RUIAN PRECISION MACHINERY

Каталог продукции

Русская версия · 2026

Станки с ЧПУ, комплектующие и решения для автоматизации. Технические данные и изображения подготовлены по материалам русской версии сайта Ruian.

В каталоге приведены обзор и технические характеристики доступных моделей. Полные описания, ответы на вопросы и актуальная информация размещены на страницах продукции.

Контакты

Dongguan Ruian Precision Machinery Co., Ltd.
Китай, провинция Гуандун, г. Дунгуань, пос. Хэнли, Тянькэн, ул. Гаосин, 8, корпус 7, 1-й этаж
Тел.: +86 13929438020
Эл. почта: Vince@ruiancnc.com
Сайт: https://ru.ruiancnc.cn/

Содержание

HMS-750MYS · Двухшпиндельный токарно-фрезерный станок с ЧПУ

HMS-1000MY · Токарно-фрезерный станок

HMS-320MY · Токарно-фрезерный станок

QPR-46MY · Токарно-фрезерный станок

HMS-550MY · Токарно-фрезерный станок

HMS-550MYS · Токарно-фрезерный станок

HMS-750MY · Токарно-фрезерный станок

HMS-750 · Токарный станок с револьверной головкой

HMS-1000 · Токарный станок с револьверной головкой

HMS-830 · Токарный станок для колесных дисков

HMS-2000 · Токарный станок с револьверной головкой

QPR-46T · Токарный станок с револьверной головкой

HMS-320 · Токарный станок с револьверной головкой

HMS-550 · Токарный станок с револьверной головкой

QPR-36L · Токарный станок с линейным расположением инструмента

QPR-46L · Токарный станок с линейным расположением инструмента

VMC-850L · Вертикальный обрабатывающий центр

VMC-850L · Вертикальный обрабатывающий центр

VMC-1165 · Вертикальный обрабатывающий центр

VMC-1380 · Вертикальный обрабатывающий центр

VMC-T700 · Сверлильно-резьбонарезной центр

VMC-T600 · Сверлильно-резьбонарезной центр

T600-5 · Пятиосевой обрабатывающий центр T600-5

T700-3+2 · Пятиосевой обрабатывающий центр T700 с позиционной обработкой 3+2

Приводной инструментальный блок BMT55, 90°

Приводной инструментальный блок BMT55, 0°

Приводной инструментальный блок VDI

Приводной инструментальный блок VDI

Рука для привязки инструмента

Уловитель готовых деталей

Транспортер стружки

Сепаратор масла и СОЖ

Уловитель масляного тумана для станка

Податчик прутка · Автоматический податчик прутка с сервоприводом

Кондиционер электрошкафа

Инструментальный блок

Вращающееся смотровое окно

Измерительный щуп для заготовки

Насос высокого давления смазочно-охлаждающая жидкость

CK-6150B · Токарный станок с горизонтальной станиной

CK-6140 · Токарный станок с горизонтальной станиной

385 · Токарный автомат продольного точения 385

205 · Двухшпиндельный токарный автомат продольного точения 205

125 · Токарный автомат продольного точения 125

386 · Токарный автомат продольного точения 386

HMS-750M · Токарный обрабатывающий центр

QPR-46M · Токарный обрабатывающий центр

HMS-320M · Токарный обрабатывающий центр

HMS-1000M · Токарный обрабатывающий центр

HMS-550M · Токарный обрабатывающий центр

Токарно-фрезерные станки

Двухшпиндельный токарно-фрезерный станок с ЧПУ

Модель: HMS-750MYS



Токарно-фрезерный станок объединяет точение и фрезерование на одном станке с ЧПУ. Несколько операций выполняются за один установ, что сокращает перемещения заготовки между станками.

HMS-750MYS сочетает в себе главную и контршпиндель с осью Y револьверная головка с приводным инструментом для механической обработки сложных деталей с передней и обратной стороны. Он оснащен Ф580 мм диаметр обработки над станиной и револьверной головка BMT55-12T с приводным инструментом.

Ключевые особенности

1. Шпиндели с двойными моторами работают до 4000 об/мин; контршпиндель получает деталь для механической обработки обратной стороны.

2. BMT55-12T револьверная головка с приводным инструментом с ходом ±50 мм по оси Y и двигателем приводного инструмента мощностью 2,3 кВт, поддерживает токарную обработку, фрезерование, сверление и нарезание резьбы.

3. Ёмкость: Ф580 мм диаметр обработки над станиной, Ф410 мм диаметр обработки, Ф370 мм по инструментальному блоку и длина 635 мм. Ёмкость основного/контршпиндель пруток составляет Ф52/Ф46 мм.

4. Расстояние между двумя шпинделями составляет 45–690 мм, что поддерживает перенос работы.

5. Шариковые направляющие диаметром 45 мм, главный шпиндельный мотор мощностью 15 кВт/98 Н·м, крутящий момент контршпиндель 57 Н·м и масса нетто 5 000 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	750MYS
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф580
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф410
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф370
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	635

Возможности обработки			Ед. изм.	750MYS
Возможности обработки	Максимальный диаметр прутка главного шпинделя		мм	Ф52
Возможности обработки	Максимальный диаметр прутка контршпинделя		мм	Ф46
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-6
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф65
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4000
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	8
Контршпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-5
Контршпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф 56
Контршпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4000
Контршпиндель	Гидроцилиндр / патрон		дюйм	6
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	260
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	800
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Y	мм	±50
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z2	мм	645
Подачи по осям	Расстояние между зажимной гранями патронов: максимум 690 мм, минимум 45 мм			
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	м/мин	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	м/мин	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Y	м/мин	10
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z2	м/мин	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	45 мм линейные направляющие (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BMT55-12T с осью Y
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Двигатель	Номинальная мощность / крутящий момент двигателя главного шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 15/98.0 Н·м
Двигатель	Номинальная мощность / крутящий момент контршпинделя		кВт / Н·м	Hanruike 57 Н·м
Двигатель	Номинальная мощность / крутящий момент двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 2.3/11.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Y	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м

Возможности обработки			Ед. изм.	750MYS
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	3070 (4236 с правой стороной транспортера стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1836
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	2107
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	5000
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1588.html

Токарно-фрезерные станки

Токарно-фрезерный станок

Модель: HMS-1000MY



Токарно-фрезерный станок объединяет точение и фрезерование на одном станке с ЧПУ. Несколько операций выполняются за один установ, что сокращает перемещения заготовки между станками.

HMS-1000MY — это большой токарно-фрезерный станок для валов. Он предлагает диаметр обработки Ф630 мм над станиной и механическую обработку 950 мм, с револьверной головка BMT55-12T по оси Y с приводным инструментом и дальним ходом задняя бабка.

Ключевые особенности

1. Ёмкость: Ф630 мм диаметр обработки над станиной, Ф580 мм диаметр обработки, Ф370 мм по инструментальный блоку, длина 950 мм и диаметр Ф72 мм обрабатываемого прутка.

2. Шпиндель: A2-8 конец шпинделя, Ф87 мм отверстие, до 2 500 об/мин, двигатель мощностью 15 кВт и максимальный крутящий момент 98 Н·м.

3. Комбинированная механическая обработка: BMT55-12T револьверная головка с приводным инструментом с ходом по оси ±50 мм и двигатель приводного инструмента мощностью 3,9 кВт для токарной обработки, фрезеровки, сверление и нарезание резьбы.

4. задняя бабка: Morse No. 5, перо Ф100 мм, ход пера 120 мм и задняя бабка ход 1 250 мм. Ход оси Z составляет 1 120 мм.

5. Конструкция: направляющие шарового типа 45 мм и масса 7 000 кг массы нетто.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	1000MY
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф630
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф580
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф370
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	950

Возможности обработки			Ед. изм.	1000MY
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф72
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-8
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф87
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	2500
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	10
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	370
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	1120
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Y	мм	±50
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	15
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	20
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Y	m	10
Подачи по осям	Тип направляющей		/	45 мм линейные направляющие (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BMT55-12T с осью Y
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	1250
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Сужение Морзе No 5
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф100
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	120
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 15/98.0 Н·м
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 3.9/18.6 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 3.9/18.6 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 3.9/18.6 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось Y	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	4000 (включая правый транспортер стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	2200
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	2300
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	7000
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1587.html

Токарно-фрезерные станки

Токарно-фрезерный станок

Модель: HMS-320MY



Токарно-фрезерный станок объединяет точение и фрезерование на одном станке с ЧПУ. Несколько операций выполняются за один установ, что сокращает перемещения заготовки между станками.

HMS-320MY — это компактный токарно-фрезерный станок по оси Y, предназначенный для точной механической обработки малых валов и дисков. Он предлагает диаметр обработки Ф500 мм над станиной и механическую обработку 300 мм, с осью BMT45-12T револьверная головка с приводным инструментом и задняя бабка.

Ключевые особенности

1. Комбинированная механическая обработка: BMT45-12T револьверная головка с приводным инструментом оснащена двигателем приводного инструмента мощностью 2,3 кВт для токарной обработки, фрезеровки, сверления и нарезание резьбы в одном установке.

2. Ход оси Y ±35 мм позволяет создавать эксцентрические отверстия, шпоночные пазы и другие невращающиеся элементы.

3. Вместимость: Ф500 мм диаметр обработки над станиной, 350 мм диаметр обработки, Ф220 мм над инструментальный блок, длина 300 мм и диаметр Ф46 мм обрабатываемого прутка.

4. Шпиндель: A2-5 конец шпинделя, Ф56 мм отверстие, до 4 500 об/мин и 7,5 кВт/35,8 Н·м.

5. Конструкция: шариковые направляющие 35 мм, ход X/Z 250/400 мм, размеры 2 230 × 1 800 × 1 750 мм и масса нетто 3 500 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	320MY
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф500
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	350
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф220
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	300

Возможности обработки			Ед. изм.	320MY
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф46
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-5
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф56
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4500
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	6
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	250
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	400
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Y	мм	±35
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Y	m	10
Подачи по осям	Тип направляющей		/	Шариковые линейные направляющие шириной 35 мм
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BMT45-12T с осью Y
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф32
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	350
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Сужение Морса No 4
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф60
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	80
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 7.5/35.8 N·m
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 2.3/11.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Y	кВт / Н·м	SYNTEC 1,7/8 Н·м
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	2230
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1800
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1750
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	3500
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1555.html

Токарно-фрезерные станки

Токарно-фрезерный станок

Модель: QPR-46MY



Токарно-фрезерный станок объединяет точение и фрезерование на одном станке с ЧПУ. Несколько операций выполняются за один установ, что сокращает перемещения заготовки между станками.

QPR-46MY оснащен осью Y и предназначен для обработки сложных прецизионных деталей. Диаметр над станиной составляет Ф560 мм, длина обработки — 320 мм. Приводная револьверная головка BMT40-12T позволяет выполнять точение, фрезерование, сверление и нарезание резьбы за один установ.

Основные особенности

1. 12-позиционная револьверная головка BMT40-12T с приводным инструментом, осью Y и двигателем приводного инструмента мощностью 2,3 кВт.

2. Ход по оси Y ±35 мм позволяет обрабатывать эксцентричные отверстия, шпоночные пазы и многогранные элементы без повторного закрепления детали.

3. Возможности обработки: диаметр над станиной Ф560 мм, диаметр обработки Ф520 мм, диаметр над резцедержателем Ф128 мм, длина 320 мм и диаметр прутка до Ф46 мм.

4. Шпиндель: конец A2-5, отверстие Ф56 мм, частота вращения до 4 500 об/мин, мощность 7,5 кВт и крутящий момент 35,8 Н·м.

5. Шариковые линейные направляющие шириной 35 мм. Быстрые перемещения по X/Z — 24 м/мин, по Y — 10 м/мин. Масса нетто — 3 500 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	46MY
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф560
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф520
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф128
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	320

Возможности обработки			Ед. изм.	46MY
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф46
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-5
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф56
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4500
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	6
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	270
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	400
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Y	мм	±35
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Y	m	10
Подачи по осям	Тип направляющей		/	Шариковые линейные направляющие шириной 35 мм
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BMT40-12T с осью Y
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	20x20
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф25
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 7.5/35.8 N·m
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 2.3/11.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 1.7/8.0 N·m
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	2300 (3466 с правой стороной транспортера стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1950
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1800
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	3500
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1554.html

Токарно-фрезерные станки

Токарно-фрезерный станок

Модель: HMS-550MY



Токарно-фрезерный станок объединяет точение и фрезерование на одном станке с ЧПУ. Несколько операций выполняются за один установ, что сокращает перемещения заготовки между станками.

HMS-550MY — это токарно-фрезерный станок средней оси Y для валов и дисков. Он предлагает диаметр обработки Ф580 мм, механическую длину обработки 510 мм, револьверную головка по оси Y BMT55-12T с приводным инструментом и задняя бабка.

Ключевые особенности

1. Комбинированная механическая обработка: BMT55-12T револьверная головка с приводным инструментом с ходом по оси Y ±50 мм и двигатель приводного инструмента мощностью 2,3 кВт для токарной обработки, фрезеровки, сверление и нарезание резьбы.

2. Ёмкость: Ф580 мм диаметр обработки над станиной, Ф420 мм диаметр обработки, Ф370 мм по инструментальному блоку, длина 510 мм и диаметр Ф52 мм обрабатываемого прутка.

3. Шпиндель: A2-6 конец шпинделя, Ф65 мм отверстие, до 4000 об/мин, мотор мощностью 11 кВт и максимальный крутящий момент 72 Н·м.

4. задняя бабка: Морзе No5, перо Ф80 мм, ход пера 80 мм и задняя бабка ходом 460 мм.

5. Движение: направляющие шарового типа 45 мм, ход X/Z 260/600 мм и скорость 24 м/мин быстрого перемещения. масса нетто — 4 300 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	550MY
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф580
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф420
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф370
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	510

Возможности обработки			Ед. изм.	550MY
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф52
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-6
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф65
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4000
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	8
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	260
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	600
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Y	мм	±50
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Y	m	10
Подачи по осям	Тип направляющей		/	45 мм линейные направляющие (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BMT55-12T с осью Y
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	460
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Сужение Морзе No 5
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф80
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	80
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 11/72.0 N·m
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 2.3/11.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Y	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	2790 (3956 с правой стороной транспортера стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	2018
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1920
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	4300

Возможности обработки			Ед. изм.	550MY
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1591.html

Токарно-фрезерные станки

Токарно-фрезерный станок

Модель: HMS-550MYS



Токарно-фрезерный станок объединяет точение и фрезерование на одном станке с ЧПУ. Несколько операций выполняются за один установ, что сокращает перемещения заготовки между станками.

HMS-550MYS сочетает главную и контршпиндель с осью Y револьверная головка с приводным инструментом для пакетной механической обработки сложных частей. Он предлагает диаметр обработки Ф580 мм, механическую длину обработки 435 мм и револьверную головку BMT55-12T с приводным инструментом для работы спереди и сзади.

Ключевые особенности

1. Шпиндели с двойными моторами работают до 4000 об/мин; контршпиндель получает деталь для механической обработки обратной стороны.

2. BMT55-12T револьверная головка с приводным инструментом с ходом ±50 мм по оси Y и двигателем приводного инструмента мощностью 2,3 кВт, поддерживает токарную обработку, фрезерование, сверление и нарезание резьбы.

3. Ёмкость: Ф580 мм диаметр обработки над станиной, Ф410 мм диаметр обработки, Ф370 мм по инструментальному блоку и длина 435 мм. Ёмкость основного/контршпиндель пруток составляет Ф52/Ф46 мм.

4. Расстояние между двумя шпинделями для переноса работы составляет 40–440 мм.

5. Шариковые направляющие диаметром 45 мм, главный шпиндельный двигатель 11 кВт/72 Н·м, крутящий момент контршпиндель 57 Н·м и масса нетто 4500 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	550MYS
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф580
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф410
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф370
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	435
Возможности обработки	Максимальный диаметр прутка главного шпинделя		мм	Ф52

Возможности обработки			Ед. изм.	550MYS
Возможности обработки	Максимальный диаметр прутка контршпинделя		мм	Ф46
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-6
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф65
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4000
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	8
Контршпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-5
Контршпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф 56
Контршпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4000
Контршпиндель	Гидроцилиндр / патрон		дюйм	6
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	260
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	800
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Y	мм	±50
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z2	мм	400
Подачи по осям	Расстояние между зажимной гранями патронов: максимум 440 мм, минимум 40 мм			
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	м/мин	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	м/мин	14
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Y	м/мин	10
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z2	м/мин	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	45 мм линейные направляющие (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BMT55-12T с осью Y
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Двигатель	Номинальная мощность / крутящий момент двигателя главного шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 11/72.0 N·m
Двигатель	Номинальная мощность / крутящий момент контршпинделя		кВт / Н·м	Hanruike 57 Н·м
Двигатель	Номинальная мощность / крутящий момент двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 2.3/11.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Y	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	3790 (3956 с правой стороной транспортера стружки)

Возможности обработки			Ед. изм.	550MYS
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	2018
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	2100
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	4500
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1590.html

Токарно-фрезерные станки

Токарно-фрезерный станок

Модель: HMS-750MY



Токарно-фрезерный станок объединяет точение и фрезерование на одном станке с ЧПУ. Несколько операций выполняются за один установ, что сокращает перемещения заготовки между станками.

HMS-750MY — это токарно-фрезерный станок с задняя бабка для длинных валов. Он предлагает диаметр обработки Ф580 мм над станиной и механическую длину обработки 710 мм, с осью Y револьверная головка BMT55-12T с приводным инструментом.

Ключевые особенности

1. Ёмкость длинного вала: механическая обработка 710 мм, задняя бабка Морзе No 5 с пером Ф80 мм и ходом 80 мм, ход задняя бабка 700 мм и ход Z 800 мм.

2. BMT55-12T револьверная головка с приводным инструментом с ходом ±50 мм по оси Y и двигателем приводного инструмента мощностью 2,3 кВт для токарной обработки, фрезеровки, сверления и нарезание резьбы.

3. Шпиндель: A2-6 конец шпинделя, Ф65 мм отверстие, до 4000 об/мин, двигатель мощностью 15 кВт и максимальный крутящий момент 98 Н·м.

4. Ёмкость: Ф580 мм диаметр обработки над станиной, Ф420 мм диаметр обработки, Ф370 мм над инструментальный блок и Ф52 мм диаметр обрабатываемого прутка.

5. Направляющие шариковидного типа 45 мм, ход 260 мм X, скорость 24 м/мин быстрого перемещения и масса 4 800 кг масса нетто.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	750MY
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф580
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф420
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф370
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	710

Возможности обработки			Ед. изм.	750MY
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф52
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-6
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф65
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4000
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	8
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	260
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	800
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Y	мм	±50
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Y	m	10
Подачи по осям	Тип направляющей		/	45 мм линейные направляющие (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BMT55-12T с осью Y
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	700
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Сужение Морзе No 5
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф80
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	80
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 15/98.0 Н·м
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 2.3/11.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Y	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	3070 (включая правый транспортер стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1836
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	2107
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	4800
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1589.html

Токарные станки с револьверной головкой

Токарный станок с револьверной головкой

Модель: HMS-750



ЧПУ токарный станок с револьверной головкой быстро меняет инструменты с помощью интегрированной револьверной головки, обеспечивая эффективную и точную механическую обработку как для массового производства, так и для разнообразных небольших партий.

HMS-750 — это средний токарный станок с револьверной головкой для партийной обработки валов и дисков. Он предлагает Ф580 мм диаметр обработки над станиной, механическую обработку 740 мм и диаметр Ф52 мм обрабатываемого прутка, с 12-позиционной автоматической револьверной головкой и задняя бабка.

Ключевые особенности

1. Ёмкость: Ф580 мм диаметр обработки над станиной, Ф450 мм диаметр обработки, Ф370 мм по инструментальному блоку, длина 740 мм и диаметр Ф52 мм обрабатываемого прутка.

2. Шпиндель: A2-6 конец шпинделя, Ф65 мм отверстие, до 4000 об/мин, мотор мощностью 11 кВт и максимальный крутящий момент 72 Н·м.

3. 12-позиционная автоматическая револьверная головка обеспечивает быструю смена инструмента для серийного производства.

4. задняя бабка: Морзе No 5, перо Ф80 мм, ход пера 80 мм и ход задняя бабка 700 мм. Ход оси Z составляет 800 мм.

5. Движение: 45 мм шариковые линейные направляющие, ход 270 мм X и скорость 24 м/мин быстрого перемещения. масса нетто — 4 500 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	750
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф580
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф450
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф370
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	740

Возможности обработки			Ед. изм.	750
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф52
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-6
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф65
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4000
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	8
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	270
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	800
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	45 мм линейные направляющие (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	100-12T
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	700
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Сужение Морзе No 5
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф80
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	80
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	Мэйсикэ 11/72,0 Н·м
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	/
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	3064 (4236 с правой стороной транспортера стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1836
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1875
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	4500
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1553.html

Токарные станки с револьверной головкой

Токарный станок с револьверной головкой

Модель: HMS-1000



ЧПУ токарный станок с револьверной головкой быстро меняет инструменты с помощью интегрированной револьверной головки, обеспечивая эффективную и точную механическую обработку как для массового производства, так и для разнообразных небольших партий.

HMS-1000 — это крупный токарный станок с револьверной головкой для партийной обработки стволов и дисков. Он предлагает диаметр обработки Ф630 мм над станиной, механическую длину обработки 1 000 мм и диаметр Ф72 мм обрабатываемого прутка, с 12-позиционной автоматической револьверной головкой и большой задняя бабка.

Ключевые особенности

1. Ёмкость: Ф630 мм диаметр обработки над станиной, Ф580 мм диаметр обработки, Ф360 мм по инструментальный блок, длина 1 000 мм и диаметр Ф72 мм обрабатываемого прутка.

2. Шпиндель: A2-8 конец шпинделя, Ф87 мм отверстие, до 2 500 об/мин, двигатель мощностью 15 кВт и максимальный крутящий момент 98 Н·м.

3. Автоматическая револьверная головка с 12 позициями обеспечивает быструю смена инструмента для разнообразной или пакетной работы.

4. задняя бабка: Morse No. 5, перо Ф100 мм, ход пера 120 мм и задняя бабка ход 1 250 мм.

5. Движение: 45 мм шариковые линейные направляющие, ход X/Z 370/1 120 мм и скорость 24 м/мин быстрого перемещения. масса нетто — 6 500 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	1000
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф630
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф580
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф360
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	1000

Возможности обработки			Ед. изм.	1000
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф72
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-8
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф87
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	2500
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	10
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	370
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	1120
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	45 мм линейные направляющие (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	100-12T
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	1250
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Сужение Морзе No 5
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф100
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	120
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	Мэйсикэ 15/98,0 Н·м
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	/
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 3.9/18.6 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 3.9/18.6 N·m
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	4000 (5166, включая правый транспортер стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	2200
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	2400
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	6500
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1552.html

Токарные станки с револьверной головкой

Токарный станок для колесных дисков

Модель: HMS-830



Специализированный токарный станок для механической обработки колесной ступицы.

HMS-830 — это специализированный токарный станок с ЧПУ для автомобильных колесных ступиц. Он предлагает Ф860 мм диаметр обработки над станиной, максимальный механическую обработку Ф650 мм, стандартную механическую обработку 22-дюймовых колёс и 12-позиционную револьверную головку.

Ключевые особенности

1. Ёмкость колёс: Ф860 мм диаметр обработки над станиной, Ф650 мм диаметр обработки и Ф620 мм над инструментальный блок; Стандартный размер колёс — 22 дюйма.

2. Шпиндель: A2-8 конец шпинделя, Ф87 мм отверстие, до 2 500 об/мин, максимальный крутящий момент 580 Н·м и мотор мощностью 45 кВт для алюминиевых колёс механической обработки.

3. Возможности подачи и резания поддерживают пакетное производство.

4. 12-позиционная револьверная головка принимает внешние инструменты диаметром 32 × 32 мм и внутренние инструменты диаметром Ф50 мм.

5. Направляющие коробки X/Z, винты 4005/5010 X/Z и масса 8700 кг нетто поддерживают жёсткое резание.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	830
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф860
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф650
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над резцедержателем		мм	Ф620
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	800
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф75
Возможности обработки	Стандартный размер обрабатываемого колесного диска		дюймы	22

Возможности обработки			Ед. изм.	830
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-8
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф87
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	2500
Шпиндель	Максимальный крутящий момент		NM	580
Шпиндель	Гидроцилиндр		дюйм	Твердотельный гидравлический цилиндр150
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	375
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	800
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	16
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	20
Подачи по осям	Характеристики направляющих X/Z		/	Направляющие скольжения
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	125-12T
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	32X32
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф50
Наружный диаметр ШВП	Оси X/Z		мм	4005/5010
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SFC/MOTOR45/290.0N.M
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	FANUC aiF/3000
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	FANUC aiF/3000
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	4000 (5166 с правой стороной транспортера стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	2200
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	2400
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	8700
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1661.html

Токарные станки с револьверной головкой

Токарный станок с револьверной головкой

Модель: HMS-2000



ЧПУ токарный станок с револьверной головкой быстро меняет инструменты с помощью интегрированной револьверной головки, обеспечивая эффективную и точную механическую обработку как для массового производства, так и для разнообразных небольших партий.

HMS-2000 — это токарный станок с длинным ходом с револьверной головкой, предназначенный для сверхдлинных валов. Он предлагает диаметр обработки Ф650 мм над станиной и механическую длину обработки 2000 мм, с револьверной головкой на 12 позиций и длинным ходом задняя бабка.

Ключевые особенности

1. Ёмкость: Ф650 мм диаметр обработки над станиной, Ф630 мм диаметр обработки, Ф360 мм по инструментальному блоку и длина 2000 мм для длинных валов и винтов.

2. Шпиндель: A2-8 конец шпинделя, Ф87 мм отверстие, до 2600 об/мин, двигатель мощностью 18,5 кВт и максимальный крутящий момент 122 Н·м.

3. задняя бабка: Морзе No4, перо Ф100 мм, ход пера 120 мм и задняя бабка ход 2 000 мм. Ход оси Z составляет 2100 мм.

4. 12-позиционная револьверная головка поддерживает быструю смена инструмента для пакетной работы.

5. Движение и конструкция: направляющие шарового типа 55 мм, ход 350 мм X, скорость 20 м/мин быстрого перемещения и масса 9 500 кг масса нетто.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	2000
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф650
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф630
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над резцедержателем		мм	Ф360
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	2000

Возможности обработки			Ед. изм.	2000
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф72
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-8
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф87
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	2600
Шпиндель	Гидроцилиндр / патрон		дюйм	10□
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	350
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	2100
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	20
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	20
Подачи по осям	Тип направляющей		/	Линейная направляющая55 (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	125-12T/440
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25X25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	2000
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Морзе4#
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф100
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	120
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	Мэйсикэ18.5/122.0N.M
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC5.9/28.4N.M
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC5.9/28.4N.M
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	5000 (6500 с правой стороной транспортера стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	2200
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	2400
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	9500
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1660.html

Токарные станки с револьверной головкой

Токарный станок с револьверной головкой

Модель: QPR-46T



ЧПУ токарный станок с револьверной головкой быстро меняет инструменты с помощью интегрированной револьверной головки, обеспечивая эффективную и точную механическую обработку как для массового производства, так и для разнообразных небольших партий.

QPR-46T — это компактный токарный станок с револьверной головкой для эффективной партийной обработки мелких автомобильных и точных деталей оборудования. Он предлагает диаметр обработки Ф420 мм, механическую обработку 300 мм, диаметр обрабатываемого прутка Ф46 мм и автоматическую револьверную головку с 12 позициями.

Ключевые особенности

1. Шпиндель: A2-5 конец шпинделя, Ф56 мм отверстие, до 4500 об/мин и 7,5 кВт/35,8 Н·м.

2. 12-позиционная автоматическая револьверная головка обеспечивает быструю смена инструмента для разнообразного и серийного производства.

3. Ёмкость: Ф420 мм диаметр обработки над станиной, Ф300 мм диаметр обработки, Ф136 мм по инструментальному блоку, длина 300 мм и диаметр Ф46 мм обрабатываемого прутка.

4. Движение: ход X/Z 450/350 мм и скорость 24 м/мин быстрого перемещения.

5. Конструкция: шариковые направляющие 30 мм, размеры 2 100 × 1 700 × 1 750 мм и масса нетто 3 000 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	46T
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф420
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф300
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф136
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	300
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф46

Возможности обработки			Ед. изм.	46T
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A25
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф56
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4500
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	6
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	450
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	350
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	30 мм линейная направляющая (шаровой тип)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	80-12T
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	20x20
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф20
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 7.5/35.8 N·m
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	/
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 1.7/8.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 1.7/8.0 N·m
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	2100 (3266 с правой стороной транспортера стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1700
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1750
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	3000
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1586.html

Токарные станки с револьверной головкой

Токарный станок с револьверной головкой

Модель: HMS-320



ЧПУ токарный станок с револьверной головкой быстро меняет инструменты с помощью интегрированной револьверной головки, обеспечивая эффективную и точную механическую обработку как для массового производства, так и для разнообразных небольших партий.

HMS-320 — это компактный токарный станок с револьверной головкой для партийной обработки малых валов и дисков. Он предлагает Ф500 мм диаметр обработки над станиной, механическую длину обработки 340 мм, Ф46 мм диаметр обрабатываемого прутка и 12-позиционную автоматическую револьверную головку.

Ключевые особенности

1. Ёмкость: Ф500 мм диаметр обработки над станиной, диаметр механической обработки 400 мм, диаметр Ф220 мм над инструментальный блок и длина 340 мм. Размеры: 2 230 × 1 800 × 1 750 мм.

2. Шпиндель: A2-5 конец шпинделя, Ф56 мм отверстие, до 4 500 об/мин, мотор мощностью 7,5 кВт и максимальный крутящий момент 35,8 Н·м.

3. 12-позиционная автоматическая револьверная головка обеспечивает быструю смена инструмента для пакетной работы.

4. диаметр обрабатываемого прутка: Ф46 мм с 6-дюймовым гидравлическим цангом.

5. Движение: шариковые направляющие 35 мм, ход X/Z 250/400 мм и скорость 24 м/мин быстрого перемещения. масса нетто — 3 500 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	320
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф500
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	400
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф220
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	340

Возможности обработки			Ед. изм.	320
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф46
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-5
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф56
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4500
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	6
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	250
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	400
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	Шариковые линейные направляющие шириной 35 мм
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	80-12T
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф32
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	350
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Сужение Морса No 4
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф60
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	60
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	Мэйсикэ 7,5/35,8 Н·м
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	/
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	2230
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1800
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1750
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	3500
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1585.html

Токарные станки с револьверной головкой

Токарный станок с револьверной головкой

Модель: HMS-550



ЧПУ токарный станок с револьверной головкой быстро меняет инструменты с помощью интегрированной револьверной головки, обеспечивая эффективную и точную механическую обработку как для массового производства, так и для разнообразных небольших партий.

HMS-550 — это средний токарный станок с револьверной головкой для серийной обработки общих машин и автомобильных деталей. Он предлагает Ф580 мм диаметр обработки над станиной, механическую обработку 540 мм, диаметр Ф52 мм обрабатываемого прутка и 12-позиционную автоматическую револьверную головку.

Ключевые особенности

1. Ёмкость: Ф580 мм диаметр обработки над станиной, Ф450 мм диаметр обработки, Ф370 мм по инструментальному блоку, длина 540 мм и диаметр Ф52 мм обрабатываемого прутка.

2. Шпиндель: A2-6 конец шпинделя, Ф65 мм отверстие, до 4000 об/мин, мотор мощностью 11 кВт и максимальный крутящий момент 72 Н·м.

3. Автоматическая револьверная головка с 12 позициями обеспечивает быструю смена инструмента для разнообразной или пакетной работы.

4. задняя бабка: Морзе No5, перо Ф80 мм, ход пера 80 мм и задняя бабка ходом 460 мм.

5. Движение: направляющие шарового типа 45 мм, ход X/Z 270/600 мм и скорость 24 м/мин быстрого перемещения. масса нетто — 4 200 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	550
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф580
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф450
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф370
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	540

Возможности обработки			Ед. изм.	550
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф52
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-6
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф65
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4000
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	8
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	270
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	600
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	45 мм линейные направляющие (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	100-12T
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	460
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Сужение Морзе No 5
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф80
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	80
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	Мэйсикэ 11/72,0 Н·м
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	/
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	2750 (3916 с правой стороной транспортер стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1836
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1875
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	4200
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1584.html

Токарные станки с линейным расположением инструмента

Токарный станок с линейным расположением инструмента

Модель: QPR-36L



Токарный станок с линейным расположением инструмента CNC использует инструменты, расположенные в ряд, чтобы эффективно и точно выполнять несколько операций над сложными заготовками.

QPR-36L разработан для эффективного производства прецизионных валов и дисков. Максимальный диаметр обработки — Ф400 мм, максимальная длина — 230 мм, диаметр обрабатываемого прутка Ф36 мм.

Ключевые особенности

1. Ёмкость: Ф400 мм диаметр обработки над станиной, Ф100 мм диаметр обработки над инструментальный блок и максимальная длина 230 мм.

2. Шпиндель: до 5 000 об/мин, мотор мощностью 5,5 кВт, максимальный крутящий момент 28 Н·м, конец шпинделя A2-4 и гидравлическая цанга 5 дюймов.

3. Движение: 25 мм шариковые линейные направляющие и точная шарико-винтовая передача; Ход X/Z 650/230 мм и скорость быстрого перемещения 24 м/мин.

4. Инструментальный инструмент: 16 × 16 мм внешний и Ф20 мм внутренний инструментальный блок, с быстрым смена инструмента.

5. Области применения включают прецизионное оборудование, детали автомобильных двигателей и трансмиссий, а также аэрокосмические компоненты.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	36
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф400
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф400
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф100
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	230

Возможности обработки			Ед. изм.	36
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф36
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-4
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф45
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	5000
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	5
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	650
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	230
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	25 мм линейная направляющая (шаровой тип)
Характеристики линейного инструментального блока	Количество позиций инструментов		шт.	Линейный инструментальный блок
Характеристики линейного инструментального блока	Размер державки наружного инструмента		мм	16x16
Характеристики линейного инструментального блока	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф20
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 5.5/28.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 1.1/6.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 1.1/6.0 N·m
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	1750
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1250
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1550
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	2200
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1549.html

Токарные станки с линейным расположением инструмента

Токарный станок с линейным расположением инструмента

Модель: QPR-46L



Токарный станок с линейным расположением инструмента CNC использует инструменты, расположенные в ряд, чтобы эффективно и точно выполнять несколько операций над сложными заготовками.

QPR-46L предназначен для серийной механической обработки в автомобильной и строительной технике. Максимальный диаметр механической обработки составляет Ф420 мм, максимальная длина 270 мм и диаметр обрабатываемого прутка Ф46 мм.

Ключевые особенности

1. Ёмкость: Ф420 мм максимальный диаметр обработки над станиной, Ф126 мм диаметр обработки над инструментальный блок и максимальная длина 270 мм.

2. Шпиндель: до 4 500 об/мин, мотор мощностью 7,5 кВт, максимальный крутящий момент 35 Н·м, конец шпинделя A2-5 и гидравлический ценга 6 дюймов.

3. Движение: 30 мм шариковые линейные направляющие, точная шарико-винтовая передача, ход 900 мм X ход, ход 280 мм Z и скорость 24 м/мин быстрого перемещения.

4. Наборное оборудование: 20 × 20 мм внешний и Ф20 мм внутренний инструментальный блок для быстрой смена инструмента.

5. Области применения включают прецизионные валы, диски, детали автомобильной и строительной техники.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	46L
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф420
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф420
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф126
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	270

Возможности обработки			Ед. изм.	46L
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф46
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-5
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф56
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4500
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	6□
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	900
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	280
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	Линейная направляющая30 (тип шара)
Характеристики линейного инструментального блока	Количество позиций инструментов		шт.	Линейный инструментальный блок
Характеристики линейного инструментального блока	Размер державки наружного инструмента		мм	20X20
Характеристики линейного инструментального блока	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф20
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC7.5/35.0N.M
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC1.3/8.0N.M
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC1.3/8.0N.M
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	2300
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1500
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1800
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	2500
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1545.html

Вертикальные обрабатывающие центры

Вертикальный обрабатывающий центр

Модель: VMC-850L



Этот вертикальный обрабатывающий центр обеспечивает стабильную работу для точного резания сложных компонентов и форм.

VMC-850L — это универсальный трёхосевой вертикальный обрабатывающий центр для фрезерной и сверловой части автомобилей, форм и оборудования. Он предлагает ход X/Y/Z 800/500/500 мм, шпиндель BT40 до 10 000 об/мин и дисковый магазин на 24 инструмента.

Ключевые особенности

1. Рабочая зона: 500 × стола 1 000 мм, ход X/Y/Z 800/500/500 мм и максимальная нагрузка на стол 450 кг.

2. Шпиндель: конус BT40, до 10 000 об/мин, мотор мощностью 7,5 кВт и крутящий момент 35 Н·м.

3. Точность позиционирования ±0,005 мм/300 мм; повторяемость ±0,003 мм.

4. Роликовые направляющие X/Y (MSA35LA/MSA45LA), направляющая по оси Z и управление Mitsubishi M80B.

5. Дисковый магазин BT40 на 24 инструмента для автоматической смена инструмента.

Технические характеристики

Параметр / модель	Ед. изм.	VMC-850L
Размеры рабочего стола	мм	500X1000
Ход по осям X/Y/Z	мм	800/500/500
Расстояние от торца шпинделя до рабочего стола	мм	110-610
Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны	мм	560
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	450
Т-образные пазы рабочего стола	мм	5-18-90
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	м/мин	24/24/20
Скорость рабочей подачи по трем осям	м/мин	10/10/10
Характеристики ШВП осей X/Y/Z	мм	4012

Параметр / модель	Ед. изм.	VMC-850L
Размер направляющих оси X	мм	MSA35LA(роликовые направляющие)
Размер направляющих оси Y	мм	MSA45LA(роликовые направляющие)
Точность позиционирования	мм	±0.005/300
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003
Частота вращения шпинделя (стандарт)	об/мин	10000
Конус шпинделя	мм	BT40/150
Дисковый инструментальный магазин	шт.	24T
Система ЧПУ	/	MitsubishiM80B
Крутящий момент двигателя шпинделя	NM/KW	35/7.5
Крутящий момент двигателей осей X/Y/Z	Н·м	13.7-47
Требуемое давление воздуха	кг/см²	6
Потребляемая мощность	кВА	20
Габариты станка (приблизительно)	мм	2700*2600*2560
Масса станка (приблизительно)	кг	5500

№	Наименование	Страна / регион	Производитель
1	Система ЧПУ	Япония	MitsubishiM80B
2	Двигатель шпинделя	Япония	Mitsubishi
3	Двигатели трех осей	Япония	Mitsubishi
4	Датчик / энкодер	Япония	Mitsubishi
5	Подшипники шпинделя	Германия / Япония	NSK
6	Подшипники трех осей	Германия / Япония	NSK
7	Муфты трех осей	Собственное производство	Shangkun
8	ШВП и линейные направляющие трех осей	Тайвань / Германия	PMI/HIWIN
9	Направляющие осей X/Y	Тайвань / Германия	PMI/HIWIN
10	Направляющие скольжения оси Z с антифрикционным покрытием	США	Xiaban
11	Автоматическая система смазки	Китайско-японское совместное предприятие	Hegu
12	Пневматические компоненты	Тайвань	AIRTAC
13	Электромагнитный клапан	Тайвань	AirTAC
14	Насос СОЖ	Совместное предприятие	Luokai
15	Цилиндр усилителя	Тайвань	Zhenshang/ Beiju
16	Основные элементы конструкции и отливки станка	Предприятие с тайваньскими инвестициями	Высокопрочный чугун
17	Блок питания / защита от перегрузки / контактор	Франция	Schneider
18	Дисковый инструментальный магазин	Тайвань	24T(BT40)
19	Маслоохладитель шпинделя	Совместное предприятие	Qianguan

№	Наименование	Страна / регион	Производитель
20	Скребковый транспортер стружки и сборочная тележка	Китай	Kuaijie

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1663.html

Вертикальные обрабатывающие центры

Вертикальный обрабатывающий центр

Модель: VMC-850L



Этот вертикальный обрабатывающий центр обеспечивает стабильную работу для точного резания сложных компонентов и форм.

VMC-850L — это универсальный трёхосевой вертикальный обрабатывающий центр для фрезерной и сверловой части автомобилей, форм и оборудования. Он предлагает ход X/Y/Z 800/500/500 мм, шпиндель BT40 до 10 000 об/мин и дисковый магазин на 24 инструмента.

Ключевые особенности

1. Рабочая зона: 500 × стола 1 000 мм, ход X/Y/Z 800/500/500 мм и максимальная нагрузка на стол 450 кг.

2. Шпиндель: конус BT40, до 10 000 об/мин, мотор мощностью 7,5 кВт и крутящий момент 35 Н·м.

3. Точность позиционирования ±0,005 мм/300 мм; повторяемость ±0,003 мм.

4. Роликовые направляющие X/Y (MSA35LA/MSA45LA), направляющая по оси Z и управление Mitsubishi M80B.

5. Дисковый магазин BT40 на 24 инструмента для автоматической смена инструмента.

Технические характеристики

Параметр / модель	Ед. изм.	VMC-850L
Размеры рабочего стола	мм	500X1000
Ход по осям X/Y/Z	мм	800/500/500
Расстояние от торца шпинделя до рабочего стола	мм	110-610
Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны	мм	560
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	450
Т-образные пазы рабочего стола	мм	5-18-90
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	м/мин	24/24/20
Скорость рабочей подачи по трем осям	м/мин	10/10/10
Характеристики ШВП осей X/Y/Z	мм	4012

Параметр / модель	Ед. изм.	VMC-850L
Размер направляющих оси X	мм	MSA35LA(роликовые направляющие)
Размер направляющих оси Y	мм	MSA45LA(роликовые направляющие)
Точность позиционирования	мм	±0.005/300
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003
Частота вращения шпинделя (стандарт)	об/мин	10000
Конус шпинделя	мм	BT40/150
Дисковый инструментальный магазин	шт.	24T
Система ЧПУ	/	MitsubishiM80B
Крутящий момент двигателя шпинделя	NM/KW	35/7.5
Крутящий момент двигателей осей X/Y/Z	Н·м	13.7-47
Требуемое давление воздуха	кг/см²	6
Потребляемая мощность	кВА	20
Габариты станка (приблизительно)	мм	2700*2600*2560
Масса станка (приблизительно)	кг	5500

№	Наименование	Страна / регион	Производитель
1	Система ЧПУ	Япония	MitsubishiM80B
2	Двигатель шпинделя	Япония	Mitsubishi
3	Двигатели трех осей	Япония	Mitsubishi
4	Датчик / энкодер	Япония	Mitsubishi
5	Подшипники шпинделя	Германия / Япония	NSK
6	Подшипники трех осей	Германия / Япония	NSK
7	Муфты трех осей	Собственное производство	Shangkun
8	ШВП и линейные направляющие трех осей	Тайвань / Германия	PMI/HIWIN
9	Направляющие осей X/Y	Тайвань / Германия	PMI/HIWIN
10	Направляющие скольжения оси Z с антифрикционным покрытием	США	Xiaban
11	Автоматическая система смазки	Китайско-японское совместное предприятие	Hegu
12	Пневматические компоненты	Тайвань	AIRTAC
13	Электромагнитный клапан	Тайвань	AirTAC
14	Насос СОЖ	Совместное предприятие	Luokai
15	Цилиндр усилителя	Тайвань	Zhenshang/ Beiju
16	Основные элементы конструкции и отливки станка	Предприятие с тайваньскими инвестициями	Высокопрочный чугун
17	Блок питания / защита от перегрузки / контактор	Франция	Schneider
18	Дисковый инструментальный магазин	Тайвань	24T(BT40)
19	Маслоохладитель шпинделя	Совместное предприятие	Qianguan

№	Наименование	Страна / регион	Производитель
20	Скребковый транспортер стружки и сборочная тележка	Китай	Kuaijie

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1694.html

Вертикальные обрабатывающие центры

Вертикальный обрабатывающий центр

Модель: VMC-1165



VMC-1165 — это вертикальный обрабатывающий центр с большим ходом для автомобильных, формовых и машинных компонентов. Он предлагает ход X/Y/Z 1 100/650/750 мм, стол с размером 650 × 1 200 мм с грузоподъемностью 800 кг, шпиндель BT40 мощностью 12 000 об/мин мощностью 11 кВт и магазин на 24 инструмента.

Ключевые особенности

1. Рабочая зона: 650 × стол 1 200 мм, нагрузка 800 кг и ход 1 100/650/750 мм.

2. Шпиндель: конус BT40, до 12 000 об/мин и 11 кВт.

3. Точность позиционирования ±0,005 мм/300 мм; повторяемость ±0,003 мм.

4. HGH45CA трёхосевые линейные направляющие, 4012 прецизионных винтов, управление Mitsubishi M80 и чугунная конструкция HT300 весом 6 500 кг.

5. Дисковый магазин BT40 на 24 инструмента для автоматической смена инструмента.

Технические характеристики

Основные характеристики машины 1165		
Размеры рабочего стола	мм	650×1200
Ход по осям X/Y/Z	мм	1100/650/750
Расстояние от торца шпинделя до рабочего стола	мм	95-845
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	722
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	800
Т-образные пазы рабочего стола	мм	5-18-120
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	м/мин	24/24/24
Скорость рабочей подачи по трем осям	мм/мин	100-12000
Характеристики ШВП осей X/Y/Z	мм	4012/4012/4012
Характеристики линейных направляющих X/Y/Z	мм	HGH45CA/HGH45CA/HGH45CA

Основные характеристики машины 1165		
Инструментальный магазин с рычажной сменой и сервоприводом	шт.	BT40-24T
Точность позиционирования	мм	±0.005/300
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003
Частота вращения шпинделя (стандарт)	об/мин	12000
Конус шпинделя	мм	BT40
Система ЧПУ	/	MitsubishiM80
Крутящий момент шпиндельного мотора	кВт	11
Крутящий момент двигателей осей X/Y/Z	Н·м	15-15-15
Требуемое давление воздуха	кг/см²	6
Потребляемая мощность	кВА	30
Габариты (приблизительно)	мм	3200*3100*2875
Масса станка (приблизительно)	кг	6500
Характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.		

1165 основных компонентов		
Система ЧПУ	Япония	MitsubishiM80
Двигатель шпинделя	Япония	Mitsubishi
Датчик / энкодер	Япония	Mitsubishi
Подшипники шпинделя	Германия / Япония	FAG/NSK
Муфты трех осей	Совместное предприятие	Совместное предприятие
ШВП трех осей	Тайвань / Германия	PMI
Шариковые линейные направляющие осей X/Y/Z	Тайвань / Германия	PMI /Bosch Rexroth, Германия
Автоматическая система смазки	Совместное предприятие	Poten
Пневматические компоненты	Тайвань	AIRTAC
Электромагнитный клапан	Тайвань	AirTAC
Насос СОЖ	Совместное предприятие	SDF
Основные элементы конструкции и отливки станка	Предприятие с тайваньскими инвестициями	Высокопрочный чугунHT300
Блок питания / защита от перегрузки / контактор	Франция	Schneider
Дисковый инструментальный магазин	Тайвань	24T(BT40)
Маслоохладитель шпинделя	Совместное предприятие	Qianguan
Теплообменник электрошкафа	Совместное предприятие	Qianguan
Примечание: если перечисленные компоненты недоступны, могут использоваться эквивалентные компоненты другого бренда. Преимущественно сохраняется конфигурация доставленной машины.		

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1666.html

Вертикальные обрабатывающие центры

Вертикальный обрабатывающий центр

Модель: VMC-1380



обрабатывающий центр включает автоматическую смена инструмента и подачу, несколько операций в одной установке, а также точную систему управления со стабильной механической конструкцией для точных размеров и отделки поверхности.

VMC-1380 — это мощный вертикальный обрабатывающий центр для крупных форм и компонентов. Он предлагает ходы X/Y/Z 1 300/800/800 мм, стол 810 × 1 500 мм с грузоподъемностью 1 500 кг, шпиндель BT40 10 000 об/мин мощностью 11 кВт и магазин на 24 инструмента.

Ключевые особенности

1. Рабочая зона: 810 × стол 1500 мм, нагрузка 1500 кг и ход 1300/800/800 мм.

2. Шпиндель: BT40 с конусом, до 10 000 об/мин и 11 кВт.

3. Точность позиционирования ±0,005 мм/300 мм; повторяемость ±0,003 мм.

4. HGH45CA трёхосевые линейные направляющие, винтовы 5010, регулятор Mitsubishi M80 и чугунная конструкция HT300 весом 8 800 кг.

5. Дисковый магазин BT40 на 24 инструмента для автоматической смена инструмента.

Технические характеристики

Основные характеристики машины 1380		
Размеры рабочего стола	мм	810×1500
Ход по осям X/Y/Z	мм	1300/800/800
Расстояние от торца шпинделя до рабочего стола	мм	85-885
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	875
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	1500
Т-образные пазы рабочего стола	мм	5-18-147.5
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	м/мин	24/24/24
Скорость рабочей подачи по трем осям	мм/мин	100-12000

Основные характеристики машины 1380		
Характеристики ШВП осей X/Y/Z	мм	5010/5010/5010
Характеристики линейных направляющих X/Y/Z	мм	HGH45CA/HGH45CA/HGH45CA
Инструментальный магазин с рычажной сменой и сервоприводом	шт.	BT40-24T
Точность позиционирования	мм	±0.005/300
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003
Частота вращения шпинделя (стандарт)	об/мин	10000
Конус шпинделя	мм	BT40
Система ЧПУ	/	MitsubishiM80
Крутящий момент шпиндельного мотора	кВт	11
Крутящий момент двигателей осей X/Y/Z	Н·м	15-15-15
Требуемое давление воздуха	кг/см²	6
Потребляемая мощность	кВА	35
Габариты (приблизительно)	мм	3800*2916*3365
Масса станка (приблизительно)	кг	8800
Характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.		

1380 основные компоненты		
Система ЧПУ	Япония	MitsubishiM80
Двигатель шпинделя	Япония	Mitsubishi
Датчик / энкодер	Япония	Mitsubishi
Подшипники шпинделя	Германия / Япония	FAG/NSK
Муфты трех осей	Совместное предприятие	Совместное предприятие
ШВП трех осей	Тайвань / Германия	PMI
Шариковые линейные направляющие осей X/Y/Z	Тайвань / Германия	PMI /Bosch Rexroth, Германия
Автоматическая система смазки	Совместное предприятие	Poten
Пневматические компоненты	Тайвань	AIRTAC
Электромагнитный клапан	Тайвань	AirTAC
Насос СОЖ	Совместное предприятие	SDF
Основные элементы конструкции и отливки станка	Предприятие с тайваньскими инвестициями	ВысокопрочныйчугунHT300
Блок питания / защита от перегрузки / контактор	Франция	Schneider
Дисковый инструментальный магазин	Тайвань	24T(BT40)
Маслоохладитель шпинделя	Совместное предприятие	Qianguan
Теплообменник электрошкафа	Совместное предприятие	Qianguan
Примечание: если перечисленные компоненты недоступны, могут использоваться эквивалентные компоненты другого бренда. Преимущественно сохраняется конфигурация доставленной машины.		

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1665.html

Сверлильно-резьбонарезные центры

Сверлильно-резьбонарезной центр

Модель: VMC-T700



Сверлильно-резьбонарезной центр предназначен для быстрого и точного сверления, нарезание резьбы и других точных механических обработок.

VMC-T700 предназначен для сверления и нарезание резьбы электроники и аппаратных компонентов. Он предлагает ход X/Y/Z 700/450/330 мм, шпиндель BT30 до 20 000 об/мин, скорость быстрого перемещения 48 м/мин и сервомагазин на 21 инструмент.

Ключевые особенности

1. Шпиндель BT30 до 20 000 об/мин для высокоскоростного сверления и нарезание резьбы.

2. Трехосная скорость быстрого перемещения 48 м/мин и резание подачи 100–20 000 мм/мин.

3. 800 × стол 420 мм, ход 700/450/330 мм и максимальная нагрузка 250 кг.

4. Сервомагазин BT30 с 21 инструментом для руки.

5. Управление Mitsubishi M80A, подшипники FAG/NSK, винты THK, направляющие Rexroth, шпиндель Chuangneng и чугунный кузов HT300.

Технические характеристики

Технические характеристики основной машины T700		
Размеры рабочего стола	мм	800×420
Ход по осям X/Y/Z	мм	700/450/330
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	200-530
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	250
Т-образные пазы рабочего стола	мм	14T*3*125
Конус / диаметр шпинделя	/	BT30(Φ100)
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	м/мин	48/48/48
Скорость рабочей подачи по трем осям	мм/мин	100-20000
Характеристики ШВП осей X/Y/Z	мм	3212/3212/3616

Технические характеристики основной машины T700		
Характеристики линейных направляющих X/Y/Z	мм	30*2
Инструментальный магазин с рычажной сменой и сервоприводом	шт.	BT30-21T
Частота вращения шпинделя (стандарт)	об/мин	20000
Конус шпинделя	мм	BT30/100
Система ЧПУ	/	Система ЧПУ MitsubishiM80A
Крутящий момент шпиндельного мотора	кВт	5.5/7.5
Требуемое давление воздуха	кг/см²	6
Потребляемая мощность	кВА	15
Габариты (приблизительно)	мм	2000*2350*2350
Масса станка (приблизительно)	кг	2800
Характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.		

Основные компоненты T700		
Система ЧПУ	Япония	Система ЧПУ MitsubishiM80A
Двигатель шпинделя	Япония	Mitsubishi
Датчик / энкодер	Япония	Mitsubishi
Подшипники шпинделя	Германия / Япония	FAG/NSK
ШВП трех осей	Тайвань / Германия	THK
Линейные направляющие осей X/Y/Z	Тайвань / Германия	Rexroth
Автоматическая система смазки	Совместное предприятие	Poten
Пневматические компоненты	Тайвань	AIRTAC
Электромагнитный клапан	Тайвань	AirTAC
Насос СОЖ	Совместное предприятие	SDF
Основные элементы конструкции и отливки станка	Предприятие с тайваньскими инвестициями	Высокопрочный чугунHT300
Блок питания / защита от перегрузки / контактор	Франция	Schneider
Шпиндель	Chuangneng	Speedcn
Инструментальный магазин с сервоприводом	Chuangneng	Chuangneng
Маслоохладитель шпинделя	Совместное предприятие	Qianguan
Теплообменник электрошкафа	Совместное предприятие	Qianguan
Примечание: если перечисленные компоненты недоступны, могут использоваться эквивалентные компоненты другого бренда. Преимущественно сохраняется конфигурация доставленной машины.		

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1664.html

Сверлильно-резьбонарезные центры

Сверлильно-резьбонарезной центр

Модель: VMC-T600



Сверлильно-резьбонарезной центр сочетает точность и скорость для промышленной механической обработки.

VMC-T600 разработан для сверления и нарезание резьбы электронных и прецизионных аппаратных компонентов. Он предлагает ход X/Y/Z 600/400/330 мм, шпиндель BT30 до 20 000 об/мин, скорость с тремя осями 48 м/мин и сервомагазин на 21 инструмент.

Ключевые особенности

1. Шпиндель BT30 до 20 000 об/мин, скорость 48 м/мин быстрого перемещения и резание подачи 100–24 000 мм/мин.

2. Рабочая зона: 700 × стол 420 мм, ход 600/400/330 мм и максимальная нагрузка на стол 300 кг.

3. Точность позиционирования ±0,005 мм/300 мм; повторяемость ±0,003 мм.

4. Сервомагазин BT30 с 21 инструментом для руки.

5. Управление SYNTEC 22MA, подшипники шпинделей FAG/NSK, шарико-винтовая передача PMI, чугунная платформа HT300 и масляный охладитель шпинделя.

Технические характеристики

Основные характеристики машины T600		
Размеры рабочего стола	мм	700×420
Ход по осям X/Y/Z	мм	600/400/330
Расстояние от торца шпинделя до рабочего стола	мм	155-455
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	460
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	300
Т-образные пазы рабочего стола	мм	3-18-125
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	м/мин	48/48/48
Скорость рабочей подачи по трем осям	мм/мин	100-24000
Характеристики ШВП осей X/Y/Z	мм	3216/3216/3616

Основные характеристики машины T600		
Характеристики линейных направляющих X/Y/Z	мм	HGH30CA/HGH30CA/HGH35CA
Инструментальный магазин с рычажной сменой и сервоприводом	шт.	BT30-21T
Точность позиционирования	мм	±0.005/300
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003
Частота вращения шпинделя (стандарт)	об/мин	20000
Конус шпинделя	мм	BT30
Система ЧПУ	/	SYNTEC22MA
Крутящий момент шпиндельного мотора	кВт	5.5
Крутящий момент двигателей осей X/Y/Z	Н·м	12-12-20
Требуемое давление воздуха	кг/см²	6
Потребляемая мощность	кВА	15
Габариты (приблизительно)	мм	2200*2000*2380
Масса станка (приблизительно)	кг	3500
Характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.		

Основные компоненты T600		
Система ЧПУ	Германия	SYNTEC22MA
Двигатель шпинделя	Германия	SYNTEC
Датчик / энкодер	Германия	SYNTEC
Подшипники шпинделя	Германия / Япония	FAG/NSK
Муфты трех осей	Совместное предприятие	Совместное предприятие
ШВП трех осей	Тайвань / Германия	PMI
Шариковые линейные направляющие осей X/Y/Z	Тайвань / Германия	PMI /Bosch Rexroth, Германия
Автоматическая система смазки	Совместное предприятие	Poten
Пневматические компоненты	Тайвань	AIRTAC
Электромагнитный клапан	Тайвань	AirTAC
Насос СОЖ	Совместное предприятие	SDF
Основные элементы конструкции и отливки станка	Предприятие с тайваньскими инвестициями	Высокопрочный чугунHT300
Блок питания / защита от перегрузки / контактор	Франция	Schneider
Инструментальный магазин с сервоприводом	Тайвань	21T(BT30)
Маслоохладитель шпинделя	Совместное предприятие	Qianguan
Теплообменник электрошкафа	Совместное предприятие	Qianguan
Примечание: если перечисленные компоненты недоступны, могут использоваться эквивалентные компоненты другого бренда. Преимущественно сохраняется конфигурация доставленной машины.		

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1662.html

Пятиосевые обрабатывающие центры

Пятиосевой обрабатывающий центр T600-5

Модель: T600-5



T600-5 — это одновременно пятиосевой обрабатывающий центр, сочетающий трёхосевую высокоскоростную сверление и нарезание резьбы базу с прецизионным гидромотором. Он обрабатывает сложные, наклонные и несколько поверхностей в одном установке. Шпиндель BT30 с прямым приводом работает при 20 000 об/мин с дисковым магазином на 26 позиций; ось A вращается ±120°, а ось C — 360°, с пневматическими тормозами. Контроллер SYNTEC 220MA-5 поддерживает управление инструментом RTCP и центральной точкой. Он использует подшипники шпинделей NSK/FAG, шарико-винтовая передача THK/PMI/HIWIN и линейные направляющие, а также электрические компоненты Schneider. Вес машины составляет 3500 кг, точность позиционирования ±0,005 мм/300 мм, повторяемость ±0,003 мм.

Технические характеристики

Модель	T600-5		
Система ЧПУ	SYNTEC SYNTEC 220MA-5		
Ход по трем осям	Ход по оси X	мм	600
Ход по трем осям	Ход по оси Y	мм	450
Ход по трем осям	Ход по оси Z	мм	300
Рабочий стол	Размеры рабочего стола	мм	Ф260
Рабочий стол	Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	60 Кг
Главный шпиндель	Конус шпинделя		BT30/ Ø100
Главный шпиндель	Частота вращения шпинделя	об/мин	20000
Главный шпиндель	Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	мм	55-385
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	5 Характеристики осевой колыбели Технические характеристики 5-осевой колыбели	/	DRT260-400
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Диапазон перемещения по оси A (наклон)	°	± 120 °
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Максимальная скорость оси A	об/мин	189

Модель	T600-5		
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Номинальный крутящий момент оси A	Н·м	259
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Точность позиционирования оси A	"	±8
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Повторяемость позиционирования оси A	"	±5
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Диапазон перемещения по оси C (вращение)	°	360
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Максимальная скорость оси C	об/мин	356
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Номинальный крутящий момент оси C	Н·м	122
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Точность позиционирования оси C	"	±8
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Повторяемость позиционирования оси C	"	±5

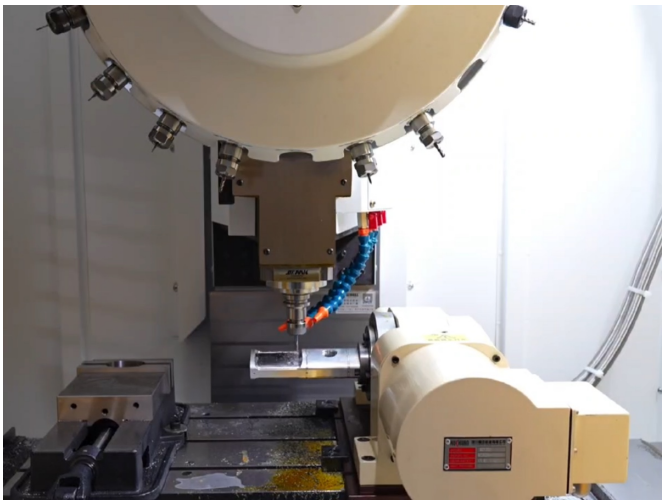
	Повторяемость позиционирования оси		
	Тип тормоза	/	AIR
Подача	Скорость быстрого перемещения	м/мин	36/36/36
Подача	Скорость рабочей подачи	мм/мин	1-12000
Подача	Характеристики направляющих осей X/Y/Z	мм	X30 / Y30 / Z30
Подача	Характеристики ШВП осей X/Y/Z	мм	X2816 / Y2816 / Z3216
Подача	Способ соединения двигателей осей X/Y/Z		Прямой привод
Инструментальный магазин	Количество инструментов	компл.	26
Инструментальный магазин	Способ смены инструмента		Дисковый магазин с рычажной сменой
Двигатель	Мощность двигателя шпинделя (длительный режим)	кВт	5,5 кВт
Двигатель	Сервопривод	KW	2,4 кВт / 2,4 кВт / 3,9 кВт
Электропитание	Напряжение питания	V	380V
Электропитание	Общая установленная мощность	кВА	25KVA
Электропитание	Подача сжатого воздуха	кг/см²	6
Габариты и масса	Габаритные размеры	мм	1750*2351*2400
Габариты и масса	Масса	кг	3500
Точность по JIS	Точность позиционирования	мм	0.005/300
Точность по JIS	Повторяемость	мм	0.003/300

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1691.html

Пятиосевые обрабатывающие центры

Пятиосевой обрабатывающий центр T700 с позиционной обработкой 3+2

Модель: T700-3+2



T700-3+2 — это вертикальный обрабатывающий центр с позиционированием 3+2 с пятосевым вертикальным обрабатывающим центром с ходом 700 × 400 × 330 мм X/Y/Z, вращающимся столом Ф170 с гармоническим приводом (ось B +120°/−30°, ось C 360°), шпинделем BT30 с прямым приводом на 20 000 об/мин и дисковым магазином для инструментов на 21 позицию. Точность позиционирования составляет 0,005 мм, а вес станка — 3300 кг. Несколько граней и углов могут быть обработаны в одном установе для эффективного малосерийного и точного производства.

3+2 пятосевой механическая обработка в одном установе: Оси колыбели B/C (B +120°/−30°, C 360°) позволяют многогранную механическую обработку с меньшим количеством вариантов.

Наклонно-поворотный стол с волновым редуктором: Крутящий момент нагрузки по оси B 200 Н·м, ось C 180 Н·м, точность позиционирования 30", повторяемость 20" и пневматические тормоза.

Высокоскоростной шпиндель с прямым приводом: BT30 конус, 20 000 об/мин, непрерывное питание 5,5 кВт и охлаждение масла шпинделем.

Жёсткая конструкция и быстрая подача: X/Y/Z линейные направляющие (X30/Y30/Z30), прямой привод шарико-винтовая передача, скорость 48 м/мин быстрого перемещения и 1–12 000 мм/мин резание подачи.

Компоненты и гарантия: пятиосное управление SYNTEC, поворотный стол Xuchuan, шпиндель Jianke, винты и направляющие PMI/HWIN, подшипники NSK/FAG и электрические компоненты Schneider; Годовая гарантия на запчасти.

Ключевые характеристики

Предмет

Технические характеристики

Система ЧПУ

SYNTEC 220MA

Трехосевой ход

X 700 / Y 400 / Z 330 мм

Рабочий стол

Колыбель Ф170, максимальная нагрузка 20/10 кг

Шпиндель

BT30 прямой привод, 20 000 об/мин, 5,5 кВт непрерывно

Ось B (наклон)

+120°/−30°, 30 об/мин, 200 Н·м, позиционирование 30"

Ось C (вращение)

360°, 30 об/мин, 180 Н·м, положение 30"

Инструментальный магазин

Тип диска с 21 позицией

Точность (JIS)

Положение 0,005 мм/300 мм, повторяемость 0,003 мм/300 мм

Машина

1800×2351×2200 мм, 3300 кг

Области примененияМногогранная и наклонная механическая обработка корпусов клапанов, соединителей, импеллеров, медицинских и электронных корпусов, мелких прецизионных деталей и формовых вставок, особенно в одной установке 3+2.

FAQ

Вопрос: Какие детали подходят для T700-3+2?O: Небольшие точные и многогранные или наклонные детали, такие как корпуса клапанов, соединители, крыльчатки, корпуса медицинских и электронных материалов, а также формовые вставки. Схема 3+2 может снизить повторное закрепление заготовки.

Вопрос: Какова спецификация шпинделя?Ответ: Шпиндель BT30 с прямым приводом при 20 000 об/мин, непрерывное питание 5,5 кВт и охлаждение масла шпинделя.

B: Каковы технические характеристики колыбели?Ответ: Гармонический привод Ф170; B +120°/−30°, 30 об/мин, 200 Н·м; C 360°, 30 об/мин, 180 Н·м; Позиционирование 30", повторяемость 20" и пневматические тормоза.

Вопрос: Какая точность указана?Ответ: точность позиционирования JIS 0,005 мм/300 мм и повторяемость 0,003 мм/300 мм.

Вопрос: Какая гарантия указана?Ответ: гарантия на запчасти сроком один год; Стандартная смазочно-охлаждающая жидкость, теплообменник, автоматическая смазка, полный корпус и инструментальный ящик.

Технические характеристики

Модель	T700-3+2		
Система ЧПУ	SYNTEC SYNTEC 220MA		
Ход по трем осям	Ход по оси X	мм	700
Ход по трем осям	Ход по оси Y	мм	400
Ход по трем осям	Ход по оси Z	мм	330
Рабочий стол	Размеры рабочего стола	мм	Ф170
Рабочий стол	Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	20/10 Кг
Главный шпиндель	Конус шпинделя		BT30
Главный шпиндель	Частота вращения шпинделя	об/мин	20000

Модель	T700-3+2		
Главный шпиндель	Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	мм	160-490
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	5 Характеристики осевой колыбели Технические характеристики 5-осевой колыбели	/	Волновой редуктор
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Диапазон перемещения по оси B (наклон)	°	+120°/ -30°
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Максимальная скорость оси B	об/мин	30
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Нагрузочный момент оси B	Н·м	200
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Точность позиционирования оси B	"	30
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Повторяемость позиционирования оси B	"	20
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Диапазон перемещения по оси C (вращение)	°	360
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Максимальная скорость оси C	об/мин	30
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Номинальный крутящий момент оси C	Н·м	180
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Точность позиционирования оси C	"	30
5 Осевой колыбель 5-осевой колыбель	Повторяемость позиционирования оси C	"	20

	Повторяемость позиционирования оси C		
	Тип тормоза	/	AIR
Подача	Скорость быстрого перемещения	м/мин	48/48/48
Подача	Скорость рабочей подачи	мм/мин	1-12000
Подача	Характеристики направляющих осей X/Y/Z	мм	X30 / Y30 / Z30
Подача	Характеристики ШВП осей X/Y/Z	мм	X2816 / Y2816 / Z3216
Подача	Способ соединения двигателей осей X/Y/Z		Прямой привод
Инструментальный магазин	Количество инструментов	компл.	21
Инструментальный магазин	Способ смены инструмента		Дисковый магазин с рычажной сменой
Двигатель	Мощность двигателя шпинделя (длительный режим)	кВт	5,5 кВт
Двигатель	Сервоприводы осей X/Y/Z	KW	2,4 кВт / 2,4 кВт / 3,9 кВт
Электропитание	Напряжение питания	V	380V
Электропитание	Общая установленная мощность	кВА	25KVA
Электропитание	Подача сжатого воздуха	кг/см²	6
Габариты и масса	Габаритные размеры	мм	1800*2351*2200
Габариты и масса	Масса	кг	3300

	Повторяемость позиционирования оси C		
Точность по JIS	Точность позиционирования	мм	0.005/300
Точность по JIS	Повторяемость	мм	0.003/300

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1693.html

Комплектующие

Приводной инструментальный блок BMT55, 90°

Модель: Комплектующие



Приводной инструментальный блок для токарно-фрезерный станок enable токарная обработка, фрезерование, сверление и нарезание резьбы в одном установке. Точные подшипники и корпус с высокой прочностью обеспечивают жёсткость, низкий пробег и надёжную герметизацию против смазочно-охлаждающей жидкости. Интерфейсы BMT и VDI доступны для механической обработки нержавеющей стали, алюминия и легированной стали в новых энергетических, медицинских и прецизионных аппаратных приложениях.

Этот жёсткий приводной инструментальный блок для токарно-фрезерный станок поддерживает токарную обработку, фрезерование, сверление и нарезание резьбы в одном установке, снижая повторное закрепление заготовки ошибок и повышая механическую обработку.

Ключевые преимущества:

Комбинированная механическая обработка: токарная обработка, фрезерование, сверление, нарезание резьбы и фаска могут выполняться в одном установе.

Высокая жёсткость и низкий пробег: точные подшипники и корпус с высокой прочностью обеспечивают стабильную скорость и крутящий момент для точных применений.

Варианты интерфейса: Доступны размеры BMT и VDI для совместимых токарно-фрезерных станок.

Прочная герметизация: высокоточно обработанный, термически обработанный корпус помогает смазочно-охлаждающая жидкость и сколы и уменьшить внутренний износ.

Поддержка отбора: Руян предоставляет рекомендации и техническую поддержку на основе модели и применения машины.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1546.html

Комплектующие

Приводной инструментальный блок BMT55, 0°

Модель: Комплектующие



Приводной инструментальный блок для токарно-фрезерный станок enable токарная обработка, фрезерование, сверление и нарезание резьбы в одном установке. Точные подшипники и корпус с высокой прочностью обеспечивают жёсткость, низкий пробег и надёжную герметизацию против смазочно-охлаждающей жидкости. Интерфейсы BMT и VDI доступны для механической обработки нержавеющей стали, алюминия и легированной стали в новых энергетических, медицинских и прецизионных аппаратных приложениях.

Этот инструментальный блок для токарно-фрезерный станок приводит в движение фрезерные инструменты, помимо токарной обработки, позволяя выполнять несколько процессов за один установ и снижая ошибки повторного закрепления заготовки.

Ключевые преимущества:

приводной инструмент поддерживает фрезерование, сверление и нарезание резьбы рядом с токарной обработкой.

один установ снижает ошибки позиционирования при повторном закреплении заготовки.

Точные подшипники и крепкий корпус поддерживают жёсткость, стабильную скорость и низкий пробег.

Высокоточно обработанный, термически обработанный корпус герметично защищает смазочно-охлаждающую жидкость и сколы.

Варианты интерфейсов BMT и VDI подходят для совместимых токарно-фрезерный револьверная головка.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1674.html

Комплектующие

Приводной инструментальный блок VDI

Модель: Комплектующие



Приводной инструментальный блок для токарно-фрезерный станок enable токарная обработка, фрезерование, сверление и нарезание резьбы в одном установке. Точные подшипники и корпус с высокой прочностью обеспечивают жёсткость, низкий пробег и надёжную герметизацию против смазочно-охлаждающей жидкости. Интерфейсы BMT и VDI доступны для механической обработки нержавеющей стали, алюминия и легированной стали в новых энергетических, медицинских и прецизионных аппаратных приложениях.

Этот VDI приводной инструментальный блок подключается к совместимой VDI револьверной головке и поддерживает фрезерование, сверление и нарезание резьбы, а также токарную обработку в одном установе.

Ключевые преимущества:

Интерфейс VDI соответствует совместимой VDI револьверная головка.

Комбинированная токарная обработка, фрезерование, сверление, нарезание резьбы и фаска в одном установе.

Точные подшипники и крепкий корпус поддерживают жёсткость, стабильную скорость и низкий пробег.

Высокоточно обработанный, термически обработанный корпус герметично защищает смазочно-охлаждающую жидкость и сколы.

Заводская проверка точности и обкатка обеспечивают низкое биение и низкий уровень вибрации.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1675.html

Комплектующие

Приводной инструментальный блок VDI

Модель: Комплектующие



Приводной инструментальный блок для токарно-фрезерный станок enable токарная обработка, фрезерование, сверление и нарезание резьбы в одном установке. Точные подшипники и корпус с высокой прочностью обеспечивают жёсткость, низкий пробег и надёжную герметизацию против смазочно-охлаждающей жидкости. Интерфейсы BMT и VDI доступны для механической обработки нержавеющей стали, алюминия и легированной стали в новых энергетических, медицинских и прецизионных аппаратных приложениях.

Этот многофункциональный приводной инструментальный блок поддерживает фрезерование, сверление и нарезание резьбы на совместимой токарно-фрезерный револьверная головка, позволяя выполнять несколько операций в одной установке и снижая повторное закрепление заготовки ошибок.

Ключевые преимущества:

приводной инструмент сочетает фрезерование, сверление и нарезание резьбы.

один установ снижает ошибки позиционирования при повторном закреплении заготовки.

Точные подшипники и высокапрочный корпус поддерживают жёсткость и стабильную скорость.

Высокоточно обработанный, термически обработанный корпус герметично защищает смазочно-охлаждающую жидкость и сколы.

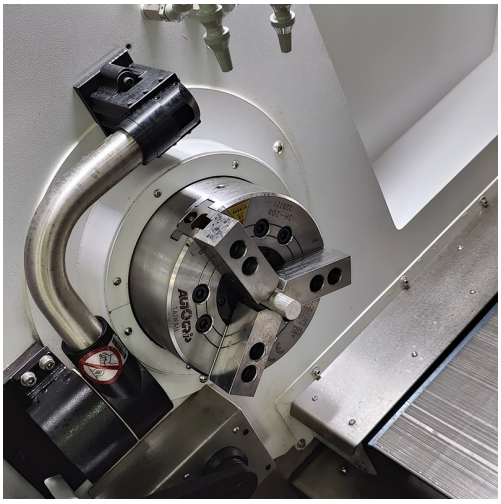
Варианты интерфейсов BMT и VDI подходят для совместимых револьверных головка с приводным инструментом.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1676.html

Комплектующие

Рука для привязки инструмента

Модель: Комплектующие



Рычаг установки инструмента измеряет и задаёт параметры инструмента, такие как длина и радиус, в рамках автоматической системы установки инструментов ЧПУ.

Этот автоматический рычаг установки инструментов измеряет и устанавливает длину инструмента, радиус и другие параметры на совместимых станках с ЧПУ и обрабатывающий центр, снижая ручную установку и простой.

Ключевые преимущества:

Автоматическое измерение размеров инструмента обеспечивает точную механическую обработку.

Управление инструментами помогает выявлять и менять инструменты во время работы с мультиинструментами.

Интеграция системы управления поддерживает автоматическую компенсацию и корректировку.

Сокращение времени ручной установки инструмента повышает эффективность производства.

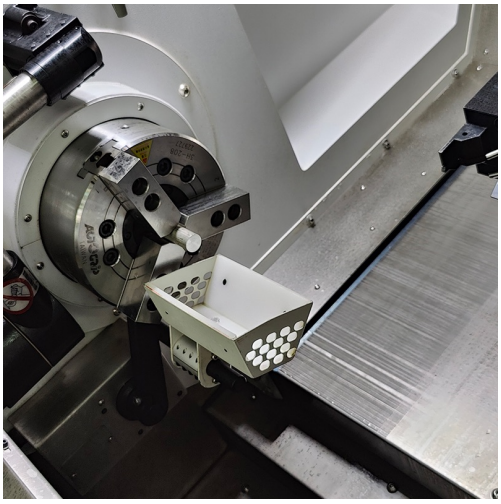
Точное выравнивание после смена инструмента обеспечивает стабильное качество.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1673.html

Комплектующие

Уловитель готовых деталей

Модель: Комплектующие



Уловитель готовых деталей работает с транспортной системой для получения готовых изделий с токарных станков с ЧПУ или обрабатывающий центр и перемещения их на следующий этап производства или в зону сбора.

Автоматический уловитель готовых деталей от Ruian Precision принимает готовые детали с токарных станков с ЧПУ или обрабатывающий центр и переносит их в следующую операцию или в зону сбора, помогая предотвратить повреждения и смешивание деталей.

Ключевые преимущества:

Автоматический сбор уменьшает повреждения от падения деталей на пол.

Конвейеры и контейнеры могут быть интегрированы для непрерывной передачи.

Стабильный сбор помогает держать партии отдельно.

механическая обработка отходов и чипов можно собирать и сортировать для поддержания порядка на линии.

Дизайн можно адаптировать под материал, форму, размер и производственную линейку.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1547.html

Комплектующие

Транспортер стружки

Модель: Комплектующие



Транспортер стружки автоматически собирает чипы, образующиеся во время механической обработки, помогая защищать оборудование, поддерживать качество продукции и поддерживать чистоту рабочего пространства.

Автоматический транспортер стружки Ruian Precision собирает механическую обработку чипов с токарных станков с ЧПУ, фрезеров и обрабатывающий центр, помогая предотвратить накопления, износ оборудования и загрязнение продукции, одновременно сохраняя чистоту рабочего пространства.

Ключевые преимущества:

Варианты конвейеров включают откидные ленты, винтовые, скребки и магнитные типы для различных материалов.

Автоматический сбор чипов помогает защитить движущиеся части машины от износа.

Подходит для токарных станков с ЧПУ, фрезеров, обрабатывающего центра, металлообработки и производства форм.

Может работать с конвейерами и лифтами для автоматизированной обработки отходов.

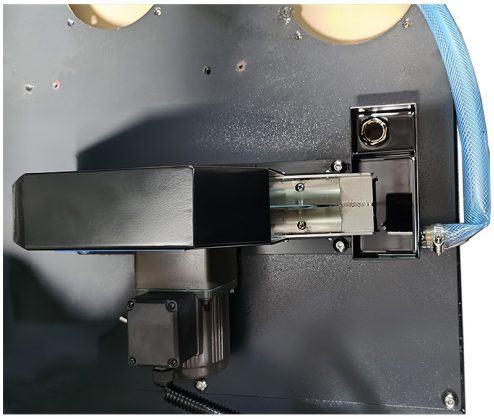
Помогает управлять чипами и смазочно-охлаждающей жидкостью, а также поддерживать более чистую мастерскую.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1548.html

Комплектующие

Сепаратор масла и СОЖ

Модель: Комплектующие



Сепаратор масла и воды удаляет масло и загрязнители из промышленных жидкостей, помогая поддерживать чистоту жидкостей и продлевать срок службы оборудования.

Этот смазочно-охлаждающая жидкость сепаратор масла-вода удаляет масло и загрязнители из резаний и охлаждающих жидкостей, помогая поддерживать чистоту жидкости и снижать их замену и утилизацию.

Ключевые преимущества:

Разделение масла и воды помогает очищать резание жидкости.

Автоматическая работа снижает ручной мониторинг.

Доступная уборка и обслуживание упрощают обслуживание.

Коррозионно- и износостойкие материалы подходят для смазочно-охлаждающей жидкости.

Сокращение масляных сточных сточных сбросов может способствовать экологическому управлению.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1579.html

Комплектующие

Уловитель масляного тумана для станка

Модель: Комплектующие



Уловитель масляного тумана фильтрует масляный туман, дым и пыль на промышленных предприятиях, помогая поддерживать более чистую рабочую среду.

Этот промышленный уловитель масляного тумана фильтрует масляный туман, дым и пыль, образующиеся при механической обработке ЧПУ, чтобы улучшить качество воздуха в мастерской и уменьшить отложения на оборудовании.

Ключевые преимущества:

Фильтрация удаляет масляный туман и частицы в воздухе.

Дизайн с учётом шума поддерживает более тихую рабочую среду.

Заменяемые фильтрующие материалы упрощают обслуживание.

Прочная конструкция поддерживает непрерывную работу.

Несколько моделей подходят для различных промышленных применений.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1578.html

Комплектующие

Автоматический податчик прутка с сервоприводом

Модель: Податчик прутка



Автоматическая подающая машина эффективно и точно доставляет материал на станки ЧПУ и другое механическое оборудование для обработки на автоматизированных производственных линиях.

Этот автоматический фидер поставляет прутковая заготовка или заготовки на токарные станки с ЧПУ для непрерывного производства, снижая ручную нагрузку и улучшая использование оборудования.

Ключевые преимущества:

Автоматическая подача позиционирует материал с меньшим ручным вмешательством.

подача прутка поддерживает непрерывную механическую обработку и сокращает простои нагрузки.

Синхронизация с машиной улучшает производственный процесс.

Жёсткая конструкция и надёжный привод обеспечивают непрерывную работу.

Решения для подачи могут быть адаптированы под диаметр прутка и конструкцию машин.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1577.html

Комплектующие

Кондиционер электрошкафа

Модель: Комплектующие



Электрический шкаф-кондиционер охлаждает шкафы управления и распределительного оборудования, помогая поддерживать электрическое оборудование в рабочем температурном диапазоне и предотвращать перегрев.

Этот промышленный кондиционер охлаждает электрические шкафы управления и распределительной установки, помогая предотвратить перегрев и поддерживать надёжные электрические системы станков с ЧПУ.

Ключевые преимущества:

Эффективное охлаждение помогает поддерживать подходящую температуру шкафа.

Компактная конструкция поддерживает установку там, где место в шкафах ограничено.

Промышленный дизайн предназначен для жарких и пыльных условий.

Оптимизированная энергоэффективность помогает снизить эксплуатационные расходы.

Автоматический контроль температуры регулирует охлаждение под тепловую нагрузку.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1576.html

Комплектующие

Инструментальный блок

Модель: Комплектующие



Инструментальный блок обеспечивает безопасность и поддержку инструментов резания на ЧПУ и обычных станках для поддержания механической обработки точности и стабильности.

Этот точный инструментальный блок соединяет револьверную головку и резание инструмента на ЧПУ-токарных станках и токарно-фрезерный станок, закрепляя и поддерживая токарную обработку и приводной инструмент для стабильной механической обработки.

Ключевые преимущества:

Жёсткая зажимная система надёжно удерживает инструменты для токарной обработки и фрезера.

Точное и повторяемое позиционирование помогает сохранять положение инструмента после изменений.

Поддерживает токарную обработку инструментов и приводной инструмент на ЧПУ-токарных станках и токарно-фрезерный станок.

BMT, VDI и другие варианты револьверная головка поддерживают замену и обновления.

Для машины и применения доступны отбор и техническая поддержка.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1575.html

Комплектующие

Вращающееся смотровое окно

Модель: Комплектующие



Это вращающееся окно позволяет операторам наблюдать за работой промышленного оборудования с безопасного расстояния, не открывая машину.

Особенности продукта:

Прозрачность: прозрачные материалы обеспечивают видимость внутри оборудования.

Долговечность: материалы, устойчивые к износу и ударам, подходят для промышленных условий.

Вращение: вращающийся механизм поддерживает наблюдение с разных углов.

Герметизация: помогает предотвратить попадание пыли и влаги в оборудование.

Установка: разработана для удобной установки на подходящем оборудовании.

Применение:

Станки с ЧПУ: наблюдайте за процессом резания и внутренней работой станка.

Упаковочное оборудование: мониторинг упаковки и работа машин.

Автоматизация: проверка роботов или конвейеров во время работы.

Переработка продуктов питания: следите за обработкой с учетом гигиены и безопасности.

Химическое и фармацевтическое оборудование: обзор интерьера реакторов или миксеров.

Вращающееся окно обзора Ruian Precision обеспечивает надёжный и удобный способ мониторинга промышленного оборудования.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1574.html

Комплектующие

Измерительный щуп для заготовки

Модель: Комплектующие



Измерительный щуп измеряет и проверяет размеры и геометрию обработанных деталей на станках с ЧПУ или автоматизированных производственных линиях.

Особенности продукта:

Точность: датчики и измерительные технологии поддерживают точные показания.

Быстрая реакция: быстрые измерения помогают повысить эффективность производства.

Устойчивость: разработана для промышленных условий эксплуатации.

Интеграция: совместима с подходящими элементами управления ЧПУ и автоматизированными линиями.

Простота использования: интуитивно понятный интерфейс упрощает работу.

Применение:

ЧПУ механическая обработка: проверяет размеры заготовки на токарных станках, фрезерах и других станках.

Автоматизированные линии: автоматически проверяет детали на производственной линии.

Контроль качества: проводит измерения в процессе по спецификациям продукции.

Точное производство: поддерживает точность в таких секторах, как аэрокосмическая и медицинская промышленность.Ruian Precision измерительный щуп предоставляет измерительные решения для промышленного производства.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1573.html

Комплектующие

Насос высокого давления смазочно-охлаждающая жидкость

Модель: Комплектующие



Разработанный для промышленных применений, этот насос высокого давления использует точное производство и гидродинамическую конструкцию для стабильной и надёжной работы.

Особенности продукта:

Эффективная подача жидкости: оптимизированная конструкция насоса помогает снизить энергопотребление.

Долговечность: коррозионно-стойкие материалы поддерживают длительный срок службы.

Управление: система управления регулирует давление и поток.

Простое обслуживание: конструкция упрощает регулярный осмотр и обслуживание.

Индивидуализация: дизайн и производство можно адаптировать под требования клиента.

Применение:

ЧПУ-станки: поставляют высоконапорную смазочно-охлаждающую жидкость и резание жидкости на токарные станки и другие станки.

Промышленная очистка: обеспечивает воду под высоким давлением для очистки машин и оборудования.

Автоматизированные линии: контролирует подачу жидкостей в производственных процессах.

Водоструйное резание: обеспечивает стабильный водяной поток высокого давления для резания.

Насосы высокого давления Ruian Precision предоставляют решения для подачи жидкости для промышленных применений.

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1572.html

Токарные станки с горизонтальной станиной

Токарный станок с горизонтальной станиной

Модель: CK-6150B



Токарный станок с горизонтальной станиной предназначен для точной и эффективной механической обработки. Его жёсткая чугунная конструкция и прямые направляющие обеспечивают стабильную и точную эксплуатацию.

CK-6150B — это токарный станок с ЧПУ с горизонтальной станиной для средних и больших валов и дисков. Её чугунная платформа и трёхдиапазонный шестерённый шпиндель сочетают жёсткость для тяжёлого резания с экономичностью эксплуатации. Максимальный диаметр обработки над станиной — Ф500 мм, расстояние между центрами — 1000 мм, а отверстие шпинделя — Ф82 мм.

Ключевые особенности

1. Ёмкость: Ф500 мм диаметр обработки над станиной, Ф290 мм над поперечным затвором и 1 000 мм между центрами.

2. Шпиндель: A2-8 конец шпинделя, Ф82 мм отверстие и 65–1 600 об/мин в трёх диапазонах передач с бесступенчатым управлением скоростью сервопривода в каждом диапазоне.

3. задняя бабка: Ф75 мм перо, ход 150 мм и конус M5 для стабильной поддержки длинных валов.

4. Жёсткая чугунная конструкция и прямые направляющие обеспечивают устойчивость и устойчивость к вибрациям при тяжёлых резаниях.

5. Простая структура поддерживает обслуживание и общую пакетную механическую обработку.

Технические характеристики

Максимальный диаметр обработки над станиной	Ф500 ММ
Максимальный диаметр обработки над поперечным суппортом	Ф290 ММ
Расстояние между центрами	1000 ММ
Тип конца шпинделя	A2-8
отверстие шпинделя диаметра	Ф82 ММ
Диаметр пиноли задней бабки	Ф75 ММ

Максимальный диаметр обработки над станиной	Ф500 ММ
Ход пиноли задней бабки	150 ММ
Конус пиноли задней бабки	M5
Диапазон частот вращения шпинделя	65-1600 об/мин
Количество диапазонов частоты вращения шпинделя	Три механических диапазона с бесступенчатым регулированием сервопривода

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1544.html

Токарные станки с горизонтальной станиной

Токарный станок с горизонтальной станиной

Модель: CK-6140



CK-6140 — это экономичный токарный станок с ЧПУ с горизонтальной станиной для жесткой токарной обработки средних по размеру валов, дисков, фланцев и втулок. Он имеет диаметр обработки Ф420 мм над станиной, Ф210 мм диаметр обработки над поперечным суппортом, 750 мм между центрами, отверстие шпинделя Ф66 мм с конец шпинделя A2-6 и скорость бесступенчатого шпинделя 50–2 000 об/мин.

Ключевые преимущества:

Жёсткая конструкция: Интегрированная чугунная горизонтальная станина поддерживает стабильную тяжелые режимы резания.

Универсальный шпиндель: Ф66 мм отверстие, A2-6 конец шпинделя и бесступенчатая скорость сервопривода 50–2 000 об/мин для черновой обработки и отделки.

механическая обработка диапазона: Ф420 мм диаметр обработки над станиной, Ф210 мм над поперечным затвором и 750 мм между центрами.

Удобная эксплуатация: Управление ЧПУ поддерживает программирование, смена инструмента и настройки.

Экономичная эксплуатация: Практичный вариант для малых и средних мастерских.

Технические характеристики

Максимальный диаметр обработки над станиной	Ф420 ММ
Максимальный диаметр обработки над поперечным суппортом	Ф210 ММ
Расстояние между центрами	750 ММ
Тип конца шпинделя	A2-6
отверстие шпинделя диаметра	Ф66 ММ
Диаметр пиноли задней бабки	Ф65 ММ
Ход пиноли задней бабки	150 ММ
Конус пиноли задней бабки	М4

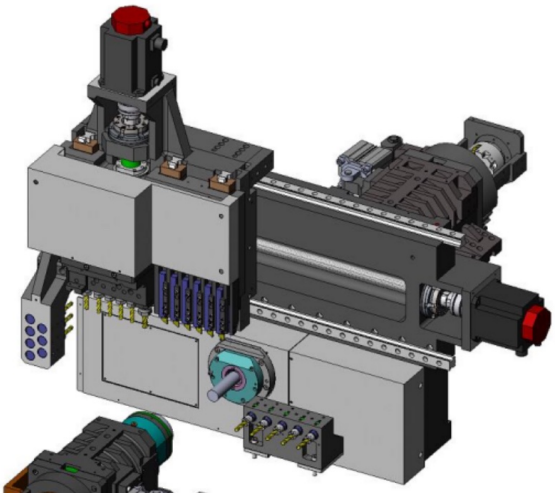
Максимальный диаметр обработки над станиной	Ф420 ММ
Диапазон частот вращения шпинделя	50-2000 об/мин
Количество диапазонов частоты вращения шпинделя	Бесступенчатое регулирование сервопривода

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1679.html

Прецизионные токарные автоматы продольного точения

Токарный автомат продольного точения 385

Модель: 385



385 токарный автомат продольного точения: Ключевые особенности 1. Ёмкость: Ф12–Ф38 мм прутковая заготовка; максимальное сверление в магистрально/контршпиндель Ф13 мм и нарезание резьбы М12. направляющая втулка и ненаправляющая втулка взаимозаменяемы. 2. Точность и устойчивость: двухканальное управление SYNTEC 220TB, интегрированное масляное охлаждение магистраль и контршпиндель, подшипники класса NSK P, точные направляющие HIWIN/PMI и шарико-винтовая передача, защита воздушной занавески и обнаружение уровня жидкости. 3. Производительность: X1/Y1/Z1 скорость быстрого перемещения до 24 м/мин и скорость приводного инструмента 5800 об/мин. Индексация основного/контршпиндельного индексирования, ввод в спиральный инструмент, контршпиндельный эжектор и поддержка продува деталей комбинированная механическая обработка. 4. Оборудование: автоматическое смазывание направляющих, трехцветный сигнальный индикатор, медный трансформатор и токарная обработка, боковая фрезерная обработка и оснастки с фиксированными/ротационными инструментами на торце. 5. Сервис: Заявленное предложение включает три дня установки, ввода в эксплуатацию и обучение, ответ в течение четырёх часов после запроса на ремонт, предложенное решение в течение 24 часов и дополнительное обучение.

Модель 385 — это токарный автомат продольного точения для средних и крупных прутковая заготовка. Основной и контршпиндельный зажим Ф12–Ф38 мм; он использует двухканальное управление SYNTEC 220TB с девятью управляемыми осями и четырьмя одновременно осями, а также основной шпиндель со скоростью 6000 об/мин.

Ключевые особенности

1. Ф12–Ф38 мм пруток; главные/контршпиндельные буровые Ф13 мм и нарезание резьбы М12; взаимозаменяемая направляющая втулка и ненаправляющие режимы.

2. SYNTEC 220TB двухканальное управление, интегрированные масляные шпиндели моторов, подшипники класса NSK P, направляющие и винты HIWIN/PMI, защита воздушной занавески и определение уровня жидкости.

3. скорость быстрого перемещения 24 м/мин, скорость приводного инструмента 5 800 об/мин, индексация C1 0,001° и ввод инструмента в спираль.

4. Поперечная и торцевая фиксированная/роторная конструкция, контршпиндельный выброс и продув детали.

5. Заявленная услуга включает три дня установки, ввода в эксплуатацию и обучения на месте, ответ в течение четырёх часов после запроса на ремонт и предложенное решение в течение 24 часов с дополнительным обучением.

Технические характеристики

Наименование		385
Диапазон обработки	Диаметр зажима главного шпинделя	Ф12-Ф38mm
Диапазон обработки	Диаметр зажима контршпинделя	Ф12-Ф38mm
Диапазон обработки	Максимальная механическая длительность обработки	80 мм (без направляющей втулка)
Диапазон обработки	Максимальный диаметр сверления на главном шпинделе	Ф13 мм
Диапазон обработки	Максимальный диаметр сверления на контршпинделе	Ф13 мм
Диапазон обработки	Максимальный диаметр сверления приводным инструментом	Ф10 мм
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы на главном шпинделе	M12
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы на контршпинделе	M12
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы при обработке приводным инструментом	M8
Диапазон обработки	Максимальная глубина сверления на главном шпинделе	60 мм
Шпиндель	Частота вращения шпинделя	6000 об/мин
Шпиндель	Индексация главного шпинделя	Ось C1_0.001°
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра	Ф39 мм
Контршпиндель	Частота вращения контршпинделя	6000 об/мин
Контршпиндель	Индексация контршпинделя	Ось C2_0.001°
Контршпиндель	Диаметр отверстия контршпинделя	Ф39 мм
Система ЧПУ	Модель системы ЧПУ	SYNTEC_220TB
Система ЧПУ	Управляемые / одновременно управляемые оси	9/4
Система ЧПУ	Минимальная дискретность перемещения	0,001 мм
Система ЧПУ	скорость быстрого перемещения скоростьX1/Y1/Z1/X2/Z2/Y2Ось	24 м/мин
Передние инструменты	Количество токарных инструментов	4×□16*16
Передние инструменты	Поперечные приводные фрезерные инструменты	5×ER16+1×ER20
Передние инструменты	Неприводные торцевые инструменты	7×ER16
Передние инструменты	Приводные торцевые инструменты	Нет
Передние инструменты	Диапазон частот вращения приводного инструмента	5800 об/мин
Передние инструменты	Поперечные приводные фрезерные инструменты	Нет
Передние инструменты	Неприводные торцевые инструменты	5 × лунок ER16-D25.0
Передние инструменты	Приводные торцевые инструменты	Нет
Передние инструменты	Диапазон частот вращения приводного инструмента	Нет

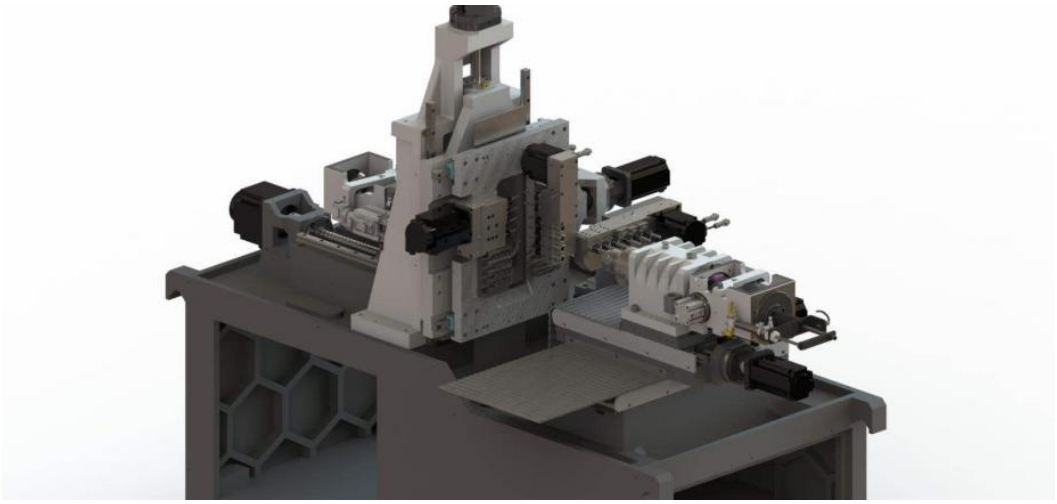
Наименование		385
Двигатель	Мощность двигателя главного шпинделя	5,5/7,5 кВт
Двигатель	Мощность двигателя контршпинделя	3,7/5,5 кВт
Двигатель	X1/Y1/Z1/X2/Z2/Y2Номинальная мощность двигателя	1,7 кВт
Двигатель	Номинальная мощность поперечного фрезерования / заднего приводного инструмента	1,7 кВт
Двигатель	Насос СОЖ	0,4 кВт
Двигатель	Масляный насос системы терморегулирования	0,1 кВт
Двигатель	Мощность насоса смазки	0,015 кВт
	Высота оси шпинделя	1100 мм
	Габариты станка (Д × Ш × В)	2850×1600×2060 мм
	Давление воздуха	≥0,5 МПа
	Масса нетто станка	5000 кг

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1671.html

Прецизионные токарные автоматы продольного точения

Двухшпиндельный токарный автомат продольного точения 205

Модель: 205



205 двухшпиндельный токарный автомат продольного точения 1. Точно спроектированная конструкция и отделка. 2. Одновременная пятосевая механическая обработка для сложных частей. 3. Собственный синхронный шпиндель мотора мощностью 3,7 кВт с отзывчивыми запусками и остановками. 4. Двойная гайка шарико-винтовая передача и поддерживаемые подшипники для жёсткости и точности. 5. Двухканальная параллельная механическая обработка с независимым управлением главной и контршпиндель. 6. Интегрированная конструкция кузова и крепления мотора для устойчивости. 7. Варианты с живыми инструментами S3/S4/S5 и опциональная система высокого давления 40–70 кг. 8. X/Y/Z сервомоторы со средней инерцией, мощностью 1 200 Вт/750 Вт. 9. Технические характеристики направляющей и шарового винта 25/20 мм, с шагом 12/8 мм и скоростью быстрого перемещения 30/24 м/мин. 10. Внутренний низкошумный, высокожёсткий приводной инструмент. 11. Компенсация тепловых ошибок для поддержания механической точности обработки.

Модель 205 — это двухшпиндельный токарный автомат продольного точения для сложных медицинских, автомобильных и электронных компонентов. В нем указана максимальная диаметр обработки Ф20 мм и 25 мм отверстие шпинделя, с управлением FANUC Oi-TF Plus, одновременной пятосевой механической обработкой и параллельной двухканальной работой.

Ключевые особенности

1. Одновременная пятосевая механическая обработка для сложных частей в одном установке.

2. Независимая основная/контршпиндельная операция с двухканальной параллельной обработкой.

3. Внутренний синхронный шпиндель двигателя мощностью 3,7 кВт.

4. Двойная гайка шарико-винтовая передача и опора подшипников; Точность подачи 0,001 мм.

5. Варианты с живыми инструментами S3/S4/S5, опциональная система высокого давления 40–70 кг и скорость быстрого перемещения 30/24 м/мин.

Технические характеристики

Характеристика	205	
	Система ЧПУ	FANUC Oi-TF Плюс(1)

Характеристика	205	
Диапазон обработки	Максимальный диаметр обработки	Ø20mm
Диапазон обработки	Диаметр обработки	Ø3-Ø20mm
Диапазон обработки	Максимальная длина обработки за один ход	До 3 диаметров прутка (без направляющей втулки)/ 125 мм (с направляющей втулкой)
Диапазон обработки	Диаметр сверления со стороны главного шпинделя	Макс. Ø10 мм
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы со стороны главного шпинделя	Макс. M8
Диапазон обработки	отверстие шпинделя диаметра	25 мм
Диапазон обработки	Частота вращения шпинделя	Максимум 10000 об/мин
Диапазон обработки	Максимальный диаметр поперечного сверления	Ф10 мм
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы при поперечной обработке	M6
Диапазон обработки	Максимальный диаметр зажима контршпинделя	Ø20mm
Диапазон обработки	Максимальный вылет контршпинделя	120 мм
Диапазон обработки	Максимальный диаметр сверления на контршпинделе	Макс. Ø10 мм
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы на контршпинделе	Макс. M8
Диапазон обработки	Частота вращения контршпинделя	Максимум 10000 об/мин
Диапазон обработки	Диаметр сверления задним инструментом	Макс. Ø10 мм
Инструментальные блоки и мощность двигателей	Токарные инструменты главного шпинделя	8 токарная обработка инструментов, 12 × 12 мм
Инструментальные блоки и мощность двигателей	Поперечные инструменты главного шпинделя	4 ER16 приводной инструмент
Инструментальные блоки и мощность двигателей	Торцевые инструменты главного шпинделя	2ИнструментыER16Приводной Инструменты+4ИнструментыФиксированные инструменты ER16
Инструментальные блоки и мощность двигателей	Торцевые инструментальные блоки контршпинделя	3 фиксированных инструмента ER16 + 3 приводной инструмента ER16
Инструментальные блоки и мощность двигателей	Скорость перемещения	30 м/мин (Z1/X1/Z2/X2) 24m/min(Y1)
Инструментальные блоки и мощность двигателей	Точность подачи	0.001
Инструментальные блоки и мощность двигателей	Мощность мотор-шпинделя	3.7KW
Инструментальные блоки и мощность двигателей	Мощность двигателя контршпинделя	3.7KW
Инструментальные блоки и мощность двигателей	Мощность привода поперечного фрезерования	1KW
Инструментальные блоки и мощность двигателей	Мощность привода торцевого инструмента	750W
Инструментальные блоки и мощность двигателей	Мощность привода торцевого инструмента контршпинделя	1KW
Мощность двигателя подачи	Питание сервомотора Z1	1.2KW
Мощность двигателя подачи	Питание сервомотора X1	750W

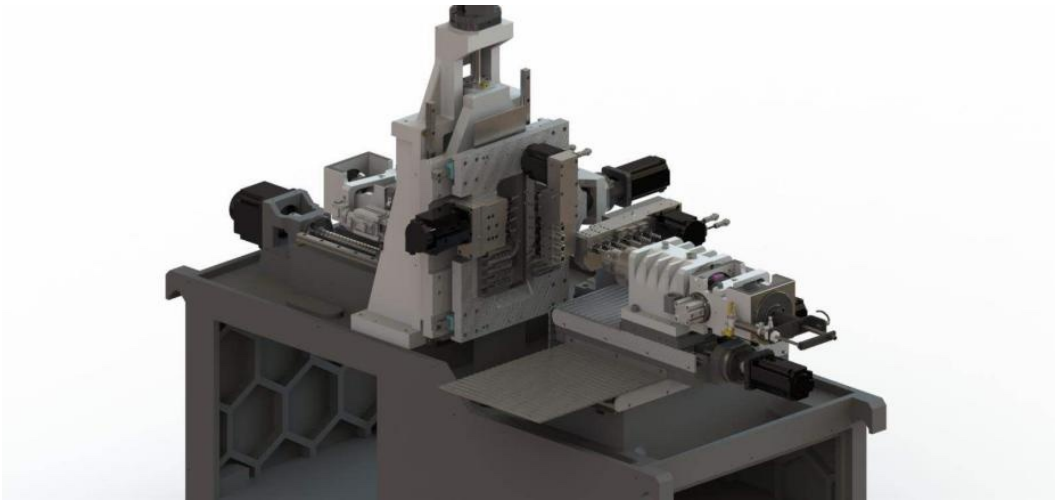
Характеристика	205	
Мощность двигателя подачи	Питание сервомотора Y1	1,2 кВт (с тормозом)
Мощность двигателя подачи	Питание сервомотора Z2	750W
Мощность двигателя подачи	Питание сервомотора X2	750W
Станок	Габариты станка	2440 x 1602 x 2300 мм
Станок	Полная масса станка	2600KG

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1670.html

Прецизионные токарные автоматы продольного точения

Токарный автомат продольного точения 125

Модель: 125



125 токарный автомат продольного точения 1. Управление: FANUC Oi-TF Plus CNC с цветным ЖК-экраном диаметром 10,4 дюйма. 2. Мощность: 3,7 кВт основного шпинделя и 5,5 кВт контршпиндель, каждый до 10 000 об/мин. диаметр обрабатываемого прутка составляет Ф2–Ф12 мм, максимальный диаметр сверления Ф10 мм и нарезание резьбы размером M8. Машина сочетает в себе сверление, нарезание резьбы и токарную обработку. 3. Компоненты: PMI линейные направляющие и шарико-винтовая передача, подшипники NSK/FAG и скорость 24 м/мин быстрого перемещения. Включены автоматическая смазка, теплообменник электрического шкафа, система смазочно-охлаждающей жидкости, а также передача и сбор деталей. 4. Размеры: 2 300 × 1 250 × 1 750 мм; вес 2600 кг. 5. Сервис: Заявленное предложение включает 12-месячную гарантию, послепродажное обслуживание на месте в течение 24 часов в Гуандуне или 48 часов за пределами провинции, а также обучение по эксплуатации и обслуживанию.

Модель 125 — это токарный автомат продольного точения для миниатюрных прецизионных деталей. Он зажимает Ф2–Ф12 мм пруток в главном шпинделе и Ф1–Ф12 мм в контршпиндель, с управлением FANUC Oi-TF Plus и двухшпиндельным до 10 000 об/мин. Области применения включают часы, медицинские и прецизионные электронные компоненты.

Ключевые особенности

1. Управление FANUC Oi-TF Plus с цветным ЖК-экраном 10,4 дюйма.

2. Основные двигатели мощностью 3,7 кВт и контршпиндель мощностью 5,5 кВт, оба до 10 000 об/мин; Основное/контршпиндельное сверление Ф10 мм и нарезание резьбы M8.

3. Восемь инструментов для обработки 12 × 12 мм, четыре кросспривodной инструмента ER16, плюс два активных и четыре неподвижных инструмента на главном шпинделе.

4. PMI линейные направляющие и шарико-винтовая передача, подшипники NSK/FAG, скорость 24 м/мин быстрого перемещения, автоматическая смазочно-охлаждающая жидкость.

5. Размеры: 2 300 × 1 250 × 1 750 мм; вес 2600 кг.

Технические характеристики

Система ЧПУ	Система ЧПУ	FANUC Oi-TF Плюс(1)
Система ЧПУ	Скорость быстрого перемещения	24 м/мин
Диапазон обработки	Максимальный диаметр прутка главного шпинделя	Ф2-Ф12 мм
Диапазон обработки	Максимальный диаметр сверления на главном шпинделе	Ф10 мм
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы на главном шпинделе	M8
Диапазон обработки	Максимальный диаметр прутка контршпинделя	Ф1-Ф12 мм
Диапазон обработки	Максимальный диаметр сверления на контршпинделе	Ф10 мм
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы на контршпинделе	M8
Диапазон обработки	Максимальный диаметр поперечного сверления приводным инструментом	Ф10 мм
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы при поперечной обработке приводным инструментом	M6
Мотор-шпиндель	Мощность главного шпинделя	3.7KW
Мотор-шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя	10000 об/мин
Мотор-шпиндель	Мощность контршпинделя	5.5KW
Мотор-шпиндель	Максимальная частота вращения контршпинделя	10000 об/мин
Максимальный ход шпиндельной бабки	Ход подвижной направляющей втулки	125 мм
Максимальный ход шпиндельной бабки	Без направляющей втулки (опция)	290 мм
Максимальный ход шпиндельной бабки	Неподвижная направляющая втулка (опция)	190 мм
Инструментальная система	Количество токарных инструментов	8 инструментов, 12 × 12 мм
Инструментальная система	Поперечные приводные инструменты	4 ER16 приводной инструмент
Инструментальная система	Максимальная частота вращения поперечного приводного инструмента	5000 об/мин
Инструментальная система	Мощность двигателя поперечного приводного инструмента	AiSc2/5000 750W
Инструментальная система	Торцевые инструменты главного шпинделя	2 приводной инструмента ER16 плюс 4 фиксированных инструмента ER16
Инструментальная система	Максимальная частота вращения торцевого приводного инструмента главного шпинделя	5000 об/мин
Инструментальная система	Мощность двигателя торцевого приводного инструмента главного шпинделя	AiSc2/5000 750W
Инструментальная система	Торцевые инструменты контршпинделя	3 приводной инструмента ER16 плюс 3 фиксированных держателя ER16
Инструментальная система	Максимальная частота вращения торцевого приводного инструмента контршпинделя	5000 об/мин
Инструментальная система	Мощность двигателя торцевого приводного инструмента контршпинделя	AiSc4/5000 1KW
Мощность двигателей осей подачи	Питание сервомотора Z1	biSc8/3000 1,2 кВт
Мощность двигателей осей подачи	Питание сервомотора X1	biSc4/4000 750W
Мощность двигателей осей подачи	Питание сервомотора Y1	biSc8B/3000 1,2 кВт (с тормозом)

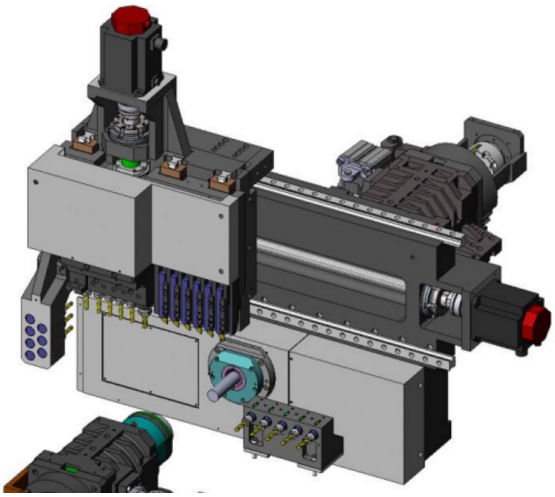
Система ЧПУ	Система ЧПУ	FANUC Oi-TF Плюс(1)
Мощность двигателей осей подачи	Питание сервомотора Z2	biSc4/4000 750W
Мощность двигателей осей подачи	Питание сервомотора X2	biSc4/4000 750W
Габариты станка	Размеры (Д × Ш × В)	2300x1250x1750мм
Масса станка	Масса	2600 кг

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1669.html

Прецизионные токарные автоматы продольного точения

Токарный автомат продольного точения 386

Модель: 386



386 токарный автомат продольного точения: Ключевые особенности 1. Ёмкость: Ф12–Ф38 мм пруток; взаимозаменяемая направляющая втулка (максимальная механическая обработка 380 мм) и ненаправляющая втулка (80 мм). Максимальное сверление в магистраль/контршпиндель — Ф13 мм, а нарезание резьбы M12. 2. Точность и устойчивость: двухканальное управление SYNTEC 220TB, подшипники NSK P4, направляющие HIWIN/PMI и шарико-винтовая передача, интегрированная масляная магистраль и контршпиндель, а также термоконтроль. 3. Производительность: токарная обработка, поперечная фрезеровка и инструменты с фиксированными/ротационными торцами, индексация основной/контршпиндельной обработки и ввод винтовых инструментов. скорость быстрого перемещения — 24 м/мин; контршпиндель выброс и частичное отрыв сокращают время вспомогательного отброса. 4. Конструкция: три направляющих поддерживают ось X1, с инструментом Y1 в форме L-образной платформы. Защита воздушной занавески, обнаружение уровня жидкости и автоматическая смазка направляющих входят в стандартную комплектацию. 5. Сервис: Заявленное предложение включает годовую гарантию на станок, двухлетнюю гарантию на контроллер и моторные шпиндели, обслуживание на месте в течение 24 часов в Гуандуне или 48–72 часа за пределами провинции, трёхдневное обучение на месте и дополнительное дополнительное обучение.

Модель 386 — это токарный автомат продольного точения для сложных длинных деталей. В нем указаны максимальные механические длины обработки 380 мм с направляющей втулкой или 80 мм без неё, ёмкостью Ф12–Ф38 мм основной/контршпиндель, двухканальное управление SYNTEC 220TB, десять управляемых осей и четыре одновременные оси.

Ключевые особенности

1. Взаимозаменяемые направляющая втулка (380 мм) и ненаправляющая (80 мм) режимы; основной/контршпиндель сверление Ф13 мм и нарезание резьбы M12.

2. Управление SYNTEC 220TB, подшипники NSK P4, направляющие и винты HIWIN/PMI, интегрированные шпиндели мотора с масляным охлаждением и термоконтроль.

3. токарная обработка, перекрестная фрезерная обработка и передне/задний фиксированный или приводной инструмент, индексация C1/C2 0,001° и ввод инструмента спиральным.

4. Три направляющих на X1, L-образная компоновка инструмента Y1 в стиле портала, защита воздушной занавеской, обнаружение уровня жидкости и автоматическая смазка направляющих.

5. Заявленное обслуживание включает однолетнюю гарантию на станок и двухлетние системы управления/моторного шпинделя, обслуживание на месте в течение 24 часов в Гуандуне или 48–72 часа за пределами провинции, а также

трёхдневное обучение с дополнительным дополнительным обучением.

Технические характеристики

Наименование		386
Диапазон обработки	Диаметр зажима главного шпинделя	Ф12-Ф38mm
Диапазон обработки	Диаметр зажима контршпинделя	Ф12-Ф38mm
Диапазон обработки	Максимальная механическая длительность обработки	380 мм (с направляющей втулкой)
Диапазон обработки	Максимальная механическая длительность обработки	80 мм (без направляющей втулка)
Диапазон обработки	Максимальный диаметр сверления на главном шпинделе	Ф13 мм
Диапазон обработки	Максимальный диаметр сверления на контршпинделе	Ф13 мм
Диапазон обработки	Максимальный диаметр сверления приводным инструментом	Ф10 мм
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы на главном шпинделе	M12
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы на контршпинделе	M12
Диапазон обработки	Максимальный размер резьбы при обработке приводным инструментом	M8
Диапазон обработки	Максимальная глубина сверления на главном шпинделе	60 мм
Шпиндель	Частота вращения шпинделя	5000 об/мин
Шпиндель	Индексация главного шпинделя	Ось C1_0.001°
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра	Ф39 мм
Контршпиндель	Частота вращения контршпинделя	5000 об/мин
Контршпиндель	Индексация контршпинделя	Ось C2_0.001°
Контршпиндель	Диаметр отверстия контршпинделя	Ф39 мм
Система ЧПУ	Модель системы ЧПУ	SYNTEC_220TB
Система ЧПУ	Управляемые / одновременно управляемые оси	10/4
Система ЧПУ	Минимальная дискретность перемещения	0,001 мм
Система ЧПУ	скорость быстрого перемещения скоростьX1/Y1/Z1/X2/Z2/Y2Ось	24 м/мин
Передние инструменты	Количество токарных инструментов	4×□16+1×□20
Передние инструменты	Поперечные приводные фрезерные инструменты	5×ER16+1×ER20
Передние инструменты	Неприводные торцевые инструменты	7×ER16
Передние инструменты	Приводные торцевые инструменты	□Опция3×ER16□
Передние инструменты	Диапазон частот вращения приводного инструмента	4500 об/мин
Задние инструменты	Количество токарных инструментов	4×□12
Задние инструменты	Поперечные приводные фрезерные инструменты	4×ER16

Наименование		386
Задние инструменты	Неприводные торцевые инструменты	4×ER16
Задние инструменты	Приводные торцевые инструменты	4×ER16
Задние инструменты	Диапазон частот вращения приводного инструмента	4500 об/мин
Двигатель	Мощность двигателя главного шпинделя	5,5/7,5 кВт
Двигатель	Мощность двигателя контршпинделя	3,7/5,5 кВт
Двигатель	X1/Y1/Z1/X2/Z2/Y2Номинальная мощность двигателя	1,7 кВт
Двигатель	Номинальная мощность поперечного фрезерования / заднего приводного инструмента	1,7 кВт
Двигатель	Насос СОЖ	0,4 кВт
Двигатель	Масляный насос системы терморегулирования	0,1 кВт
Двигатель	Мощность насоса смазки	0,015 кВт
	Высота оси шпинделя	1100 мм
	Габариты станка (Д × Ш × В)	2850×1600×2060 мм
	Давление воздуха	≥0,5 МПа
	Масса нетто станка	5000 кг

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1672.html

Токарные обрабатывающие центры

Токарный обрабатывающий центр

Модель: HMS-750M



Токарный обрабатывающий центр сочетает токарную обработку, фрезерование, сверление и нарезание резьбы возможности, позволяя сложным заготовкам выполнять несколько операций за один установ.

HMS-750M — это средне-токарный обрабатывающий центр для комбинированной механической обработки длинных валов и дисков. Он имеет диаметр обработки Ф580 мм, механическую длину обработки 510 мм, револьверную головку с приводным инструментом и шпиндель с высоким крутящим моментом.

Ключевые особенности

1. Длинные валы: стандартная задняя бабка Морзе No 5 с пером Ф80 мм, ходом 700 мм задняя бабка и ходом оси Z 800 мм.

2. Шпиндель: мотор мощностью 15 кВт, максимальный крутящий момент 98 Н·м, до 4000 об/мин, конец шпинделя A2-6 и отверстие Ф65 мм.

3. Комбинированная механическая обработка: BNT55-12T револьверная головка с приводным инструментом мощностью 2,3 кВт двигатель приводного инструмента для токарной обработки, фрезеровки, сверление и нарезание резьбы в одном установке.

4. Ёмкость: Ф580 мм диаметр обработки над станиной, Ф420 мм диаметр обработки, Ф370 мм по инструментальный блок, длина 510 мм и Ф52 мм диаметр обрабатываемого прутка.

5. Движение: шаровые направляющие 45 мм, ход X/Z 260/800 мм и скорость 24 м/мин быстрого перемещения. масса нетто — 4 500 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	750M
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф580
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф420
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф370
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	510

Возможности обработки			Ед. изм.	750M
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф52
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-6
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф65
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4000
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	8
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	260
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	800
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	45 мм линейные направляющие (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BNT55-12T
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	700
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Сужение Морзе No 5
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф80
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	80
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 15/98.0 Н·м
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 2.3/11.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	3070 (4236 с правой стороной транспортера стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1836
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1877
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	4500
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1580.html

Токарные обрабатывающие центры

Токарный обрабатывающий центр

Модель: QPR-46M



Токарный обрабатывающий центр сочетает токарную обработку, фрезерование, сверление и нарезание резьбы возможности, позволяя сложным заготовкам выполнять несколько операций за один установ.

QPR-46M — это высокоскоростной токарный обрабатывающий центр для пакетной механической обработки автомобильных и прецизионных деталей оборудования. Он предлагает Ф420 мм диаметр обработки над станиной, 330 мм механическую длину обработки, Ф46 мм диаметр обрабатываемого прутка и 12-позиционную револьверную головка с приводным инструментом.

Ключевые особенности

1. Шпиндель: A2-5 конец шпинделя, Ф56 мм отверстие, до 4500 об/мин и 7,5 кВт/35,8 Н·м.

2. Комбинированная механическая обработка: BNT40-12T револьверная головка с приводным инструментом мощностью 2,3 кВт двигатель приводного инструмента для токарной обработки, фрезеровки, сверления и нарезание резьбы.

3. Ёмкость: Ф420 мм диаметр обработки и диаметр обработки, Ф120 мм по инструментальному блоку, длина 330 мм и диаметр Ф46 мм обрабатываемого прутка.

4. Движение: ход X/Z 450/350 мм и скорость 24 м/мин быстрого перемещения.

5. Конструкция: шариковые направляющие диаметром 35 мм, размеры 2 500 × 1 700 × 2 100 мм и масса нетто 3 000 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	46M
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф420
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф420
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф120
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	330
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф46

Возможности обработки			Ед. изм.	46M
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-5
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф56
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4500
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	6
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	450
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	350
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	Шариковые линейные направляющие шириной 35 мм
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BNT40-12T
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	20x20
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф25
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 7.5/35.8 N·m
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 2.3/11.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 1.7/8.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 1.7/8.0 N·m
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	2500 (3666 с правой стороной транспортера стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1700
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	2100
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	3000
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1583.html

Токарные обрабатывающие центры

Токарный обрабатывающий центр

Модель: HMS-320M



Токарный обрабатывающий центр сочетает токарную обработку, фрезерование, сверление и нарезание резьбы возможности, позволяя сложным заготовкам выполнять несколько операций за один установ.

HMS-320M — это компактный токарный обрабатывающий центр для малых валов и дисков. Он предлагает Ф500 мм диаметр обработки над станиной, механическую длину обработки 320 мм и 12-позиционную револьверную головку с приводным инструментом для комбинированной токарной обработки и фрезеровки при экономии пространства.

Ключевые особенности

1. Ёмкость: Ф500 мм диаметр обработки над станиной, Ф340 мм диаметр обработки и 320 мм длина. Размеры: 2 230 × 1 800 × 1 750 мм; масса нетто — 3 500 кг.

2. Шпиндель: A2-5 конец шпинделя, Ф56 мм отверстие, до 4 500 об/мин, мотор мощностью 7,5 кВт и максимальный крутящий момент 35,8 Н·м.

3. Комбинированная механическая обработка: BNT45-12T 12-позиционная револьверная головка с приводным инструментом мощностью 2,3 кВт двигатель приводного инструмента для токарной обработки, фрезеровки, сверление и нарезание резьбы.

4. диаметр обрабатываемого прутка: Ф46 мм с 6-дюймовым гидравлическим цангом.

5. Движение: шариковые направляющие 35 мм, ход X/Z 250/400 мм и скорость 24 м/мин быстрого перемещения.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	320M
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф500
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф340
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф260
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	320
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф46

Возможности обработки			Ед. изм.	320M
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-5
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф56
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4500
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	6
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	250
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	400
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	Шариковые линейные направляющие шириной 35 мм
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BNT45-12T
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф32
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 7.5/35.8 N·m
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 2.3/11.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 1.7/8.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 1.7/8.0 N·m
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	2230
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	1800
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1750
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	3500
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1582.html

Токарные обрабатывающие центры

Токарный обрабатывающий центр

Модель: HMS-1000M



Токарный обрабатывающий центр сочетает токарную обработку, фрезерование, сверление и нарезание резьбы возможности, позволяя сложным заготовкам выполнять несколько операций за один установ.

HMS-1000M — это крупный токарный обрабатывающий центр для комбинированной механической обработки валов и дисков. Он предлагает Ф630 мм диаметр обработки над станиной, механическую обработку 950 мм и диаметр Ф72 мм обрабатываемого прутка, с 12-позиционной револьверной головка с приводным инструментом и большой задняя бабка.

Ключевые особенности

1. Ёмкость: Ф630 мм диаметр обработки над станиной, Ф580 мм диаметр обработки, 950 мм длина и Ф72 мм диаметр обрабатываемого прутка.

2. Шпиндель: A2-8 конец шпинделя, Ф87 мм отверстие, до 2 500 об/мин, двигатель мощностью 15 кВт и максимальный крутящий момент 98 Н·м.

3. Комбинированная механическая обработка: BNT55-12T револьверная головка с приводным инструментом мощностью 3,9 кВт двигатель приводного инструмента для токарной обработки, фрезеровки, сверление и нарезание резьбы в одном установке.

4. задняя бабка: Морзе No5, перо Ф100 мм, ход пера 120 мм и ход задняя бабка 1 250 мм для длинных валов.

5. Конструкция: 45 мм шариковые линейные направляющие, ход X/Z 370/1 120 мм и масса нетто 6 800 кг.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	1000M
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф630
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф580
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф370
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	950

Возможности обработки			Ед. изм.	1000M
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф72
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-8
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф87
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	2500
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	10
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	370
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	1120
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	15
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	20
Подачи по осям	Тип направляющей		/	45 мм линейные направляющие (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BNT55-12T
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	1250
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Сужение Морзе No 5
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф100
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	120
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 15/98.0 Н·м
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 3.9/18.6 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 3.9/18.6 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 3.9/18.6 N·m
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	4000 (5166, включая правый транспортер стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	2200
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	2300
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	6800
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1551.html

Токарные обрабатывающие центры

Токарный обрабатывающий центр

Модель: HMS-550M



Токарный обрабатывающий центр сочетает токарную обработку, фрезерование, сверление и нарезание резьбы возможности, позволяя сложным заготовкам выполнять несколько операций за один установ.

HMS-550M — это средний токарный обрабатывающий центр с диаметром обработки Ф580 мм, механической обработкой 510 мм и револьверной головка с приводным инструментом, расположенной в 12 позиций. Он сочетает токарную обработку, фрезерование, сверление и нарезание резьбы в одном установке для автомобильных и общих машинных деталей.

Ключевые особенности

1. BNT55-12T 12-позиционная револьверная головка с приводным инструментом мощностью 2,3 кВт двигатель приводного инструмента для многопроцессной механической обработки в одном установке.

2. Ёмкость: Ф580 мм диаметр обработки над станиной, Ф420 мм диаметр обработки, Ф370 мм по инструментальному блоку, длина 510 мм и диаметр Ф52 мм обрабатываемого прутка.

3. Шпиндель: A2-6 конец шпинделя, Ф65 мм отверстие, до 4000 об/мин, мотор мощностью 11 кВт и максимальный крутящий момент 72 Н·м.

4. Движение и задняя бабка: 45 мм шариковые линейные направляющие, ход X/Z 260/600 мм, скорость 24 м/мин быстрого перемещения, стандартная задняя бабка Морзе No5 с пером Ф80 мм.

5. Варианты подачи пруток и конвейера для чипов поддерживают автоматизированное производство партий.

Технические характеристики

Возможности обработки			Ед. изм.	550M
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной		мм	Ф580
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки		мм	Ф420
Возможности обработки	Максимальный диаметр обработки над инструментальный блок		мм	Ф370
Возможности обработки	Максимальная механическая длительность обработки		мм	510

Возможности обработки			Ед. изм.	550M
Возможности обработки	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка		мм	Ф52
Возможности обработки	Размеры обработки зависят от выбранной револьверной головки.			
Шпиндель	конец шпинделя		ASA	A2-6
Шпиндель	отверстие шпинделя диаметра		мм	Ф65
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	4000
Шпиндель	Гидроцилиндр / цанга		дюйм	8
Подачи по осям	Ход по осям	Ось X	мм	260
Подачи по осям	Ход по осям	Ось Z	мм	600
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось X	m	24
Подачи по осям	скорость быстрого перемещения	Ось Z	m	24
Подачи по осям	Тип направляющей		/	45 мм линейные направляющие (тип шара)
револьверная головка	Количество позиций инструментов		шт.	BNT55-12T
револьверная головка	Размер державки наружного инструмента		мм	25x25
револьверная головка	Диаметр державки внутреннего инструмента		мм	Ф40
Задняя бабка	Направляющие скольжения (стандарт)		/	Привод от оси Z
Задняя бабка	Максимальный ход задней бабки		мм	460
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки		мм	Сужение Морзе No 5
Задняя бабка	Диаметр пиноли задней бабки		мм	Ф80
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки		мм	80
Двигатель	Мощность / крутящий момент двигателя шпинделя		кВт / Н·м	SYNTEC 11/72.0 N·m
Двигатель	Мощность двигателя приводного инструмента		кВт / Н·м	SYNTEC 2.3/11.0 N·m
Двигатель	Сервопривод	Ось X	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Двигатель	Сервопривод	Ось Z	кВт / Н·м	SYNTEC 2.4/11.5 Н·м
Габариты станка	Габариты станка в плане	Длина	мм	2790 (3956 с правой стороной транспортера стружки)
Габариты станка	Габариты станка в плане	Ширина	мм	2018
Габариты станка	Габариты станка в плане	Высота	мм	1920
Габариты станка	Масса станка (приблизительно)		кг	4100
Примечание: характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.				

Подробнее: https://ru.ruiancnc.cn/1550.html