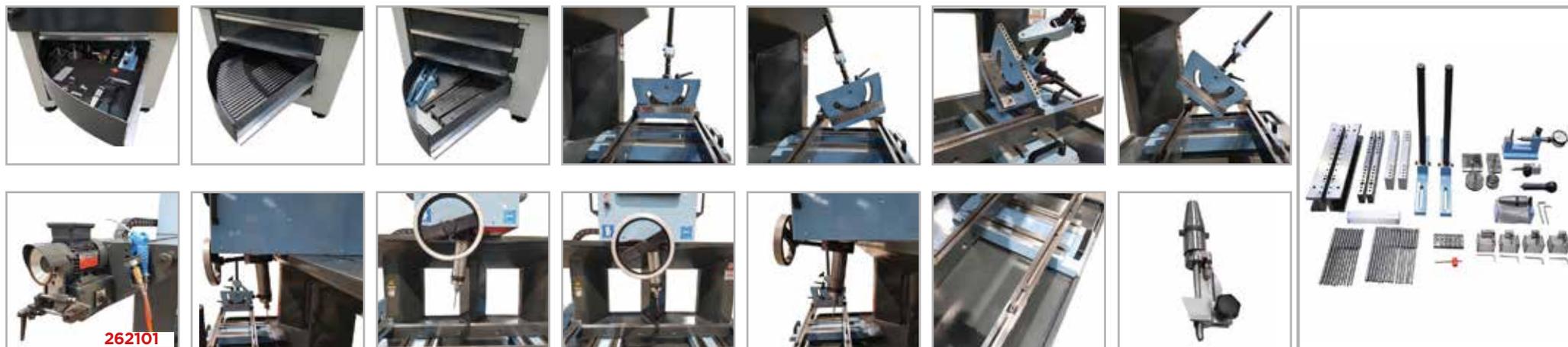
•№ GTIP: 8459.29.00.00.00



Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support



	Технические характеристики	Ед. изм.	KR 1600-S
Рабочие параметры станка	Макс. диапазон расточки (со стандартной оснасткой)	диам.	70
	Макс. диапазон расточки (с опциональной оснасткой)	диам.	120
	Мин. диапазон расточки	диам.	16
	Макс. ход стола вперед-назад	мм	260+130
	Макс. пространство для размещения головки блока цилиндров (длина)	мм	не ограничено
	Макс. пространство для размещения головки блока цилиндров (ширина)	мм	600
Электродвигатель	Макс. пространство для размещения головки блока цилиндров (высота)	мм	520
	Ход рабочей головки - продольный (стандарт)	мм	1150
	Ход рабочей головки - продольный (с зоной парковки)	мм	1440
	Ход рабочей головки (сфера - цилиндр)	мм	30
	Макс. наклон шпинделя	град.	15
	Ход шпинделя (вниз-вверх)	мм	190
Размеры	Мощность двигателя шпинделя (серводвигатель с серворедуктором)	кВт	0,75 (серводвигатель перем. тока)
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	0-500
	Электрическая система	В	380-24, трехфазная
	Система пневматического питания	бар	6
	Макс. расход воздуха	л/мин (куб. фт/мин)	400 (15)
	Уровень шума при 500 об/мин	дБА	40
	Рабочая длина станка	мм	2200
	Длина станка	мм	2200
	Ширина станка	мм	970
	Высота станка	мм	2300
Масса станка	кг	1700	

		KR 1600
Сер. №	Стандартное оборудование	Шт.
262100	Комплект поворотного приспособления для одной оси	1
262101	СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ РЕЗЦОВ (со шлифовальным кругом Ø100)	1
262102	СИСТЕМА ВАКУУМНОГО ТЕСТИРОВАНИЯ	1
262103	ПОДУШКА ИЗ ПЕНОМАТЕРИАЛА ДЛЯ ВАКУУМНОГО ТЕСТЕРА Ø50 мм	1
262104	ПОДУШКА ИЗ ПЕНОМАТЕРИАЛА ДЛЯ ВАКУУМНОГО ТЕСТЕРА Ø70 мм	1
262105	ПОДУШКА ИЗ ПЕНОМАТЕРИАЛА ДЛЯ ВАКУУМНОГО ТЕСТЕРА 50 x 80 мм	1
262106	ПОДУШКА ИЗ ПЕНОМАТЕРИАЛА ДЛЯ ВАКУУМНОГО ТЕСТЕРА 70 x 80 мм	1
262107	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ОСНАСТКИ	1
262108	ПУЗЫРЬКОВЫЙ УРОВЕНЬ ДЛЯ ЦЕНТРОВОЧНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, ДИАМ. ХВОСТОВИКА Ø9,52 мм	1
262109	ОТВЕРТКА ЗВЕЗДОБРАЗНАЯ Т8	1
262110	ШЕСТИГРАННЫЙ Т-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ 3 мм	1
262111	ШЕСТИГРАННЫЙ Т-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ 2,5 мм	1
262112	УСТРОЙСТВО ДЛЯ КОНТРОЛЯ УГЛА НАКЛОНА СЕДЛА КЛАПАНА	1
262113	ДЕРЖАТЕЛИ ИНСТРУМЕНТА	1
PLKT-108	ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА	1
PLK	РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ (PLK-OL/16-30)-(PLK-O/16-30)-(PLK-1/28-42)-(PLK-2/40-58)	1
Сер. №	Резцы	Шт.
150 070 L020-26	ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЦЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОД ТРЕМЯ УГЛАМИ (30° x 1,5 мм)-(30° x 2,0 мм)-(45° x 1,5 мм)-(45° x 2,0 мм)-(45° x 2,5 мм)-(30° x 2,5 мм)-(45° x 1,3 мм)	1
150 070 L030	ПЛОСКИЙ РЕЗЕЦ 90°	1
150 070 L027-28-29	ОДНОУГЛОВОЙ РЕЗЕЦ (20-30-45)	1
Сер. №	Параллельные опоры	Шт.
262114	Параллельная опора с пазом, (50 x 30 x 240) мм	2
262115	Плоская параллельная опора, (50 x 30 x 240) мм	2
262116	Плоская параллельная опора, (40 x 20 x 310) мм	2
262117	Чугунная опора для фиксации головки, (50 x 60 x 350) мм	2
262118	Портативное быстрозажимное приспособление	2
Сер. №	Твердосплавная Т-образная фреза	Шт.
KP-952	Твердосплавное центрирующее приспособление (Ø9,52 - L: 165 мм) 4,98 мм - 5,00 мм - 5,48 мм - 5,50 мм - 5,98 мм - 6,00 мм - 6,98 мм - 7,00 мм - 7,98 мм - 8,00 мм	10
Сер. №	Стальные конусы Ø4,98 мм - 12,00 мм	Шт.
HCP-952	Стальные конусы (Ø9,52 - L: 165 мм) 4,98 мм - 5,00 мм - 5,48 мм - 5,50 мм - 5,98 мм - 6,00 мм - 6,01 мм - 6,98 мм - 7,00 мм - 7,01 мм - 7,98 мм - 8,00 мм - 8,01 мм - 8,25 мм - 8,50 мм - 8,98 мм - 9,00 мм - 9,50 мм - 10,00 мм - 11,00 мм - 11,98 мм - 12,00 мм	22

Сер. №	Оptionальное оборудование	Шт.
262119	Дополнительные подушки для вакуумного тестера (различные размеры)	Опция
262120	Алмазный инструмент (для заточного станка)	Опция
262121	Параллельные опоры	Опция
Сер. №	Держатели инструмента	Шт.
PLKT	Держатель инструмента (PLKT 158)-(PLKT 4090)-(45100)-(70120)	Опция
Сер. №	Резцедержатели	Шт.
PLK	Резцедержатель (PLK 4090-1)-(PLK4090-2)-(PLK 45100-1)-(PLK 45100-2)-(PLK 45120-1)	Опция
Сер. №	Резцы	Шт.
KLP-952	Твердосплавные резцы для обработки под тремя углами (возможность выбора различных углов)	Опция
Сер. №	Твердосплавные центрирующие приспособления	Шт.
KP-952	Твердосплавное центрирующее приспособление (Ø9,52 - L: 165 мм), (6,01 мм, 7,01 мм, 8,01 мм, 8,25 мм, 8,50 мм, 8,98 мм, 9,00 мм)	Опция
Сер. №	Конические стальные центрирующие приспособления	Шт.
HCP-952	Стальные конусы (Ø9,52 - L: 190 мм) - (7,00 мм - 7,01 мм - 7,02 мм - 7,95 мм - 7,96 мм - 7,97 мм - 7,98 мм - 7,99 мм - 8,00 мм - 8,01 мм - 8,02 мм - 8,03 мм - 8,05 мм - 8,25 мм - 8,45 мм - 8,97 мм - 8,98 мм - 7,99 мм - 8,99 мм - 9,00 мм - 9,02 мм - 9,48 мм - 9,49 мм - 9,50 мм - 9,51 мм - 10,00 мм - 10,98 мм - 11,00 мм - 11,98 мм - 12,00 мм)	Опция



DCTM 1600-1800 | Стенд для автоматической проверки герметичности ГБЦ



	Технические характеристики	Ед. изм.	DCTM 1600	DCTM 1800
Рабочие параметры станка	Пространство для размещения головки блока цилиндров (макс. длина)	мм	1100 мм	1300 мм
	Пространство для размещения головки блока цилиндров (макс. ширина)	мм	360 мм	420 мм
	Пространство для размещения головки блока цилиндров (макс. высота)	мм	400 мм	450 мм
	Макс. допустимая масса головки блока цилиндров	кг	250 кг	350 кг
Система нагрева	Емкость ванны	л	500 л	700 л
	Нагреватель	кВт	2 x 10 кВт	2 x 10 кВт
	Термостат	°C	0-90 °C	0-90 °C
Электрическая часть	Электрическая система	В	220-380, трех-фазная	220-380, трех-фазная
Размеры	Длина установки	мм	2000	2000
	Ширина установки	мм	1050	1100
	Высота установки	мм	1600	1800
	Масса установки	кг	550 кг	680 кг

YT 1800 S

Полуавтоматический/
сервоуправление

YT 1200 S

Полуавтоматический/
сервоуправление



Станок для фрезерования и шлифования плоскости блока двигателя (управляемый стол)



INDUSTRY
4.0

Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

IP Connectivity
and
Technical
Support

Чугунная станина

Система резки (алмазный сегментный диск КНБ)

Полуавтоматический режим шлифования

Простое программирование и графическое отображение данных о плоскости с ЛАЗЕРНЫМ индикатором

Автоматическая подача с сервоуправлением (ось Z)

Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх и вниз (ось Z)

Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»

Шарико-винтовая передача (оси X, Z)

Перемещение с помощью электронного маховика с регулировкой скорости (оси X, Z)

Электронный маховик для точной подачи (0,005)

Автоматическая система смазки для всех направляющих и шарико-винтовых пар с установкой времени (оси X, Z)

Раздвижные защитные панели камеры

Инкрементное электронное измерительное устройство (оси X, Z)

Электронное управление электродвигателем регулирования скорости перемещения стола (ось X)

Электронное управление перемещением стола (ось Z)

Сенсорный ЖК-дисплей и ПО для ЧПУ (NC)

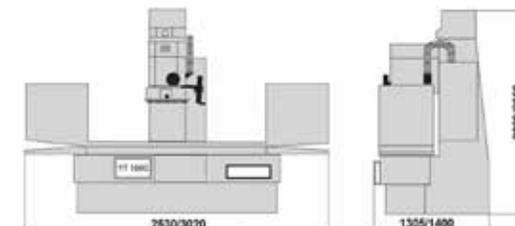
Защитная шторка направляющих колонны

Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке

Регулируемая скорость вращения шлифовального круга

Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости (опция)

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа



•№ GTIP: 8460.19.00.00.00





Рабочие параметры станка	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	1200	1800
	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	300	400
Подача	Макс./мин. скорость перемещения стола (ось -X)	мм/об	0-8000	0-8000
	Автоматическая подача (ось -Z)	мм	0,005	0,005
Шлифовальный круг	Макс. диаметр сегментного шлифовального круга	мм	350	400
Электрическая часть	Скорость вращения шлифовального круга (регулируемая скорость (NC))	об/мин	0-1400	0-1400
Электродвигатель	Электрическая система	В	380-24	380-24
	Двигатель хода (ось Z)	кВт	1	1
	Двигатель стола (ось X)	кВт	1,1	1,1
	Двигатель шпинделя	кВт	4	5,5
Размеры	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,37	0,37
	Рабочая длина станка	мм	4000	4820
	Длина станка	мм	2530	3020
	Ширина станка	мм	1305	1400
	Высота станка	мм	2020	2250
Масса станка	кг	1925	2850	

Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование	YT 1200-S		YT 1800-S	
		ST	EX	ST	EX
042100	Фланец круга и сегментные шлифовальные круги	1		1	
042102	Устройство для балансировки шлифовального круга с валом	1		1	
042120	Круглая фрезерная головка для обработки поверхности различных типов	1		1	
042103	Приспособление для демонтажа шлифовального круга	1		1	
042104	Лампа рабочего освещения	1		1	
042105	Лазерный измеритель шероховатости поверхности	1		1	
042106	Устройство для правки сегментных шлифовальных кругов (стационарное)	1		1	
042107	Комплект двух параллельных блоков (100 x 535) мм	1		1	
042108	Зажимные пластины для обрабатываемой детали	4		4	
042109	Электронный маховик с регулировкой скорости (переносной)	1		1	
042110	Резервуар охлаждающей жидкости с магнитным сепаратором	1		1	
042111	Автоматическая система смазки	1		1	
042112	Инструментальный ящик (комплект)	1		1	
042113	Электромагнитный стол		Опция		Опция
042114	Светосигнальная колонна (3 секции)	1		1	
042115	Цифровой индикатор оси (оси X, Z)	1		1	
042119	Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости		Опция		Опция
042116	Приспособление для фиксации головки блока цилиндров под углом		Опция		Опция
042121	Держатель инструмента (КНБ/ПКА)		Опция		Опция





YT 1800

YT 1200

Станок для фрезерования и шлифования плоскости блока двигателя (управляемый стол)



INDUSTRY 4.0

Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support

Чугунная станина

Система фрезерования и шлифования плоскости с помощью сегментных шлифовальных кругов

Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз (ось Z)

Шарико-винтовая передача (оси X, Z)

Автоматическая система смазки для всех направляющих и шарико-винтовых пар с установкой времени (оси X, Z)

Раздвижные защитные панели камеры

Электронное управление электродвигателем регулирования скорости перемещения стола (ось X)

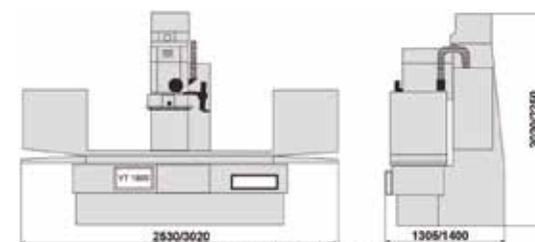
Электронное управление перемещением стола (ось X)

Защитная шторка направляющих колонны. Устройство для правки шлифовальной головки, закрепленное на шлифовальной головке

Регулируемая скорость вращения шлифовального круга

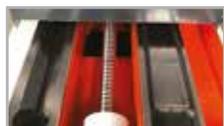
Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости (опция)

Лампа внутреннего освещения электрического шкафа



GTIP No: 8460.19.00.00.00





Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	мм	1300 x 300	1700 x 320
	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	1200	1800
Подача	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	300	400
	Расстояние между направляющими колонны и центром стола	мм	400	450
Шлифовальный круг	Макс. расстояние от шлифовального круга до поверхности стола	мм	600	900
	Макс./мин. скорость перемещения стола (ось -X)	м/об	0-8000	0-8000
Электрическая часть	Ручная подача (ось -Z)	мм	0,005	0,005
	Макс. диаметр сегментного шлифовального круга	мм	350	400
Электродвигатель	Регулируемая скорость вращения шлифовального круга	об/мин	0-1400	0-1400
	Электрическая система	В	380-24	380-24
	Двигатель хода (ось Z)	кВт	0,75	0,75
	Двигатель стола (X)	кВт	1,1	1,1
Размеры	Двигатель шпинделя	кВт	4	5,5
	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,37	0,37
	Рабочая длина станка	мм	4000	4820
	Длина станка	мм	2530	3020
	Ширина станка	мм	1305	1400
	Высота станка	мм	2020	2250
	Масса станка	кг	1925	2850

Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование	YT 1200		YT 1800	
		ST	EX	ST	EX
042100	Фланец круга и сегментные шлифовальные круги	1		1	
042101	Устройство для фрезерования поверхности	1		1	
042102	Устройство для балансировки шлифовального круга с валом	1		1	
042103	Приспособление для демонтажа шлифовального круга	1		1	
042104	Лампа рабочего освещения	1		1	
042105	Лазерный измеритель шероховатости поверхности	1		1	
042106	Устройство для правки сегментных шлифовальных кругов (стационарное)	1		1	
042107	Комплект двух параллельных блоков (100 x 535) мм	1		1	
042108	Зажимные пластины для обрабатываемой детали	4		4	
042109	Электронный маховик с регулировкой скорости (переносной)	1		1	
042110	Резервуар охлаждающей жидкости с тканевым фильтром	1		1	
042111	Автоматическая система смазки	1		1	
042112	Инструментальный ящик (комплект)	1		1	
042113	Электромагнитный стол		Опция		Опция
042114	Светосигнальная колонна (3 секции)		Опция		Опция
042115	Цифровой индикатор оси (оси X, Z)		Опция		Опция
042119	Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости		Опция		Опция
042116	Приспособление для фиксации головки блока цилиндров под углом		Опция		Опция
042121	Держатель инструмента (КНБ/ПКА)		Опция		Опция
042120	Круглая фрезерная головка для обработки поверхностей различных типов		Опция		Опция
042117	Приспособление для фиксации микрометра	1		1	



GrinMac

Полуавтоматический/
сервоуправление

Горизонтально-шпиндельный
плоскошлифовальный станок



INDUSTRY
4.0

Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

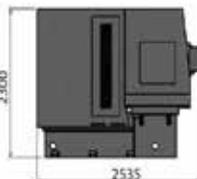
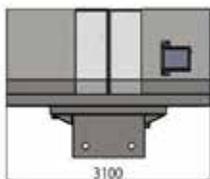
IP Connectivity
and
Technical
Support

Чугунная станина
Автоматическая подача (оси Z и Y)
Серводвигатель перем. тока (оси Z и Y)
Электронный маховик с регулировкой скорости (оси X, Y, Z)
Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости
Регулируемая скорость вращения шлифовального круга (0-2400 об/мин)
Светосигнальная колонна (3 секции)
Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз
Линейные направляющие осей X, Y, Z
Электромагнитный стол
Передвижная панель управления с сенсорным дисплеем
Гидравлическое управление скоростью перемещения стола для обработки поверхностей (ось X)
Полностью закрытая камера с внутренним освещением

Передвижная лампа рабочего освещения и лампа внутреннего освещения электрического шкафа
Защитное ограждение направляющих колонны (ось Z)
Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости. Автоматическая система смазки направляющих
Простое программирование и автоматическая настройка параметров подачи
Три различных автоматических режима шлифования
Шарико-винтовая система перемещения стола
Перемещение шпиндельной головки вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары (ось Z)
Перемещение стола вперед и назад с помощью шарико-винтовой пары (ось Y)
Автоматическая система смазки с установкой времени
Устройство для правки шлифовального круга на шпиндельной головке



•№ GTIP: 8460.12.00.00.00



	Технические характеристики	Ед. изм.	Grin MAC	
Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	мм	800 x 500	
	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	800	
	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	500	
	Макс. расстояние от центра шпинделя до стола	мм	593	
Подача	Макс./мин. скорость перемещения стола (ось -X)	м/об	1-20	
	Автоматическая подача (ось -Y)	мм	0,01-40	
	Мин. ручная подача (ось -Y)	мм	0,005	
	Автоматическая подача (ось -Z)	мм	0,005-0,099	
	Мин. ручная подача (ось -Z)	мм	0,005	
	Макс. диаметр шлифовального круга	мм	305 x 40 x 127	
Шлифовальный круг	Скорость вращения шлифовального круга (регулируемая скорость (NC))	об/мин	0-2400	
	Электрическая часть	В	380-24	
Электродвигатель	Двигатель хода (ось Z)	кВт	1,5 (серводвигатель перем. тока)	
	Двигатель перемещения (ось Y)	кВт	1,5 (серводвигатель перем. тока)	
	Гидравлический двигатель (ось X)	кВт	4	
	Двигатель шпинделя	кВт	5,5	
	Двигатель насоса автоматической системы смазки	кВт	0,18	
	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,37	
Размеры	Рабочая длина станка	мм	3100	
	Длина станка	мм	3100	
	Ширина станка	мм	2535	
	Высота станка	мм	2300	
	Масса станка	мм	4450	
			GrinMac	
	Стандартное/дополнительное оборудование		ST	EX
Сер. №				
080100	Резервуар охлаждающей жидкости с магнитным сепаратором		1	
080101	Гидравлический бак с системой охлаждения		1	
080102	Фланец с шлифовальным кругом (закреплен на станке)		1	
080103	Устройство для балансировки шлифовального круга с валом		1	
080104	Приспособление для демонтажа шлифовального круга		1	
080105	Устройство для правки шлифовальных кругов (передвижное на столе)		1	
080107	Магнитный стол		1	
080108	Компоненты для балансировки станка		5	
080110	Круг шлифовальный алмазный, 1,5 град		1	
080111	Руководство по эксплуатации и электрические схемы		1	
080113	Раздвижные защитные панели		1	
080116	Параллельные опоры			Опция
080117	Инструментальный ящик (комплект)		1	
080118	Светосигнальная колонна (3 секции)		1	
080119	Цифровой индикатор оси (оси X, Z, Y)		1	
080120	Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости		1	
080121	Электронный маховик с регулировкой скорости (переносной)			Опция
080122	Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке			Опция
080123	Автоматическая система смазки с установкой времени		1	

YTU 1000 H

400X1000 H (NC)

400X1000 H (S/servo)

Горизонтально-шпиндельный плоскошлифовальный станок



INDUSTRY 4.0

Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support

Чугунная станина

Автоматическая подача (оси Z и Y)

Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости (опция)

Регулируемая скорость вращения шлифовального круга (0-2400 об/мин)

Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз

Система направляющих с покрытием Турсит

Электромагнитный стол

Передвижная панель управления с сенсорным ЖК-дисплеем и кнопками

Гидравлическое управление скоростью перемещения стола для обработки поверхностей (ось X)

Передвижная лампа рабочего освещения и лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Защитное ограждение направляющих колонны (ось Z)

Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости (опция)

Простое программирование и автоматическая настройка параметров подачи

Три различных автоматических режима шлифования

Шарики-винтовая система перемещения стола

Перемещение шпиндельной головки вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары (ось Z)

Перемещение стола вперед и назад с помощью шарико-винтовой пары (ось Y)

Автоматическая система смазки с установкой времени

Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке (опция)



Электрический шкаф



Контроллер с сенсорной панелью управления



Электрический шкаф



Устройство для правки шлифовальных кругов

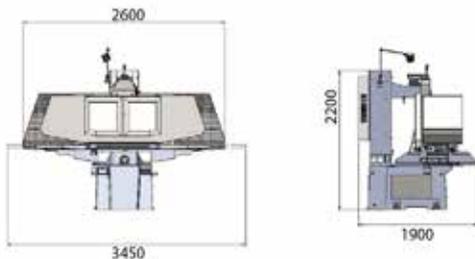


Боковая кнопка аварийного останова (доп. оборудование)



048117

• № GTIP: 8460.12.00.00.00



	Технические характеристики	Ед. изм.	YTU 1000H		YTU 1000H-S	
			ST	EX	ST	EX
Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	мм	400 x 1000		400 x 1000	
	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	1000		1000	
	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	400		400	
	Макс. расстояние от центра шпинделя до стола	мм	823		823	
	Макс./мин. скорость перемещения стола (ось -X)	м/об	1-20		1-20	
Подача	Автоматическая подача (ось -Y)	мм	0,1-40		0,1-40	
	Мин. ручная подача (ось -Y)	мм	0,02		0,005	
	Автоматическая подача (ось -Z)	мм	0,01-0,02		0,005-0,099	
	Мин. ручная подача (ось -Z)	мм	0,005		0,005	
	Макс. диаметр шлифовального круга	мм	305 x 40 x 127		305 x 40 x 127	
Шлифовальный круг	Скорость вращения шлифовального круга (регулируемая скорость (NC)	об/мин	1400		0-2400	
	Электрическая часть	Электрическая система	В	380-24		380-24
Электродвигатель	Двигатель хода (ось Z)	кВт	0,75		0,75 (серводвигатель перем. тока)	
	Двигатель перемещения (ось Y)	кВт	0,75		0,75 (серводвигатель перем. тока)	
	Гидравлический двигатель (ось X)	кВт	4		4	
	Двигатель шпинделя	кВт	5,5		5,5	
	Двигатель насоса автоматической системы смазки	кВт	0,18		0,18	
	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,37		0,37	
Размеры	Рабочая длина станка	мм	3450		3450	
	Длина станка	мм	2600		2600	
	Ширина станка	мм	1900		1900	
	Высота станка	мм	2200		2200	
	Масса станка	кг	4400		4400	
				YTU 1000 H		YTU 1000H-S
Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование		ST	EX	ST	EX
04199	Резервуар охлаждающей жидкости с тканевым фильтром		1		1	
041101	Гидравлический бак с системой охлаждения		1		1	
041102	Фланец с шлифовальным кругом (закреплен на станке)		1		1	
041103	Устройство для балансировки шлифовального круга с валом		1		1	
041104	Приспособление для демонтажа шлифовального круга		1		1	
041105	Влагозащитный кожух		1		1	
041107	Магнитный стол		1		1	
041108	Компоненты для балансировки станка		5		5	
041109	Устройство для правки шлифовальных кругов		1		1	
041110	Круг шлифовальный алмазный, 1,5 град		1		1	
041111	Руководство по эксплуатации и электрические схемы		1		1	
041112	Инструментальный ящик (комплект)		1		1	
041113	Электронный маховик с регулировкой скорости			Опция	1	
041114	Светосигнальная колонна (3 секции)			Опция	1	
041116	Параллельные опоры			Опция		Опция
041117	Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости			Опция	1	
041118	Цифровой индикатор оси (оси X, Z, Y)			Опция	1	
041119	Раздвижные защитные панели камеры			Опция		Опция
041120	Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке			Опция	1	
041121	Резервуар охлаждающей жидкости с магнитным сепаратором			Опция	1	
041122	Электронный маховик с регулировкой скорости (переносной)			Опция		Опция
041123	Автоматическая система смазки с установкой времени		1		1	



YTU 800
400X800 (S/servo)
YTU 1000
400X1000 (S/servo)

Горизонтально-шпиндельный
плоскошлифовальный станок



INDUSTRY
4.0

Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

IP Connectivity
and
Technical
Support

Чугунная станина
Автоматическая подача (оси Z и Y)
Серводвигатель перем. тока (оси Z и Y)
Электронный маховик с регулировкой скорости (оси X, Y, Z)
Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости
Регулируемая скорость вращения шлифовального круга (0-2400 об/мин)
Светосигнальная колонна (3 секции)
Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз
Система направляющих с покрытием Турсит
Турсит
Электромагнитный стол
Передвижная панель управления с сенсорным дисплеем
Гидравлическое управление скоростью перемещения стола для обработки поверхностей (ось X)

Передвижная лампа рабочего освещения и лампа внутреннего освещения электрического шкафа
Защитное ограждение направляющих колонны (ось Z)
Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости. Автоматическая система смазки направляющих
Простое программирование и автоматическая настройка параметров подачи
Три различных автоматических режима шлифования
Шарико-винтовая система перемещения стола
Перемещение шпиндельной головки вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары (ось Z)
Перемещение стола вперед и назад с помощью шарико-винтовой пары (ось Y)
Автоматическая система смазки с установкой времени
Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке (опция)



048119
Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости



Электромагнитный стол



048115
Устройство для правки шлифовальных кругов



Концевые выключатели перемещения вперед, назад (ось Y)

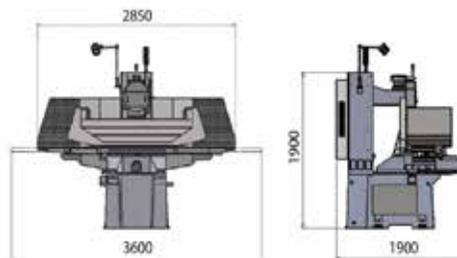


Электрический шкаф



Контроллер с сенсорной панелью управления

• № GTIP: 8460.12.00.00.00



	Технические характеристики	Ед. изм.	YTU 800 S		YTU 1000 S		
			ST	EX	ST	EX	
Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	мм	400 x 800		400 x 1000		
	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	800		1000		
	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	400		400		
	Макс. расстояние от центра шпинделя до стола	мм	553		553		
Подача	Макс./мин. скорость перемещения стола (ось -X)	м/об	1-20		1-20		
	Автоматическая подача (ось -Y)	мм	0,1-40		0,1-40		
	Мин. ручная подача (ось -Y)	мм	0,005		0,005		
	Автоматическая подача (ось -Z)	мм	0,005-0,099		0,005-0,099		
	Мин. ручная подача (ось -Z)	мм	0,005		0,005		
	Макс. диаметр шлифовального круга	мм	305 x 40 x 127		305 x 40 x 127		
Шлифовальный круг	Регулируемая скорость вращения шлифовального круга	об/мин	0-2400		0-2400		
	Электрическая часть	Электрическая система	В	380-24		380-24	
Электродвигатель		Двигатель хода (ось Z)	кВт	0,75 (серводвигатель перем. тока)		0,75 (серводвигатель перем. тока)	
		Двигатель перемещения (ось Y)	кВт	0,75 (серводвигатель перем. тока)		0,75 (серводвигатель перем. тока)	
		Гидравлический двигатель (ось X)	кВт	4		4	
		Двигатель шпинделя	кВт	5,5		5,5	
		Двигатель насоса автоматической системы смазки	кВт	0,18		0,18	
		Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,37		0,37	
		Размеры	Рабочая длина станка	мм	3600		3600
Длина станка			мм	2850		2850	
Ширина станка			мм	1900		1900	
Высота станка	мм		1900		1900		
	Масса станка	кг	3950		4350		
Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование		YTU 800 S		YTU 1000 S		
048100	Резервуар охлаждающей жидкости с тканевым фильтром		1		1		
048101	Гидравлический бак с системой охлаждения		1		1		
048102	Фланец с шлифовальным кругом (закреплен на станке)		1		1		
048103	Устройство для балансировки шлифовального круга с валом		1		1		
048104	Приспособление для демонтажа шлифовального круга		1		1		
048106	Влагозащитный кожух		1		1		
048107	Магнитный стол		1		1		
048108	Компоненты для балансировки станка		5		5		
048109	Устройство для правки шлифовальных кругов		1		1		
048110	Круг шлифовальный алмазный, 1,5 град		1		1		
048111	Руководство по эксплуатации и электрические схемы		1		1		
048112	Инструментальный ящик (комплект)		1		1		
048117	Электронный маховик с регулировкой скорости		1		1		
048118	Светосигнальная колонна (3 секции)		1		1		
048116	Параллельные опоры			Опция		Опция	
048119	Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости		1		1		
048120	Цифровой индикатор оси (оси X, Z, Y)		1		1		
048113	Раздвижные защитные панели камеры			Опция		Опция	
048115	Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке		1		1		
048114	Резервуар охлаждающей жидкости с магнитным сепаратором		1		1		
048121	Электронный маховик с регулировкой скорости (переносной)			Опция		Опция	
048122	Автоматическая система смазки с установкой времени		1		1		



YTU 800
400X800 (NC)
YTU 1000
400X1000 (NC)

Горизонтально-шпиндельный плоскошлифовальный станок



INDUSTRY 4.0

Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support

Чугунная станина

Автоматическая подача (оси Z и Y)

Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости (опция)

Регулируемая скорость вращения шлифовального круга (0-2400 об/мин)

Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз

Система направляющих с покрытием Турсит

Электромагнитный стол

Передвижная панель управления с сенсорным ЖК-дисплеем и кнопками

Гидравлическое управление скоростью перемещения стола для обработки поверхностей (ось X)

Передвижная лампа рабочего освещения и лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Защитное ограждение направляющих колонны (ось Z)

Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости (опция)

Простое программирование и автоматическая настройка параметров подачи

Три различных автоматических режима шлифования

Шарико-винтовая система перемещения стола

Перемещение шпиндельной головки вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары (ось Z)

Перемещение стола вперед и назад с помощью шарико-винтовой пары (ось Y)

Автоматическая система смазки с установкой времени

Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке (опция)



Маховик перемещения вперед, назад (ось Y)



Защитное устройство с регулировкой уровня



Контроллер с сенсорной панелью управления



Маховик перемещения вверх, вниз (ось Z)

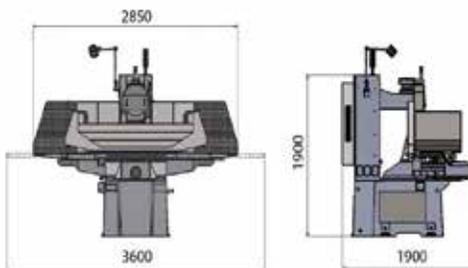


Система водяного охлаждения и гидравлическая система



Маховики для перемещения по осям

• № GTIP: 8460.12.00.00.00



	Технические характеристики	Ед. изм.	YTU 800		YTU 1000	
			ST	EX	ST	EX
Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	мм	400 x 800		400 x 1000	
	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	800		1000	
Подача	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	400		400	
	Макс. расстояние от центра шпинделя до стола	мм	553		553	
	Макс./мин. скорость перемещения стола (ось -X)	м/об	1-20		1-20	
	Автоматическая подача (ось -Y)	мм	0,1-40		0,1-40	
	Мин. ручная подача (ось -Y)	мм	0,02		0,02	
	Автоматическая подача (ось -Z)	мм	0,01-0,02		0,01-0,02	
	Мин. ручная подача (ось -Z)	мм	0,005		0,005	
Шлифовальный круг	Макс. диаметр шлифовального круга	мм	305 x 40 x 127		305 x 40 x 127	
	Регулируемая скорость вращения шлифовального круга	об/мин	0-1400		0-1400	
Электрическая часть	Электрическая система	В	380-24		380-24	
	Двигатель хода (ось Z)	кВт	0,37		0,37	
Электродвигатель	Двигатель перемещения (ось Y)	кВт	0,37		0,37	
	Гидравлический двигатель (ось X)	кВт	4		4	
	Двигатель шпинделя	кВт	5,5		5,5	
	Двигатель насоса автоматической системы смазки	кВт	0,18		0,18	
	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,37		0,37	
	Рабочая длина станка	мм	3600		3600	
Размеры	Длина станка	мм	2850		2850	
	Ширина станка	мм	1900		1900	
	Высота станка	мм	1900		1900	
	Масса станка	кг	3950		4350	
Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование					
058100	Резервуар охлаждающей жидкости с тканевым фильтром		1		1	
058101	Гидравлический бак с системой охлаждения		1		1	
058102	Фланец с шлифовальным кругом (закреплен на станке)		1		1	
058103	Устройство для балансировки шлифовального круга с валом		1		1	
058104	Приспособление для демонтажа шлифовального круга		1		1	
058106	Влагозащитный кожух		1		1	
058107	Магнитный стол		1		1	
058108	Компоненты для балансировки станка		5		5	
058109	Устройство для правки шлифовальных кругов		1		1	
058110	Круг шлифовальный алмазный, 1,5 град		1		1	
058111	Руководство по эксплуатации и электрические схемы		1		1	
058112	Инструментальный ящик (комплект)		1		1	
058117	Электронный маховик с регулировкой скорости			Опция		Опция
058118	Светосигнальная колонна (3 секции)			Опция		Опция
058116	Параллельные опоры			Опция		Опция
058119	Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости			Опция		Опция
058120	Цифровой индикатор оси (оси X, Z, Y)			Опция		Опция
058113	Раздвижные защитные панели камеры			Опция		Опция
058115	Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке			Опция		Опция
058114	Резервуар охлаждающей жидкости с магнитным сепаратором			Опция		Опция
058121	Электронный маховик с регулировкой скорости (переносной)			Опция		Опция
058122	Автоматическая система смазки с установкой времени		1		1	



YTU 1300

600X1300 (S/servo)

Горизонтально-шпиндельный
плоскошлифовальный станок



INDUSTRY
4.0

Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

IP Connectivity
and
Technical
Support

Чугунная станина
Автоматическая подача (оси Z и Y)
Серводвигатель перем. тока (оси Z и Y)
Электронный маховик с регулировкой скорости (оси X, Y, Z)
Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости (опция)
Регулируемая скорость вращения шлифовального круга (0-2400 об/мин)
Светосигнальная колонна (3 секции)
Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз
Система направляющих с покрытием Турсит
Электромагнитный стол
Передвижная панель управления с сенсорным дисплеем
Гидравлическое управление скоростью перемещения стола для обработки поверхностей (ось X)

Передвижная лампа рабочего освещения и лампа внутреннего освещения электрического шкафа
Защитное ограждение направляющих колонны (ось Z)
Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости. Автоматическая система смазки направляющих
Простое программирование и автоматическая настройка параметров подачи
Три различных автоматических режима шлифования
Шарико-винтовая система перемещения стола
Перемещение шпиндельной головки вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары (ось Z)
Перемещение стола вперед и назад с помощью шарико-винтовой пары (ось Y)
Автоматическая система смазки с установкой времени
Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке



Концевые выключатели стола (ось X)



Контроллер с сенсорным дисплеем



Электрический шкаф

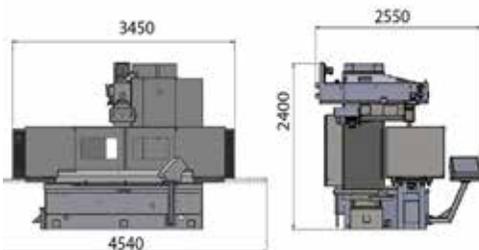


Устройство для правки шлифовальных кругов



Линейные направляющие (ось X)

• № GTIP: 8460.12.00.00.00



	Технические характеристики	Ед. изм.	YTU 1300
Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	мм	500 x 1500
	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	1300
Подача	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	600
	Макс. расстояние от центра шпинделя до стола	мм	755
	Макс./мин. скорость перемещения стола (ось -X)	м/об	1-20
	Автоматическая подача (ось -Y)	мм	0,01-50
	Мин. ручная подача (ось -Y)	мм	0,005
	Автоматическая подача (ось -Z)	мм	0,005-0,099
	Мин. ручная подача (ось -Z)	мм	0,005
	Макс. диаметр шлифовального круга	мм	350 x 50 x 76,2
	Скорость вращения шлифовального круга (регулируемая скорость (NC))	об/мин	0-2400
	Шлифовальный круг	Электрическая часть	В
Электродвигатель		Двигатель хода (ось Z)	кВт
	Двигатель перемещения (ось Y)	кВт	1 (серводвигатель перем. тока)
	Гидравлический двигатель (ось X)	кВт	4
	Двигатель шпинделя	кВт	5,5
	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,37
Размеры	Рабочая длина станка	мм	4540
	Длина станка	мм	3450
	Ширина станка	мм	2550
	Высота станка	мм	2400
	Масса станка	кг	5150

Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование	YTU 1300	
		ST	EX
06199	Резервуар охлаждающей жидкости с магнитным сепаратором	1	
061101	Гидравлический бак с системой охлаждения	1	
061102	Фланец с шлифовальным кругом (закреплен на станке)	1	
061103	Устройство для балансировки шлифовального круга с валом	1	
061104	Приспособление для демонтажа шлифовального круга	1	
061106	Влагозащитный кожух	1	
061107	Магнитный стол	1	
061108	Компоненты для балансировки станка	8	
061109	Устройство для правки шлифовальных кругов	1	
061110	Круг шлифовальный алмазный, 1,5 град	1	
061111	Руководство по эксплуатации и электрические схемы	1	
061112	Инструментальный ящик (комплект)	1	
061117	Электронный маховик с регулировкой скорости	1	
061118	Светосигнальная колонна (3 секции)	1	
061116	Параллельные опоры		Опция
061119	Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости	1	
061120	Цифровой индикатор оси (оси X, Z, Y)	1	
061113	Раздвижные защитные панели камеры		Опция
061115	Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке	1	
061121	Электронный маховик с регулировкой скорости (переносной)		Опция
061122	Автоматическая система смазки с установкой времени	1	



YTU 2000

700X2000 (S/servo)

Горизонтально-шпиндельный плоскошлифовальный станок



INDUSTRY 4.0

Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support

Чугунная станина
Автоматическая подача (оси Z и Y)
Серводвигатель перем. тока (оси Z и Y)
Электронный маховик с регулировкой скорости (оси X, Y, Z)
Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости (опция)
Регулируемая скорость вращения шлифовального круга (0-2400 об/мин)
Светосигнальная колонна (3 секции)
Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз
Система направляющих с покрытием Турсит
Электромагнитный стол
Передвижная панель управления с сенсорным дисплеем
Гидравлическое управление скоростью перемещения стола для обработки поверхностей (ось X)

Передвижная лампа рабочего освещения и лампа внутреннего освещения электрического шкафа
Защитное ограждение направляющих колонны (ось Z)
Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости. Автоматическая система смазки направляющих
Простое программирование и автоматическая настройка параметров подачи
Три различных автоматических режима шлифования
Шарико-винтовая система перемещения стола
Перемещение шпиндельной головки вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары (ось Z)
Перемещение стола вперед и назад с помощью шарико-винтовой пары (ось Y)
Автоматическая система смазки с установкой времени
Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке



Концевые выключатели перемещения вперед, назад (ось Y)



Линейные направляющие (ось X)

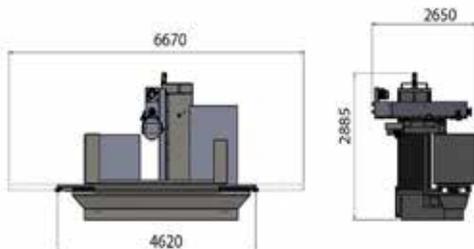


Передвижной контроллер с сенсорной панелью управления



Электромагнитный стол (доп. оборудование)

• № GTIP: 8460.12.00.00.00



	Технические характеристики	Ед. изм.	YTU 2000
Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	мм	500 x 2100
	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	2000
	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	700
	Макс. расстояние от центра шпинделя до стола	мм	940
	Макс./мин. скорость перемещения стола (ось -X)	м/об	1-20
Подача	Автоматическая подача (ось -Y)	мм	0,01-50
	Ручная подача (ось -Y)	мм	0,005
	Автоматическая подача (ось -Z)	мм	0,005-0,001
	Ручная подача (ось -Z)	мм	0,005
Шлифовальный круг	Макс. диаметр шлифовального круга	мм	400 x 50 x 76,2
	Регулируемая скорость вращения шлифовального круга	об/мин	0-2400
Электрическая часть	Электрическая система	В	380-24
	Двигатель хода (ось Z)	кВт	1 (серводвигатель перем. тока)
Электродвигатель	Двигатель перемещения (ось Y)	кВт	1 (серводвигатель перем. тока)
	Гидравлический двигатель (ось X)	кВт	4
	Двигатель шпинделя	кВт	5,5
Размеры	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,37
	Рабочая длина станка	мм	6670
	Длина станка	мм	4620
	Ширина станка	мм	2650
	Высота станка	мм	2885
	Масса станка	кг	5900

Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование	YTU 2000	
		ST	EX
07299	Резервуар охлаждающей жидкости с магнитным сепаратором	1	
072101	Гидравлический бак с системой охлаждения	1	
072102	Фланец с шлифовальным кругом (закреплен на станке)	1	
072103	Устройство для балансировки шлифовального круга с валом	1	
072104	Приспособление для демонтажа шлифовального круга	1	
072106	Влагозащитный кожух	1	
072107	Магнитный стол	1	
072108	Компоненты для балансировки станка	5	
072115	Устройство для правки шлифовальных кругов	1	
072110	Круг шлифовальный алмазный, 1,5 град	1	
072111	Руководство по эксплуатации и электрические схемы	1	
072112	Инструментальный ящик (комплект)	1	
072117	Электронный маховик с регулировкой скорости	1	
072118	Светосигнальная колонна (3 секции)	1	
072116	Параллельные опоры		Опция
072119	Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости	1	
072120	Цифровой индикатор оси (оси X, Z, Y)	1	
072113	Раздвижные защитные панели камеры		Опция
072115	Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке	1	
072114	Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости	1	
072121	Электронный маховик с регулировкой скорости (переносной)		Опция
072122	Автоматическая система смазки с установкой времени	1	



YTU 3000

700X3000 (S/servo)

Горизонтально-шпиндельный
плоскошлифовальный станок



Чугунная станина

- Автоматическая подача (оси Z и Y)
- Серводвигатель перем. тока (оси Z и Y)
- Электронный маховик с регулировкой скорости (оси X, Y, Z)
- Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости (опция)
- Регулируемая скорость вращения шлифовального круга (0-2400 об/мин)
- Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз
- Система направляющих с покрытием Турсит
- Электромагнитный стол
- Передвижная панель управления с сенсорным дисплеем
- Гидравлическое управление скоростью перемещения стола для обработки поверхностей (ось X)

- Передвижная лампа рабочего освещения и лампа внутреннего освещения электрического шкафа
- Защитное ограждение направляющих колонны (ось Z)
- Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости
- Автоматическая система смазки направляющих
- Простое программирование и автоматическая настройка параметров подачи
- Три различных автоматических режима шлифования
- Шарико-винтовая система перемещения стола
- Перемещение шпиндельной головки вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары (ось Z)
- Перемещение стола вперед и назад с помощью шарико-винтовой пары (ось Y)
- Автоматическая система смазки с установкой времени
- Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке

INDUSTRY
4.0

Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

IP Connectivity
and
Technical
Support



073115

Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке



Передвижной контроллер с сенсорной панелью управления



Электромагнитный стол (опция)

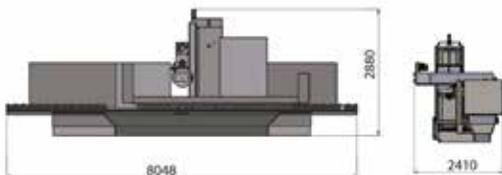


Направляющие перемещения вперед, назад (ось Y)



Светодиодная лампа рабочего освещения

• № GTIP: 8460.12.00.00.00



	Технические характеристики	Ед. изм.	YTU 3000
Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	мм	500 x 3000
	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	3000
	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	700
	Макс. расстояние от центра шпинделя до стола	мм	940
	Макс./мин. скорость перемещения стола (ось -X)	м/об	1-20
Подача	Автоматическая подача (ось -Y)	мм	0,01- 50
	Ручная подача (ось -Y)	мм	0,005
	Автоматическая подача (ось -Z)	мм	0,005-0,099
	Ручная подача (ось -Z)	мм	0,005
Шлифовальный круг	Макс. диаметр шлифовального круга	мм	400 x 50 x 76,2
	Регулируемая скорость вращения шлифовального круга	об/мин	0-2400
Электрическая часть	Электрическая система	В	380-24
	Двигатель хода (ось Z)	кВт	1 (серводвигатель перем. тока)
Электродвигатель	Двигатель перемещения (ось Y)	кВт	1 (серводвигатель перем. тока)
	Гидравлический двигатель (ось X)	кВт	4
	Двигатель шпинделя	кВт	5,5
Размеры	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,37
	Рабочая длина станка	мм	8048
	Длина станка	мм	8048
	Ширина станка	мм	2410
	Высота станка	мм	2880
	Масса станка	кг	6500

Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование	YTU 3000	
		ST	EX
07399	Резервуар охлаждающей жидкости с магнитным сепаратором	1	
073101	Гидравлический бак с системой охлаждения	1	
073102	Фланец с шлифовальным кругом (закреплен на станке)	1	
073103	Устройство для балансировки шлифовального круга с валом	1	
073104	Приспособление для демонтажа шлифовального круга	1	
073106	Влагозащитный кожух	1	
073107	Магнитный стол	1	
073108	Компоненты для балансировки станка	5	
073115	Устройство для правки шлифовальных кругов	1	
073110	Круг шлифовальный алмазный, 1,5 град	1	
073111	Руководство по эксплуатации и электрические схемы	1	
073112	Инструментальный ящик (комплект)	1	
073117	Электронный маховик с регулировкой скорости	1	
073118	Светосигнальная колонна (3 секции)	1	
073116	Параллельные опоры		Опция
073119	Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости	1	
073120	Цифровой индикатор оси (оси X, Z, Y)	1	
073113	Раздвижные защитные панели камеры		Опция
073115	Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке	1	
073114	Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости	1	
073121	Электронный маховик с регулировкой скорости (переносной)		Опция
073121	Автоматическая система смазки с установкой времени	1	



YTU 400

200X400 (NC)

Горизонтально-шпиндельный плоскошлифовальный станок



INDUSTRY 4.0

Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support

Чугунная станина

- Автоматическая подача (оси Z и Y)
- Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости (опция)
- Регулируемая скорость вращения шлифовального круга (0-1400 об/мин)
- Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз
- Система направляющих с покрытием Турсит
- Электромагнитный стол
- Передвижная панель управления с сенсорным ЖК-дисплеем и кнопками
- Гидравлическое управление скоростью перемещения стола для обработки поверхностей (ось X)
- Передвижная лампа рабочего освещения и лампа внутреннего освещения электрического шкафа
- Защитное ограждение направляющих колонны (ось Z)

Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости (опция)

- Простое программирование и автоматическая настройка параметров подачи
- Три различных автоматических режима шлифования
- Шарико-винтовая система перемещения стола
- Перемещение шпиндельной головки вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары (ось Z)
- Перемещение стола вперед и назад с помощью шарико-винтовой пары (ось Y)
- Автоматическая система смазки с установкой времени
- Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке



Концевые выключатели перемещения вперед, назад (ось Y)



Рычаг регулировки скорости гидравлического привода перемещения стола (ось X)



Передвижной контроллер с сенсорной панелью управления

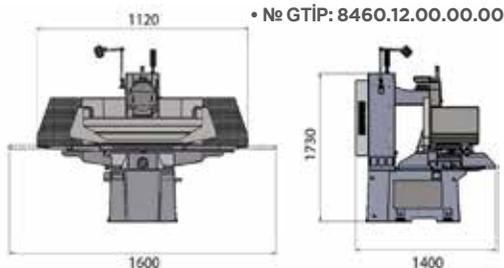


Электрический шкаф



Устройство для правки шлифовальных кругов





	Технические характеристики	Ед. изм.	YTU 400
Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	мм	500 x 200
	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	400
	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	200
	Макс. расстояние от центра шпинделя до стола	мм	475
	Макс./мин. скорость перемещения стола (ось -X)	м/об	1-20
Подача	Автоматическая подача (ось -Y)	мм	0,1-40
	Мин. ручная подача (ось -Y)	мм	0,02
	Автоматическая подача (ось -Z)	мм	0,01-0,02
	Мин. ручная подача (ось -Z)	мм	0,005
	Макс. диаметр шлифовального круга	мм	250 x 30 x 76,2
Шлифовальный круг	Регулируемая скорость вращения шлифовального круга	об/мин	0-1400
	Электрическая часть		
Электродвигатель	Электрическая система	В	380-24
	Двигатель хода (ось Z)	кВт	0,37
	Двигатель перемещения (ось Y)	кВт	0,37
	Гидравлический двигатель (ось X)	кВт	4
	Двигатель шпинделя	кВт	2,2
	Двигатель насоса автоматической системы смазки	кВт	0,18
	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,37
Размеры	Рабочая длина станка	мм	1600
	Длина станка	мм	1120
	Ширина станка	мм	1400
	Высота станка	мм	1730
	Масса станка	кг	1450

Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование	YTU 400	
		ST	EX
02499	Резервуар охлаждающей жидкости с тканевым фильтром	1	
02498	Гидравлический бак с системой охлаждения	1	
024102	Фланец с шлифовальным кругом (закреплен на станке)	1	
024103	Устройство для балансировки шлифовального круга с валом	1	
024104	Приспособление для демонтажа шлифовального круга	1	
024106	Влагозащитный кожух	1	
024107	Магнитный стол	1	
024108	Компоненты для балансировки станка	5	
024109	Устройство для правки шлифовальных кругов	1	
024110	Круг шлифовальный алмазный, 1,5 град	1	
024111	Руководство по эксплуатации и электрические схемы	1	
024112	Инструментальный ящик (комплект)	1	
024117	Электронный маховик с регулировкой скорости		Опция
024118	Светосигнальная колонна (3 секции)		Опция
024116	Параллельные опоры		Опция
024119	Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости		Опция
024120	Цифровой индикатор оси (оси X, Z, Y)		Опция
024113	Раздвижные защитные панели камеры		Опция
024115	Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке		Опция
024114	Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости		Опция
024121	Электронный маховик с регулировкой скорости (переносной)		Опция
024122	Автоматическая система смазки с установкой времени	1	



YTQ 400

400Ødia. (S/servo)

Горизонтально-шпиндельный плоскошлифовальный станок с поворотным столом



INDUSTRY 4.0

Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support

Чугунная станина

Автоматическая подача (оси Z и Y)

Серводвигатель перем. тока (оси Z и Y)

Электронный маховик с регулировкой скорости (оси Y, Z)

Магнитный поворотный стол с регулируемой скоростью вращения

Светодиодное внутреннее освещение электрического шкафа (опция)

Регулируемая скорость вращения шлифовального круга (0-2400 об/мин)

Светосигнальная колонна (3 секции)

Регулируемая скорость перемещения шпиндельной головки вверх-вниз

Система направляющих с покрытием Турсит

Поворотный магнитный стол

Передвижная панель управления с сенсорным дисплеем

Передвижная лампа рабочего освещения и лампа внутреннего освещения электрического шкафа

Защитное ограждение направляющих колонны (ось Z)

Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости

Автоматическая система смазки направляющих

Простое программирование и автоматическая настройка параметров подачи

Три различных автоматических режима шлифования

Шарики-винтовая система перемещения стола

Перемещение шпиндельной головки вниз и вверх с помощью шарико-винтовой пары (ось Z)

Перемещение стола вперед и назад с помощью шарико-винтовой пары (ось Y)

Автоматическая система смазки с установкой времени

Устройство для правки шлифовальных кругов (опция)

Предохранительные выключатели раздвижных защитных панелей



Передвижной контроллер с сенсорной панелью управления



Поворотный магнитный стол

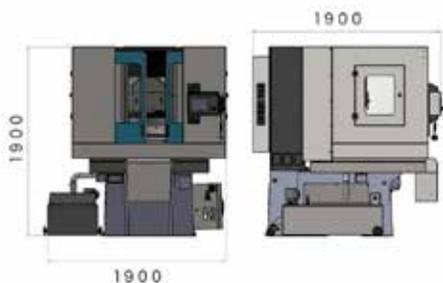


Электрический шкаф



Гофрированные защитные кожухи направляющих

• № GTIP: 8460.12.00.00.00



	Технические характеристики	Ед. изм.	YTG 400
Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	Ø	Ø400
	Макс. диаметр шлифования	Ø	Ø400
Подача	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	250
	Макс. расстояние от центра шпинделя до стола	мм	490
	Макс./мин. регулируемая скорость вращения поворотного стола	об/мин	0-125
	Автоматическая подача (ось -Y)	мм	01-40
	Мин. ручная подача (ось -Y)	мм	0,005
	Автоматическая подача (ось -Z)	мм	0,005-0,099
Шлифовальный круг	Мин. ручная подача (ось -Z)	мм	0,005
	Макс. диаметр шлифовального круга	мм	305 x 40 x 127
Электрическая часть	Скорость вращения шлифовального круга (регулируемая скорость (NC))	об/мин	0-2400
	Электрическая система	V	380-24
Электродвигатель	Двигатель хода (ось Z)	кВт	0,75 (серводвигатель перем. тока)
	Двигатель перемещения (ось Y)	кВт	0,75 (серводвигатель перем. тока)
	Двигатель поворотного стола	кВт	4
	Двигатель шпинделя	кВт	5,5
	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,18
Размеры	Рабочая длина станка	мм	1900
	Длина станка	мм	1900
	Ширина станка	мм	1900
	Высота станка	мм	1900
	Масса станка	кг	3950

Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование	YTG 400	
		ST	EX
02599	Резервуар охлаждающей жидкости с магнитным сепаратором	1	
025102	Фланец с шлифовальным кругом (закреплен на станке)	1	
025103	Устройство для балансировки шлифовального круга с валом	1	
025104	Приспособление для демонтажа шлифовального круга	1	
025106	Влагозащитный кожух	1	
025107	Поворотный магнитный стол	1	
025108	Компоненты для балансировки станка	5	
025109	Устройство для правки шлифовальных кругов	1	
025110	Круг шлифовальный алмазный, 1,5 град	1	
025111	Руководство по эксплуатации и электрические схемы	1	
025112	Инструментальный ящик (комплект)	1	
025117	Электронный маховик с регулировкой скорости	1	
025118	Светосигнальная колонна (3 секции)	1	
025116	Параллельные опоры		Опция
025119	Светодиодный индикатор приближения шлифовального круга к плоскости	1	
025120	Цифровой индикатор оси (оси Y, Z)	1	
025113	Раздвижные защитные панели камеры	1	
025115	Устройство для правки шлифовального круга, закрепленное на шлифовальной головке		Опция
025114	Магнитный сепаратор охлаждающей жидкости	1	
025121	Электронный маховик с регулировкой скорости (переносной)		Опция
025122	Автоматическая система смазки с установкой времени	1	



YT 150

Плоскошлифовальный станок
(для заточки пуансонов и матриц)



- Ручная подача по оси Z*
- Цифровая шкала подачи*
- Чугунная станина*
- Шарико-винтовая передача (ось Z)*
- Ручное управление магнитом*
- Ручной патрон*
- Система водяного охлаждения*
- Лампа рабочего освещения (доп. оборудование)*
- Магнитный стол (доп. оборудование)*





Электромагнитный стол (доп. оборудование)



Светодиодная лампа рабочего освещения (доп. оборудование)



Технические характеристики		Ед. изм.	YT 150
Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	мм	200 x 120
	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	200
	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	120
	Мин./макс. расстояние от шлифовального круга до поверхности стола	мм	50/138
Подача	Мин./макс. расстояние от шлифовального круга до поверхности магнитного стола	мм	0/50
	Горизонтальное перемещение шлифовальной головки	(°)	180
Шлифовальный круг	Ручная подача (ось -Z)	мм/об	0,01/4 (оборота)
	Макс. диаметр сегментного шлифовального круга	мм	150
Электрическая часть	Скорость вращения шлифовального круга	об/мин	1400
	Электрическая система	В	380-24
Электродвигатель	Двигатель шпинделя	кВт	1,5
	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,09
Размеры	Рабочая длина станка	мм	560
	Длина станка	мм	560
	Ширина станка	мм	470
	Высота станка	мм	670
	Масса станка	кг	80

Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование	YT 150	
		ST	EX
05188	Универсальный ручной патрон	1	
05199	Бак системы охлаждения	1	
051107	Электромагнитный стол		Опция
05187	Лампа рабочего освещения		Опция
05186	Ручное управление магнитом	1	
05185	Электронная шкала	1	



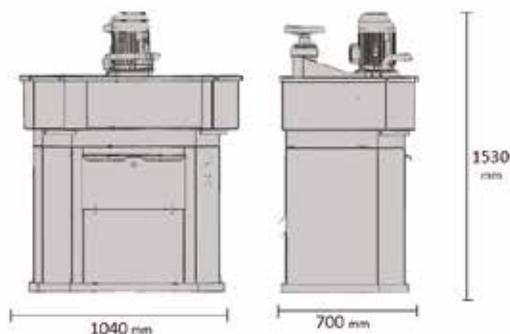
YTP 500

Плоскошлифовальный станок
(для заточки пуансонов и матриц)



- Ручная подача по оси Z*
- Чугунная станина*
- Шарико-винтовая передача (ось Z)*
- Инструментальный ящик*
- Ручной патрон*
- Система водяного охлаждения*
- Специально разработанная установка для заточки пуансонов*
- Лампа рабочего освещения (опция)*
- Магнитный стол (опция)*
- Цифровая шкала подачи (опция)*
- Магнитный поворотный стол (опция)*





Электромагнитный стол
(доп. оборудование)



Светодиодная лампа рабочего освещения
(доп. оборудование)



Магнитный поворотный стол (доп. оборудование)

05188

	Технические характеристики	Ед. изм.	УТР 500
Рабочие параметры станка	Поверхность стола станка	мм	500 x 200
	Макс. длина шлифования (ось -X)	мм	500
	Макс. ширина шлифования (ось -Y)	мм	200
	Мин./макс. расстояние от шлифовального круга до поверхности стола	мм	80/300
	Мин./макс. расстояние от шлифовального круга до поверхности магнитного стола	мм	0/200
Подача	Горизонтальное перемещение шлифовальной головки	(°)	180
	Ручная подача (ось -Z)	мм/об	0,01/4 (оборота)
Шлифовальный круг	Макс. диаметр сегментного шлифовального круга	мм	200 x 90 x 80
Электрическая часть	Скорость вращения шлифовального круга	об/мин	1400
	Электрическая система	В	380-24
Электродвигатель	Двигатель шпинделя	кВт	1,5
	Электродвигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,09
Размеры	Рабочая длина станка	мм	1040
	Длина станка	мм	1040
	Ширина станка	мм	700
	Высота станка	мм	1530
	Масса станка	кг	350

Сер. №	Стандартное/дополнительное оборудование	УТР 500	
		ST	EX
05188	Универсальный ручной патрон	1	
05189	Устройство для заточки пуансонов, разработанное по индивидуальному заказу	1	
05199	Бак системы охлаждения	1	
051107	Электромагнитный стол		Опция
05187	Лампа рабочего освещения		Опция
05186	Ручное управление магнитом		Опция
05185	Электронная шкала		Опция
05188	Магнитный поворотный стол Ø300		Опция



ST 080

Станок для шлифования клапанов



Станок укомплектован всем необходимым оборудованием для охлаждения, расположенным внутри его корпуса. Данный станок выполняет высокоточную шлифовку клапанов.

	Технические характеристики	Ед. изм.	ST 080
Рабочие параметры станка	Макс. диаметр шлифования головки клапана	мм	90
	Мин. диаметр зажима стержня клапана	мм	4
	Макс. диаметр зажима стержня клапана	мм	16
	Макс. диаметр зажима клапана	мм	340
	Диаметр шлифовального круга	мм	175 x 35
	Скорость вращения шлифовального круга	об/мин	2800
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	14
	Продольный ход шлифовального круга	мм	70
	Поперечный ход головки клапана	мм	110
	Угол шлифования	мм	15°/50
Электродвигатель	Мощность электродвигателя вращения шпинделя	кВт	0,18
	Мощность электродвигателя шлифовальной головки	кВт	0,18
Электрическая часть	Электрическая система	В	380
	Рабочая длина станка	мм	600
Размеры	Длина станка	мм	600
	Высота станка	мм	675
	Масса станка	кг	90

YM

Компрессорная моечная установка



	Технические характеристики	Ед. изм.	YM 1500	YM 1250	YM 1000
Рабочие параметры машины	Диаметр корзины	мм	1400	1150	750
	Высота загрузки	мм	800	650	450
	Емкость ванны	л	300	200	150
	Давление насоса	бар	3	3	3
	Общий расход воды	л	500	400	280
	Нагреватель	кВт	18	13	9
	Нагрузка	кг	650	440	300
	Таймер	мин	0-30	0-30	0-30
	Термостат	С°	0-120	0-120	0-120
	Электродвигатель	Двигатель первого насоса	кВт	2,5	2,5
Двигатель второго насоса		кВт	2,5	2,5	Нет
Электрическая часть	Электрическая система	В	220-380	220-380	220-380
Размеры	Рабочая длина станка	мм	1600	1400	1100
	Длина станка	мм	1600	1400	1100
	Ширина станка	мм	1600	1400	1100
	Высота станка	мм	1950	1600	1150
	Масса станка	кг	680	450	350

DPF

Установка для очистки деталей дизельного двигателя от нагара



Технические характеристики	Ед. изм.	DPF 18 XL	DPF 10 S
Поверхность платформы для очистки	мм	850 x 670 x 1000	850 x 670 x 1000
Макс. нагрузка	кг	300	300
Производительность мойки и очистки	кВт	3 кВт/9 бар (высоко-точный насос)	3 кВт/9 бар (высоко-точный насос)
Мощность электродвигателя насоса	кВт	3 кВт/9 бар	3 кВт/9 бар
Мощность двигателя системы нагрева и сушки	кВт	0,35	0,35
Мощность электродвигателя внешнего вентилятора	кВт	0,18	0,18
Емкость водяного бака	л	90	90
Нагреватель	Кол-во	2 шт.	2 шт.
Абсорбционный фильтр бака		Микронный фильтр	Микронный фильтр
Система пневматического подключения	бар	6	6
Электрическое подключение	В	380	380
Длина установки	мм	1350	1350
Ширина установки	мм	1050	1050
Высота установки	мм	2350	2350
Масса установки	кг	700	700



P 100

Пресс для проверки и правки коленчатых валов



В конструкцию пресса входят два V-образных блока, расположенных на станине, пресс-крюк и пружинное разжимное устройство. Кроме того, она включает в себя гидравлическую систему питания пресса.

Технические характеристики	Ед. изм.	P 100	P 300	P 400
Высота	мм	1100	1100	1100
Длина	мм	2250	3000	4000
Ширина	мм	700	700	700



Держатель индикатора (доп. оборудование)

MP

ПРЕССЫ



Масса (т)

30

60

80

100

150

200



TMS 900

Станок для проточки тормозных барабанов и дисков



Технические характеристики	Ед. изм.	TMS 800
Скорость вращения шпинделя	об/мин	45-90-120
Мощность электродвигателя шпинделя	кВт	1,5
Мин. диаметр зажима барабана	мм	200
Макс. диаметр зажима барабана	мм	1400
Глубина проточки барабана	мм	350

UT 1500

Универсальный токарный станок



MT 32

Сверлильный станок





YTS 50

Станок для снятия и установки пружин



Предназначен для эффективного снятия и установки клапанных пружин на головках блоков цилиндров.

KM 150

Воздушный компрессор



HB 140

65 мм x 140 мм

Головка для хонингования цилиндров



HB 65

45 мм x 65 мм

Головка для хонингования цилиндров



YT 120

Аппарат для шлифовки камеры клапана



OVT 010

Вакуумный тестер



Вакуумный тестер работает за счет разрежения, создаваемого в его корпусе с помощью воздушного компрессора. Проверка герметичности отшлифованного картера путем приложения вакуума к поверхностям с помощью насадки устраняет необходимость в проведении отдельной процедуры контроля сопряжения клапанов.



PM 040

Полировальная машина



Данную машину можно использовать для финишной доводки поверхностей. Машина может использоваться в качестве мобильной установки или в качестве оснастки станка. Полировка или доводка осуществляется с помощью наждачного круга, который вращается на установке.

ZA 110

Машина для периферийной шлифовки



Периферия и поверхности шлифовальных кругов для седел клапанов повреждаются в процессе шлифования. Поэтому необходима правка поврежденных при шлифовке кругов. Данная шлифовальная машина позволяет выполнять тонкое чистовое шлифование.

GMT 380

Стенд для проверки шатунов



Изгиб и кручение снятых с двигателя шатунов, втулок поршневых пальцев и подшипников нижней головки шатуна подлежат проверке. Для устранения нарушений, мешающих нормальной работе двигателя, в первую очередь необходимо проверить шатуны, а затем устранить дефект путем соответствующего ремонта. Изгиб – это несовпадение оси подшипника нижней головки шатуна с осью отверстия под поршневой палец верхней головки шатуна.

TGA 440

Универсальный станок для обработки гильз



Устройство для обработки гильз предназначено для хонингования или растачивания любых видов гильз без изменения параметров благодаря наличию фланцев которые позволяют работать с разными диаметрами



Машины, разработанные по индивидуальному заказу



Стержневой автомат (Cold-box)



Подъемная платформа

Параметр	Ед. изм.	Тип А	Тип В	Тип С
Длина платформы	мм	1500	1700	2300
Ширина платформы	мм	1000	1300	1330
Мин. высота платформы	мм	300	450	450
Макс. высота платформы	мм	1300	1000	1000
Грузоподъемность платформы	кг	250	500	1000



Вальцовочно-сверлильный станок



Гидравлический пресс, разработанный по индивидуальному заказу

Машины, разработанные по индивидуальному заказу



Станок для правки и резки медной проволоки



Робот для сварки цилиндров



Автоматический станок для сварки цилиндров





H-HM

Полуавтоматический/ ЧПУ (CNC)

Автоматический горизонтально-хонинговальный станок

- Выбор программирования ПЛК/ЧПУ (CNC)*
- Функция автоматического и ручного программирования*
- Автоматическая подача инструмента*
- Система программного моделирования (опция)*
- Доступно подключение Ethernet и удаленное подключение по стандарту «Индустрия 4.0»*
- Шарико-винтовая система перемещения*
- Серводвигатель системы перемещения*
- Автоматическая система зажима деталей поворотного типа (опция)*
- Система линейных направляющих*
- Автоматическая система смазки (направляющие и шарико-винтовые пары)*
- Регулируемая скорость система перемещения и хонингования*
- Инкрементальный электронный маховик (опция)*
- Инкрементальная электронная измерительная система*
- Магнитный сепаратор*
- Система охлаждения охлаждающего масла (опция)*
- Инфракрасные датчики безопасности*
- Полный охват основной рамы (дверь с приводом)*
- 10-дюймовый ЖК-дисплей с цветным сенсорным экраном*
- Подвижная панель дистанционного управления*



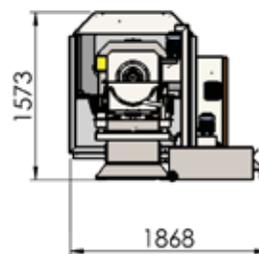
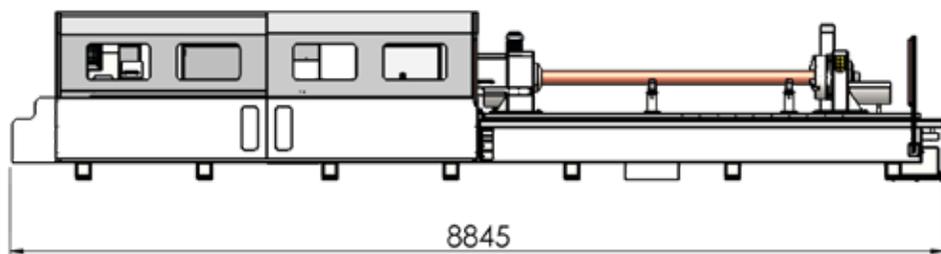
Передвижной контроллер с сенсорной панелью управления



Система охлаждения охлаждающего масла (опция)



Инфракрасные датчики безопасности



INDUSTRY 4.0

Safety and Quality

Network Centric and Reporting

IP Connectivity and Technical Support



Автоматическая система зажима деталей поворотного типа (опция)



Регулируемая по высоте опора устройства зажима обрабатываемой детали



Магнитный сепаратор



Зажимной патрон для обрабатываемой детали

	Технические характеристики	Ед. изм.	Н-НМ 2000	Н-НМ 3000	Н-НМ 4000	Н-НМ 5000	Н-НМ 6000
Рабочие параметры станка	Мин. диаметр хонингования	мм	20	20	20	20	20
	Макс. диаметр хонингования	мм	400 (по заказу - до 650 мм)				
	Макс. длина хода	мм	2000	3000	4000	5000	6000
	Наружный диаметр трубы	мм	440 (по заказу - до 640 мм)				
	Диапазон скоростей хонингования (регулируемая скорость)	об/мин	0-550	0-550	0-550	0-550	0-550
	Макс. длина детали	мм	2000	3000	4000	5000	6000
	Мин. длина детали	мм	100	100	100	100	100
	Мощность электродвигателя вращения шпинделя	кВт	1,5 (по заказу)	2,5 (по заказу)	4 (по заказу)	5,5 (по заказу)	5,5 (по заказу)
Электрическая система	Внутренний диаметр зажимного поворотного патрона для обрабатываемой детали	мм	По заказу				
	Электродвигатель системы привода шпинделя (серводвигатель)	кВт	5 (Siemens)	5,5 (Siemens)	5,5 (Siemens)	5,5 (Siemens)	5,5 (Siemens)
	Двигатель хода (серводвигатель)	кВт	5,2 (Siemens)	5,5 (Siemens)	6,1 (Siemens)	6,5 (Siemens)	6,5 (Siemens)
	Диапазон скоростей хода (регулируемая скорость)	м/мин	0,1-20	0,1-20	0,1-20	0,1-20	0,1-20
	Система автоматической подачи инструмента		(пневматич., гидравлич., сервоуправление)				
	Электрическая система	В	380, трехфазная				
Система	Компьютерное управление		Siemens - NC				
	Зажимное приспособление для обрабатываемой детали		(пневматич., гидравлич.)				
	Мощность электродвигателя системы охлаждения	кВт	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	Мощность магнитного сепаратора	кВт	0,75	0,75	1,2	1,2	1,2
	Давление подачи воздуха пневматической системы	бар	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8
Размеры	Рабочая длина станка	мм	5000	7000	9500	11 500	13 500
	Длина станка	мм	5000	7000	9500	9500	11 000
	Ширина станка	мм	2400	2400	2400	2400	2400
	Высота станка	мм	1900	1900	1900	1900	1900
	Масса станка	кг	4500	5300	6200	6900	7700

ST: стандартное оборудование
EX: опциональное оборудование

Сер. №	Стандартное/опциональное оборудование	H-HM 2000		H-HM 3000		H-HM 4000		H-HM 5000		H-HM 6000	
		ST	EX								
30101	Универсальный V-образный крепежный кронштейн	2		1		1		1		1	
30102	Универсальный зажимной патрон для обрабатываемой детали	1		1		1		1		1	
30103	Люнет	1		1		1		1		1	
30104	Хонинговальная головка	1		1		1		1		1	
30105	Инструментальный ящик	1		1		1		1		1	
30106	Гидравлический бак с системой охлаждения	1		1		1		1		1	
30107	Бак системы охлаждения	1		1		1		1		1	
30108	Магнитный сепаратор системы охлаждения	1		1		1		1		1	
30109	Пластины для выравнивания станка	18		20		22		24		26	
30110	Руководство по эксплуатации и электрические схемы	1		1		1		1		1	
30111	Лампа рабочего освещения	1		1		1		1		1	
30112	Лампа рабочего освещения	1		1		1		1		1	
30113	Универсальное ножничное крепление (опция)		Опция								
30114	V-образный крепежный кронштейн (под требуемый диаметр)		Опция								
30115	Блок охлаждения охлаждающего масла		Опция								
30116	Инфракрасные датчики безопасности		Опция								
30117	Полный охват основной рамы (дверь с приводом)		Опция								
30118	Люнет (доп. оборудование)		Опция								
30119	Опора для вращения обрабатываемой детали		Опция								



V-HM

Полуавтоматический/
ЧПУ (CNC)

Автоматический вертикальный
хонинговальный станок



INDUSTRY
4.0

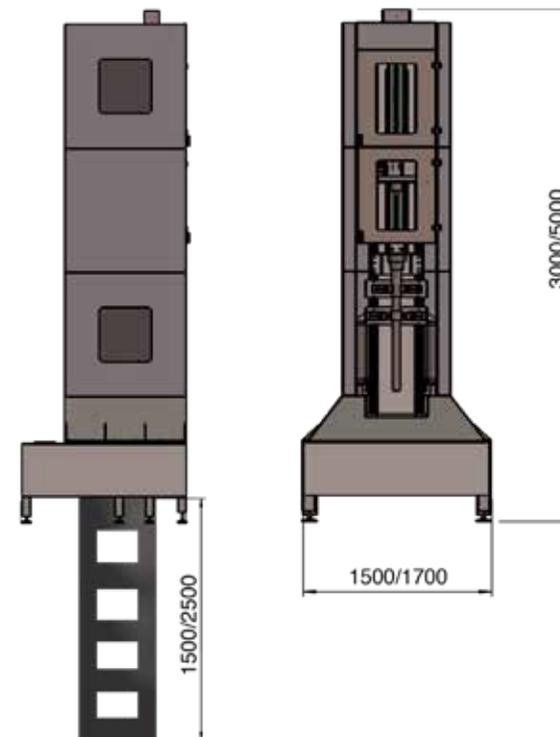
Safety
and
Quality

Network
Centric
and
Reporting

IP Connectivity
and
Technical
Support

- Выбор программирования ПЛК/ЧПУ (CNC)
- Функция автоматического и ручного программирования
- Автоматическая подача инструмента
- Система программного моделирования (опция)
- Шарико-винтовая система перемещения
- Система перемещения (серводвигатель)
- Автоматическая система зажима деталей поворотного типа (опция)
- Система линейных направляющих

- Автоматическая система смазки (направляющие и шарико-винтовые пары)
- Регулируемая скорость система перемещения и хонингования
- Инкрементальная электронная измерительная система
- Магнитный сепаратор
- Система охлаждения охлаждающего масла (опция)
- Инфракрасные датчики безопасности
- Полный охват основной рамы (дверь с приводом)
- 10-дюймовый ЖК-дисплей с цветным сенсорным экраном



Технические характеристики	Ед. изм.	V-NM 1000	V-NM 1500	V-NM 2000	V-NM 3000
Мин. диаметр хонингования	мм	20	20	20	20
Макс. диаметр хонингования	мм	300 (по заказу – до 650 мм)	300 (по заказу – до 650 мм)	400 (по заказу – до 650 мм)	400 (по заказу – до 650 мм)
Ход хонингования	мм	1000	1500	2000	3000
Скорость вращения хонинговального шпинделя	об/мин	0–450	0–450	0–450	0–450
Скорость перемещения	м/мин/об	0,1–20	0,1–20	0,1–20	0,1–20
Мин. зажим обрабатываемой детали	мм	200	200	500	500
Макс. зажим обрабатываемой детали	мм	1000	1500	2000	3000
Система зажима обрабатываемой детали (ручн./автоматич.)		Ручн. (возможные варианты: пневматич., гидравлич., сервоуправление)			
Автоматическая подача инструмента		(пневматич., гидравлич., сервоуправление)	(пневматич., гидравлич., сервоуправление)	(пневматич., гидравлич., сервоуправление)	(пневматич., гидравлич., сервоуправление)
Давление подачи воздуха пневматической системы	бар	6–8	6–8	6–8	6–8
Компьютерное управление	кВт	Siemens (или другая фирма)			
Мощность электродвигателя шпинделя	кВт	5	5	5,5	5,5
Мощность гидравлического двигателя	кВт	8	8	10	10
Электрическая система	В	380, трехфазная	380, трехфазная	380, трехфазная	380, трехфазная
Мощность электродвигателя системы охлаждения	кВт	1,5	1,5	2	2
Мощность электродвигателя магнитного сепаратора	кВт	0,75	0,75	0,75	0,75
Высота станка	мм	3000 (над полом)	3500 (над полом)	3700 (над полом)/ 1500 (под полом)	5000 (над полом)/ 2500 (под полом)
Длина станка	мм	1500	1500	1750	1750
Ширина станка	мм	2500	2500	2800	2800
Масса станка	кг	3500	4000	5000	5000

ST: стандартное оборудование

EX: опциональное оборудование

Сер. №	Стандартное/опциональное оборудование	V-NM 1000		V-NM 1500		V-NM 2000		V-NM 3000	
		ST	EX	ST	EX	ST	EX	ST	EX
040201	Универсальный зажимной патрон для обрабатываемой детали	1		1		1		1	
040202	Люнет	1		1		1		1	
040203	Хонинговальная головка	1		1		1		1	
040204	Инструментальный ящик	1		1		1		1	
040205	Лампа рабочего освещения	1		1		1		1	
040206	Гидравлический бак с системой охлаждения	1		1		1		1	
040207	Бак системы охлаждения	1		1		1		1	
040208	Магнитный сепаратор системы охлаждения	1		1		1		1	
040209	Пластины для выравнивания станка	6		6		6		6	
040210	Руководство по эксплуатации и электрические схемы	1		1		1		1	
040211	Пневматическая и гидравлическая система автоматического зажима обрабатываемой детали		Опция		Опция		Опция		Опция
040212	Блок охлаждения охлаждающего масла		Опция		Опция		Опция		Опция
040213	Возможность установки двухступенчатой оснастки (черновая/чистовая обработка)		Опция		Опция		Опция		Опция
040214	Инфракрасные датчики безопасности		Опция		Опция		Опция		Опция
040215	Полный охват основной рамы (дверь с приводом)		Опция		Опция		Опция		Опция
040216	Люнет (опция)		Опция		Опция		Опция		Опция
040217	Дополнительная хонинговальная головка (различные диаметры)		Опция		Опция		Опция		Опция



Примечания

Area with horizontal dashed lines for notes.

