



Вертикальный обрабатывающий центр



DMTG WECHAT



| | |
|---|--|
| <p>Даляньская станкостроительная корпорация (DMTG) Адрес: КНР, г. Далянь, Зона экономического развития, порт DD, ул. Ляохэ-дунлу, 100 Тел.: 0086-411-87549888 / 87549118 Факс: 0086-411-87549191 Индекс: 116620 E-mail: dmtg-office@dmtg.com http://www.dmtg.com</p> | <p>ООО «Компания по экспорту и импорту станочного оборудования, г. Далянь» Адрес: КНР, г. Далянь, Зона экономического развития, порт DD, ул. Ляохэ-дунлу, 100 Тел.: 0086-411-87582336/87582596 Факс: 0086-411-87582876 Индекс: 116620 E-mail: overseasales@dmtg.com</p> |
|---|--|



Даляньская станкостроительная корпорация (DMTG)

www.dmtg.com

----- Горячая линия послепродажного обслуживания: 400-626-5557

Высокая точность обработки, высокая жесткость конструкции, высокая эффективность эксплуатации



| Наименование | Единицы измерения | VDF850A | VDF1200 | VDF1500 | VDF1800 |
|---|-------------------|---|---|-------------------|-------------------|
| Размер рабочего стола (Д×Ш) | мм | 1000x500 | 1220x620 | 1700x800 | 2000x800 |
| Гнезда для инструмента (количество*ширина* расстояние между центрами) | мм | 5x18x100 | | 6x18x125 | |
| Максимальная нагрузка рабочего стола | кг | 500 | 1200 | 2500 | |
| Расстояние от центра шпинделя до лицевой поверхности станины | мм | 575 | 660 | 850 | |
| Расстояние от торца шпинделя до верхней поверхности рабочего стола | мм | 145- 705 | 95 ~ 785 | 186 ~ 976 | 166 ~ 956 |
| Перемещение по оси X/Y/Z | мм | 860/510/560 | 1200/620/690 | 1560/830/790 | 1880/830/790 |
| Тип направляющих перемещения по оси X/Y/Z | | Направляющие скольжения с поверхностями из турситы | | | |
| Быстрые перемещения по оси X/Y/Z | м/мин. | 20/20/20 (OP:30/30/24)* | 20/20/18 | 15/15/12 | 15/ 5/ 2 |
| Рабочая подача | мм/мин. | 0 ~ 10000 | 0 ~ 10000 | 0 ~ 6000 | 0 ~ 6000 |
| Мощность привода шпинделя | кВт | 7,5/11 | 11/15 | | |
| Диапазон скорости вращения шпинделя | об./мин. | 60-8000 (OP:75-10000 доступно в качестве опции в некоторых системах управления) | 45-6000(ременная передача) (OP:8000 ременная передача, 6000 зубчатая передача) | | |
| Конус шпинделя | | №40(7:24) | №50(7:24) | | |
| Емкость/тип устройства автоматической смены инструмента | | Карусельная головка с 20 инструментами (OP: манипулятор с 24 инструментами) | Манипулятор с 24 инструментами | | |
| Тип хвостовика инструмента и захватной головки | | BT40-45" | BT50-45" | | |
| Максимальный вес инструмента | кг | 8 | 15 | | |
| Максимальный диаметр/длина инструмента (при полной/ пустой соседней позиции головки) | мм | Ø100/Ø130 (карусельная головка) Ø78/Ø 125(манипулятор) | Ø 125 / Ø 250 | Ø 125 / Ø 250 | Ø 125 / Ø 250 |
| Время смены инструмента (T-T) | секунд | 6 (карусельная головка) 2,5(манипулятор) | 3,5 | | |
| Система управления | | FANUC 0i mate-MD или другая система управления в дополнительной комплектации | FANUC 0i mate-MD или другая система управления в дополнительной комплектации | | |
| Требования к давлению воздуха | МПа | 0,6 ~ 0,8 | | | |
| Точность позиционирования по оси X/Y/Z (в соответствии с требованиями государственных стандартов GB к метрическим допускам) | мм | 0,025/0,016/0,020 | 0,025/0,020/0,020 | 0,03/0,02/0,02 | 0,03/0,02/0,02 |
| Повторяемость по оси X/Y/Z (в соответствии с требованиями государственных стандартов GB) | мм | 0,010/0,006/0,008 | 0,010/0,008/0,008 | 0,013/0,008/0,008 | 0,013/0,008/0,008 |
| Габаритные размеры (Д*Ш*В) | мм | 2790x2460x2577 | 3080x2400x2780 | 4600x3480x3120 | 5240x3480x3120 |
| Масса станка | кг | 5500 | 8000 | 14000 | 14500 |

►Стандартная конфигурация

- Полностью закрытый корпус станка
- Автоматическая система смазки
- Система воздушной очистки шпинделя
- Компактный водомасляный сепаратор
- Радиатор тепла для электрического шкафа
- Световой индикатор сигнала тревоги
- Система охлаждения обрабатываемой заготовки
- Воздушный пистолет с рукояткой для удаления стружки
- Жесткое нарезание резьбы
- Система передачи данных через коммуникационный порт RS-232 с возможностью прямого ЧПУ.

►Дополнительная конфигурация

- Высокоскоростная шпиндельная головка
- Устройство охлаждения со смывом стружки
- Устройство масляного охлаждения шпинделя (доступно в стандартной конфигурации для модели VDF-1800)
- Температурный стабилизатор для электрического шкафа
- Программируемый 4-х-осевой поворотный стол
- Устройство подачи смазочно-охлаждающей жидкости через шпиндель и охладитель высокого давления
- Устройство автоматического определения инструмента
- Устройство отключения питания M30.

*OP- опциональное решение

☆ : Придерживаясь политики непрерывного совершенствования нашей продукции, мы оставляем за собой право изменять технические характеристики станков, указанные в настоящем каталоге, без предварительного уведомления.

Высокая точность обработки, высокая жесткость конструкции, высокая эффективность эксплуатации



| Наименование | | Единицы измерения | VDL600A | VDL800 | VDL850A | VDL1000 | VDL1300 | VDL1200 | VDL1400A | |
|--|---|-------------------|--|---------|--|--|-----------------|---|--|--|
| Размер рабочего стола (Д×Ш) | | мм | 800x420 | 900x420 | 1000x500 | 1120x560 | 1300x560 | 1220x620 | 1450x620 | |
| Гнезда для инструмента (количество*ширина* расстояние между центрами) | | мм | 3x18x125 | | 5x18x100 | 5x18x100 | | | | |
| Максимальная нагрузка рабочего стола | | кг | 500 | | 500 | 750 | | 1200 | | |
| Расстояние от центра шпинделя до лицевой поверхности станины | | мм | 550 | | 550 | 629 | | 660 | | |
| Расстояние от торца шпинделя до верхней поверхности рабочего стола | | мм | 140-680 | | 145-705 | 125-745 | | 95-785 | | |
| Перемещение по оси | X | мм | 620 | 820 | 860 | 1040 | 1290 | 1240 | 1440 | |
| | Y | мм | 440 | 440 | 510 | 560 | 560 | 620 | 620 | |
| | Z | мм | 540 | 540 | 560 | 620 | 620 | 690 | 690 | |
| Тип направляющих перемещения по оси X/Y/Z | | | Линейные направляющие | | Линейные направляющие OP: Z: коробчатого типа | X/Y: Линейные направляющие; Z: Направляющие коробчатого типа | | | | |
| Быстрые перемещения по оси X/Y/Z | | м/мин. | 24/24/20 | | 20/20/20 | 24/24/18 | | 20/20/18 | | |
| Рабочая подача | | мм/мин. | 0 - 10000 | | 0 - 10000 | 0 - 10000 | | 0 - 10000 | | |
| Максимальная скорость вращения шпинделя | | об./мин. | 8000 (OP:10000) | | 8000 (OP:10000) | 8000 (OP:10000) | | 6000 (OP:8000) ременная передача (OP:6000 зубчатая передача) | | |
| Конус шпинделя | | | No.40 (7/24) | | No.40 (7/24) | No.40 (7/24) | | No.50 (7/24) | | |
| Емкость/тип устройства автоматической смены инструмента | | | T16/карусельная головка (OP:T24/манипулятор) | | T20/карусельная головка (OP:T24/манипулятор) | | T24/манипулятор | | | |
| Тип хвостовика инструмента и захватной головки | | | BT40-45° | | BT40-45" | BT40-45" | | BT50-45" | | |
| Максимальный вес инструмента | | кг | 7 | | 8 | 8 | | 15 | | |
| Максимальный диаметр инструмента (при полной/ пустой соседней позиции головки) | | мм | T16: Ø100/Ø130 (T24: Ø78/110) | | T20: Ø100/Ø130 (T24: Ø78/110) | T20: Ø100/Ø130 (T24: Ø78/110) | | T24: Ø125/250 | | |
| Время смены инструмента (T-T) | | секунд | T16: 6-8; T24: 2,5 | | T20: 6; T24: 2,5 | T20: 6-8; T24: 2,5 | | 3,5 | | |
| Точность позиционирования по оси X/Y/Z | | мм | 0,020/0,016/0,020 | | 0,025/0,16/0,020 | 0,025/0,020/0,020 | | 0,025/0,020/0,020 | 0,030/0,020/0,020 | |
| Повторяемость по оси X/Y/Z | | мм | 0,008/0,006/0,006 | | 0,010/0,006/0,008 | 0,010/0,008/0,008 | | 0,010/0,008/0,008 | 0,013/0,008/0,008 | |
| Система управления | | | FANUC 0i mate-MD или другая система управления в дополнительной комплектации | | | | | | FANUC 0i mate-MD или другая система управления в дополнительной комплектации | |
| Требования к давлению воздуха | | МПа | 0,6-0,8 | 0,6-0,8 | 0,6-0,8 | 0,6-0,8 | 0,6-0,8 | 0,6-0,8 | 0,6-0,8 | |
| Габаритные размеры | Д | мм | 2412 | 2412 | 2790 | 2900 | 3200 | 3080 | 3080 | |
| | Ш | мм | 2451 | 2451 | 2460 | 2580 | 2580 | 2400 | 2400 | |
| | В | мм | 2483 | 2483 | 2577 | 2650 | 2650 | 2780 | 2780 | |
| Масса станка | | кг | 4600 | 4800 | 5500 | 7000 | 7200 | 8000 | 8500 | |

►Стандартная конфигурация

- Полностью закрытый корпус станка
- Автоматическая система смазки
- Система воздушной очистки шпинделя
- Компактный водомасляный сепаратор
- Радиатор тепла для электрического шкафа
- Световой индикатор сигнала тревоги
- Система охлаждения обрабатываемой заготовки
- Воздушный пистолет с рукояткой для удаления стружки
- Жесткое нарезание резьбы
- Система передачи данных через коммуникационный порт RS-232 с возможностью прямого ЧПУ.

►Дополнительная конфигурация

- Высокоскоростная шпиндельная головка
- Устройство охлаждения со смывом стружки
- Устройство масляного охлаждения шпинделя
- Температурный стабилизатор для электрического шкафа
- Программируемый 4-х-осевой поворотный стол
- Устройство подачи смазочно-охлаждающей жидкости через шпиндель и охладитель высокого давления
- Устройство автоматического определения инструмента
- Устройство отключения питания M30.

*OP- опциональное решение

☆ : Придерживаясь политики непрерывного совершенствования нашей продукции, мы оставляем за собой право изменять технические характеристики станков, указанные в настоящем каталоге, без предварительного уведомления.

Высокая точность обработки, высокая жесткость конструкции, высокая эффективность эксплуатации



| Наименование | Единицы измерения | MDV55 | MDV75 | MDV95 |
|---|-------------------|---|---|---|
| Размер рабочего стола (Д×Ш) | мм | 1050x560 (OP:1250x560) | 1550x740 | 2300x950 |
| Гнезда для инструмента (количество*ширина* расстояние между центрами) | мм | 5x18x110 | 5x22x140 | 5x22x125 |
| Максимальная нагрузка рабочего стола | кг | 800 | 1500 | 2500 |
| Расстояние от центра шпинделя до лицевой поверхности станины | мм | 615 | 810 | 1100 |
| Расстояние от торца шпинделя до верхней поверхности рабочего стола | мм | 150 ~ 660 | 150-810 | 150 ~ 1000 |
| Перемещение по оси X/Y/Z | мм | 1020/550/510 | 1530/740/660 | 2060/950/850 |
| Тип направляющих перемещения по оси X/Y/Z | | Направляющие скольжения | Направляющие скольжения | Направляющие скольжения |
| Быстрые перемещения по оси X/Y/Z | м/мин. | 30/30/20 | 24/24/20 | 20/20/15 |
| Скорость рабочей подачи | мм/мин. | 1-10000 | 1-10000 | 1-10000 |
| Максимальная скорость вращения шпинделя | об./мин. | 8000 (зубчатая передача) OP:13000 (электрошпиндель) | 6000 (зубчатая передача) OP:13000 (электрошпиндель) | 4500 (зубчатая передача) OP:13000 (электрошпиндель) |
| Конус шпинделя | | №50 (7:24) | №50 (7:24) | №50 (7:24) |
| Емкость устройства автоматической смены инструмента | | 20 (OP:30) | 20 (OP:30) | 30 |
| Тип хвостовика инструмента | | JIS B 6339 50T | JIS B 6339 50T | JIS B 6339 50T |
| Максимальный вес инструмента | кг | 20 | 20 | 20 |
| Максимальный диаметр инструмента (при полной/пустой соседней позиции головки) | мм | Ø110/ Ø200 | Ø110/ Ø200 | Ø103/ Ø200 |
| Время смены инструмента (T-T) | секунд | 2 | 2 | 2 |
| Вид смены инструмента | | Случайная кратчайшая траектория | Случайная кратчайшая траектория | Случайная кратчайшая траектория |
| Точность позиционирования по оси X/Y/Z | мм | 0,018/0,014/0,014 | 0,020/0,014/0,014 | 0,020/0,015/0,015 |
| Повторяемость по оси X/Y/Z | мм | 0,007/0,006/0,006 | 0,010/0,006/0,006 | 0,008/0,007/0,007 |
| Система управления | | FANUC 31i-MB | FANUC 31i-MB | FANUC 31i-MB |
| Площадь занимаемого пространства | мм | 2820x3035 | 3980x3860 | 5400x5380 |
| Масса станка | кг | 7500 | 10500 | 20500 |

►Стандартная конфигурация

- Полностью закрытый корпус станка
- Защитные кожухи направляющих по оси X/Y/Z (стальные пластины)
- Масляный охладитель шпинделя (регулируемой температуры)
- Устройство охлаждения (съёмный танк охладителя)
- Транспортер спирального типа для удаления стружки с тыльной стороны станка
- Выравнивающие элементы

►Дополнительная конфигурация

- Высокоскоростной электрошпиндель (MDV55, MDV75)
- Устройство смены спутников (APC) (MDV55, MDV75)
- Увеличенная станина
- Температурный стабилизатор для электрического шкафа
- Программируемый 4-х-осевой поворотный стол
- Устройство подачи смазочно-охлаждающей жидкости через шпиндель и охладитель высокого давления
- Устройство автоматического определения инструмента

*OP- опциональное решение

☆ : Придерживаясь политики непрерывного совершенствования нашей продукции, мы оставляем за собой право изменять технические характеристики станков, указанные в настоящем каталоге, без предварительного уведомления.

5-осевой обрабатывающий центр



| Наименование | Единицы измерения | VDW A50 | VDW B50 |
|---|-------------------|---|---|
| Размер рабочего стола | мм | Ø500 | Ø500 |
| Зона прижима | мм | Ø500x450 | Ø500x500 |
| Число инструментальных гнезд | | 8 | 8 |
| Ширина инструментальных гнезд | мм | 14 H8 | 14 H8 |
| Расстояние от торца шпинделя до верхней поверхности рабочего стола | мм | 150 ~ 600 | 150 ~ 600 |
| Максимальная нагрузка рабочего стола | кг | 500 (0°); 300 (0 ~ 90°) | 500 (0°); 300 (0 ~ 90°) |
| Угловое шаговое перемещение рабочего стола | | 145° × 360° (влево 30° ~ вправо 115°) | 145° × 360° (влево 30° ~ вправо 115°) |
| Скорость вращения | об./мин. | 17,75 | B:25, C100 |
| Перемещение по оси X/Y/Z | мм | 800/500/450 | 800/500/450 |
| Максимальный размер обрабатываемой детали | мм | Ø500x450 | Ø500x500 |
| Скорость вращения шпинделя | об./мин. | 12000 | 12000 |
| Мощность привода шпинделя | кВт | 7,5/13 | 7,5/13 |
| Максимальный крутящий момент шпинделя | Н*м | 83 | 83 |
| Конус шпинделя | | 1 : 10 | 1 : 10 |
| Инструментальный адаптер | | HSK-A63 | HSK-A63 |
| Система трансмиссии привода шпинделя | | Шпиндель расположен на одном валу с приводом | Шпиндель расположен на одном валу с приводом |
| Точность позиционирования по оси X/Y/Z | мм | 0,016 (X), 0,013 (Y), 0,013 (Z) | 0,016 (X), 0,013 (Y), 0,013 (Z) |
| Повторяемость по оси X/Y/Z | мм | 0,006 (X), 0,005 (Y), 0,005 (Z) | 0,006 (X), 0,005 (Y), 0,005 (Z) |
| Точность позиционирования по оси В и С | | 10 (B), 8 (C) " | 6 (B), 6 (C) " |
| Повторяемость по оси В и С | | 4 (B), 3 (C) " | 4 (B), 4 (C) " |
| Количество одновременно управляемых осей | | 5 осей (3 оси для линейной интерполяции, 2 оси для круговой интерполяции) | 5 осей (3 оси для линейной интерполяции, 2 оси для круговой интерполяции) |
| Скорость рабочей подачи по оси X/Y/Z | мм/мин. | 1 ~ 20000 | 1 ~ 20000 |
| Быстрые перемещения по оси X/Y/Z | м/мин. | 30 | 30 |
| Количество инструментов в автоматическом устройстве смены инструмента | | 20 | 20 |
| Максимальный диаметр инструмента | мм | Ø90 (при пустой соседней позиции: Ø130) | Ø90 (при пустой соседней позиции: Ø130) |
| Максимальная длина инструмента | мм | 300 | 300 |
| Максимальный вес инструмента | кг | 8 (максимальный вес магазина с инструментами: 115 кг) | 8 (максимальный вес магазина с инструментами: 115 кг) |
| Диапазон размером нарезаемой резьбы (сталь) | | M3 ~ M24 | M3 ~ M24 |
| Максимальный диаметр сверления (сталь) | мм | Ø28 | Ø28 |
| Максимальный диаметр расточки (сталь) | мм | Ø90 | Ø90 |
| Система ЧПУ (CNC) | | HEIDENHAIN iTNC 530 | HEIDENHAIN iTNC 530 |
| Емкость бака смазки | л | 3 | 3 |
| Стандартное давление воздуха | МПа | 0,5 ~ 0,6 | 0,5 ~ 0,6 |
| Входящее питание от сети | | 3-фазный переменный ток | 3-фазный переменный ток |
| Требования к мощности электропитания | кВА | 35 | 40 |
| Габаритные размеры станка (Д*Ш*В) | мм | 3340x2725x3115 | 3340x2725x3115 |
| Масса станка | кг | 9000 | 9000 |

►Стандартная конфигурация

- Подъемный транспортер для удаления стружки с тележкой для стружки
- Система управления Heidenhain iTNC 530
- Внутренняя защитная крышка
- Жесткое нарезание резьбы
- Анкерные болты и опорные площадки
- Устройство отключения питания M30
- Инструментальный магазин с поворотной ручкой-манипулятором на 20 гнезд
- Система воздушной очистки шпинделя
- Порт USB
- Радиатор тепла для электрического шкафа
- Устройство охлаждения шпинделя
- Воздушный пистолет для удаления стружки сжатым воздухом

►Дополнительная конфигурация

- Система управления Siemens 840D
- Шпиндель со скоростью вращения 15000 об./мин.
- Устройство подачи смазочно-охлаждающей жидкости через шпиндель, создающее давление 2 МПа/ 7 МПа
- Функция быстрого линейного перемещения со скоростью 45 м/мин. по трем осям
- Энкодер линейного перемещения по трем осям
- Воздушный пистолет для очистки станка сжатым воздухом
- Устройство воздушного охлаждения электрического шкафа.

☆ : Придерживаясь политики непрерывного совершенствования нашей продукции, мы оставляем за собой право изменять технические характеристики станков, указанные в настоящем каталоге, без предварительного уведомления.

Сверлильно-резьбонарезной обрабатывающий центр



| Наименование | Единицы измерения | TD300 | TD500A | TD700 |
|---|-------------------|---|---|---|
| Размер рабочего стола (Д×Ш) | мм | 630x350 | 650x400 (OP:700x420) | 850x410 |
| Максимальная нагрузка рабочего стола (при равномерном распределении нагрузки) | кг | 300 | 300 | 200 |
| Перемещение по оси X | мм | 300 | 500 | 700 |
| Перемещение по оси Y | мм | 300 | 400 | 400 |
| Перемещение по оси Z | мм | 300 | 330 | 330 |
| Расстояние от центра шпинделя до лицевой поверхности станины | мм | 400 | 400 | 400 |
| Расстояние от торца шпинделя до верхней поверхности рабочего стола | мм | 155 ~ 485 | 150 ~ 480 | 130 ~ 460 |
| Скорость рабочей подачи по оси X/Y/Z | мм/мин. | 0 ~ 20000 | 0 ~ 20000 | 0 ~ 20000 |
| Быстрые перемещения по оси X/Y/Z | м/мин. | 48/48/48(OP:60/60/60) | 48/48/48(OP:60/60/60) | 48/48/48(OP:60/60/60) |
| Максимальная скорость вращения шпинделя | об./мин. | 20000 (OP:12000) | 20000 (OP:12000) | 20000 (OP:12000) |
| Конус шпинделя | | №30 (7:24) | №30 (7:24) | №30 (7:24) |
| Максимальная мощность, передаваемая шпинделем | кВт | 3,7/5,5(Mitsubishi, FANUC); 4,8/5,8(Siemens) | 3,7/5,5(Mitsubishi, FANUC); 4,8/5,8(Siemens) | 3,7/5,5(Mitsubishi, FANUC); 4,8/5,8(Siemens) |
| Количество инструментов в автоматическом устройстве смены инструмента | | 16(T21T) Револьверная головка с сервоприводом | 16(T21T) Револьверная головка с сервоприводом | 16(T21T) Револьверная головка с сервоприводом |
| Хвостовик инструмента | | BT30 | BT30 | BT30 |
| Максимальный вес инструмента | кг | 2 | 2 | 2 |
| Максимальный диаметр инструмента | мм | 080/0150 (при пустой соседней позиции/без соседней позиции) | 080/0150 (при пустой соседней позиции/без соседней позиции) | 080/0150 (при пустой соседней позиции/без соседней позиции) |
| Максимальная длина инструмента | мм | 200 | 200 | 200 |
| Время смены инструмента (T-T) | секунд | 1,5 (21T:1,8) | 1,5(21T:1,8) | 1,5(21T:1,8) |
| Инструментальные гнезда (Количество инструментальных гнезд × ширину гнезда × расстояние между гнездами) | мм | 3×14×125 | 3×14×125 | 3×14×125 |
| Точность позиционирования (соответствие стандарту GB) | мм | X, Y, Z : 0,010 | X, Y, Z : 0,010 | X, Y, Z : 0,010 |
| Повторяемость | мм | X, Y, Z: 0,006 | X, Y, Z: 0,006 | X, Y, Z: 0,006 |
| Система управления | | Mitsubishi M70B, FANUC 0i mate-MD, Siemens 828D | Mitsubishi M70B, FANUC 0i mate-MD, Siemens 828D | Mitsubishi M70B, FANUC 0i mate-MD, Siemens 828D |
| Давление сжатого воздуха (расход воздуха) | МПа (л/мин.) | 0,5-0,7 (200) | 0,5-0,7 (200) | 0,5-0,7 (200) |
| Требования к электрическому питанию и рабочая температура | | 380 В±10% 50 Гц±1 Гц; 8~40°C | 380 В±10% 50 Гц±1 Гц; 8~40°C | 380 В±10% 50 Гц±1 Гц; 8~40°C |
| Габаритные размеры (ДхШхВ) | мм | 1150x2400x2210 | 2146x1600x2210 | 2405x2150x2210 |
| Масса станка | кг | 2750 | 2750 | 3050 |

►Стандартная конфигурация

- Автоматическая система смены инструмента
- Система охлаждения обрабатываемой заготовки
- Полностью закрытый корпус
- Рабочее освещение
- Автоматическая система смазки
- Жесткое нарезание резьбы
- Анкерные болты и опорные площадки
- Система воздушной очистки шпинделя
- Устройство охлаждения со смывом стружки
- Ручной воздушный пистолет для очистки станка
- Устройство охлаждения резьбонарезного шпинделя струей воздуха.

►Дополнительная конфигурация

- Программируемый 4-х-осевой поворотный стол
- Устройство подачи смазочно-охлаждающей жидкости через шпиндель и охладитель высокого давления
- Пистолет для смыва стружки
- Измерительная головка для контроля состояния инструмента
- Устройство поддержания постоянной температуры в электрическом шкафу (AC)
- Система измерения обрабатываемой детали
- Устройство воздушного обдува инструмента
- Выключатель централизованной блокировки дверцы безопасности
- Устройство отключения питания M30.

*OP- опциональное решение

☆ : Придерживаясь политики непрерывного совершенствования нашей продукции, мы оставляем за собой право изменять технические характеристики станков, указанные в настоящем каталоге, без предварительного уведомления.

