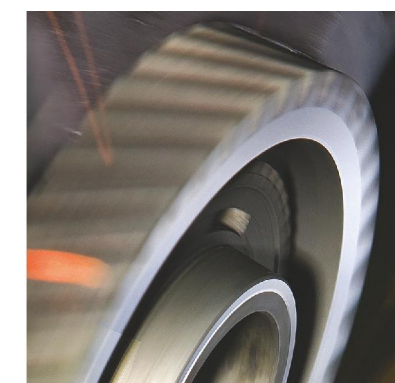
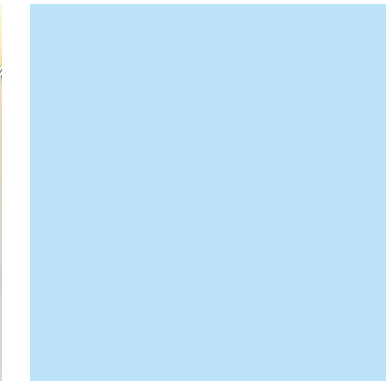
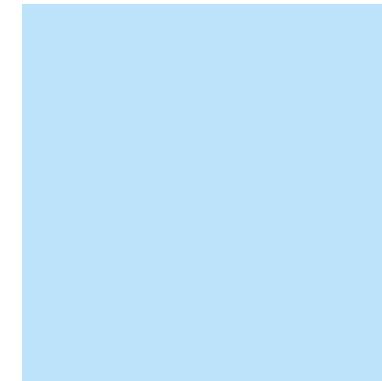


Общий
Каталог
Продукции

Z-MaT

Ваш поставщик рациональных решений



Официальный представитель в России ООО "Битван"



Адрес: 454053, Россия, г. Челябинск,
Троицкий тракт 9/4
Тел.: +7 (351) 778-52-60 (многоканальный)
E-mail: info@bitvan.ru Web: www.bitvan.ru

Zhejiang Zhenhuan CNC Machine Tool Co., Ltd.



Адрес: Mechanical & Electrical Industrial Zone,
Yuhuan, Zhejiang, Китай 317600
Тел.: +86-576-87226292 Факс: +86-576-87226290
E-mail: info@zmat.cn Web: www.zmat.cn





Z-MaT, что означает Zhenhuan Machine Tool, один из самых больших и наиболее известных производителей станков с ЧПУ в Китае. Среди основной продукции: токарные многоцелевые станки с ЧПУ, вертикальные токарные станки с ЧПУ, горизонтальные токарные станки с ЧПУ, вертикальные обрабатывающие центры, фрезерные станки с ЧПУ и специализированные станки. Кроме того, мы разрабатываем и внедряем технологии приводного инструмента, реализуем функции фрезеровки, сверления и нарезки резьбы на различных токарных станках с ЧПУ. Мы позиционируем себя как поставщика рациональных решений для Вас. Являясь мировым брендом, мы уделяем большое внимание нашим клиентам, сотрудникам, технологиям и окружающей среде. Наша миссия - предоставить лучшие металлорежущие станки и решения нашим клиентам во всем мире. Как поставщик станков, Z-MaT сотрудничает с образовательными учреждениями, общественными организациями, государственными структурами и корпорациями для того, чтобы служить во благо индустрии и сделать свой мировой вклад. Zhenhuan Machine tools определили свою глобальную стратегию 5 лет назад и стали использовать новую торговую марку **Z-MaT**, которая пришла на смену известной китайской марке ZHENJI.

Ваш поставщик рациональных решений

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ, ПОСТАВЛЯЮЩИЙ САМЫЙ ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ В МИРЕ



Что делает Z-MaT рациональным

Широкая номенклатура продукции Вы обязательно найдете нужную модель для своей деятельности.

Специальная конструкция Мы разрабатываем основание и станину из модифицированного высококачественного чугуна методом литья

Специализированные станки Также мы разрабатываем все виды спец. станков для того, чтобы помочь клиентом, нуждающимся в массовом производстве собственных уникальных деталей.

Дополнительная обработка Приводные инструменты и дисковые тормоза - собственной разработки. Осевой/радиальный/вертикальный держатель инструмента, вертикальная ось - стандартная вспомогательная оснастка для токарного оборудования, для дополнительной обработки деталей вращения.

Высококачественные функциональные части Большинство моделей оснащены высококачественным шпинделем, главным двигателем, линейными направляющими, шариковыми парами, резцедержками, патронами, электронными составляющими и т.д.

Выбор конфигурации оборудования Шпиндель, резцедержка, патрон, двигатель главного привода могут быть подобраны под ваши задачи, которые обеспечат максимальную эффективность при минимальных затратах во время вашей работы.

Внимание к эргономике Поворотная стойка управления, удобная передняя панель дополнительного управления, маховичек, автоматическая система смазки нагнетательного типа и реле безопасности двери являются неотъемлемой частью нашей продукции.

Команда профессионалов Команда технических специалистов Z-MaT хорошо обучена и имеет большой опыт эксплуатации и разработки, а команда из центрального отдела сбыта оказывает услуги на международном рынке на протяжении многих лет. Поэтому команда разбирается в различных требованиях в различных частях мира.

Забота о клиентах Бесперебойная поставка запасных частей по всему миру. Англоговорящие инженеры сбыта, гарантированная 18-часовая поддержка.

УКАЗАТЕЛЬ

01-12 Токарные станки линейки Star

07-08 Серия Star STL

09-10 Серия Star SL

11-12 Серия Star STH

13-22 Токарные станки линейки Flash

17-18 Серия Flash SL

19-20 Серия Flash FL

21-22 Серия Flash FTL

23-26 Токарные станки серии Power

27-28 Токарные станки серии Super P

29-34 Токарные станки линейки Hunter

31-32 Серия Hunter SH

33-34 Серия Hunter FH

35-36 Токарные станки серии SK

37-38 Вертикальные токарные станки с ЧПУ

39-41 Вертикальные обрабатывающие центры

42-46 Специализированные станки

47-48 Приводной инструмент

49-50 Решения и инновации

51-52 Образцы работ

53-54 Сервисная сеть



■ Характеристики и внешний вид могут подлежать изменению без предупреждения. Компания не несет ответственность за типографические ошибки. Станок на изображении может содержать дополнительные компоненты.



ТОКАРНЫЕ МНОГОЦЕЛЕВЫЕ СТАНКИ ЛИНЕЙКИ STAR

STAR СЕРИИ STL / SL / STH

Токарные многоцелевые станки линейки Star оборудованы популярной наклонной станиной с высокоскоростной револьверной головкой, патроном и задней бабкой, обеспечивающей его универсальное применение и большую популярность, включая 3 различные серии STL, SL и STH.

STL6 / STL8 / STL10 / STL12

СЕРИЯ STAR STL

Наклонная станина, Задняя бабка, Линейная направляющая

ОСНОВА УСПЕХА



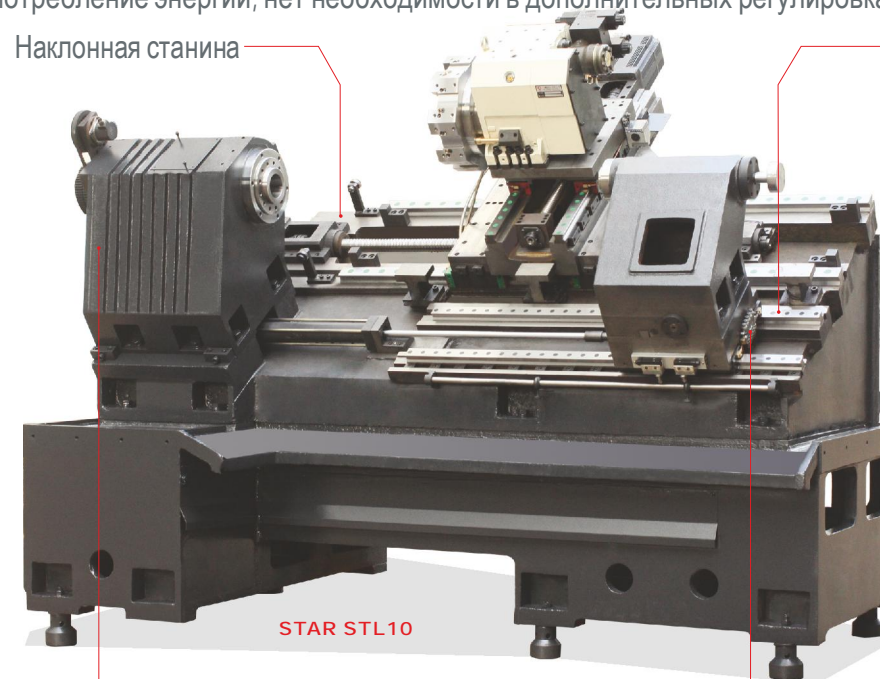
Сверх-прочная чугунная станина и компоненты

Передняя бабка, револьверная головка и задняя бабка на наклонной станине размещены на одной плоскости, что значительно улучшило надежность станка. Станок является значительно более точным по сравнению со станками у которых передняя и задняя бабка расположены горизонтально на оси Z, а ось X и револьверная головка расположены под наклоном. Так же при данной конструкции значительно увеличивается жесткость.

Сверхпрочное основание компенсирует вибрации и колебания, линейные направляющие двигаются во всех направлениях по одной плоскости, обеспечивая скорость и точность обработки. Снижено потребление энергии, нет необходимости в дополнительных регулировках.

Наклонная станина

Цилиндрические роликоподшипники
линейных направляющих



STAR STL10



Основание и станина в
STAR STL6 SL6 STL8 SL8 представлены

цельным литьем

моноблочного типа.

Жесткая передняя бабка и шпиндель

Система смазки нагнетательного типа

ОСОБЕННОСТИ ГЛАВНОГО ШПИНДЕЛЯ

Токарные многоцелевые станки линейки Star

Сочетание скорости и жесткости

Доступны стандартный шпиндель или устанавливаемый в качестве опции картриджный шпиндель.

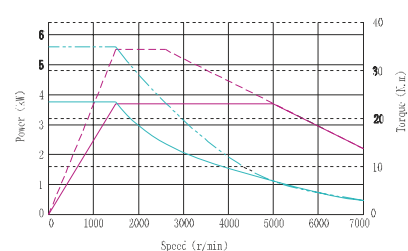
Передняя бабка и главный шпиндель разрабатываются, а затем собираются и тестируются в лаборатории. Сверхпрочный тип шпинделя поддерживается двух-рядным **роликовым** подшипником и двух-рядным радиально-упорным шариковым подшипником, сзади установлен двух-рядный роликовый подшипник. Вместе они превосходно сочетают в себе скорость и жесткость.



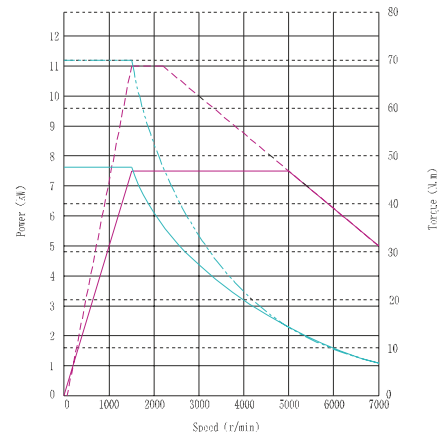
- Макс. крутящий момент
- Продолжительный крутящий момент
- Макс. мощность
- Продолжительная мощность

Диаграмма крутящего момента для двигателя шпинделя

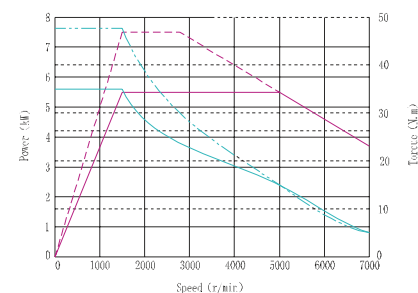
STAR STL6 / SL6



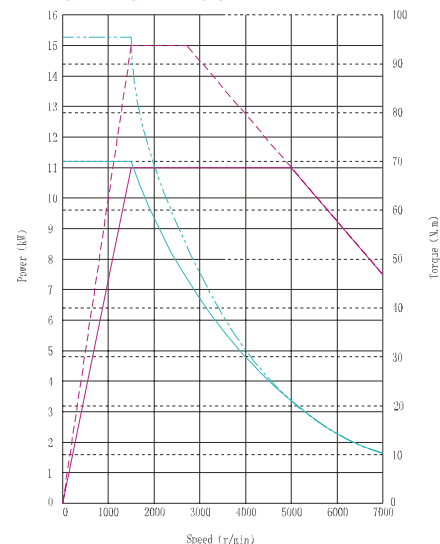
STAR STL10 / SL10



STAR STL8 / SL8

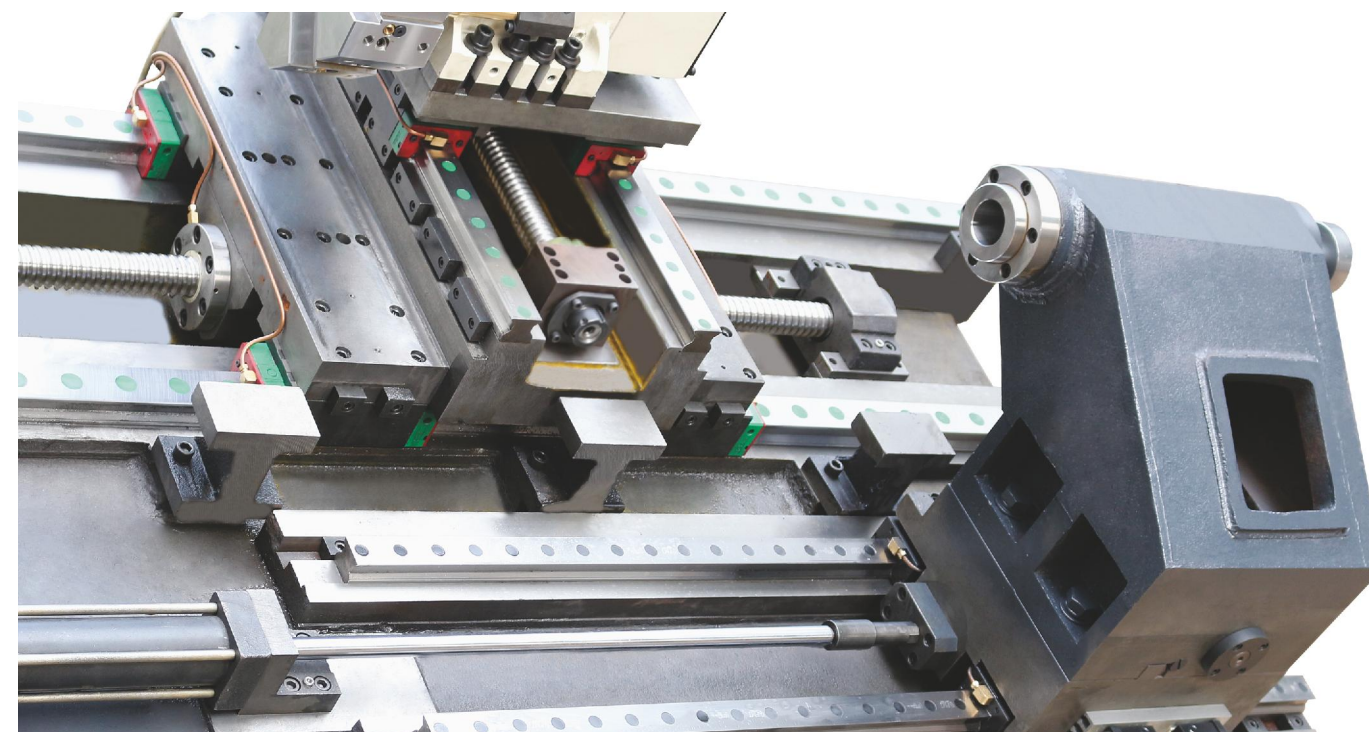


STAR STL12 / SL12



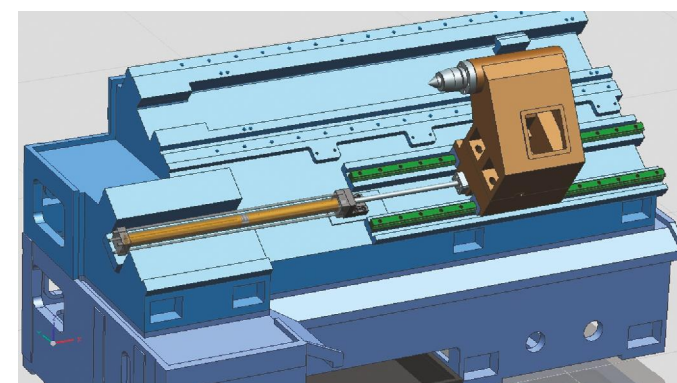
ОСОБЕННОСТИ ЗАДНЕЙ БАБКИ

Наклонная станина, Задняя бабка, Линейная направляющая



Программируемая гидравлическая задняя бабка

Широко расставленные линейные направляющие со сверхпрочными цилиндрическими роликами сочетают в себе жесткость, точность и скорость. Корпус задней бабки прикреплен к штоку, автоматически управляемому при помощи гидравлики. Это значительно уменьшает время на установку.



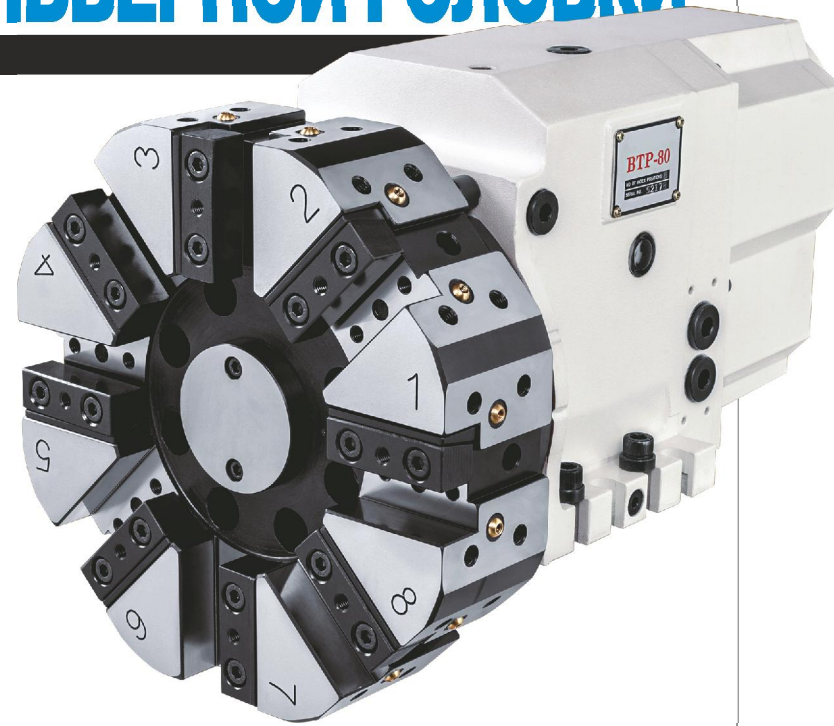
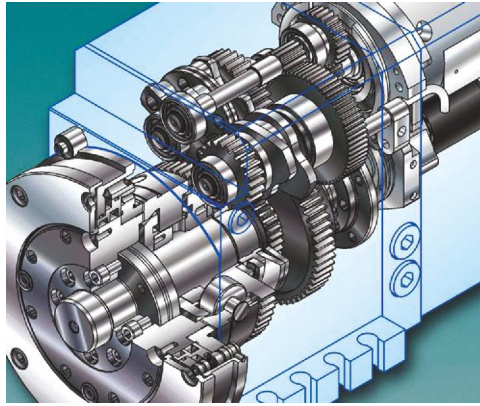
В сравнении с ручной задней бабкой, время на установку **уменьшилось на 90%**



Примечание: программируемая гидравлическая задняя бабка является стандартной для Star STL10, STL12, но дополнительной для Star STL6 и STL8.

ОСОБЕННОСТИ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ

Наклонная станина, Линейная направляющая



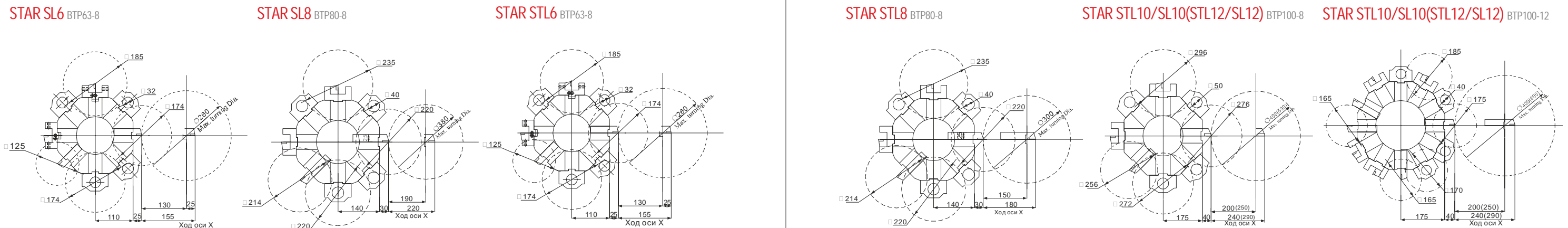
Структура и свойства

Стандартная 8-позиционная и дополнительная 12-позиционная revolverная головка. Трех-составная плоско-зубчатая муфта позволяет индексировать инструментальный диск, не выдвигая его. Также она обеспечивает высокую точность и жесткость фиксации. Двухнаправленное вращение обеспечивает наименьшее время индексирования и, благодаря этому уменьшает время простоя, ускоряет смену инструмента и делает цикл обработки детали более коротким.

	Время смены и фиксации смежного инструмента	Время смены и фиксации противоположного инструмента
8P Center Height - 63 8P BTP63	0.6s 0.4s	2s 1.4s
8P Center Height - 80 8P BTP80	0.6s 0.45s	2s 1.6s

Революционная головка известной мировой марки
 Стандартная головка от Z-MAT

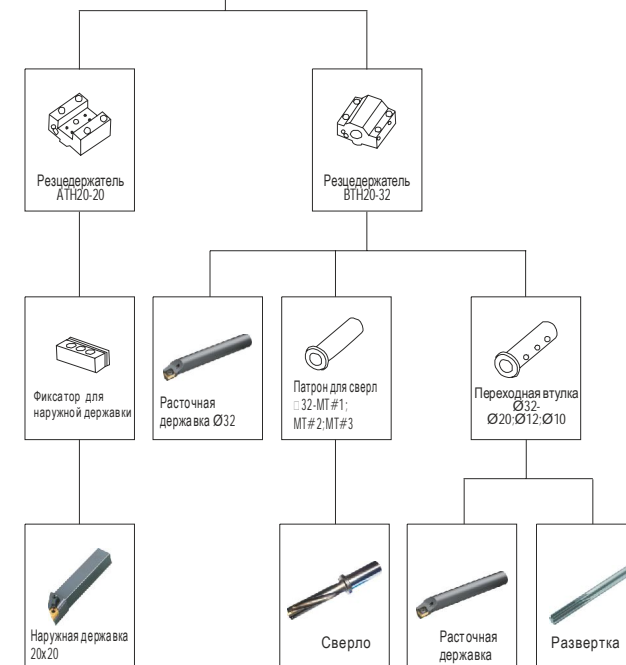
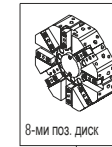
Диаграмма зоны действия инструмента



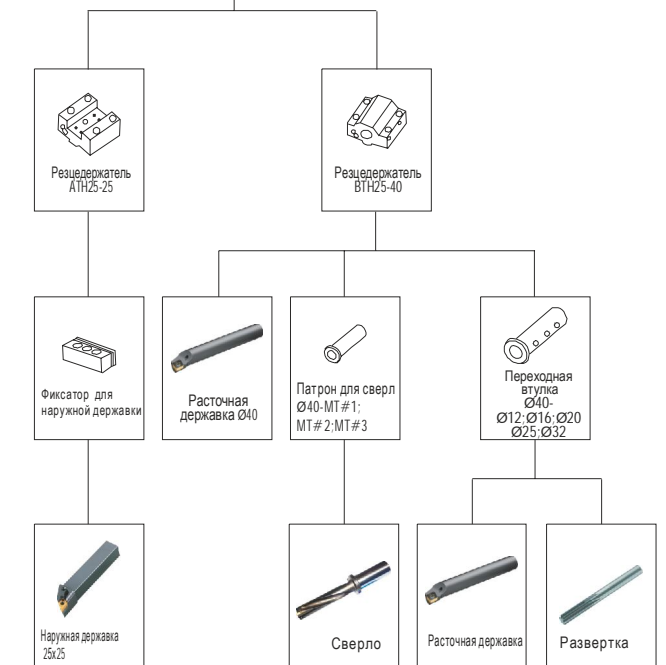
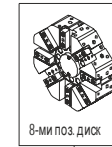
Примечание: серия Star STH оснащена только 4-х позиционной резцедержкой + набором из 2х многорезцовых держателей.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СИСТЕМА

BTP63 STAR STL6/SL6

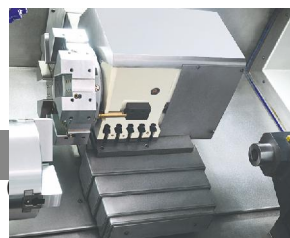


BTP80/BTP100 STAR STL8/STL10/STL12/SL8/SL10/SL12



серия STAR STL

Наклонная станина, Задняя бабка, Линейная направляющая



Особенности станка

- Конструкция с наклонной станиной, цельное литье
- Поворачиваемая панель управления, эргономичный дизайн
- Главный серводвигатель, высокая скорость и постоянный крутящий момент
- Маховичек управления осями
- Высокоэффективная револьверная головка, двустороннее вращение, отсутствие выдвигания инструментального диска
- Высококачественные электронные компоненты Schneider
- Линейная направляющая на цилиндрических роликах, и подшипники с цилиндрическими роликами увеличивают жесткость STL12



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вместимость	Единица	STL6	STL8	STL10	STL12
Размер патрона	дюйм	6", *8"	8", *10"	10"	12"
Диаметр изделий над станиной	мм	400	420	500	550
Макс. длина обработки	мм	300	400	750	750
Макс. диаметр обработки	мм	260	300	400	500
Диаметр изделия над суппортом	мм	200	210	270	290
Шпиндель					
Проходное отверстие шпинделя	мм	48, *62	62, *75	62	81, *105
Макс. диаметр сквозного отверстия	мм	40, *52	52, *65	52	70, *91
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000, *5000; *2000, *3500	2000, *3500; *1600	2000	1600
Мощность главного двигателя	кВт	5.5/7.5	7.5/11.0	7.5/11.0, *11.0/15.0	11.0/15.0, *15.0/18.0
Перемещение по осям					
Перемещение по оси X	мм	155	180	280	280
Перемещение по оси Z	мм	300	400	750	750
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	18/20	15/20	15/20	15/20

ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ТОКАРНОГО СТАНКА

Дополнительные опции

- 12-позиционная револьверная головка
- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Различные отверстия шпинделя
- Конвейер для удаления стружки
- Устройство для настройки инструмента



Стандартная комплектация

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- 8-позиционная револьверная головка
- Автоматическая система смазки
- Программируемая задняя бабка (STL10,12)
- Гидравлическая задняя бабка (STL6,8)



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Револьверная головка	Единица	STL6	STL8	STL10	STL12
Высота центра	мм	63	80	100	100
Кол-во позиций	шт	8	8	8	8
Сечение державки	мм	20x20	25x25	25x25	25x25
Задняя бабка					
Тип задней бабки		Гидравлическая, *LM	Гидравлическая, *LM	LM	LM
Конус пиноли задней бабки		MT4	MT4	MT5	MT5
Перемещение пиноли задней бабки	мм	80	80	0	0
Перемещение задней бабки	мм	300	400	100-750	100-750
Конструкция					
Угол наклона станины		35°	35°	35°	35°
Тип направляющей		LM	LM	LM	LM
Прочие					
Полная мощность	кВА	13	15	18	20
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2130x1450x1600	2600x1850x1650	3200x1900x2000	3200x1900x2000
Вес	кг	2500	2600	4600	4800

Примечание: *j; опция, "LM" линейная направляющая.

серия STAR SL

Наклонная станина, Линейная направляющая



Особенности станка

- Конструкция с наклонной станиной, цельное литье
- Поворачиваемая панель управления, эргономичный дизайн
- Главный серводвигатель, высокая скорость и постоянный крутящий момент
- Компактные размеры за счет отсутствия задней бабки, подходит для установки систем автоматикой подачи заготовок
- Высокоэффективная револьверная головка, двустороннее вращение, отсутствие выдвижения инструментального диска
- Высококачественные электронные компоненты Schneider
- Линейная направляющая на цилиндрических роликах и подшипники с цилиндрическими роликами увеличивают жесткость SL12



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вместимость	Единица	SL6	SL8	SL10	SL12
Размер патрона	дюйм	6", *8"	8"	10"	12"
Диаметр изделия над станиной	мм	400	420	500	550
Макс. длина обработки	мм	280	320	400	400
Макс. диаметр обработки	мм	260	380	400	500
Диаметр изделия над суппортом	мм	200	220	270	290

Шпиндель

Проходное отверстие шпинделя	мм	48, *62	62	62	81, *105
Макс. диаметр сквозного отверстия	мм	40, *52	52	52	70, *91
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000, *5000, *2000	2000, *3500	2000, *3500	1600, *2500
Мощность главного двигателя	кВт	3.7/5.5, *5.5/7.5	5.5/7.5, *7.5/11.0	7.5/11.0	11.0/15.0

Перемещение по осям

Перемещение по оси X	мм	155	250	280	280
Перемещение по оси Z	мм	280	320	400	400
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	20/25	12/20	15/20	15/20

ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ТОКАРНОГО СТАНКА

Стандартная комплектация

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- 8-позиционная револьверная головка
- Освещение рабочей зоны
- Сигнальная лампа
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ



Дополнительные опции

- 12-позиционная револьверная головка
- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Различные отверстия шпинделя
- Конвейер для удаления стружки
- Устройство для настройки инструмента

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Револьверная головка	Единица	SL6	SL8	SL10	SL12
Высота центра	мм	63	80	100	100
Количество позиций	шт	8	8	8	8
Сечение державки	мм	20x20	25x25	25x25	25x25

Конструкция

Угол наклона станины		35°	45°	35°	35°
Тип направляющей		LM	LM	LM	LM

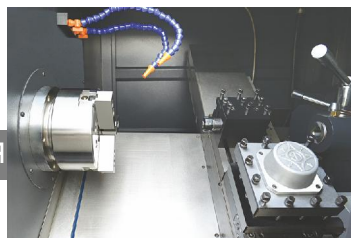
Прочие

Полная мощность	кВА	11	13	16	18
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2050x1450x1900	2050x1550x1850	2700x1730x1900	2700x1730x1900
Вес	кг	2000	2400	4000	4400

Примечание: * - опция, "LM" линейная направляющая.

серия STAR STH

Наклонная станина, Задняя бабка, Направляющая скольжения



Особенности станка

- Благодаря 30° наклонной станине резцедержка расположена ближе к оператору, и улучшен отвод стружки
- Поворачиваемая панель управления, эргономичный дизайн
- Шарико-винтовая пара размещена между направляющих, что уменьшает скручивание и повышает точность
- Оснащен радиально упорными роликовыми подшипниками (STH10 и STH12)
- Наиболее экономичный из серии станков с наклонной станиной и задней бабкой



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вместимость	Единица	STH6	STH8	STH10	STH12
Размер патрона	дюйм	6"	8"	10"	12", *15"
Диаметр изделия над станиной	мм	300	350	450	520
Макс. длина обработки	мм	280, *350(цанга)	300, *400(цанга)	750	750
Макс. диаметр обработки	мм	200	250	300	350
Диаметр изделия над суппортом	мм	140	200	250	280

Шпиндель

Проходное отверстие шпинделя	мм	48	48, *62	55	81, *105
Макс. диаметр изделия	мм	40	40, *52	45	70, *90
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000, *5000	3000, *5000; *2000	2000	1600, *1200
Мощность главного двигателя	кВт	3.7/5.5	5.5/7.5	7.5/11	11/15.0

Перемещение по осям

Перемещение по оси X	мм	300	280	300	300
Перемещение по оси Z	мм	280, *350(цанга)	300, *400(цанга)	600,750(между двух центров)	600,750(между двух центров)
Быстрый ход X/Z	м/мин	8/12	8/12	9/12	9/12

ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ТОКАРНОГО СТАНКА

Стандартная комплектация

- Ручной 3-кулачковый патрон
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Ручная задняя бабка
- 4-х позиционная вертикальная резцедержка +2 блока установленные на суппорте



Дополнительные опции

- Гидравлический патрон
- Пневматический цанговый патрон
- Гидравлическая задняя бабка
- Различные системы управления
- Различные отверстия шпинделя
- Высокооборотный шпиндель

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Резцедержка	Единица	STH6	STH8	STH10	STH12
Тип резцедержки		4-х поз. вертикальная +2 блока	4-х поз. вертикальная +2 блока	4-х поз. вертикальная +2 блока	4-х поз. вертикальная +2 блока
Кол-во позиций	шт	4-6	4-6	4-6	4-6
Сечение державки	мм	20x20	20x20	25x25	30x30

Задняя бабка

Тип задней бабки		Ручная,*Гидравлическая	Ручная,*Гидравлическая	Ручная,*Гидравлическая	Ручная,*Гидравлическая
Конус пиноли задней бабки		MT3,*MT4	MT4	MT5	MT5
Перемещение пиноли задней бабки	мм	100	100	100	100
Перемещение задней бабки	мм	300	400	650	650

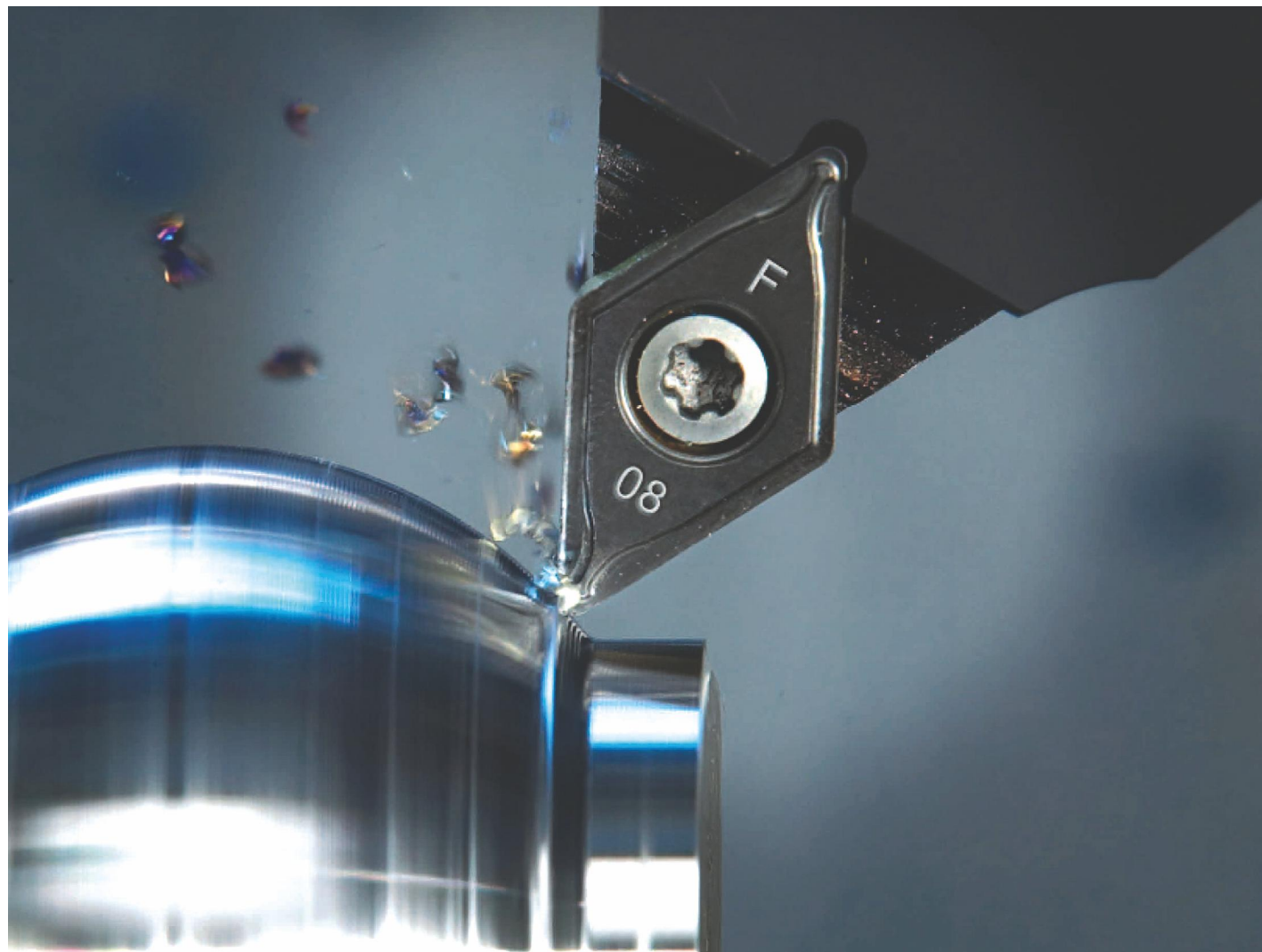
Конструкция

Угол наклона станины		30°	30°	30°	30°
Тип направляющей		Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	Направляющая скольжения

Прочие

Полная мощность	кВА	8	8	11	15
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1950x1250x1600	2050x1300x1600	2500x1450x1650	2500x1450x1650
Вес	кг	1500	2000	3100	3300

Примечание: * - опция



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ЛИНЕЙКИ FLASH

SL/FL/FTL СЕРИИ FLASH

Токарный станок с ЧПУ линейки FLASH с высокоскоростной линейной направляющей, наклонным или плоским столом с многорезцовыми держателями, гидравлическим 3-х кулачковым или цанговым патроном, увеличивающими эффективность и точность производства, включая 3 отдельные серии SL, FL и FTL.

SL280 / SL400 / SL580

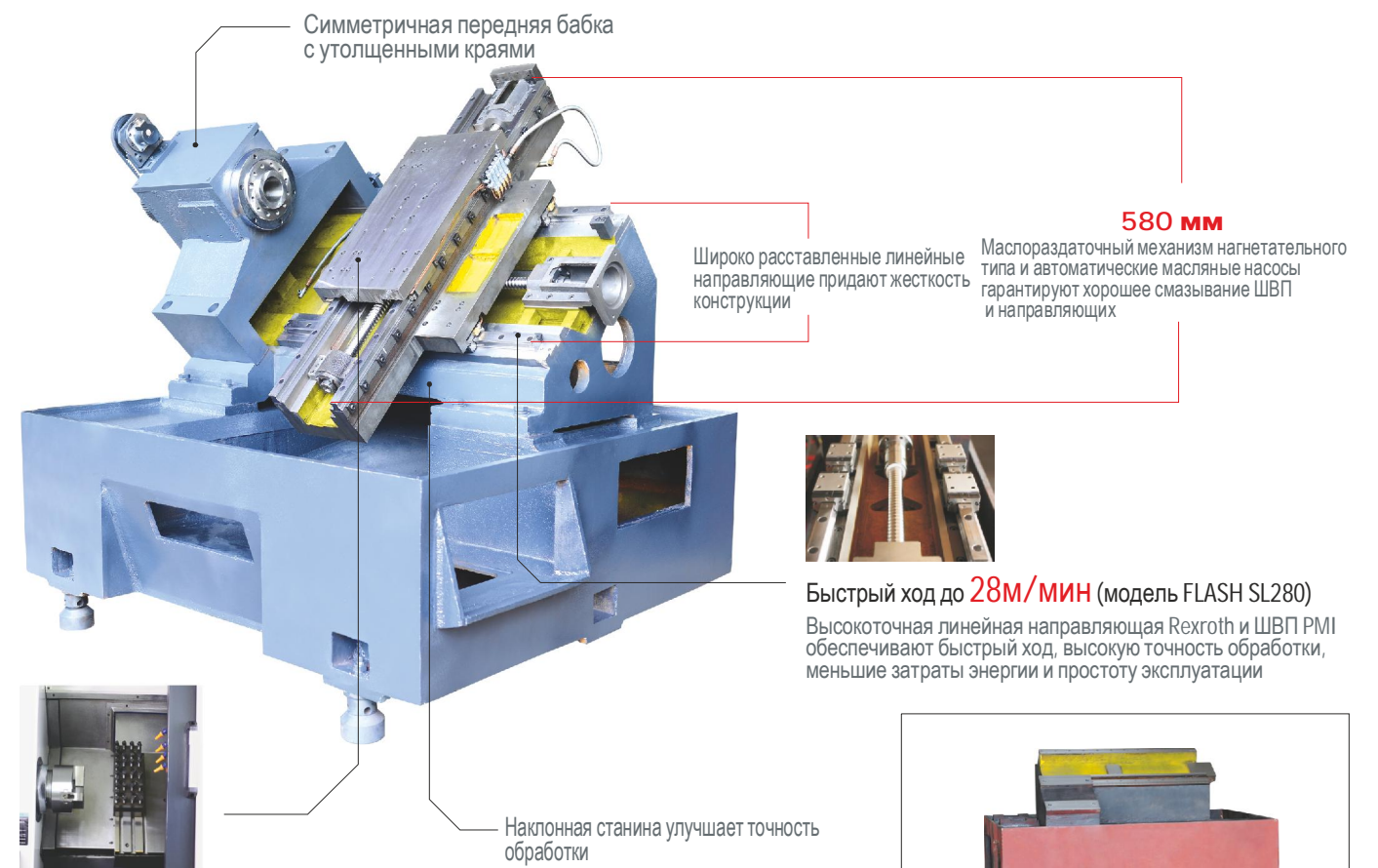
СЕРИЯ FLASH SL

Наклонная станина, Линейная направляющая

Выдающаяся скорость и точность



Конструкция, обладающая великолепной точностью и эффективностью



Дополнительные инструменты доступны при перемещении на длину X до 580мм (модель FLASH SL580)

Благодаря высокой скорости смены инструмента сокращается время обработки, повышается точность без необходимости дополнительной настройки револьверной головки.

Примечание: основание и станина SL280, SL400 представлены цельным литьем, моноблочного типа.

СЕРИЯ FLASH SL

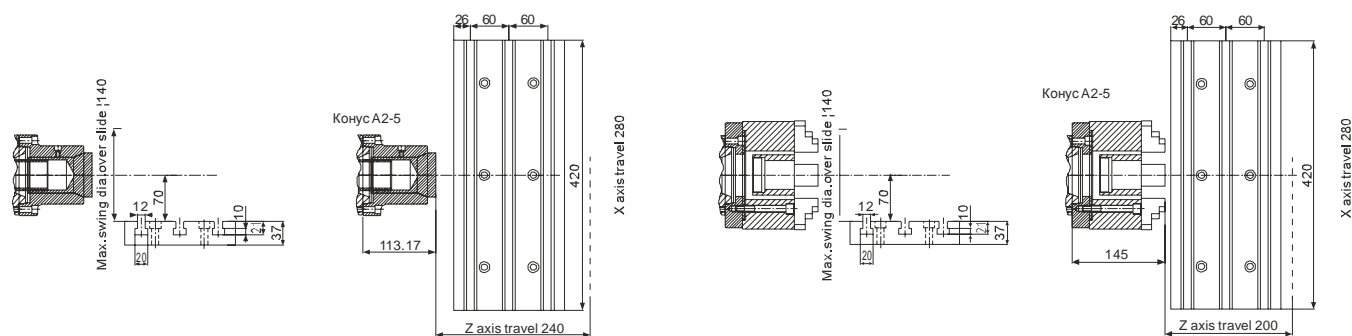
Горизонтальная станина, Линейная направляющая

СХЕМЫ ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ

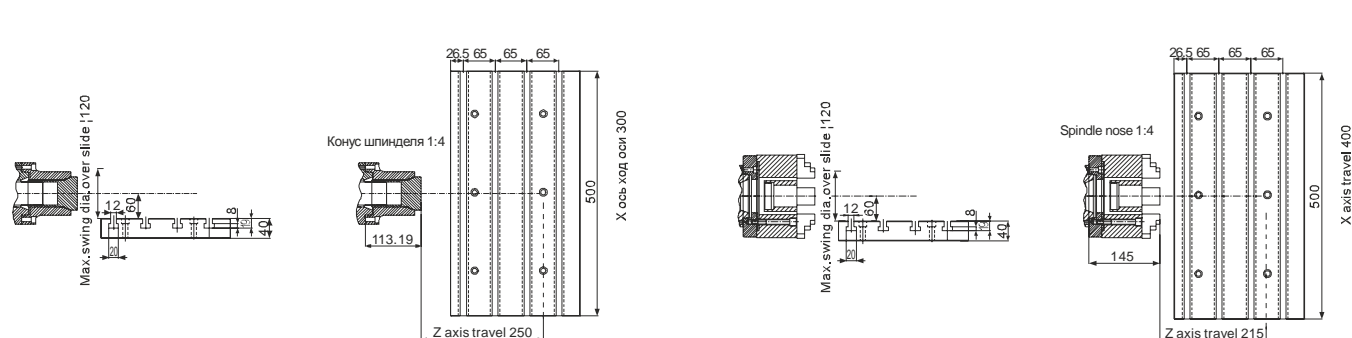
FLASH SL280

Цанга

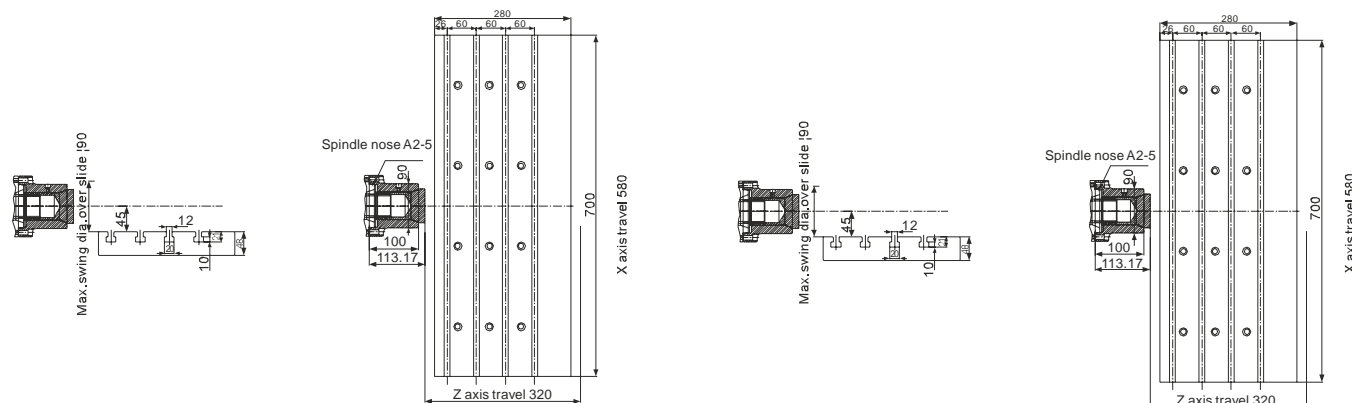
Патрон



FLASH SL400



FLASH SL580



ПЕРЕОСМЫСЛЕНИЕ ОЧЕВИДНОГО

ИДЕАЛЬНОЕ СОЧЕТАНИЕ

Линейная направляющая

- Улучшенная точность и быстрый ход по сравнению с обычной направляющей.
- Отсутствие необходимости в настройке, простота в эксплуатации и стабильная точность.

Многорезцовый инструмент

- Отсутствие неточности индексации, при использовании резцедержателя и револьверной головки.
- Отсутствие повреждений, снижение вероятности поломки.

Линейная направляющая

+

Многорезцовый инструмент

↓

Точность обработки может достигать **<0.01 мм**

Увеличение производительности станка **на 20-90%**

по сравнению с традиционным направляющими скольжения и револьверной головкой



Большинство моделей станков серий Flash имеют это превосходное сочетание



Линейная направляющая

+

Многорезцовый инструмент

+

Ось С и приводной инструмент

Даже лучше!

Надежный и экономичный
Токарная+фрезерная
обработка, нарезка резьбы и сверление

Большинство станков серий Flash могут быть дополнительно оснащены осью С, Y и приводным инструментом

Эргономичный дизайн

Удобная в использовании панель управления может поворачивается на **90°**, что облегчает работу операторов, увеличивая производительность.



СЕРИЯ FLASH SL

Наклонная станина, Линейная направляющая



Особенности станка

- Высококачественное отожженное чугунное литье. Конструкция с наклонной станиной обладает высокой жесткостью, хорошим отводом стружки, доступностью компонентов.
- Сверхточная и тяжелая линейная направляющая и шарико-винтовая пара повышают точность и эффективность.
- Многолезцовые инструменты и высокая скорость перемещения по осям X/Z значительно увеличивают производительность.
- Доступная цена и надежное качество для предприятий с массовым производством.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вместимость	Единица	SL280	SL400	SL580
Патрон/цанга		Гидравлическая цанга *Гидравлический патрон 6"	Гидравлическая цанга *Гидравлический патрон 8"	Гидравлическая цанга *Гидравлический патрон 8"
Макс. диаметр над станиной	мм	420	400	380
Макс. длина заготовки	мм	Цанга 240, *Патрон 200"	Цанга 250, * Патрон 210"	Цанга 320* Патрон 280"
Макс. диаметр обработки	мм	160	200	250
Диаметр над суппортом	мм	140	120	90
Шпиндель				
Проходное отверстие шпинделя	мм	48, *62	55, *48	62, *48
Макс. диаметр сквозного отверстия	мм	40, *52	45, *40	52, *40
Макс. скорость вращения шпинделя	об/мин	3000, *5000	2000, *3500, *5000	2000, *3500, *5000
Мощность главного двигателя	кВт	3.7/5.5	5.5/7.5	5.5/7.5

ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ТОКАРНОГО ЦЕНТРА

Стандартная комплектация

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- Многолезцовая плита
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Главный серводвигатель



Дополнительные опции

- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Приводной инструмент
- Устройства подачи прутка

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Перемещение по осям	Единица	SL280	SL400	SL580
Перемещение по оси X	мм	280	400	580
Перемещение по оси Z	мм	200	250	320
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	28/28	10/12	20/20
Резцедержка				
Тип резцедержки		Многорезцовый	Многорезцовый	Многорезцовый
Кол-во позиций	шт	4-6	5-8	6-10
Сечение державки	мм	20x20 / □ 25	20x20 / □ 25	20x20 / □ 25
Конструкция				
Угол наклона станины		35°	35°	35°
Прочие				
Полная мощность	кВА	11	12	13
Тип направляющей	мм	LM	LM	LM
Габариты (ДхШхВ)	кг	1750x1320x1500	2000x1300x1710	2320x1820x1900
Вес		1800	2400	2800

Примечание: * - опция, "N/A" не доступно, "LM" линейная направляющая.

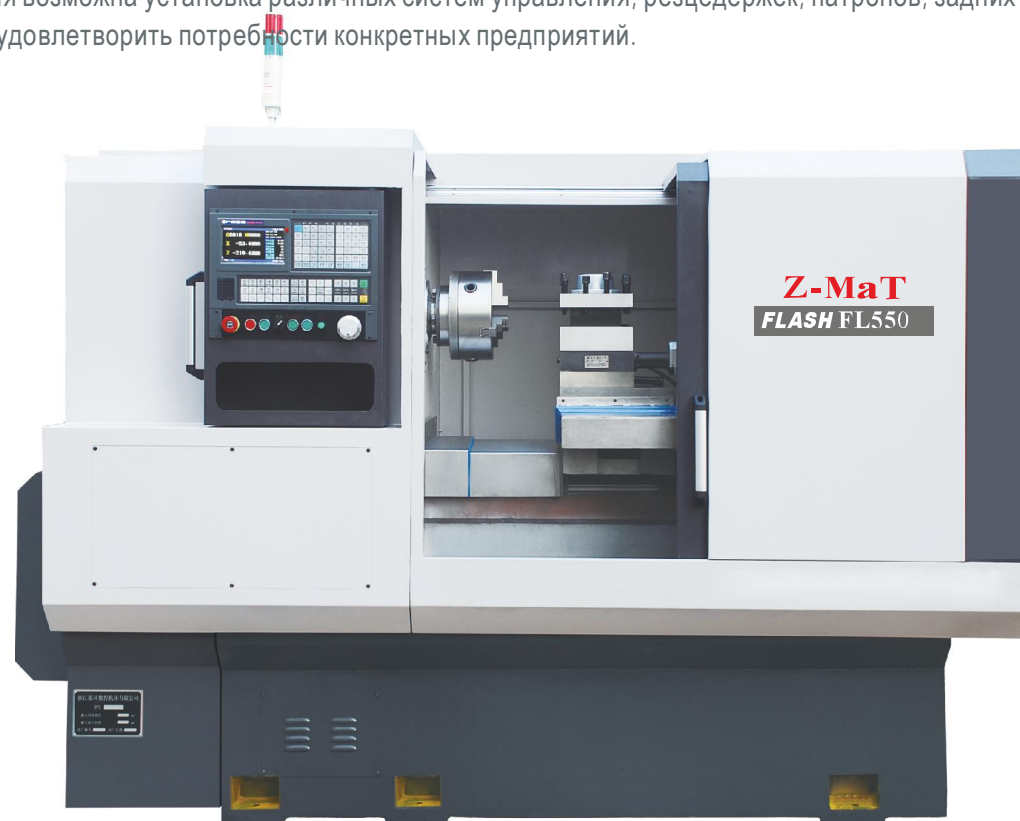
СЕРИЯ FLASH FL

Горизонтальная станина, Линейная направляющая



Особенности станка

- Благодаря высокоскоростной линейной направляющей и шарико-винтовой паре обладает быстрым холостым ходом и прост в эксплуатации.
- Серводвигатель осей X/Z. Шпиндель оснащается двигателем с преобразователем частоты или серводвигателем.
- В качестве дополнения возможна установка различных систем управления, резцедержек, патронов, задних бабок, что позволяет удовлетворить потребности конкретных предприятий.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вместимость	Единица	FL300	FL350	FL400	FL500	FL550
Патрон/цанга	Тип	Пневматическая цанга * Гидравлическая цанга * Патрон 6"	Гидравлическая цанга * Гидравлический патрон 8"	Ручной патрон 8" * Гидравлический патрон 8"	Ручной патрон 10" * Гидравлический патрон 10"	Ручной патрон 12" * Гидравлический патрон 12"
Тип стола/направляющая		Плоский/LM	Плоский/LM	Плоский/LM	Плоский/LM	Плоский/LM
Диаметр изделия над станиной	мм	300	350	400	500	550
Макс. диаметр обработки	мм	160	250	250	300	320
Макс. длина обработки	мм	180	350,*200(патрон)	320	500	500
Диаметр изделия над суппортом	мм	135	135	180	360	360
Шпиндель						
Торец шпинделя	тип	N/A	N/A	A2-6	A2-6	A2-8
Проходное отверстие шпинделя	мм	37/*48	70	62	62	81
Макс. диаметр сквозного отверстия	мм	32/*40	60	52	52	70
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000	3000,*5000	2500,*3500	2000,*3500	1600,*2500
Мощность двигателя шпинделя	кВт	3.0,*4.0	4.0,*5.5	5.5	5.5,*7.5	7.5,*11.0

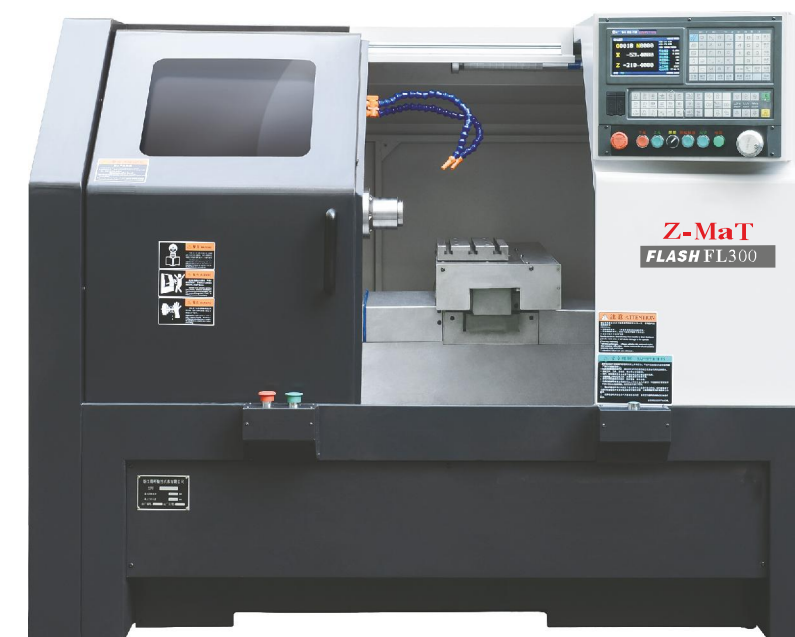
ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ТОКАРНОГО СТАНКА

Стандартная комплектация

- Ручной 3-х кулачковый патрон (FL400 или выше)
- Пневматическая цанга (FL300)
- Гидравлическая цанга (FL350)
- Многорезцовая плита (для изделий диаметром менее 400 мм)
- 4-х позиционная вертикальная резцедержка + 2 блока установленные на суппорте (для изделий диаметром от 400мм и выше)
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны

Дополнительные опции

- Различные патроны
- Различные цанговый патроны
- Различные системы управления
- Устройство подачи прутка
- Приводной инструмент



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Перемещение по осям	Единица	FL300	FL350	FL400	FL500	FL550
Перемещение по осям X/Z	мм	350/300, *170(патрон)	320/350, *200(патрон)	380/350	260/500	260/500
Быстрый ход X/Z	м/мин	15/15,*25/25	10/10	20/20	12.0/9.0	12.0/9.0
Резцедержка						
Тип резцедержки	тип	Многорезцовый	Многорезцовый	Многорезцовый *4-х поз. вертикальная +многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый	4-х поз. вертикальная орезцовый
Кол-во позиций	шт	4-6	4-6	4-7	4-6	4-6
Прочие						
Габариты (ДхШхВ)	мм	1700x1200x1550	2000x1300x1650	1950x1250x1620	2650x1360x1800	2650x1360x1800
Вес	кг	1200	1500	1800	2500	2800

Примечание: * - опция, "N/A" не доступно, "LM" линейная направляющая.

СЕРИЯ FLASH FTL

Горизонтальная станина, Задняя бабка, Линейная направляющая



Особенности станка

- Для улучшения точности обработки используется конфигурация станка с задней бабкой в дополнение к горизонтальной станине и линейной направляющей.
- Благодаря высокоскоростной линейной направляющей и шарико-винтовой паре станок обладает быстрым холостым ходом и прост в эксплуатации.
- Серводвигатель осей X/Z. Шпиндель оснащается двигателем с преобразователем частоты или серводвигателем.
- В качестве дополнения возможна установка различных систем управления, резцедержек, патронов, задних бабок, что позволяет удовлетворить потребности конкретных предприятий.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вместимость	Единица	FTL300	FTL400	FTL500	FTL550
Патрон/цанга	Тип	Ручной патрон 6" *Гидравлический патрон 6"	Ручной патрон 8" *Гидравлический патрон 8"	Ручной патрон 10" *Гидравлический патрон 10"	Ручной патрон 12" *Гидравлический патрон 12"
Тип стола/направляющая		Плоский/LM	Плоский/LM	Плоский/LM	Плоский/LM
Диаметр изделия над станиной	мм	300	400	500	550
Макс. длина обработки	мм	180	650	1000	1000
Диаметр изделия над суппортом	мм	135	220	260	320
Шпиндель					
Торец шпинделя	тип	N/A	A2-6	A2-6	A2-8
Проходное отверстие шпинделя	мм	48	62	62	81
Диаметр отверстия для патрона	мм	40	52	52	70
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000, *5000	2000, *3200	2000, *3200	1600
Мощность двигателя шпинделя	кВт	4.0, *5.5	5.5	7.5	11

ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ТОКАРНОГО СТАНКА

Стандартная комплектация

- Ручной патрон
- 4-х позиционная вертикальная резцедержка + 2 блока установленные на суппорте
- Ручная задняя бабка
- Автоматическая система смазки
- Система автоохлаждения
- Рабочая лампа

Дополнительные опции

- Различные патроны
- Различные пружинные цанги
- Различные системы управления
- Гидравлическая задняя бабка
- Устройство подачи прутка
- Приводной инструмент



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Перемещение по осям	Единица	FTL300	FTL400	FTL500	FTL550
Перемещение по осям X/Z	мм	300/180, *200 (цанга)	280/650	280/1000	280/1000
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	15/15, *25/25	15/15	15/15	15/15
Резцедержка					
Тип резцедержки	тип	4-х поз. вертикальная *многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый
Кол-во позиций	шт	4+2	4+2	4+2	4+2
Задняя бабка					
Тип задней бабки		Пневматическая, *Гидравлическая	Ручная, *Гидравлическая	Ручная, *Гидравлическая	Ручная, *Гидравлическая
Конус пиноли	МТ	МТ4	МТ4	МТ5	МТ5
Перемещение задней бабки	мм	80	100	100	100
Прочие					
Габариты (ДхШхВ)	мм	1800x1580x1600	3350x1350x1620	3250x1460x1800	3250x1460x1800
Вес	кг	1500	2200	2800	3000

Примечание: * - опция, "N/A" не доступно, "LM" линейная направляющая.



ТОКАРНЫЙ СТАНОК ЛИНЕЙКИ POWER

Создан для быстрой глубокой резки

СЕРИЯ POWER A

A6 / A8 / A8L

СИЛА И СКОРОСТЬ

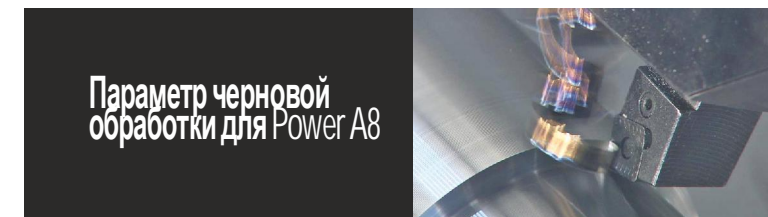


Токарный станок с ЧПУ, обладающий хорошей жесткостью и высокой скоростью

Мы обеспечиваем значительную жесткость при сохранении высокой скорости, благодаря сверхмощной линейной направляющей от немецкого производителя Rexroth, шарико-винтовой паре большого диаметра, увеличенной ширине направляющих и утолщенным стенкам передней бабки. Конструкция с углом станины 60° также способствует продолжительной точности обработки. Крутой уклон и большой контейнер для сбора стружки идеально подходят предварительной черновой обработки.

Токарные свойства

Благодаря увеличенной жесткости шпинделя, направляющих, шарико-винтовой пары, массивной станины, высокого крутящего момента шпинделя, вибрация инструмента при обработке сводится к минимуму, что позволяет достичь поверхности высокого качества, и продлевает срок службы инструмента.

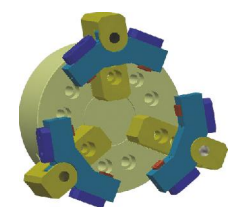


■ **Глубина резания**
9 мм (0.35 дюйма)

Материал:	ст45 (углеродистая сталь)
Скорость резки:	220м/мин(721.8 д/м)
Скорость подачи:	0.4мм/об(0.016 д/об)

Решение для производства подшипников

Станки серии Power A широко применяются в подшипниковой промышленности. И у Z-MaT есть проверенные решения в сфере производства внешних и внутренних колец.



Плавающий зажим

СЕРИЯ POWER A

Создан для быстрой черновой обработки



Особенности станка

- Тяжелая линейная направляющая Rexroth немецкого производства
- Высокий крутящий момент шпинделя подходит для обработки материалов с высокой твердостью
- 60° наклонная станина обеспечивает хороший отвод стружки
- Патрон с плавающими зажимами является дополнением для обработки тонкостенных деталей высокой твердости.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вместимость	Единица	POWER A6	POWER A8	POWER A8L
Размер цанги/*патрона	дюйм	6" * 8"	8" * 10"	8" * 10"
Диаметр изделия над станиной	мм	500	500	550
Макс. длина обработки	мм	250	250	250
Диаметр изделия над суппортом	мм	160	150	200
Шпиндель				
Проходное отверстие шпинделя	мм	48*55	55*75	55*75
Макс. диаметр заготовки	мм	40*45	45*65	45*65
Скорость вращения шпинделя	об/мин	250-3000*250-1600	250-1600	250-1600
Мощность главного двигателя	кВт	7.5	11	11
Перемещение по осям				
Перемещение по оси X	мм	250	280	380
Перемещение по оси Z	мм	250	250	250
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	12/12	12/12	12/12

ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ТОКАРНОГО СТАНКА

Стандартная комплектация

- Гидравлический патрон
- Многолезцовые пластины
- Инвертор частот
- Рабочая и сигнальная лампа
- Ножная педаль
- Маховичек
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая подача СОЖ



Дополнительные опции

- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Шпиндель большего размера
- Серводвигатель шпинделя
- Конвейер для удаления стружки
- Устройство подачи прутка
- Ось C и приводной инструмент

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Резцедержка	Единица	POWER A6	POWER A8	POWER A8L
Тип резцедержки		Многорезцовый	Многорезцовый	Многорезцовый
Кол-во положений	шт	4-6	4-6	4-8
Сечение державки	мм	30X30	30X30	30X30
Конструкция				
Угол наклона станины		60°	60°	60°
Тип направляющей		Линейная	Линейная	Линейная
Прочие				
Полная мощность	кВА	12	16	16
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2100X1600X1750	2350X1650X1780	2350X1650X2050
Вес	кг	2600	2900	3000

Примечание: j* опция.



Компактность и ультра точность

Особенности станка

- Биение шпинделя $\leq 3\mu\text{m}$
- Экономия установочного пространства, удобное удаление стружки
- Встроенная пружинная втулка для уменьшения вибрации и повышенной точности станка
- Серводвигатель шпинделя, линейная направляющая Bosh Rexroth, шарико-винтовая пара PMI



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вместимость	Единица	SUPER P20	SUPER P30
Макс. диаметр прутка в цанге	мм	22, *30	30
Диаметр изделия над станиной	мм	300	300
Макс. длина обработки	мм	160	160
Диаметр изделия над суппортом	мм	80	110
Шпиндель			
Проходное отверстие шпинделя	мм	∅30, *37	∅37
Скорость вращения шпинделя	об/мин	5000	5000
Мощность главного двигателя	кВт	Servo 3.7/5.5	Servo 3.7/5.5
Перемещение по осям			
Перемещение по оси X	мм	250	250
Перемещение по оси Z	мм	180	180
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	18/18	25/25

ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ТОКАРНОГО СТАНКА

Дополнительные опции

- Различные патроны
- Различные системы управления
- Счетчик изделий
- Ось C и приводной инструмент
- Устройство подачи прутка

Стандартная комплектация

- Гидравлический цанговый патрон
- Рабочая и сигнальная лампы
- Система подачи СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Многолезцовые держатели
- Инструменты и панель инструментов



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Резцедержка	Единица	SUPER P20	SUPER P30
Тип резцедержки		Многорезцовой	Многорезцовой
Кол-во позиций инструмента	шт	4-6	4-6
Сечение наружного инструмента	мм	16X16	16X16
Прочее			
Полная мощность	кВА	6.5	7
Тип направляющей		Линейная	Линейная
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1500X1150X1650	1500X1250X1700
Вес	кг	1200	1450

Примечание:*** опция



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ЛИНЕЙКИ HUNTER

HUNTER СЕРИИ SH/FH

Постоянное исследование и совершенствование продукции

Линейка Hunter переворачивает представление о традиционном дизайне токарных станков с направляющей скольжения и предоставляет невероятную скорость обработки, пониженный износ направляющих и шарико-винтовой пары.

Включает 2 различные серии: серия SH с наклонной и серия FH с горизонтальной станинами.

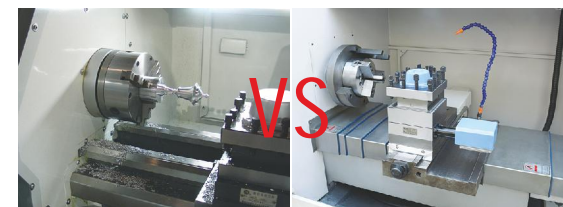
СЕРИЯ HUNTER FH

FH30B / FH40B / FH360 / FH400 / FH500 / FH630

Революция в токарных станках с ЧПУ с безбортовой направляющей



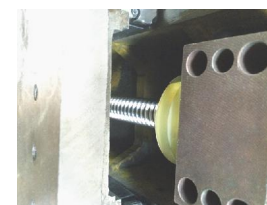
В отличие от традиционных токарных станков с ЧПУ серии СК шарико-винтовые пары в серии Hunter располагаются **в МЕЖДУ направляющими**, значительно уменьшая момент трения. К тому же, направляющая и ШВП **полностью закрыты** кожухом.



Сравнение с токарными станками серии СК



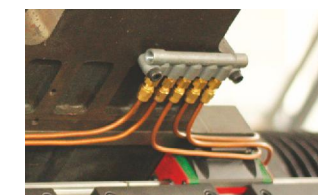
Предварительный натяг и демпфер



Винт с предварительным натяжением уменьшает термическую деформацию. Демпфер ШВП уменьшает вероятность повреждения в случае некорректной операции.

Масляный распределитель нагнетательного типа

РАНЬШЕ



PDD



Когда масляный насос производит впрыск масла и запускает работу отдельных поршней в каждом масляном канале, распределитель производит подачу масла. В момент остановки подачи масла, поршень продолжает стабильно и равномерно продвигать масло во все места смазки, что значительно уменьшает недостаток смазки, экономит масло, и увеличивает срок службы шарико-винтовой пары и направляющей.



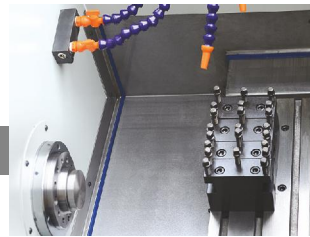
Двухсторонняя охватывающая направляющая

Данная структура обладает свойством самоулучшения, что увеличивает точность и продолжительность службы направляющей.



СЕРИЯ HUNTER SH

Наклонная станина, Направляющая скольжения



Особенности станка

- Покрытие Turcite-B уменьшает коэффициент трения и минимизирует износ направляющих
- Ось С и приводной инструмент доступны в качестве дополнения
- Большая контактная поверхность направляющей и хорошая жесткость подходят для прерывистой резки
- Конструкция наклонной станины с углом в 45° способствует беспрепятственному удалению стружки, а держатели инструмента расположены близко к оператору
- Модульная конструкция и сборка, компактная структура и высокая производительность



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вместимость	Единица	SH30B	SH40B	SH52B
Макс. диаметр прутка в цанге/ *Размер патрона		32мм	40мм, *6"	52мм, *8"
Диаметр изделия над станиной	мм	250	300	300
Макс. длина обработки	мм	200	250	320
Диаметр изделия над суппортом	мм	80	90	140
Шпиндель				
Диаметр отверстия шпинделя	мм	37	48	62
Макс. диаметр прутка	мм	32	40	52
Скорость вращения шпинделя	об/мин	300-3000	300-3000	200-2500
Мощность главного двигателя	кВт	3.0	4.0	5.5
Перемещение по осям				
Перемещение по оси X	мм	300	300	280
Перемещение по оси Z	мм	200	250(цанга), 160(патрон)	280(цанга), 240(патрон)
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	8/9	8/12	15/15

ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ТОКАРНОГО СТАНКА

Стандартная комплектация

- Асинхронный двигатель
- Пневматический цанговый патрон
- Многолезцовые держатели
- Рабочая и сигнальная лампы
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Защитные кожуха



Дополнительные функции

- Гидравлический патрон/цанга
- Главный серводвигатель
- Различные системы управления
- Высокооборотный шпиндель
- Ось С и приводной инструмент



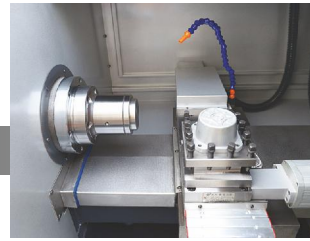
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Резцедержка	Единица	SH30B	SH40B	SH52B
Тип резцедержки		Многорезцовая	Многорезцовая	Многорезцовая
Кол-во позиций инструмента	шт	4-6	4-6	4-6
Размер хвостовика наружного инструмента	мм	16X16	20X20	20X20
Конструкция				
Угол наклона станины		45°	45°	45°
Тип направляющей		Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	Направляющая скольжения
Прочее				
Полная мощность	кВА	4.9	5.5	6.0
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1550X1100X1400	1650X1100X1600	1950X1360X1650
Вес	кг	1100	1200	2000

Примечание:*** опция

СЕРИЯ HUNTER FH

Горизонтальная станина, Направляющая скольжения



Особенности станка

- Конструкция с центральным расположением шарико-винтовой пары обеспечивает хорошую жесткость, динамические свойства и улучшенную термостойкость
- Защитный кожух увеличивает срок службы направляющей, шарико-винтовой пары и улучшает отвод стружки
- Большая контактная поверхность и хорошая жесткость подходят для прерывистой резки
- Двухрядные роликовые подшипники шпинделя для моделей больших размеров увеличивают жесткость



ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ HUNTER	Единица	FH30B	FH40B	FH360	FH400	FH500	FH630
Макс. диаметр прутка в цанге/*Патрон		32мм, *6"	40мм, *8"	8"	10"	12" *15"	15"
Диаметр изделия над станиной	мм	320	380	350	420	500	630
Макс. длина обработки	мм	180	300*450	300	450	450	450
Макс. диаметр обработки	мм	160	200	250	280	320	400
Диаметр изделия над суппортом	мм	75	150	210	290	420	420
Проходное отверстие шпинделя	мм	37, *48	48, *70	55	55	81, *105	105
Диаметр обрабатываемого изделия	мм	32, *40	40, *60	45	45	70, *95	95
Скорость вращения шпинделя	об/мин	200-3000	200-3000, *200-1500	250-1600	250-1600	250-1600	150-1000
Мощность главного двигателя	кВт	3.0	4.0	5.5	7.5	11	15
Перемещение по оси X	мм	250	340	320	320	320	380
Перемещение по оси Z	мм	180	300*450	300(патрон)	450	450	450
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	6/9	6/9	6/9	6/9	6/9	9/9
Тип резцедержки		Многорезцевая *4-позиционная резцедержка	Многорезцевая *4-позиционная резцедержка	4-позиционная резцедержка *многорезцевая	4-позиционная резцедержка *многорезцевая	4-позиционная резцедержка *многорезцевая	4-позиционная резцедержка *многорезцевая
Кол-во позиций инструмента	шт	4-5	4-6	4-5	4-5	4-5	4-5
Сечение державки	мм	16X16	20X20	20X20	25X25	25X25	32X32
Ширина плиты	мм	220	240	340	400	400	400
Тип направляющей		Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	Направляющая скольжения
Полная мощность	кВА	4.9	6.5	7	9.5	11	14
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1300X820X1440	1450X1200X1490	1900X1200X1600	2300X1300X1700	2300X1300X1700	2300X1400X1800
Вес	кг	800	1000	1400	2300	2400	2700

Примечание:*** опция

ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ТОКАРНОГО СТАНКА

Стандартная комплектация

- Пневматический цанговый патрон (для FH30B/40B)
- Ручной 3-кулачковый патрон (кроме FH30B/40B)
- Многорезцевые держатели (для FH30B/40B)
- 4-позиционные резцедержатели (кроме FH30B/40B)
- Рабочая и сигнальная лампы
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Защитное кожуха
- Асинхронный двигатель

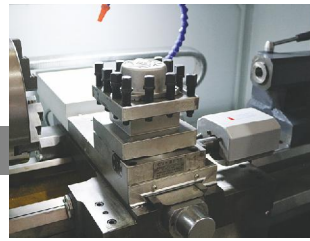
Дополнительные опции

- Гидравлический патрон/цанга
- Главный серводвигатель
- Различные системы управления
- Высокооборотный шпиндель
- Большой диаметр отверстия шпинделя
- Ось С и приводной инструмент
- Устройство подачи прутка



СЕРИЯ СК

СК6130 / СК6136 / СК6140 / СК6150



Особенности станка

- Большой диаметр отверстия шпинделя
- Качественная сплошная отливка
- Высокий крутящий момент и скорость
- Автоматическая система смазки
- Обработка длинных деталей
- Усиленные направляющие



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вместимость	Единица	СК6130	СК6136	СК6140	СК6150
Размер патрона	дюйм	6"	8"	10"	12"
Диаметр изделия над станиной	мм	300	350,*400	420	500
Макс. длина обработки	мм	400(цанга) 300(патрон)	500	750/1000/1500	750/1000/1500
Макс. диаметр обработки	мм	180	200	250	320
Диаметр изделия над суппортом	мм	150	160,*200	210	290
Шпиндель					
Проходное отверстие шпинделя	мм	48,*62	55,*75	55	81
Макс. диаметр прутка	мм	40,*52	45,*65	45	70
Скорость вращения шпинделя	об/мин	200-3000	250-2000,*250-1600	300-1600	300-1500
Мощность главного двигателя	кВт	4.0	5.5	7.5	7.5
Перемещение по осям					
Перемещение по оси X	мм	250	225,*320	320	320
Перемещение по оси Z	мм	400	500	750/1000/1500	750/1000/1500
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	6/9	6/9	6/9	6/9

ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ТОКАРНОГО СТАНКА

Стандартная комплектация

- Ручной 3-х кулачковый патрон
- 4-позиционная резцедержка
- Центр вращения
- Ручная задняя бабка



Дополнительные опции

- Различные патроны
- Различные системы управления
- Гидравлическая задняя бабка
- Высокоскоростной шпиндель
- Большой диаметр отверстия шпинделя

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Резцедержка	Единица	СК6130	СК6136	СК6140	СК6150
Тип резцедержки		4-позиционная резцедержка *многорезцовая	4-позиционная резцедержка *многорезцовая	4-позиционная резцедержка *многорезцовая	4-позиционная резцедержка *многорезцовая
Кол-во позиций инструмента	шт	4	4	4	4
Сечение державки	мм	20X20	20X20	25X25	25X25
Задняя бабка					
Тип задней бабки		Ручная*пневматическая *гидравлическая	Ручная*пневматическая *гидравлическая	Ручная*пневматическая *гидравлическая	Ручная *гидравлическая
Конус пиноли задней бабки		MT3*MT4	MT4	MT5	MT5
Ход пиноли задней бабки	мм	100	100	130	130
Ход задней бабки	мм	350	400	600	600
Конструкция					
Ширина станины	мм	260	300	400	400
Тип направляющей		Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	Направляющая скольжения	Направляющая скольжения
Прочее					
Полная мощность	кВА	6.5	7.0	9.5	11
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1540X1010X1570	1950X1220X1620	2430X1200X1600	2430X1200X1600
Вес	кг	1200	1700	2300	2500

Примечание:*** опция



СЕРИЯ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ С ЧПУ

VT 400 VT600

В сравнении с горизонтальными токарными станками с ЧПУ, обладает ли серия VT следующим?

	НЕТ или	Да	
Занимает меньше места?	/	✓	½ места
Более простой процесс загрузки и разгрузки?	/	✓	½ времени установки
Лучшая геометрия изделия?	/	✓	Нет отклонения из-за притяжения
Более прочный корпус и более глубокая резка?	/	✓	Двойной вес, тройная мощность
Удобен для обработки деталей особой формы?	/	✓	Упрощенный зажим детали

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

VT400 / VT600

Исключительная эффективность и точность

Подходит для обработки объемных, тяжелых, тонких и других деталей особой формы.

Особенности станка

- 8-ми позиционная револьверная головка для удовлетворения универсальных производственных потребностей
- Компактная конструкция, литая квадратная станина уменьшает вибрации
- Высокооборотный шпиндель и мощный серводвигатель обеспечивают высокоскоростную финишную обработку и низкую скорость при глубокой резке.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Единица	VT400	VT600	
Вместимость	Макс. диаметр изделия	мм	550	1750
	Макс. диаметр обработки	мм	450	1600
	Макс. высота обработки	мм	400	600
Патрон	Тип патрона		Гидравлический патрон	Гидравлический патрон
	Размер патрона	дюйм	12"	15" * 18"
Шпиндель	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-2500	50-2000
	Двигатель шпинделя	кВт	15*18	22
	Торец шпинделя		A2-8	A2-11
Револьверная головка	Тип револьверной головки		Гидравлическая головка	Гидравлическая головка
	Кол-во инструментов	количество	8 позиций	8 позиций
Оси	Сечение державки	мм	40X40	40X40
	Перемещение по осям X/Z	мм	380/450	480/600
	Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	15/18	12/16
Точность	Позиционирование X/Z	мм	0.015/0.015	0.015/0.015
	Повторяемость X/Z	мм	0.005/0.008	0.005/0.008
	Класс точности	IT	IT6	IT6
Прочее	Полная мощность	кВА	22	28
	Габариты ДхШхВ	мм	1850X1700X2650	2500X2000X3300
	Вес	кг	6300	11500

Примечание:*** опция



VMC400 / VMC500 / Mega Z VMC850

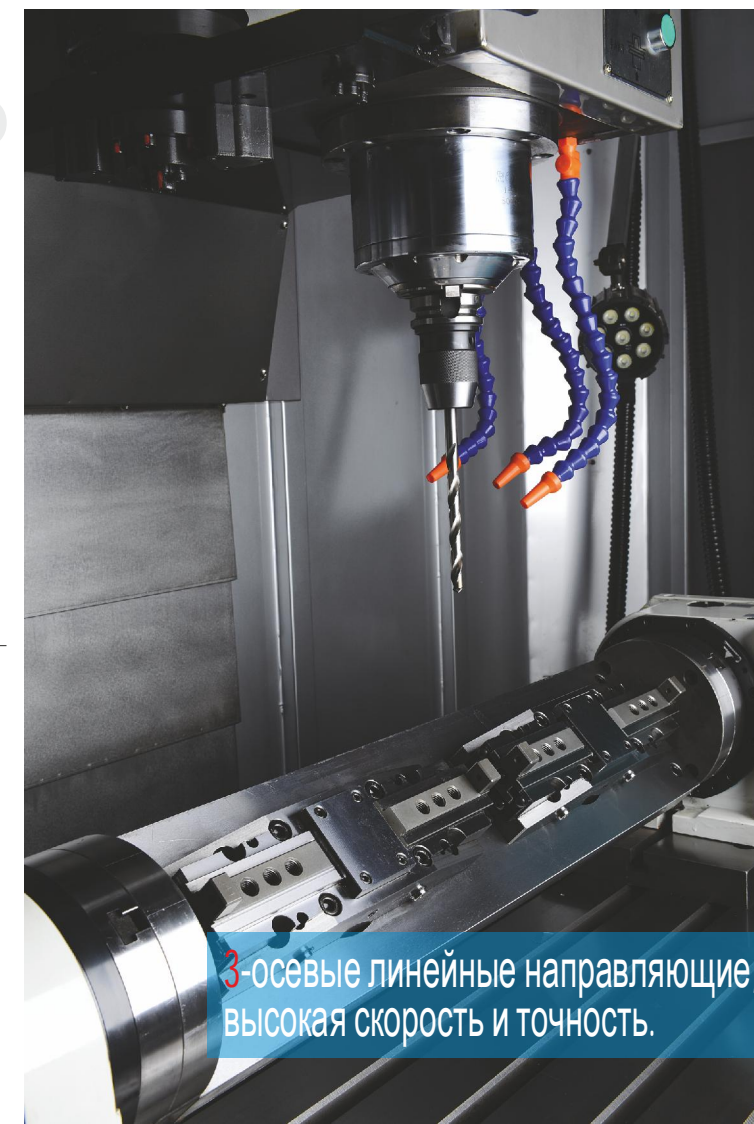
СЕРИЯ VMC

Вертикальный Обрабатывающий Центр

Разумное производство везде

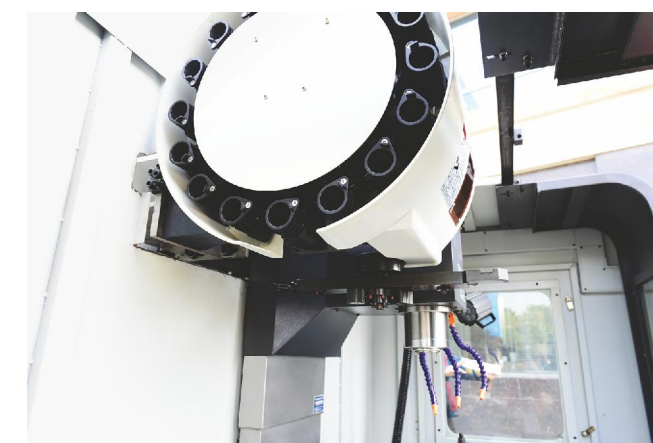
Специализированный станок для штампов и пресс-форм, способный увеличить ваше конкурентное преимущество благодаря высокой эффективности.

Дополнительная длина осей Y и Z
Перемещение по оси Y для VMC400 и по оси Z для VMC850 невероятно удобно для клиентов, которым необходимо увеличить перемещение только в одном направлении обработки, сэкономив при этом площадь, энергию и увеличив производство.



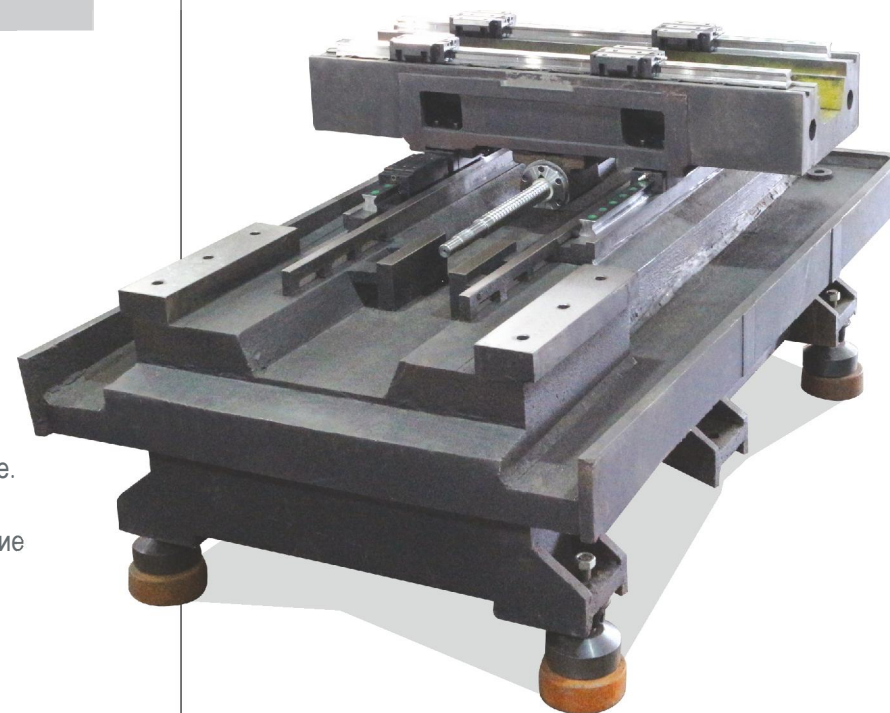
3-осевые линейные направляющие, высокая скорость и точность.

Быстрое устройство автоматической смены инструментов



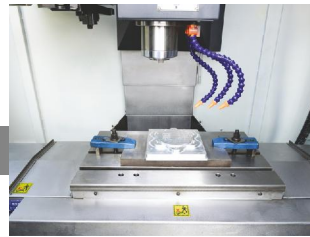
СЕРИЯ VMC

Я хочу уменьшить время обработки.
Я хочу сделать производство более эффективных.
Я хочу сделать ход одной оси длиннее, не переходя при этом на станок большего размера.
Мне нужен самый простой для обучения станок.
Мне нужен станок высокого качества, но меньшей стоимостью, чтобы преуспеть на динамично развивающемся рынке.
Отвечает как общим так и уникальными требованиям клиентов из разных отраслей промышленности.
В соответствии с требованиями наших покупателей мы разрабатываем высокоточные станки серии VMC, обладающие нашими собственными научными разработками и удовлетворяющие индивидуальные и стандартные нужды.



VMC Серия

Вертикальный Обрабатывающий Центр



Особенности станка

- Линейные направляющие осей X/Y/Z, высокая скорость перемещения
- Высококачественное литье с прочной структурой
- Система подачи с прямым приводом, усиленная ось
- Герметичные кожуха
- Устройство автоматической смены инструмента барабанного и рычажного типа различной вместимости доступны в качестве дополнительной опции
- Повышенная осевая скорость и более высокая скорость вращения шпинделя доступны в качестве дополнительной опции



Стандартная комплектация Дополнительные опции

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ■ Устройство автоматической смены инструмента ■ Автоматическая система смазки ■ Маховичек ■ Пистолет для обдува ■ Теплообменник (для Mega Y VMC400) ■ Электрический шкаф-кондиционер ■ Реле двери оператора | <ul style="list-style-type: none"> ■ 4-осевой поворотный стол с ЧПУ ■ Различные системы управления ■ Шпиндель повышенной скорости ■ Подача СОЖ через шпиндель ■ Конвейер для удаления стружки |
|---|--|



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стол	Единица	Mega Y VMC400	VMC500	Mega Z VMC850
Размер стола	мм	600X380	620X400	1200X520
T-образный паз (ширХкол-воХрас-ниеX)	мм	14X3X110	18X3X110	18X5X90
Максимальная нагрузка	кг	250	250	600
Перемещение				
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	400/350/450	500/400/450	850/500/670
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	50-500	90-540	130-800
Расстояние от центра шпинделя до колонны	мм	450	450	588
Тип направляющей		LM:X/Y/Z	LM:X/Y/Z	LM:X/Y/Z
Шпиндель				
Тип шпинделя		BT40	BT40	BT40
Мощность	кВт	3.7,*5.5	5.5,*7.5	7.5
Скорость вращения	об/мин	4500,*8000	8000	8000
Подача и инструментальный магазин				
Быстрый ход по осям X/Y/Z	м/мин	20/20/20	20/20/20	24/24/20
Вместимость/тип УАСИ	К-во/тип	16/Барабанный	16/Барабанный; *16/Рычажной	24/Рычажной
Прочее				
Размеры	мм	2300X2100X2500	2300X2100X2400	3000X2400X3000
Вес	кг	2400	2700	6000

Примечание: "*" опция, "LM" - линейная направляющая.



СЕРИЯ SPM

Повышение производительности без границ

Z-MaT производит не только металлорежущие станки, но и специализированные станки, увеличивающие эффективность производства наших клиентов без границ.



Токарный станок с ЧПУ с большим патроном СК62110

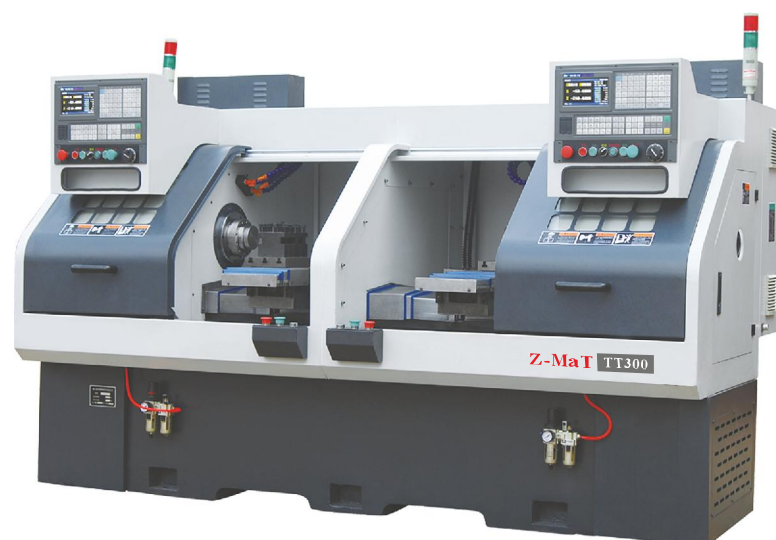


СК62110 подходит для шатунов или объемных и тонких деталей.



Токарный станок Тt300 с ЧПУ и двойным шпинделем

Тt300 - компактная конструкция, позволяет сэкономить площадь для установки, совместим с автоматическими системами подачи заготовок.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Токарный станок с большим патроном	Единица	СК62110
Патрон		Ручной 10", *12", *15"
Макс. размер изделия в патроне	мм	1100
Размер изделия над станиной	мм	400
Макс. длина обработки	мм	250
Стандартный диаметр обработки	мм	400
Проходное отверстие шпинделя	мм	55, *81, *105
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1600, *800
Мощность главного двигателя	кВт	5.5
Перемещение по осям X/Z	мм	320/400
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	6/9
Тип револьверной головки		4-позиционная вертикальная
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2100x1350x1800
Вес	кг	2300

Двойной токарный станок	Единица	ТТ300
Тип цангового патрона		Пневматический*Гидравлический*
Диаметр изделия над станиной	мм	300
Макс. диаметр обработки	мм	250
Макс. длина обработки	мм	220
Стандартный диаметр обработки	мм	160
Проходное отверстие шпинделя	мм	48, *70
Макс. диаметр сквозного отверстия	мм	40, *60
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000, *5000, *1600
Мощность главного двигателя	кВт	4,0, *5,5
Перемещение по осям X/Z	мм	320/220
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	25/25
Тип револьверной головки		Многорезцовый, *4-позиционная верт.
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2750x1300x1760
Вес	кг	2400

Разумное производство усиливает конкурентоспособность

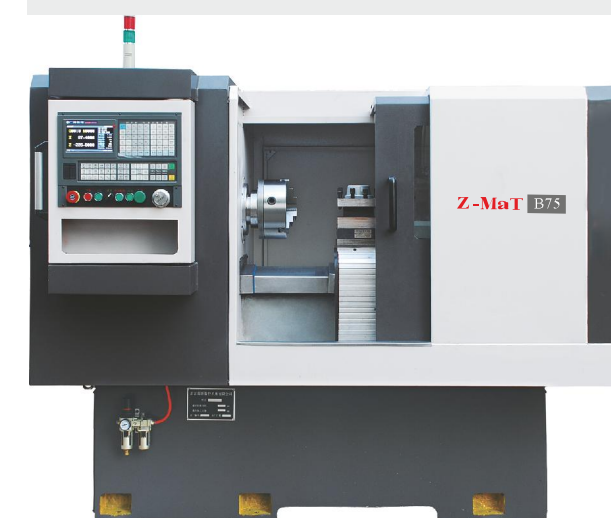
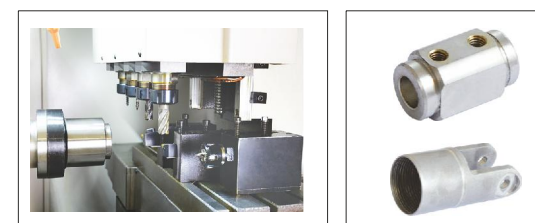
5-осевой многоцелевой токарный центр ТМС400У



ТМС400У - 5-осевой многоцелевой токарный станок, оси X,Y,Z интерполированы осями С для осуществления смещенного фрезерования, сверления и нарезки резьбы при обработке сложных деталей в течении одной установки.

Токарный станок с ЧПУ с большим проходным отверстием шпинделя В75

В75 подходит для нарезки резьбы на трубах или прутках, для обработки которых необходим большой диаметр проходного отверстия шпинделя.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Токарный станок с ЧПУ с большим отверстием шпинделя	Единица	В75
Патрон		Ручной 10"
Диаметр изделия над станиной	мм	400
Макс. диаметр обработки	мм	350
Макс. длина обработки	мм	240, *380(цанга)
Стандартный диаметр обработки	мм	320
Проходное отверстие шпинделя	мм	75
Макс. диаметр сквозного отверстия	мм	65
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1600
Мощность главного двигателя	кВт	5.5, *7.5
Перемещение по осям X/Z	мм	320/240, *380(цанга)
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	9/12
Тип револьверной головки		Многорезцовая, *4-позиционная вертикальная
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2150x1500x1660
Вес	кг	2000

5-осевой многоцелевой токарный центр	Единица	ТМС400У
Патрон/цанга		Цанга, *Патрон 6"
Диаметр изделия над станиной	мм	400
Макс. диаметр обработки	мм	160
Макс. длина обработки	мм	200
Стандартный диаметр обработки	мм	110
Проходное отверстия шпинделя	мм	48, *62
Макс. диаметр сквозного отверстия	мм	40, *52
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000, *2000, *5000
Мощность главного двигателя	кВт	3,7/5,5, *5,5/7,5
Перемещение по осям X/Z/Y	мм	400/250/80
Быстрый ход по осям X/Z/Y	м/мин	7/10/9
Тип револьверной головки		Многорезцовая, *4-позиционная вертикальная
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2020x1450x1850
Вес	кг	2100

СЕРИЯ SPM

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ СТАНОК

Инструментальный фрезерный станок ZM400



Zm400 разработан с учетом простой конфигурации, пригодной для обучения и инструментального ремонта.

Токарный станок с ЧПУ для обработки сфер Q50



Q50 разработан специально для обработки деталей шарообразной формы. Обточка, индексирование и полировку пресс-форм можно произвести в один этап.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Инструментальный фрезерный станок Единица ZM400

Размер стола	мм	1000X250
Т-образный паз (ширХкол-воХрас-ниеХ)	мм	14X3X55
Макс. нагрузка	кг	250
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	400/250/300
Быстрый ход по осям X/Y/Z	м/мин	9/9/9
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	210
Расстояние от центра шпинделя до колонны	мм	375
Тип шпинделя		BT30
Серводвигатель шпинделя	кВт	2.2
Скорость вращения шпинделя	об/мин	100-3000
Тип направляющей		Линейная: X/Y, Скольжения: Z
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1500X1500X2200
Вес	кг	1700

Сферический токарный станок Единица Q50

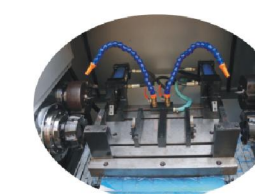
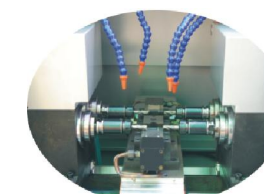
Патрон/цанга		Гидравлический цанговый патрон
Диаметр поворота сферического резца	мм	50
Перемещение по осям X/Z	мм	200/150
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	9/9
Конус шпинделя		A2-5
Скорость вращения шпинделя	об/мин	4000
Мощность главного двигателя	кВт	3.0,*4.0
Тип револьверной головки		Двойная головка
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1900X1210X1600
Вес	кг	1900

Разумные решения улучшают производительность

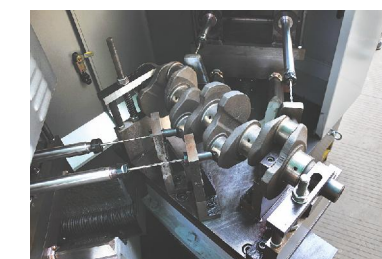
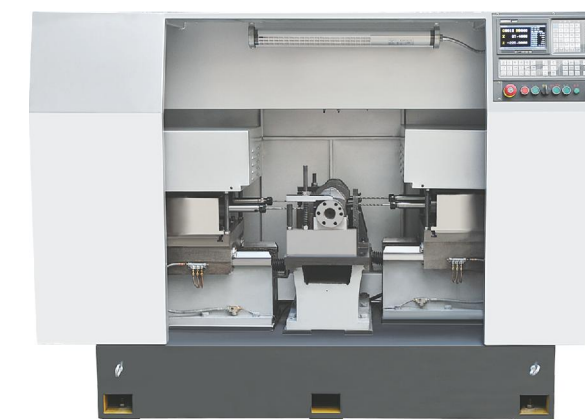
Станок для двухсторонней обработки



Станок для двухсторонней обработки разработан для автозапчастей, для которых необходима двухсторонняя обработка, с применением от 2 до 8 различных операций.



Станок для сверления коленчатых валов





ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ

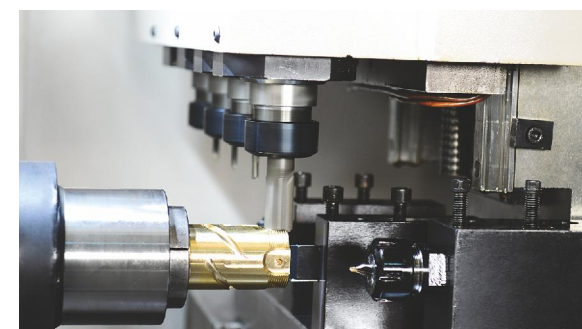
Эффективное решение для дополнительной обработки деталей вращения

Z-MaT обладает сильным конкурентным преимуществом в области оси С и технологии приводных инструментов. Эффективное решение для дополнительной обработки деталей вращения, фрезеровки, сверления, маркирования и нарезки резьбы на торце изделий и по диаметру. Ось Y также широко используется во многих моделях в качестве дополнительного приспособления.

ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Вторичная обработка деталей вращения

Высокомомментный приводной инструмент



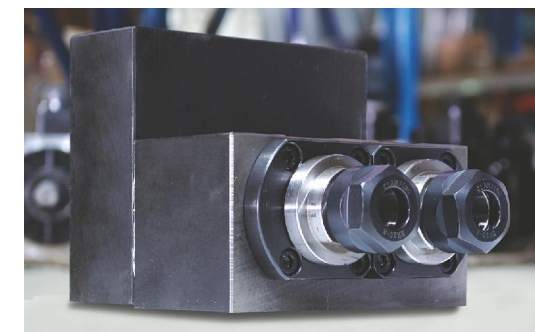
Приводной инструмент от Z-MaT представлен надежной системой зубчатых приводов, предлагающей эффективную коробку передач и максимально продолжительный крутящий момент. При использовании привода от серводвигателя больших размеров, выходной крутящий момент увеличивается на 50% больше по сравнению с популярными на рынке приводными инструментами. При использовании высококачественных трансмиссий, уровень шума при больших оборотах уменьшается.

Движение по оси С

Ось С обеспечивает высокоточное двухнаправленное движение шпинделя, полностью интерполированное с движением по осям X и Z. Управляется серводвигателем при помощи шкива синхронизации и ремня. Мощный гидравлический тормоз блокирует главный шпиндель во время обработки.

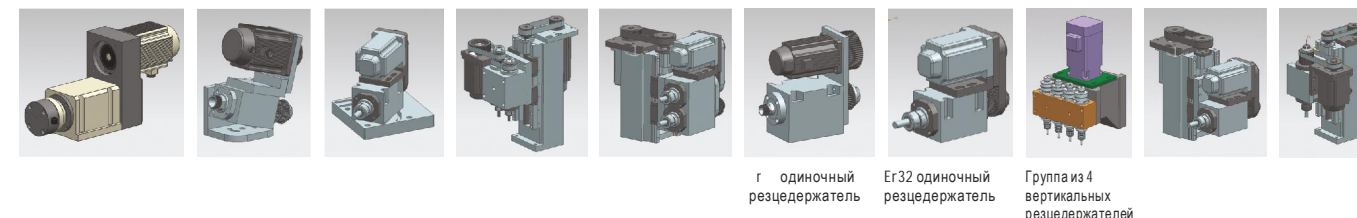


Движение по оси Y от для смещенного от оси детали фрезирования, сверления и нарезки резьбы. Модели с осью Y включают в себя фрезы, интерполированные осями С и движения, что является сильным решением для дополнительной обработки деталей вращения.



Список управляемых резцедержателей

Форма	Положение	Кол-во групп инструментов	Макс. диаметр вращения инструмента	Макс. скорость
	Радиальное, осевое, вертикальное		12мм	5000 об/мин
	Радиальное, осевое, вертикальное		16мм	5000 об/мин
	Радиальное, осевое, вертикальное		20мм	5000 об/мин



г. одиночный резцедержатель
 Eг32 одиночный резцедержатель
 Группа из 4 вертикальных резцедержателей

Профессиональный производитель

Жесткий контроль качества

На каждом этапе, от контроля материала до производства, у нас есть высокие стандарты по контролю качества, к которым мы относимся очень серьезно.



Человеческий ресурс

Ключевое конкурентное преимущество Z-MaT заключается в качестве работы наших людей и командном подходе к достижению наилучших результатов. Люди в нашей команде доказали свою профпригодность, и в сочетании с теплой позитивной энергетикой, обладают установкой на решение проблем. Z-MaT обучает их, проектируя технологические процессы и создавая рабочую атмосферу, характеризующуюся доверием, признанием и возможностью личностного и профессионального роста. Невозможно перечислить все лучшие качества команды Z-MaT, но в конечном счете наши индивидуальные и коллективные усилия создают ощутимые результаты, которые непрерывно продвигают ожидания наших клиентов вперед.



Широкая номенклатура выпускаемой продукции



Мы - одни из немногих производителей токарных станков с ЧПУ в мире, чья номенклатура продукции состоит из 15 серий; более того, каждая серия обладает своими выдающимися свойствами, чтобы удовлетворить индивидуальные потребности каждого клиента.

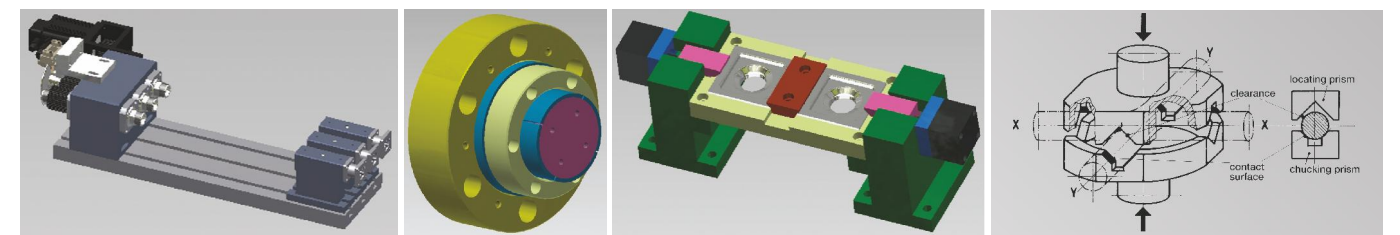
Решения и инновации

Мы позиционируем себя как поставщика разумных решений; таким образом, каждый год мы вкладываем большое количество средств в исследования и разработки. У нас есть основные разработки в области приводного инструмента, принимая во внимание функции фрезирования, сверления и нарезания резьбы на различных токарных станках с ЧПУ.

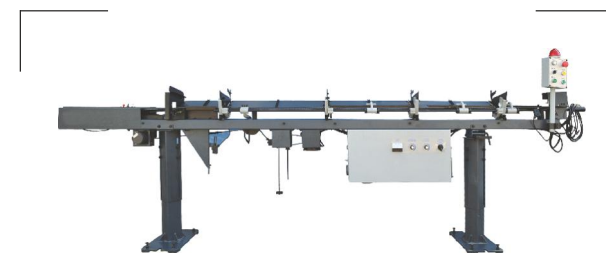
Инновации позволяют Z-MaT открывать новые рынки и создавать новые возможности для роста. В виду того, что мы верим, что инновации абсолютно необходимы для поддержания перемен в индустрии, мы применяем инновационный подход ко всему, что мы делаем, чтобы оставаться на передовом рубеже.

Инновационный подход Z-MaT сочетает в себе технологии и дух предпринимательства. Идеи, знания, технологии и окружение - взаимосвязанные концепции нашей инновационной культуры.

Примеры оснастки



Устройства подачи прутка



Длинное устройство подачи прутка



Гидродинамическое устройство подачи прутка



Гидравлическое устройство подачи прутка



Многопрутковое устройство подачи прутка



Образцы деталей

Профессиональный производитель в индустрии станков с ЧПУ

Клиенты и партнеры



Сервисная сеть

Мы гарантируем 18 часовую обратную связь

Направленность на клиентский сервис - основа нашей философии и результат нашего обслуживания. Мы не забываем об этом и разрабатываем инструменты и показатели для сохранения постоянности в предоставлении сервиса нашим клиентам каждый день, год за годом.



18 месяцев гарантии, уверенность в нашем качестве и спокойствии наших клиентов.

Мы поставляем запасные части для ремонта бесплатно в течение 18 месяцев. Для дополнительной информации обратитесь к торговому представителю Z-MaT.

Коротко о Z-MaT:

- 97%+ процент удержания клиентов
- 10,000+ постоянных клиентов
- Более 15 лет в бизнесе.
- 100% направленность на нужды наших клиентов

■ **Zhejiang** головной офис:
& Electrical industrial zone, Yuhuan ,Mechanical
.Zhejiang

■ **Jiangsu** производственный парк:
) Tuqiao industrial zone, Jiangning District ,No
, Jiangsu.Nanjing

■ **Shandong** завод запасных частей:
. 39-3 Hi-tech industrial zone, Weihai, Shandong.No

