



КАТАЛОГ ИЗДЕЛИЙ **2016**

TBI
TECHNOLOGY



Точность *хода*

ОБТАЧИВАНИЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ РАСТАЧИВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕ ОБРАБОТКА КОМПОЗИТОВ

Уважаемые дамы и господа,

Перед Вами каталог 2016 года, знакомящий с ассортиментом нашей продукции:

это обрабатывающие станки марки TBI, решения CAD/CAM/PLM, целевые стартовые пакеты обрабатывающих инструментов, а также специализированные обрабатывающие станки от других поставщиков, представителем которых является наша компания.

Несколько лет пребывания на рынке свидетельствуют о привлекательности наших изделий, в частности технико-ценового уровня инструментов, их высокой точности и универсальности применённых технических решений.

Сегодня марка TBI – это гораздо больше:

- высокий стандарт оборудования по базовой цене,
- плановое производство обрабатывающих станков,
- доставка в течение 2 недель,
- склад станков в Польше,
- склад запасных частей,
- уникальная форма аренды станков с гарантией,
- собственная лаборатория для ремонта шпинделей,
- компоненты от известных изготовителей.

Команда **TBI Technology**

СОДЕРЖАНИЕ КАТАЛОГА

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

04

**Серия VC
Start Mill
Smart Mill**

Вертикальные
обрабатывающие
центры

08

**Серия
LH и SH**

Горизонтальные
обрабатывающие
центры

10

**Серия
5X**

5-осевые
обрабатывающие
центры

12

**Серия VCP
Серия SDV-H
Серия Gantry**

Портальные
фрезерные станки

РАСТАЧИВАНИЕ

17

**Серия
HBM**

Расточные
станки

18

**Серия
TK i TPX**

Обычные
расточные
станки

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

19

**МЕТАЛЛООБРА-
БАТЫВАЮЩИЕ
СТАНКИ**

ОБТАЧИВАНИЕ

20

Серия TC

С наклонной
станцией

22

Серия FT

С плоской
станцией

24

Серия VT

Токарные центры

26

Серия VLT

Карусельные

ПАРТНЕРЫ

28

Parpas

Active Five

29

Parpas

XS

30

Sahos

Обработка композитов

31

Torni Tacchi

токарные станки

УСЛУГИ

32

Обслуживание

шпинделей
и ЧПУ

34

**программное
обеспечение**

CAD/CAM/PLM

36

TBI Tools

Профессиональные
инструменты

38

TBI Lease

Аренда и работа

39

Магазин TBI

С остояние склада



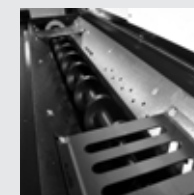
СЕРИЯ START MILL SMART MILL



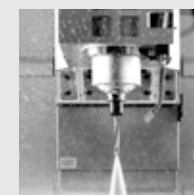
ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

- чугунный корпус станка
- конструкция на базе крестового стола
- линейные направляющие качения по всем осям
- температурная стабилизация шпинделя
- пневматическое охлаждение оси Z
- централизованная система смазки
- высококачественные двусторонние шарикоподшипниковые винты
- абсолютные энкодеры
- мощные приводы и крутящие моменты для высокопроизводительной обработки
- быстрый двухплечевой сменщик инструмента с сервоприводом
- защитное ограждение всей рабочей зоны

В СЕРИИ VC START/SMART MILL



**ТРАНСПОРТЁР
ДЛЯ УДАЛЕНИЯ
СТРУЖКИ**
ВСТРОЕННЫЙ
ВИНТОВОЙ



**ОХЛАЖДЕНИЕ
ЧЕРЕЗ ШПИНДЕЛЬ**



**НАПРАВЛЯЮЩИЕ
HIWIN КЛАССА
SP (P4) 45 MM**



ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Вертикальные обрабатывающие центры

СЕРИЯ VC START MILL SMART MILL

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- управление Siemens 828D + Shopmill
- нарезание резьбы без компенсационного патрона
- маховичок
- шпиндель 10 000 об/мин
- охлаждение через шпиндель 20 бар
- система продувки шпинделя
- скиммер для удаления масла (начиная с модели VC 1060 Smart Mill)
- передача данных V.24/RS 232-C + USB + Fast Ethernet
- 24-позиционный инструментальный магазин SK40 (20-позиционный инструментальный магазин в VC 610 Start Mill)
- ручные пистолеты для очистки рабочей поверхности (водой и воздухом)
- нижняя система смывания стружки
- встроенный транспортёр для удаления стружки
- охлаждение электрического шкафа

ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ

- шпиндель с прямым приводом (direct-drive)
- электрошпиндель- до 40 000 об/мин
- числовое программное управление на 4 оси и 4/5 осей
- щуп для измерения инструмента
- щуп для измерения детали

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | ЕДИНИЦА | VC 610 START MILL | VC 1060 SMART MILL | VC 1270 SMART MILL |
|--|---------|-------------------|--------------------|--------------------|
| ПЕРЕМЕЩЕНИЕ | | | | |
| ось X | мм | 610 | 1000 | 1200 |
| ось Y | мм | 400 | 600 | 700 |
| ось Z | мм | 450 | 550 | 650 |
| торец шпинделя – поверхность стола | мм | 130-580 | 150-700 | 153-830 |
| СТОЛ | | | | |
| поверхность стола | мм | 650X400 | 1100X500 | 1350X600 |
| пазы Т-образные (количество x ширина x размах) | | 3X18X100 | 5X18X100 | 5X18X100 |
| нагрузка | кг | 400 | 800 | 1000 |
| ПОДАЧА | | | | |
| ось X/Y/Z | м/мин | 48/48/48 | 36/36/36 | 36/36/36 |
| ШПИНДЕЛЬ | | | | |
| тип крепления инструментов | | SK40 | SK40 | SK40 |
| Диапазон скоростей вращения – ременный привод | об/мин | 10000/12000 | 10000/12000 | 10000/12000 |
| Диапазон скоростей вращения – прямой привод (direct drive) | об/мин | 15000 | 15000 | 15000 |
| МОЩНОСТЬ ПРИВОДА | | | | |
| управление главным шпинделем Siemens (S1/S6) | кВт | 5,5/7,5 | 11/15 | 11/15 |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН | | | | |
| количество инструментов | шт. | 20 | 24 | 24 |
| макс. длина/диаметр инструмента | мм | 300/80-150 | 300/80-150 | 300/80-150 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | | |
| общая потребляемая мощность | кВА | 25 | 35 | 35 |
| размеры (длина x ширина x высота) | мм | 2180X1850X2500 | 2900X2100X2800 | 3400X2250X2800 |
| вес | кг | 4800 | 6000 | 7700 |

СЕРИЯ VC



ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Вертикальные обрабатывающие центры

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

- чугунный корпус станка
- конструкция на базе крестового стола
- линейные направляющие качения по всем осям
- четыре направляющие по оси Y (начиная с модели VC 1270)
- макс. обороты шпинделя - 40 000 об/мин
- температурная стабилизация шпинделя
- разгрузка оси Z
- централизованная система смазки
- высококачественные двусторонние шарикоподшипниковые винты
- абсолютные энкодеры
- мощные приводы и крутящие моменты для высокопроизводительной обработки
- быстрый двуплечевой сменщик инструмента с сервоприводом
- защитное ограждение всей рабочей зоны

В СЕРИИ VC



**ЧПУ ДЛЯ 4
И 4/5 ОСИ**
GSA И KITAGAWA



**ТЕМПЕРАТУРНАЯ
СТАБИЛИЗАЦИЯ
ШПИНДЕЛЯ**
ГАРАНТИРУЕТ
ВЫСОКУЮ ТОЧНОСТЬ
ОБРАБОТКИ



**БЫСТРЫЕ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
МАГАЗИНЫ**
СМЕНА ИНСТРУМЕНТА
T-T 1,5 С



DIRECT-DRIVE
ШПИНДЕЛЬ С
ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ
ТИПА DIRECT-DRIVE



СЕРИЯ VC

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- управление Heidenhain 620
- нарезание резьбы без компенсационного патрона
- маховичок
- шпиндель 12 000 об/мин
- охлаждение через шпиндель 20 бар
- система продувки шпинделя
- система охлаждения станка воздухом и жидкостью
- пневматическая (гидравлическая/ механическая) разгрузка оси Z
- скиммер для удаления масла
- передача данных V.24/RS 232- C + USB + Fast Ethernet
- 24-позиционный инструментальный магазин SK40
- ручные пистолеты для очистки рабочей поверхности (водой и воздухом)
- нижняя система смывания стружки
- встроенный транспортёр для удаления стружки
- охлаждение электрического шкафа

ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ

- управление Heidenhain 530 / 640
- управление Siemens / Fanuc
- охлаждение через шпиндель от 40 до 80 бар
- измерительные линейки Heidenhain
- направляющие скольжения
- подготовка к сборке 4 оси
- числовое программное управление на 4 оси и 4/5 осей
- автоматическая трансмиссия марки ZF
- увеличение мощности главного мотора и осевых моторов
- инструментальный магазин на 30/40 инструментов
- охлаждение шарикоподшипниковых винтов
- кондиционирование электрического шкафа
- система фильтрация охлаждающей жидкости
- щуп для измерения инструмента
- щуп для измерения детали

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | | ЕД. | VC 1060 | VC 1270 | VC 1570 | VC 1670 | VC 1890 | VC 2090 | VC 2290 | VC 2590 |
|--|--------|-----|-------------------|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| ПЕРЕМЕЩЕНИЕ | | | | | | | | | | |
| ось X | мм | | 1000 | 1200 | 1500 | 1600 | 1800 | 2000 | 2200 | 2500 |
| ось Y | мм | | 600 | 700 | 700 | 700 | 900 | 900/1000 | 900/1000 | 900/1000 |
| ось Z | мм | | 550 | 650 | 680 | 680 | 800 | 800 | 800 | 800 |
| торец шпинделя – поверхность стола | мм | | 150-700 | 153-830 | 153-830 | 153-830 | 250-1050 | 250-1050 | 250-1050 | 250-1050 |
| СТОЛ | | | | | | | | | | |
| поверхность стола | мм | | 1100X500 | 1350X600 | 1650X600 | 1700X600 | 1950X850 | 2150X850 | 2350X850 | 2650X850 |
| пазы T-образные (количество/ширина/размах) | | | 5X18X100 | 5X18X100 | 5X18X100 | 5X18X100 | 5X21X125 | 5X21X125 | 5X21X125 | 5X21X125 |
| нагрузка | кг | | 800 | 1000 | 1300 | 1500 | 2500 | 3000 | 3000 | 3000 |
| ПОДАЧА | | | | | | | | | | |
| ось X/Y/Z | м/мин | | 36/36/36 | 36/36/36 | 30/30/30 | 30/30/30 | 20/20/15 | 15/15/10 | 15/15/10 | 15/15/10 |
| ШПИНДЕЛЬ | | | | | | | | | | |
| тип крепления инструментов | | | SK40 | SK40/SK50 | SK40/SK50 | SK40/SK50 | SK40/SK50 | SK40/SK50 | SK40/SK50 | SK40/SK50 |
| Диапазон скоростей вращения - ременный привод | об/мин | | 12000 | 12000 | 12000 | 12000 | 12000 | 12000 | 12000 | 12000 |
| Диапазон скоростей вращения - прямой привод (direct-drive) | об/мин | | 12000/15000 | 12000/15000 | 12000/15000 | 12000/15000 | 12000/15000 | 12000/15000 | 12000/15000 | 12000/15000 |
| Диапазон скоростей вращения - привод электрошпиндель | об/мин | | 20000/24000/40000 | 20000/24000/40000 | 20000/24000 | 20000/24000 | 20000 | 20000 | 20000 | 20000 |
| МОЩНОСТЬ ПРИВОДА | | | | | | | | | | |
| управление главным шпинделем Fanuc (S1/S6) | кВт | | 11/15 | 11/15 | 11/15 | 15/18 | 18/22 | 15/18 | 15/18 | 15/18 |
| управление главным шпинделем Heidenhain (S1/S6) | кВт | | 10/15 | 10/15 | 10/15 | 15/24 | 15/24 | 15/20 | 15/20 | 15/20 |
| управление главным шпинделем Siemens (S1/S6) | кВт | | 12/15 | 12/15 | 12/15 | 15/22 | 15/22 | 18/22 | 18/22 | 18/22 |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН | | | | | | | | | | |
| количество инструментов (стандарт/выбор) | шт. | | 24/30 | 24/30 | 24/30 | 24/30 | 24/30 | 24/30 | 24/30 | 24/30 |
| макс. длина/диаметр инструмента | мм | | 300/80-150 | 300/80-150 | 300/80-150 | 300/80-150 | 300/80-150 | 300/80-150 | 300/80-150 | 300/80-150 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | | | | | | | | |
| общая потребляемая мощность | кВА | | 35 | 35 | 45 | 45 | 55 | 55 | 55 | 55 |
| размеры (длина x ширина x высота) | мм | | 2900X2100X2800 | 3400X2250X2800 | 4400X2500X2800 | 4600X2500X2800 | 4900X3265X3652 | 5300X3500X3600 | 5700X3500X3600 | 5700X3500X3600 |
| вес | кг | | 6000 | 7700 | 10000 | 10300 | 15000 | 17000 | 18000 | 20000 |

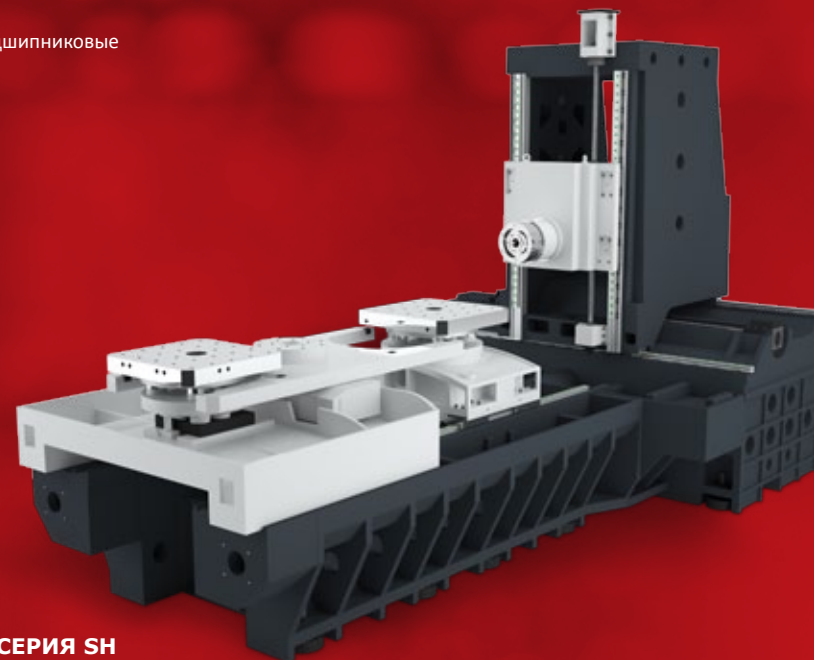
СЕРИЯ LH и SH



СЕРИЯ LH

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

- чугунный корпус станка
- линейные направляющие качения по всем осям
- двойные шарикоподшипниковые винты в оси X (LH)
- охлаждённые шарикоподшипниковые винты в оси
- температурная стабилизация шпинделя
- быстрый двуплечевой сменщик инструмента
- защитное ограждение всей рабочей зоны
- лёгкий доступ в рабочую и погрузочную зону



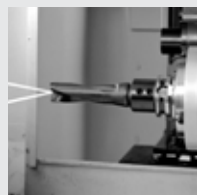
СЕРИЯ SH

В СЕРИИ LH и SH



ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Горизонтальные обрабатывающие центры



**ОХЛАЖДЕНИЕ
ЧЕРЕЗ ШПИНДЕЛЬ**
ОТ 20 ДО 50 БАР



**ИНСТРУМЕН-
ТАЛЬНЫЙ
МАГАЗИН НА 120
ИНСТРУМЕНТОВ**



**СИСТЕМА
ОХЛАЖДЕНИЯ
СТАНКА ВОЗДУХОМ
И ЖИДКОСТЬЮ**

СЕРИЯ LH и SH ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

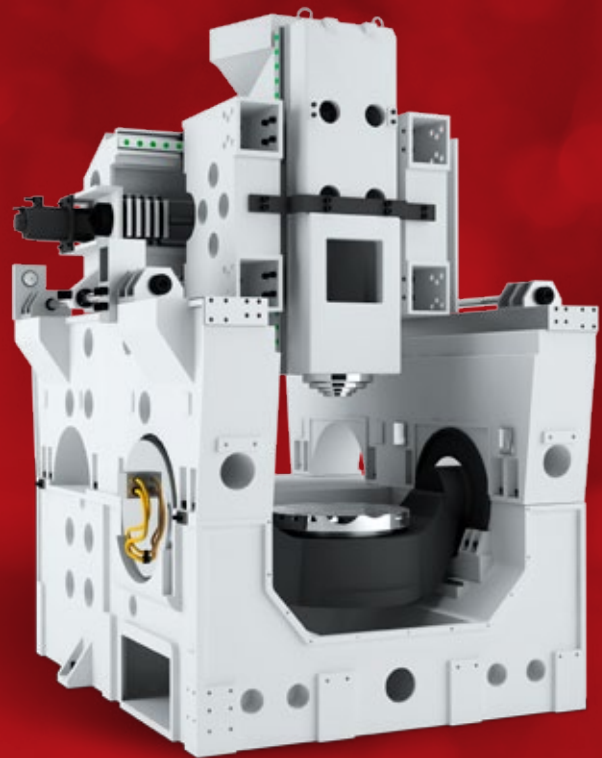
- управление Fanuc OiMD с инструкцией (Manual Guide I)
- нарезание резьбы без компенсационного патрона
- маховичок
- шпиндель 10 000 об/мин (direct-drive)
- охлаждение через шпиндель 20 бар
- система продувки шпинделя
- система охлаждения станка
- скиммер для удаления масла
- 40 (60)-позиционный инструментальный магазин
- нижняя система смывания стружки
- встроенный транспортёр для удаления стружки
- двусторонний винтовой и скребковый
- сменщик паллет

ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ

- управление Heidenhain / Siemens
- шпиндель до 40 000 об/мин
- охлаждение через шпиндель до 50 бар
- измерительные линейки Heidenhain
- магазин на 120 инструментов
- система фильтрации охлаждающей жидкости
- верхняя система смывания стружки
- стол поворотный с разметкой 0,001°
- 6-позиционная система паллетирования с автоматической системой контроля
- щуп для измерения инструмента
- щуп для измерения детали

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | | ЕД. | LH 400 / SH 400 | LH 500 / SH 500 | LH 630 / SH 630 | LH 800 / SH 800 | SH 1000 |
|--|--------|-----|---------------------|---|---------------------------------------|--|----------------------------------|
| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | | | | | |
| ось X | мм | | 620 / 630 | 620 / 800 | 1050 / 1020 | 1400 / 1270 | 1530 |
| ось Y | мм | | 560 / 630 | 600 / 725 | 900 / 850 | 1200 / 1050 | 1250 |
| ось Z | мм | | 630 / 630 | 565 / 725 | 1000 / 890 | 1000 / 1050 | 1250 |
| поверхность стола | мм | | 400X400 | 500X500 | 630X630 | 800X800 | 1000X1000 |
| пазы Т-образные (количество х ширина х размах) | | | 24X16X25 | 24X16X25 | 24X18X125 | 24X16X160 | 24X16X160 |
| утяжеление стола (вариант) | кг | | 400 | 750 / 500 (800 ВАРИАНТ) | 1500 / 1200 | 2000 | 2000 |
| расстояние торец шпинделя – поверхность стола | мм | | 80-640 / 50-680 | 80-685 / 50-775 | 155-1155 / 70-920 | 245-1245/50-1100 | 50-1300 |
| ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ | | | | | | | |
| Главный привод | | | DIRECT-DRIVE | DIRECT-DRIVE | DIRECT-DRIVE | DIRECT-DRIVE | DIRECT-DRIVE |
| мощность привода (S1/S6) | кВт | | 15/18.5 | 15/18.5 / 7.5/11 (15/18.5, 22/26 ВАРИАНТ) | 22/26 15/18.15 (18/22, 22/26 ВАРИАНТ) | 22/26 15/18.5 (18.5/22, 22/26 ВАРИАНТ) | 15/18.5 (18.5/22, 22/26 ВАРИАНТ) |
| обороты | об/мин | | 10 000 | 10 000 / 6000-8000 | 8000 / 6000 | 8000/6000 | 6000 |
| конус шпинделя | | | SK40 | SK40 | SK50 | SK50 | SK50 |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН | | | | | | | |
| количество инструментов | шт. | | 40 (60, 90 ВАРИАНТ) | 40 (60, 90, 120 ВАРИАНТ) | 60 / 40 (60, 90, 120 ВАРИАНТ) | 60 / 40 (60, 90, 120 ВАРИАНТ) | 40 (60, 90, 120 ВАРИАНТ) |
| макс. диаметр инструмента | мм | | 80 | 80 / 85 | 125 | 125 | 125 |
| СКОРОСТЬ ПОДАЧИ | | | | | | | |
| быстрая подача по осям X/Y/Z | м/мин | | 48/36/48 / 30/30/30 | 48/36/48 / 30/30/30 | 40/40/40 / 30/30/30 | 36/36/36 / 20/20/15 | 20/20/15 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | | | | | |
| длина | мм | | 5060/4600 | 5135/4835 | 6030/6398 | 6700/8100 | 9300 |
| ширина | мм | | 3555/3600 | 3555/3835 | 4000/3847 | 4300/3880 | 4300 |
| высота | мм | | 2810 | 2810 | 3600 | 3900 | 4400 |
| вес | кг | | 13500 | 15000 | 20000 | 27000 | 31600 |

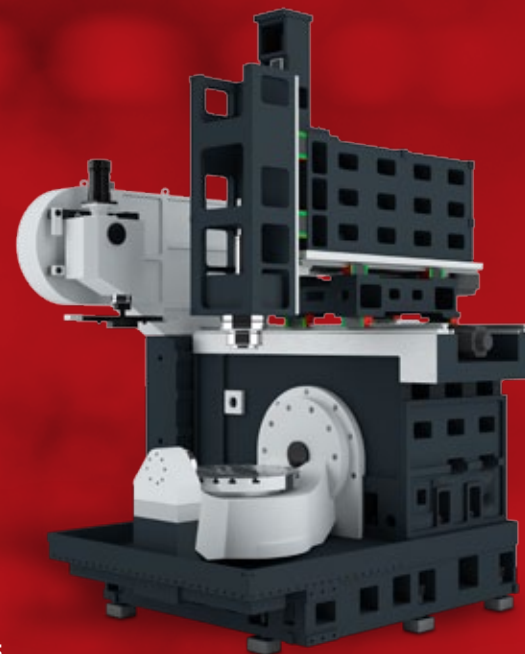
СЕРИЯ 5X



MCG-5XM

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

- чугунный корпус станка
- портальная конструкция (MCG-5XM)
- линейные направляющие качения по всем осям
- температурная стабилизация шпинделя
- централизованная система смазки
- высококачественные двусторонние шарикоподшипниковые винты
- абсолютные энкодеры по осям A/C
- мощные приводы и крутящие моменты для высокопроизводительной обработки
- вес обработанной детали до 4 тонн
- быстрый двулучевой сменщик инструмента
- защитное ограждение всей рабочей зоны



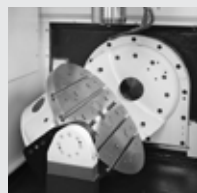
U5

В СЕРИИ 5X

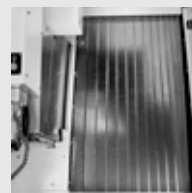


ФРЕЗЕРОВАНИЕ

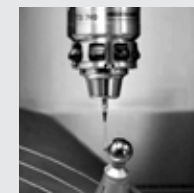
5-осевые обрабатывающие центры



СТОЛ НАКЛОННО-ПОВОРОТНЫЙ С ДВОЙНОЙ ОПОРОЙ
ОДНОВРЕМЕННАЯ ОБРАБОТКА В 5 ОСЯХ



ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



ЛАЗЕРНОЕ КАЛИБРОВАНИЕ ВСЕХ ОСЕЙ

СЕРИЯ 5X

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- управление Heidenhain iTNC 530 + вариант 1 и 2
- нарезание резьбы без компенсационного патрона
- маховичок
- шпиндель с прямым приводом (direct-drive) либо электрошпиндель
- охлаждение через шпиндель 20 бар
- система продувки шпинделя
- измерительные линейки Heidenhain X/Y/Z
- стол наклонно-поворотный
- либо откручивающаяся головка (в зав. от модели)
- скиммер для удаления масла
- передача данных RS 232-C
- инструментальный магазин
- кондиционирование электрического шкафа
- динамичный мониторинг столкновений
- нижняя система смывания стружки
- встроенный транспортёр для удаления стружки
- тележка для стружки

ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ

- управление Siemens
- охлаждение через шпиндель до 70 бар
- шпиндель до 30 000 об/мин
- инструментальный магазин на 60 инструментов
- бумажные фильтры охлаждающей жидкости
- вариант: кинематический Heidenhain
- щуп для измерения инструмента
- щуп для измерения детали

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | ЕДИНИЦА | U5 | MCG-5XM | UMC-1000 / UMTC-1000 | UMC-1600 |
|---|----------|-------------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | | | |
| перемещения X/Y/Z | мм | 620/520/460 | 670/820/600 | 1000/800/700 | 1620/1260/1050 |
| 5-осевая система кинематики | | СТОЛ 2-ОСЕВОЙ (НАКЛОННО-ПОВОРОТНЫЙ) | СТОЛ 2-ОСЕВОЙ (НАКЛОННО-ПОВОРОТНЫЙ) | НАКЛОННАЯ ГОЛОВКА, ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ | НАКЛОННАЯ ГОЛОВКА, ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ |
| вращение стола по оси C | градусах | 360° | 360° | 360° | 360° |
| наклон стола по оси A | градусах | +40°/-110° | +120°/-120° | - | - |
| наклон головки по оси B | градусах | - | - | 0-180° | +10°/-190° |
| индексация головки по оси B | градусах | - | - | 0,001 | 0,001 |
| поверхность стола | мм | ∅ 500/650 | ∅ 600/630/800 | 1000X800 | ∅ 1360 |
| крепёжные пазы (количество x ширина x расстояние) | | 5X14(18)X100 | 7X14X75 | 7X18X100 | 13X18HX100 |
| утяжеление стола | кг | 400 | 600 (ВЫБОР 850) | 1500 | 4000 |
| ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ | | | | | |
| мощность привода (S1/S6) | кВт | 10/15 | 20/25 | 29,3/35 | 42/52 |
| обороты | об/мин | 12000 | 12000/15000/18000/24000 | 18000/24000 | 8000 |
| конус шпинделя | | SK40/HSK-A63 | SK40/HSK-A63 | SK40/HSK-A63 | SK50/HSK-A100 |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН | | | | | |
| количество инструментов (стандарт/вариант) | шт. | 32/40 | 32/48/60 | 40/52/80 | 60 /180 |
| макс. диаметр / длина инструмента | мм | 76/250 | 75/300 | 120/300 | 150/350 |
| ПОДАЧА | | | | | |
| быстрая подача X/Y/Z | м/мин | 36 | 60 | 24 | 24 |
| макс. скорость вращения стола по оси C | об/мин | 25 | 100 | 30/500 | 30 |
| макс. скорость наклона стола | об/мин | 25 | 50 | 18 | |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | | | |
| размеры (длина x ширина x высота) | мм | 3007X2250X2481 | 5500X5000X3500 | 3700X4500X3000 | 5200X4900X4100 |
| вес | кг | 7500 | 19000 | 15000 | 32000 |

СЕРИЯ VCP



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

- чугунный корпус станка
- порталная конструкция
- линейные направляющие качения по всем осям
- температурная стабилизация шпинделя
- централизованная система смазки
- высококачественные двусторонние шарикоподшипниковые винты
- абсолютные энкодеры
- мощные приводы и крутящие моменты для высокопроизводительной обработки
- быстрый двулучевой сменщик инструмента
- возможность обработки по 5 осям
- защитное ограждение всей рабочей зоны



В СЕРИИ VCP

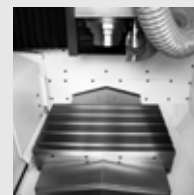


ФРЕЗЕРОВАНИЕ

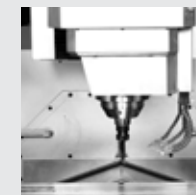
Портальные фрезерные станки



ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ
ЛИНЕЙКИ
HEIDENHAIN



МАКСИМАЛЬНОЕ
УТЯЖЕЛЕНИЕ
СТОЛА ДО 5 ТОНН



РАБОЧАЯ ЗОНА
СТАНКА

СЕРИЯ VCP

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- управление Heidenhain iTNC 530
- маховичок
- шпиндель 15 000 об/мин (direct-drive), 11/18 кВт
- охлаждение через шпиндель 20 бар
- система продувки шпинделя
- система охлаждения станка воздухом и жидкостью
- измерительные линейки Heidenhain
- 16-позиционный инструментальный магазин
- охлаждение масляным туманом
- кондиционирование электрического шкафа
- ручные пистолеты для очистки рабочей поверхности (водой и воздухом)
- нижняя система смывания стружки
- встроенный транспортёр для удаления стружки

ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ

- управление Fanuc 31iMB
- охлаждение через шпиндель до 70 бар
- трансмиссия привода шпинделей марки ZF
- инструментальный магазин для 40 инструментов
- двухосная головка
- скиммер для удаления масла
- система фильтрации охлаждающей жидкости
- щуп для измерения инструмента
- щуп для измерения детали

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | ЕДИНИЦА | VCP 720 | VCP 1000 | VCP 1100 | VCP 1300 | VCP 1600 |
|--|---------|-------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------------|-------------------------|
| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | | | | |
| перемещения X/Y/Z | мм | 720/500/400 | 1000/600/500 | 1100/720/500 | 1300/800/600 | 1400/1600/600 |
| поверхность стола | мм | 750X500 | 1100X600 | 1200X720 | 1400X850 | 1500X1600 |
| пазы Т-образные (количество x ширина x размах) | | 5X18X100 | 5X18X100 | 7X18X110 | 7X18X125 | 8X22X200 |
| утяжеление стола | кг | 400 | 1000 | 1000 | 2500 | 5000 |
| торец шпинделя - поверхность стола | мм | 150-550 | 150-650 | 90-590 | 300-900 | 300-900 |
| ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ | | | | | | |
| мощность привода (S1/S6) | кВт | 11/18 | 11/18 | 11/18 | 22/30 | 22/30 |
| обороты | об/мин | 15000/20000/24000/36000 | 15000/20000/24000/36000 | 15000/24000/36000 | 10000/15000/20000/24000 | 10000/15000/20000/24000 |
| конус шпинделя | | SK40 | SK40 | SK40/SK50 | SK50 | SK40/SK50 |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН | | | | | | |
| количество инструментов (стандарт/выбор) | шт. | 16/40 | 16/40 | 30/40 | 20/40 | 20/40 |
| макс. диаметр / длина инструмента | мм | 80/250 | 80/250 | 75/300 | 75/300 | 133/300 |
| СКОРОСТЬ ПОДАЧИ | | | | | | |
| рабочая подача по осям X/Y/Z | м/мин | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| Быстрая подача по осям X/Y/Z | м/мин | 30 | 30 | 48 | 20 | 20 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | | | | |
| общая потребляемая мощность | кВА | 40 | 40 | 40 | 45 | 58 |
| размеры (длина x ширина x высота) | мм | 2750X2000X2650 | 3196X2120X3860 | 4430X3550X2820 | 3425X3320X3444 | 4865X4600X4000 |
| вес | кг | 6900 | 10000 | 120000 | 18000 | 26500 |

СЕРИЯ SDV-H



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

- чугунный корпус станка
- порталная конструкция
- линейные направляющие качения по всем осям
- 3 направляющие по осям X,Y
- 4 направляющие по оси Z
- температурная стабилизация шпинделя
- гидравлическая разгрузка оси Z
- возможность 5-сторонней обработки
- централизованная система смазки
- высококачественные двусторонние шарикоподшипниковые винты
- абсолютные энкодеры
- мощные приводы и крутящие моменты для высокопроизводительной обработки
- вес обработанной детали от 3 до 32 тонн
- быстрый двухплечевой сменщик инструмента
- возможность загрузки с каждой из сторон
- защитное ограждение всей рабочей зоны

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЕД. SDV-H 1611 SDV-H 2011 SDV-H 2215 SDV-H 3215

| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | | | |
|---|--------|----------------------------------|-----------|---------------------|-----------|
| ось X | мм | 1600 | 2040 | 2200 | 3200 |
| ось Y | мм | 1100 | 1100 | 1500 | 1500 |
| ось Z | мм | 760 | 760 | 760/1000 | 760/1000 |
| Поверхность стола | мм | 1600X1000 | 2000X1000 | 2000X1400 | 3000X1400 |
| расстояние между колоннами | мм | 1200 | 1200 | 1600 | 1600 |
| пазы Т-образные (количество/ширина/размах) | | 7X22X150 | 7X22X150 | 7X22X150 | 9X22X150 |
| Утяжеление стола | кг | 3000 | 3500 | 5000 | 7000 |
| ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ | | | | | |
| расстояние торец шпинделя – поверхность стола | мм | 250 - 1010 | | 165 - 925 | |
| Главный привод | | РЕМЁННЫЙ ПРИВОД И ТРАНСМИССИЯ ZF | | | |
| мощность привода (S1/S6) | кВт | 18/22 (22/26) | | | |
| Диапазон скоростей вращения | об/мин | 20 - 4000 | | | |
| Конус шпинделя | | SK50 | | | |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН | | | | | |
| Количество инструментов | шт. | 20 (32 / 40) | | | |
| Макс. диаметр инструмента | мм | 125/210 | | | |
| СКОРОСТЬ ПОДАЧИ | | | | | |
| Быстрая подача по осям X/Y/Z | м/мин | 15/15/12 (20/20/15) | | 12/12/12 (15/15/15) | |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | | | |
| длина | мм | 7200 | 8000 | 8000 | 10000 |
| ширина | мм | 4800 | 4800 | 6100 | 6100 |
| высота | мм | 4355 | | 4250/4830 | |
| вес | кг | 20000 | 20500 | 23500 | 27000 |



ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Портальные фрезерные станки

СЕРИЯ SDV-H

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- управление Fanuc OiMD
- нарезание резьбы без компенсационного патрона
- маховичок
- шпиндель с трансмиссией 20 – 4 000 об/мин
- система продувки шпинделя
- система охлаждения станка воздухом и жидкостью
- передача данных RS 232-C
- ручные пистолеты для очистки рабочей поверхности (водой и воздухом)
- система сжатого воздуха
- встроенный транспортёр для удаления стружки – винтовой двусторонний и скребковый
- тележка для стружки

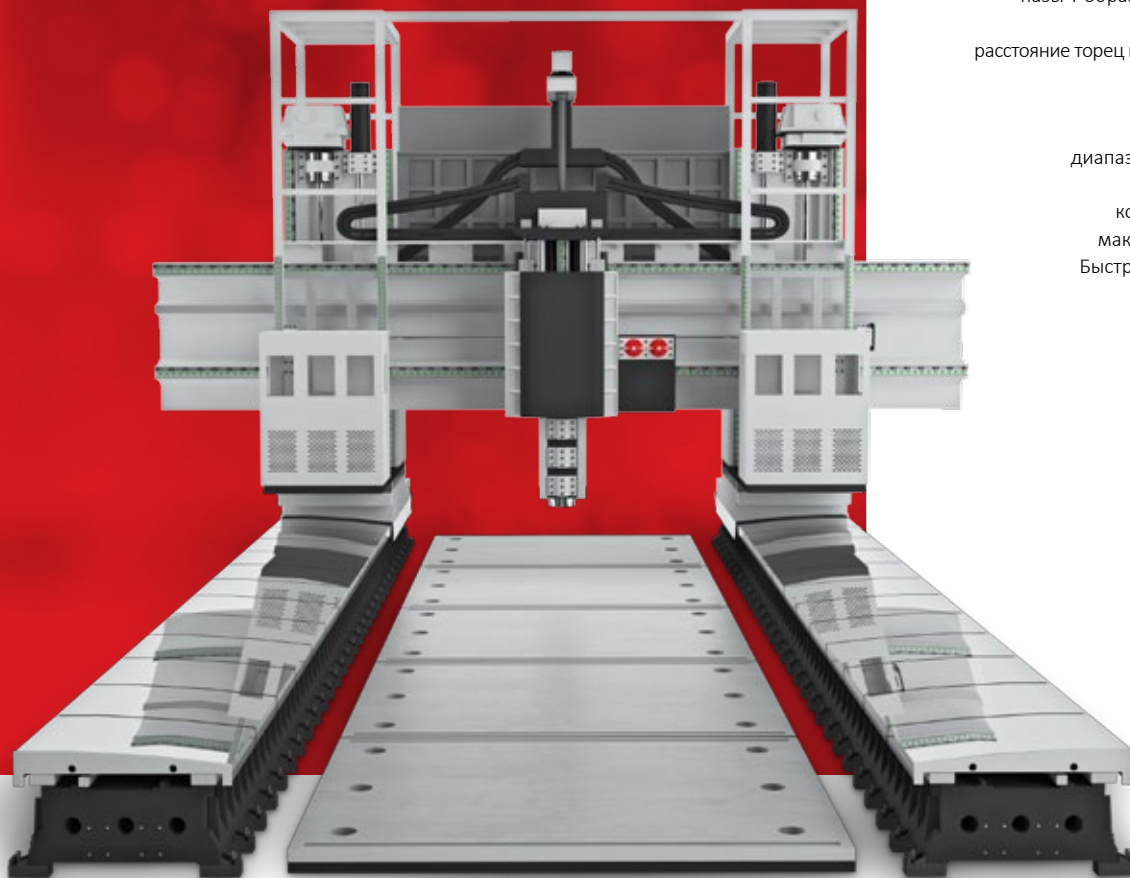
ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ

- управление Fanuc 31iMD
- управление Heidenhain / Siemens
- шпиндель с прямым приводом (direct-drive)
- охлаждение через шпиндель до 50 бар
- измерительные линейки Heidenhain
- протяжённость перемещения оси Z до 1400 мм
- увеличение просвета под переключателем до 700 мм
- магазин на 20/32/40/60/80 инструментов
- магазин для вертикальных либо горизонтальных инструментов
- магазин головок
- возможность установки различных головок
- щуп для измерения инструмента
- щуп для измерения детали

SDV-H 2219 SDV-H 3219 SDV-H 3224 SDV-H 3229 SDV-H 4219 SDV-H 4224 SDV-H 4229 SDV-H 4234 SDV-H 4239 SDV-H 5224 SDV-H 5229 SDV-H 5234 SDV-H 5239 SDV-H 6224 SDV-H 6229 SDV-H 6234 SDV-H 6239

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|-----------|---------------------|-----------|------------------------|-----------|-----------|-----------|-------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 2200 | 3200 | 3200 | 3200 | 4200 | 4200 | 4200 | 4200 | 4200 | 5200 | 5200 | 5200 | 5200 | 6200 | 6200 | 6200 | 6200 |
| 1900 | 1900 | 2400 | 2900 | 1900 | 2400 | 2900 | 3400 | 3900 | 2400 | 2900 | 3400 | 3900 | 2400 | 2900 | 3400 | 3900 |
| 760/1000 | 760/1000 | 760/1000/1200/1400 | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000X1700 | 3000X1700 | 3000X2200 | 3000X2700 | 4000x1700 | 4000X2200 | 4000X2700 | 4000X3200 | 4000X3700 | 5000X2200 | 5000X2700 | 5000X3200 | 5000X3700 | 6000X2200 | 6000X2700 | 6000X3200 | 6000X3700 |
| 2000 | 2000 | 2500 | 3000 | 2000 | 2500 | 3000 | 3500 | 4000 | 2500 | 3000 | 3500 | 4000 | 2500 | 3000 | 3500 | 4000 |
| 9X22X150 | 9X22X150 | 11x22x200 | | | | | | | | | | | | | | |
| 5000 | 8000 | 10000 | 12500 | 12000 | 15000 | 17000 | 19000 | 21000 | 17500 | 20000 | 22500 | 25000 | 25000 | 27500 | 30000 | 32500 |
| 165 - 925 | | | | 165 - 925 / 270 - 1030 | | | | | | | | | | | | |
| РЕМЁННЫЙ ПРИВОД И ТРАНСМИССИЯ ZF | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 18/22 (22 / 26) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 - 4000 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SK50 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 (32/40) | | 20 (32/40/60) | | | | | | | | | | | | | | |
| 125/210 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12/12/12 (15/15/15) | | 10/10/12 (12/12/15) | | | | | | 8/8/12 (10/10/15) | | | | | | | | |
| 8300 | 10700 | 10700 | 10700 | 13000 | 13000 | 13000 | 13000 | 13000 | 15000 | 15000 | 15000 | 15000 | 17300 | 17300 | 17300 | 17300 |
| 6500 | 6500 | 7000 | 7500 | 6500 | 7000 | 7500 | 8000 | 8500 | 7000 | 7500 | 8000 | 8500 | 7000 | 7500 | 8000 | 8500 |
| 4250/4830 | | 4250/4830/5510/6110 | | | | | | | | | | | | | | |
| 25500 | 31500 | 34000 | 36000 | 36500 | 39500 | 42500 | 45500 | 48500 | 57500 | 61000 | 64500 | 67500 | 71500 | 74500 | 77500 | 80500 |

СЕРИЯ GANTRY



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЕДИНИЦА GANTRY

| | | |
|---|--------|----------------------------------|
| ось X | мм | 6000–36000 |
| ось Y | мм | 2400–5400 |
| ось Z | мм | 1100–1400 (ВЫБОР) |
| поверхность стола | мм | 6000X1600–36000X4600 |
| расстояние между колоннами | мм | 2450–5450 |
| пазы Т-образные (ширина x размах) | | 28X400 |
| утяжеление стола | кг | 3000 |
| расстояние торец шпинделя – поверхность стола | мм | 920~2020 |
| Главный привод | | РЕМЁННЫЙ ПРИВОД И ТРАНСМИССИЯ ZF |
| мощность привода | кВт | 22/26 |
| диапазон скоростей вращения | об/мин | 8000-24000 (ВЫБОР) |
| конус шпинделя | | BT50 |
| количество инструментов | шт. | 32 |
| макс. диаметр инструмента | мм | 125 |
| Быстрая подача по осям X/Y/Z | м/мин | 8/8/10–6/6/10 |
| длина | мм | 11000–41000 |
| ширина | мм | 5100–8100 |
| высота | мм | 5100 |
| вес | кг | 50000–110000 |

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- управление Siemens / Heidenhain
- телескопические щитки направляющей X
- температурная стабилизация шпинделя и трансмиссии
- централизованная система смазки
- система смывания стружки

ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ

- управление Fanuc
- возможность обработки в 5 осях
- шпиндель от 8 000 – 24 000 об/мин
- ось Z до 1400 мм
- измерительные линейки Heidenhain в оси Y либо Z
- система охлаждения станка
- увеличение мощности привода до 30/37 кВт + трансм. ZF 2K-300
- головка угловая + возможность её удлинения
- система фильтрации охлаждающей жидкости



ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Портальные фрезерные станки

СЕРИЯ НВМ



| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | ЕД. | НВМ-3 | НВМ-4Т | НВМ-5Т |
|--|--------|----------------|----------------|-----------------------|
| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | | |
| поперечное смещение стола X | мм | 2000 | 3000 | 3500 (4500/5500) |
| вертикальное смещение шпиндельной бабки Y | мм | 1700 | 2000 | 2600 (3200) |
| продольное смещение стойки Z | мм | 1400 | 1400 | 1400 (2000) |
| вылет рабочего шпинделя W | мм | 550 | 700 | 700 |
| поверхность стола | мм | 1250X1500 | 1400X1600 | 1800X2200 (2500X2500) |
| пазы Т-образные (количество/ширина/размах) | | 7X22X150 | 9X22X160 | 11X22X160 (15X28X160) |
| утяжеление стола | кг | 5000 | 8000 (10000) | 15000 (20000) |
| расстояние торецшпинделя – поверхность стола | мм | 25~2000 | 25~2000 | 10~2600 |
| ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ | | | | |
| Главный привод | | ТРАНСМИССИЯ ZF | ТРАНСМИССИЯ ZF | ТРАНСМИССИЯ ZF |
| мощность привода (S1/S6) | кВт | 15/18,5 | 22/30 | 37/45 |
| обороты | об/мин | 3000 | 3000 | 3000 |
| конус шпинделя | | ISO 50 | ISO 50 | ISO 50 |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН | | | | |
| количество инструментов | шт. | 60 | 60 | 60 |
| макс. диаметр инструмента | мм | 125 | 125 | 125 |
| СКОРОСТЬ ПОДАЧИ | | | | |
| Быстрая подача по осям X/Y/Z | м/мин | 15/15/12 | 10/10/10 | 10/10/10 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | | |
| длина | мм | 6950 | 7800 | 8450 |
| ширина | мм | 7700 | 7050 | 6980 |
| высота | мм | 4600 | 4600 | 5040 |
| вес | кг | 25500 | 40000 | 49000 |

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

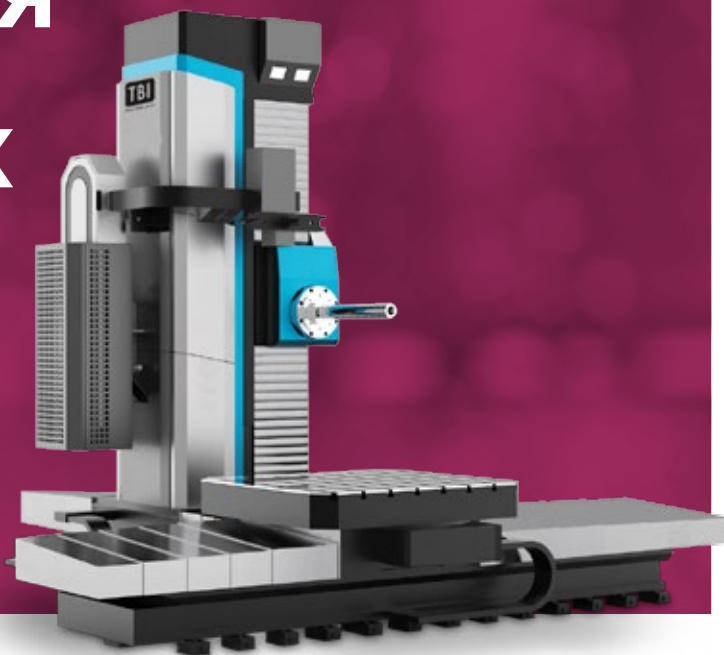
- управление Fanuc 32iMB (Siemens/Heidenhain)
- маховичок
- возможность обработки крупногабаритных деталей благодаря большим размерам стола и подвижной колонне
- конструкция станины чугунная либо сварная
- линейные направляющие по осям X/Z, направляющие скольжения в оси Y
- измерительные линейки Heidenhain
- температурная стабилизация шпинделя и трансмиссии
- система охлаждения станка
- система контроля вибрации шпинделя SVS
- гидравлический противовес шпиндельной бабки
- стол поворотный с разметкой 0,001°
- скиммер для удаления масла
- централизованная система смазки
- высококачественные шарико-винтовые пары качения на подшипниках
- абсолютные энкодеры
- скребковый транспортёр стружки
- энкодер в оси B
- мощные приводы и крутящие моменты для высокопроизводительной обработки



РАСТАЧИВАНИЕ

Расточные станки

СЕРИЯ TK и TRX



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

- чугунный корпус станка
- возможность обработки крупногабаритных деталей благодаря большому размеру стола и подвижной колонне
- измерительные линейки Heidenhain
- цифровая индикация оси X/Y/Z с функцией памяти
- централизованная система смазки
- стол поворотный с разметкой 0,001°
- высококачественные шарико-винтовые пары качения на подшипниках
- охлаждение электрического шкафа
- мощные приводы и крутящие моменты для высокопроизводительной обработки



РАСТАЧИВАНИЕ

Обычные расточные станки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЕДИНИЦА TK 6513 TK 6516

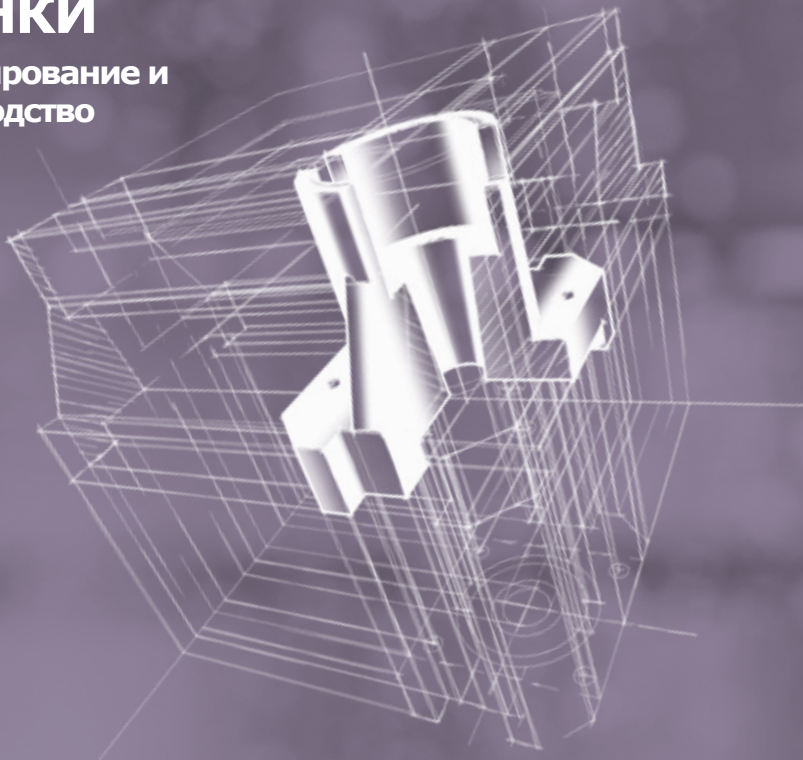
| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | |
|--|--------|--------------------|--------------------|
| поперечное смещение стола X | мм | 2500 | 3000 |
| вертикальное смещение шпиндельной бабки Y | мм | 2000 | 2000 |
| вылет рабочего шпинделя W | мм | 1300 | 1500 |
| продольное смещение стойки Z | мм | 700 | 800 |
| перемещение в оси U (расточная оправка) | мм | 800 | 800 |
| вращение стола – ось B | | 360° | 360° |
| поверхность стола | мм | 1400/1600 | 2000/2000 |
| пазы T-образные (количество x ширина x размах) | | 28 | 28 |
| утяжеление стола | кг | 10000 | 10000 |
| ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ | | | |
| мощность привода | кВт | 22 | 37 |
| мощность приводов по осям X/Y/Z | кВт | 7,5 | 8 |
| Диапазон скоростей вращения | об/мин | 3000 | 1500 |
| СКОРОСТЬ ПОДАЧИ | | | |
| быстрая подача по осям X/Y/W/Z/V | м/мин | 6/6/5/5/4 | 8/8/6/6/4 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | |
| размеры (длина x ширина x высота) | мм | 6700 X 7800 X 4700 | 6700 X 7800 X 4700 |
| вес | кг | 58000 | 63000 |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЕДИНИЦА TBI TRX 6111 TBI TRX 6113

| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | |
|---|--------|--------------------|--------------------|
| поперечное смещение стола X | мм | 1000 (1350 ВЫБОР) | 1600 |
| вертикальное смещение шпиндельной бабки Y | мм | 1000 | 1400 |
| вылет рабочего шпинделя W | мм | 1000 | 1500 |
| продольное смещение стойки Z | мм | 600 | 750 |
| перемещение в оси U (расточная оправка) | мм | 180 | 250 |
| поверхность стола | мм | 1140 X 1000 | 1600 X 1400 |
| пазы T-образные (количество x ширина) | | 9 X 22 | 9 X 28 |
| утяжеление стола | кг | 2500 | 8000 |
| ШПИНДЕЛЬ | | | |
| мощность привода | кВт | 7,5 | 15 |
| обороты | об/мин | 8-1000 | 4-800 |
| конус шпинделя | | MORSE 6 | METRIC 80 |
| РАСТОЧНАЯ ГОЛОВКА | | | |
| крутящий момент головки | NM | 1960 | 4900 |
| обороты | об/мин | 4-200 | 2,5-125 |
| СКОРОСТЬ ПОДАЧИ | | | |
| быстрая подача по осям X/Y/W/Z/V | м/мин | 2,5 | 2,5 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | |
| размеры (длина x ширина x высота) | мм | 6200 X 4910 X 2850 | 6300 X 6995 X 3535 |
| вес | кг | 17500 | 25500 |

СПЕЦИАЛЬНЫЕ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ

проектирование и
производство



ООО «TBI Technology» в рамках своего предложения проектирует и изготавливает пилотные СПЕЦИАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ, а также технологические линии, созданные в точном соответствии с потребностями клиента.

Мы изготавливаем современные станки с электронным управлением под любой технологический цикл с учётом специфики обработки и будущих условий работы станков. Ядро команды проектировщиков составляют сотрудники с многолетним опытом работы в области производства станков и инструментов.

ИЗГОТАВЛИВАЕМ ИНДИВИДУАЛЬНО:

- функциональные металлообрабатывающие станки, спроектированные для особых технологических операций
- специализированные металлообрабатывающие станки на базе универсальных обрабатывающих станков, приспособленные для обработки определённых деталей,
- контрольно-измерительные устройства,
- технологические линии.

КАК МЫ РАБОТАЕМ?

- после анализа обработки детали наша команда проектировщиков разрабатывает предварительную концепцию станка,
- в целях оптимизации производственного процесса мы сотрудничаем с представителями компаний по производству инструментов в области подбора инструментов и технологий,
- для создания станков используются высококачественные стандартизированные компоненты,
- в течение 3-х месяцев после запуска оборудования наша служба осуществляет проверку станка, выполняет необходимую настройку и готовит рекомендации по возможным изменениям на базе информации, полученной от операторов станков,
- наш отдел по обслуживанию поддерживает тесный контакт с пользователями устройства, которое в качестве образца требует усиленного контроля в первый период эксплуатации.

Подробности на сайте: TBITECH.RU



ПРОЕКТИРОВАНИЕ

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ

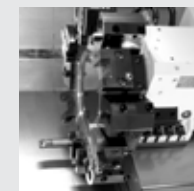
СЕРИЯ ТС



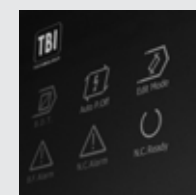
ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

- наклонная станина 45° выполнена в виде монолитной чугунной отливки
- высокая жёсткость конструкции
- линейные направляющие качения по всем осям
- макс. скорость шпинделя 6000 об/мин
- централизованная система смазки
- прецизионные шарикоподшипниковые винты класса С3
- быстрая подача по осям X/Z 30 м/мин
- светодиодная панель, позволяющая отслеживать процесс обработки
- защитное ограждение всей рабочей зоны

В СЕРИИ ТС



ГОЛОВКА
СЕРВО VDI 30 С
ПРИВОДНЫМИ
ИНСТРУМЕНТАМИ
ЛИБО БЕЗ



**СВЕТОДИОДНАЯ
ПАНЕЛЬ,**
ПОЗВОЛЯЮЩАЯ
КОНТРОЛИРОВАТЬ
ПРОЦЕСС ОБРАБОТКИ



ШПИНДЕЛЬ
ВОЗМОЖНОСТЬ
УВЕЛИЧИТЬ
ДИАМЕТР
ШПИНДЕЛЯ С 44 ММ
ДО 65 ММ



ОБТАЧИВАНИЕ

С наклонной станиной

СЕРИЯ ТС

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- управление Fanuc Mate OiTD 8.4" с инструкцией (Manual Guide Oi)
- быстросменяемая гидравлическая головка VDI 30- сервопривод
- 3-кулачковый гидравлический зажимной патрон 169 мм
- максимальный диаметр прутка в шпинделе 42 мм
- система охлаждения инструмента
- ручная задняя бабка с гидравлической зубчатой муфтой
- интерфейс для подачи прутка
- лапа деталей
- ленточный транспортёр деталей
- скребковый транспортёр стружки
- набор из 12 патронов для инструментальной головки

ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ

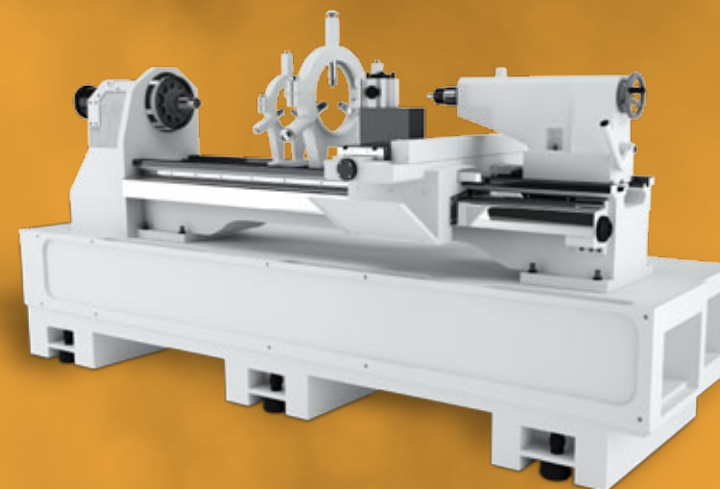
- управление Fanuc OiTD 10.4" с инструкцией (Manual Guide i)
- головка с приводными инструментами
- 3-кулачковый гидравлический зажимной патрон 203 мм
- ось С шпинделя
- контршпиндель
- ось С контршпинделя
- увеличение диаметра прутка в шпинделе до 60 мм
- задняя бабка с программным управлением
- скиммер для удаления масла
- подача прутка
- щуп для измерения инструмента

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | ЕДИНИЦА | ТС 300 COMPACT | ТС 300 COMPACT MC | ТС 300 COMPACT S | ТС 300 COMPACT SMC |
|--------------------------------------|---------|----------------|-------------------|------------------|--------------------|
| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | | | |
| перемещения по осям X/Z | мм | 200/300 | 200/300 | 200/300 | 200/300 |
| макс. диаметр материала над станиной | мм | 400 | 400 | 400 | 400 |
| макс. диаметр обработки | мм | 320 | 320 | 320 | 320 |
| макс. длина обработки | мм | 300 | 300 | 300 | 300 |
| ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ | | | | | |
| вылет шпинделя | мм | 44/65 | 44/65 | 44/65 | 44/65 |
| макс. диаметр прутка в шпинделе | мм | 42/60 | 42/60 | 42/60 | 42/60 |
| мощность привода (S1/S6) | кВт | 11/15 | 11/15 | 11/15 | 11/15 |
| вращение | об/мин | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 |
| РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА | | | | | |
| количество инструментов | шт. | 12 | 12 | 12 | 12 |
| гнездо для инструмента | | VDI 30 | VDI 30 | VDI 30 | VDI 30 |
| макс. диаметр / калибр инструмента | мм | 32/20X20 | 32/20X20 | 32/20X20 | 32/20X20 |
| ЗАДНЯЯ БАБКА | | | | | |
| перемещение задней бабки | мм | 300 | 300 | - | - |
| диаметр зубчатой муфты | мм | 32 | 32 | - | - |
| перемещение зубчатой муфты | мм | 70 | 70 | - | - |
| внутренний конус зубчатой муфты | | MT4 | MT4 | - | - |
| КОНТРШПИНДЕЛЬ | | | | | |
| макс. прутка в контршпинделе | мм | - | - | 42 | 42 |
| размер токарного патрона | мм | - | - | 102 | 102 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | | | |
| потребление энергии | кВА | 35 | 35 | 35 | 35 |
| размеры (длина x ширина x высота) | мм | 2500X1300X1850 | 2500X1300X1850 | 2500X1300X1850 | 2500X1300X1850 |
| вес | кг | 3000 | 3000 | 3500 | 3500 |

СЕРИЯ FT

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

- плоская станина на базе жёсткой чугунной конструкции
- направляющие скольжения по всем осям
- просвет шпинделя до 355 мм
- централизованная система смазки
- перемещение суппорта вручную с помощью электронных регуляторов
- программирование рабочего цикла с графической и диалоговой поддержкой
- графическая имитация хода рабочего цикла сразу после программирования
- выдвижной мостик
- защитное ограждение всей рабочей зоны

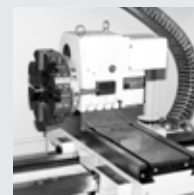


В СЕРИИ FT

ЗАДНЯЯ БАБКА
РУЧНАЯ ЗАДНЯЯ
БАБКА В
СТАНДАРТНОЙ
КОМПЛЕКТАЦИИ



ПОПЕРЕЧНЫЙ СУППОРТ
ВОЗМОЖНОСТЬ
УСТАНОВКИ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ГОЛОВКИ СПЕРЕДИ ЛИБО
СЗАДИ МАШИНЫ



ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ
МОЩНОСТЬЮ ДО
33 КВТ, БОЛЬШИЕ
ВЫЛЕТЫ ДО 355 ММ



ОБТАЧИВАНИЕ

С плоской станиной

СЕРИЯ FT

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- управление Fagor
- быстросменяемый 6-позиционный инструментальный патрон
- автоматическая 2-ступенчатая трансмиссия
- система охлаждения станка
- ручная задняя бабка
- охлаждение электрического шкафа
- ванна для стружки

ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ

- управление Fanuc / Siemens
- револьверная головка
- 3-кулачковый ручной зажимной патрон
- 4позиционный электрический инструментальный патрон
- ось С главного шпинделя с приводными инструментами
- интерфейс для подачи прутка
- гидравлическая выдвигная зубчатая муфта
- скребковый транспортёр стружки с тележкой
- задний фланец шпинделя
- люнеты с ручным и гидравлическим приводом, неподвижные и подвижные
- патроны гидравлические
- щуп для измерения инструмента

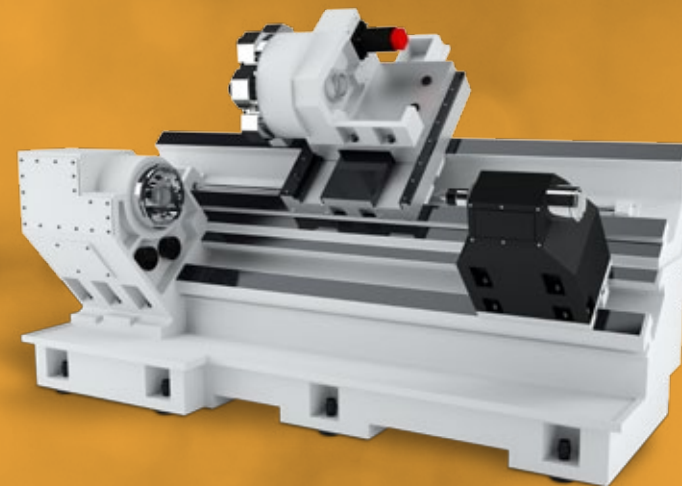
| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | ЕДИНИЦА | FT 425 | FT 475 | FT 550 | FT 650 | FT 1020 |
|---------------------------------------|---------|---------------------|---------------------|--------------------------|--------------------------|---|
| ВОЗМОЖНОСТИ | | | | | | |
| макс. диаметр в мостке | мм | 660 | 710 | 790 | 890 | 1276 |
| макс. диаметр материала над станиной | мм | 425 | 475 | 550 | 650 | 1020 |
| макс. диаметр обработки над суппортом | мм | 190 | 240 | 310 | 410 | 676 |
| макс. длина обработки | мм | 1000/1500 | 1000/1500 | 1000/1500/2000/3000/4000 | 1000/1500/2000/3000/4000 | 1000/2000/3000/4000/5000/6000 |
| макс. вылет шпинделя | мм | 36 | 52 | 82 (106) | 82 (106/153) | 153 (245/355) |
| длина в мостке (от торца шпинделя) | мм | 248 | 248 | 283 | 283 | 372 |
| макс. вес обрабатываемой заготовки | кг | 1000 | 1500 | 2000 | 2000 | 3000 |
| СТАНИНА | | | | | | |
| перемещение в оси X | мм | 260 | 260 | 300 | 300 | 535 |
| перемещение в оси Z | мм | 1180/1680 | 1180/1680 | 1150/1650/2150/3050/4050 | 1150/1650/2150/3050/4050 | 1200/2200/3200/4200/5200/6200 |
| ширина станины | мм | 355 | 355 | 405 | 405 | 560 |
| ширина поперечного суппорта | мм | 215 | 215 | 215 | 215 | 300 |
| ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ | | | | | | |
| макс. диаметр прутка в шпинделе | мм | 32 | 51 | 69 (91) | 69 (91) | 106 (156, 254, 355) |
| мощность привода (S1/S6) | кВт | 7,5/11 | 7,5/11 | 11/15 (15/22) | 11/15 (15/22) | 22/33 |
| Диапазон скоростей вращения | об/мин | 100-5000 | 100-4500 | 80-3500 | 80-3500 | 15-1480 (Ø106, 153 MM) 10-750 (Ø254 MM) 10-500 (Ø355 MM) |
| размер патрона (вариант) | мм | 160 | 200 | 250 (315) | 250 (315) | 406 |
| РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА (ВАРИАНТ) | | | | | | |
| количество инструментов | шт. | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| вид | | VDI 30 / BLOKOWA | VDI 30 / БЛОЧНАЯ | VDI 40 / БЛОЧНАЯ | VDI40 / БЛОЧНАЯ | VDI 50 / БЛОЧНАЯ |
| ЗАДНЯЯ БАБКА | | | | | | |
| диаметр зубчатой муфты | мм | 65 | 80 | 80 (100) | 80 (100) | 125 |
| перемещение зубчатой муфты | мм | 150 | 150 | 150 | 150 | 200 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | | | | |
| размеры (длина x ширина x высота) | мм | 3030/3530X1935X2020 | 3030/3530X1935X2020 | OT 3190X2225X2050 | OT 3190X2225X2050 | OT 3900X2800X2285 |
| вес | кг | 2900/3430 | 3000/3530 | OT 3900 ДО 7500 | OT 4150 ДО 7800 | OT 10 000 ДО 15 000 |

СЕРИЯ VT



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

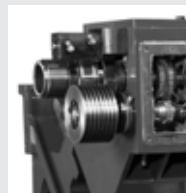
- наклонная станина выполнена в виде монолитной чугунной отливки
- высокая жёсткость конструкции
- направляющие скольжения по всем осям
- централизованная система смазки
- возможность применения головок с приводными инструментами
- возможность применения контршпинделя
- возможность применения бабки с собственным приводом
- возможность увеличения мощности мотора до 44 кВт
- просвет шпинделя до 500 мм
- защитное ограждение всей рабочей зоны



ОБТАЧИВАНИЕ

Токарные центры

В СЕРИИ VT



ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА УВЕЛИЧЕНИЕ МОЩНОСТИ И МОМЕНТА С ПОМОЩЬЮ ТРАНСМИССИИ



АВТОМАТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ VDI 40 / VDI 50 / VDI 60

СЕРИЯ VT

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- управление Fanuc 0iTD
- 12-позиционная быстросменяемая гидравлическая головка VDI
- 3-кулачковый гидравлический токарный зажимной патрон
- система охлаждения инструмента
- ручная задняя бабка с гидравлической зубчатой муфтой
- охлаждение электрического шкафа
- скребковый транспортёр стружки
- набор твёрдых и мягких кулачков

ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ

- управление Fanuc 21iTB с инструкцией (Manual Guide I)
- управление Siemens 828D
- контршпиндель
- задняя бабка с программным управлением с гидравлической зубчатой муфтой
- головка с приводными инструментами
- ось Y
- скиммер для удаления масла
- интерфейс для подачи прутка
- подача прутка
- насос высокого давления для подачи охлаждающей жидкости 10 / 20 бар
- лапа деталей
- система фильтрации охлаждающей жидкости
- опоры гидравлические, неподвижные или подвижные
- гидравлический зажимной патрон с фланцем
- щуп для измерения инструмента

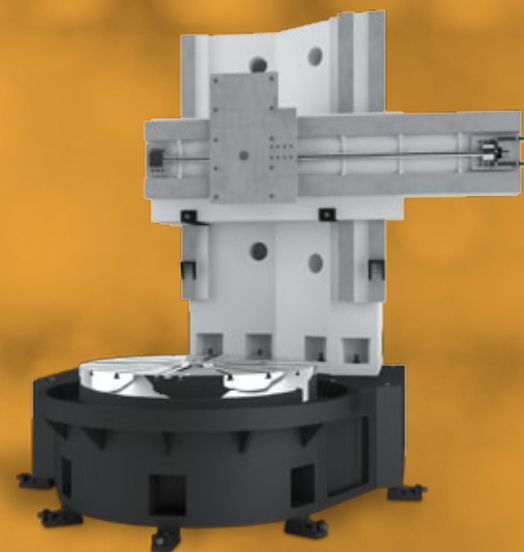
| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | ЕДИНИЦА | VT 410 ECO | VT 410 | VT 470 | VT 630 | VT 880 | VT 990 |
|--------------------------------------|---------|----------------|----------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | | | | | |
| макс. диаметр материала над станиной | мм | 520 | 650 | 680 | 800 | 1000 | 1150 |
| макс. диаметр обработки | мм | 410 | 410 | 470 | 630 | 880 | 990 |
| макс. длина обработки | мм | 650 | 630 | 550 - 3050 | 980 - 2780 | 960 - 3960 | 990 - 3990 |
| ПЕРЕМЕЩЕНИЕ | | | | | | | |
| ось X | мм | 225 + 10 | 205 + 40 | 280 + 40 | 305 + 30 | 450 | 559 |
| ось Z | мм | 750 | 630 | 590 - 3050 | 1090 - 3090 | 1000 - 4000 | 1000 - 4000 |
| ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ | | | | | | | |
| Вылет шпинделя | мм | 61 | 81 | 87/110/131 | 131/185 | 131/185 | 260/435/535 |
| Макс. диаметр прутка в шпинделе | мм | 51 | 65 | 77/90/115 | 115/159 | 115/159 | - |
| Диапазон скоростей вращения | об/мин | 5000 | 4500 | 1 - 3500 | 1 - 2100 | 1 - 2000 | 483 - 1890 |
| Главный привод | | BELT-DRIVE | BELT-DRIVE | BELT-DRIVE | BELT-DRIVE | ТРАНСМИССИЯ | ТРАНСМИССИЯ |
| мощность привода (S1/S6) | кВт | 11/15 | 15/20 | 22/26 | 22/26 | 30/37 | 30/37 |
| РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА | | | | | | | |
| количество инструментов | шт. | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| калибр инструмента | мм | 20X20 | 20X20 | 24X24 | 32X32 | 32X32 | 32X32 |
| гнездо для инструмента | | VDI 30 | VDI 30 | VDI 40 | VDI 50 | VDI 60 | VDI 60 |
| Время индексации головки | сек. | 0,8 | 0,9 | 0,9 | 0,9 | 1,2 | 1,2 |
| ЗАДНЯЯ БАБКА | | | | | | | |
| диаметр зубчатой муфты | мм | 60 | 60 | 110 | 150 | 150 | 150 |
| внутренний конус зубчатой муфты | | MT4 | MT4 | MT5 | MT6 | MT6 | MT6 |
| перемещение зубчатой муфты | мм | 90 | 90 | 100 | 130 | 150 | 180 |
| БАК ДЛЯ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ | | | | | | | |
| объём бака | л | 160 | 160 | 216 - 378 | 216 - 378 | 240 - 400 | 240 - 400 |
| Мощность насоса | л/мин | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | | | | | |
| размеры (длина x ширина x высота) | мм | 2775X1672X1700 | 3166X1803X1969 | OT 3075X2000X1950 | OT 3100X2000X1950 | OT 5825X2800X2480 | OT 4120X2815X2480 |
| вес | кг | 3795 | 6450 | OT 9300 ДО 10100 | OT 10600 ДО 13400 | OT 13000 ДО 22000 | OT 13300 ДО 23600 |

СЕРИЯ VTL



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

- Массивная станина выполнена в виде монолитной чугунной отливки
- Два решения: обычные токарные станки (серия NC) и токарные станки CNC
- Максимальный диаметр токарной обработки до 6300 мм (NC)
- возможность применения приводных инструментов с осью C (CNC)
- трансмиссия шпинделя в стандарте
- централизованная система смазки
- защитное ограждение всей рабочей зоны



ОБТАЧИВАНИЕ

Карусельные

В СЕРИИ VTL



**ГЛАВНЫЙ ПРИВОД
СТОЛА ДО 45 КВТ**



**СТОЛ ДИАМЕТРОМ
ДО 2000 ММ**

СЕРИЯ VTL

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- управление Fanuc
- 4-кулачковый зажимной патрон
- автоматическая трансмиссия ZF
- инструментальный магазин
- скребковый транспортёр стружки
- система охлаждения станка
- скиммер для удаления масла

ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ

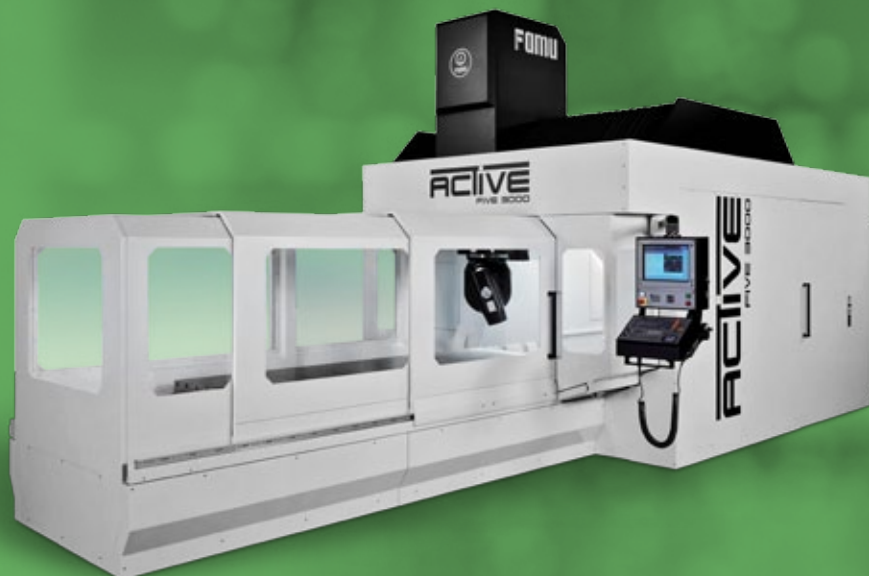
- приводные инструменты с осью C
- измерительные линейки Heidenhain
- охлаждение через шпиндель
- увеличение мощности привода стола до 74 кВт
- увеличение перемещения в оси Z – макс. до 1500 мм
- система фильтрация охлаждающей жидкости
- щуп для измерения инструмента
- щуп для измерения детали

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | ЕД. | VTL - СЕРИЯ NC |
|---|--------|----------------|
| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | |
| макс. диаметр стола | мм | 5700 |
| макс. диаметр обработки | мм | 6300 |
| макс. высота детали | мм | 2200 |
| макс. вес детали | тоннах | 100 |
| диапазон скоростей подачи бокового держателя инструментов | мм/мин | 0,8-86 |
| вертикальное перемещение главной головки | мм | 1300 |
| горизонтальное перемещение главной головки | мм | 1300 |
| вертикальное перемещение боковой головки | мм | 630 |
| горизонтальное перемещение боковой головки | мм | 900 |
| перемещение поперечины | мм | 1650 |
| быстрое перемещение | мм/мин | 1800 |
| скорость поперечины | мм/мин | 440 |
| размеры инструмента | мм | 40X40 / 40X50 |
| СТОЛ | | |
| Макс. главный привод | кВт | 110 |
| диапазон вращения стола | об/мин | 2-200 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | |
| вес | кг | 21000 |

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | ЕД. | VTL 1250 | VTL 1600 | VTL 2000 |
|--|--------|----------------|----------------|----------------|
| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | | |
| диаметр стола | мм | 1250 | 1600 | 2000 |
| макс. диаметр обработки | мм | 1600 | 2000 | 2400 |
| макс. высота токарной обработки | мм | 1250 | 1500 | 1500 |
| макс. вес детали | кг | 5900 | 15000 | 20000 |
| макс. крутящий момент стола | Нм | 11870 | 20000 | 24600 |
| макс. сила обработки | Н | 18992 | 25000 | 26500 |
| ПЕРЕМЕЩЕНИЕ | | | | |
| перемещение по оси X | мм | 1405 | 1635 | 1835 |
| перемещение по оси Z | мм | 1000 | 1000 | 1000 |
| ПОДАЧА | | | | |
| Диапазон скоростей вращения стола | об/мин | 1~120, 100~350 | 1~ 90, 1 – 250 | 1~73, 1-200 |
| быстрая подача в оси X/Z | мм/мин | 12000/10000 | 12000/10000 | 12000/10000 |
| перемещение суппортной балки | мм | 600 | 800 | 800 |
| ПОЛЗУН | | | | |
| размеры | мм | 230X230 | 230X230 | 230X230 |
| МОЩНОСТЬ ПРИВОДОВ | | | | |
| привод стола (конст./30 мин) | кВт | 30/37 | 37/45 | 37/45 |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН (ВАРИАНТ БЕЗ ПРИВОДНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ) | | | | |
| количество инструментов (вариант) | шт. | 12 (18) | 12 (18) | 12 (18) |
| макс. длина инструмента | мм | 430 | 450 | 450 |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН (ВАРИАНТ С ПРИВОДНЫМИ ИНСТРУМЕНТАМИ) | | | | |
| количество инструментов (обтачивание/фрезерование) | шт. | 18 (9/9) | 18 (9/9) | 18 (9/9) |
| макс. длина инструмента | мм | 400 | 450 | 450 |
| макс. диаметр сверла/метчика | мм | 40/25 | 50,8/30 | 50,8/30 |
| мощность приводных инструментов | кВт | 7,5/11 | 7,5/11 | 11/15 |
| поперечное сечение зажимного патрона | мм | 32X32 | 32X32 | 32X32 |
| гнезда для инструментов | | SK 50 | SK 50 | SK 50 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | | |
| общая потребляемая мощность | кВА | 60 | 60 | 60 |
| размеры (длина x ширина x высота) | мм | 5424X3727X5205 | 6200X4200X5720 | 6300X4300X5720 |
| вес | кг | 24000 | 32200 | 38200 |

ACTIVE FIVE

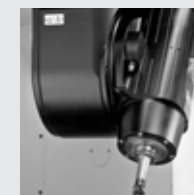
HIGH SPEED 5-ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

- порталная конструкция
- линейные направляющие качения по всем осям – THK/Schneeberger
- высококачественные линейные моторы по осям X/Y/Z
- система температурной компенсации
- управление Heidenhain iTNC 530
- быстрое перемещение по осям X/Y/Z до 60 м/мин

В СЕРИИ ACTIVE FIVE



НАКЛОННО-ПОВОРОТНАЯ ГОЛОВКА



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН ДО 84 ШТ.



| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | ЕД. | ACTIVE FIVE 2000 | ACTIVE FIVE 3000 |
|----------------------------------|-------|-----------------------------|-----------------------------|
| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | |
| продольное перемещение – ось X | мм | 2000 | 3000 |
| поперечное перемещение – ось Y | мм | 1800 | 1800 |
| вертикальное перемещение – ось Z | мм | 850 (1000) | 850 (1000) |
| 5-осевая система кинематики | | наклонно-поворотная головка | наклонно-поворотная головка |
| вращение головки в оси C | | 380 | 380 |
| наклон головки в оси A | | 110 | 110 |
| поверхность стола | мм | 2100 X 1000 | 3100 X 1000 |
| макс. утяжеление | кг | 3000 | 5000 |
| ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ | | | |
| максимальная мощность обработки | кВт | 21-30 | 21-30 |
| конус шпинделя | | HSK A63 HSK E50 | HSK A63 HSK E50 |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН | | | |
| количество инструментов | шт. | 30/42/84 | 30/42/84 |
| СКОРОСТЬ ПОДАЧИ | | | |
| быстрая подача по осям X/Y/Z | м/мин | 60/60/60 | 60/60/60 |
| ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ | | | |
| ширина | мм | 2920 | 4690 |
| длина | мм | 6670 | 3800 |
| высота | мм | 3850 | 2410 |
| вес | кг | 19500 | 23500 |



ПАРТНЕРЫ

Обработка центров

XS

HIGH SPEED 5-ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

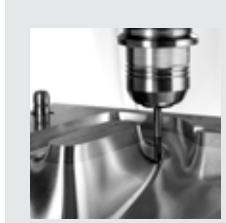
- автоматическая смена головок
- автоматическая смена шпинделей
- конструкция повышенной жёсткости
- возможность обработки твёрдых материалов (инконель, титан и др.)
- возможность черновой и окончательной обработки

Применение патентованных решений:

- Гарантия точности благодаря температурной стабилизации всего станка независимо от окружающей температуры (5–40°C);
- Два моментных мотора с охлаждением жидкостью (Siemens либо Etel) передают привод непосредственно на зубчатые рейки, что позволяет достичь скорости перемещения оси X до 100 м/мин.



В СЕРИИ XS



HSC
ОБРАБОТКА HSC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЕД. XS

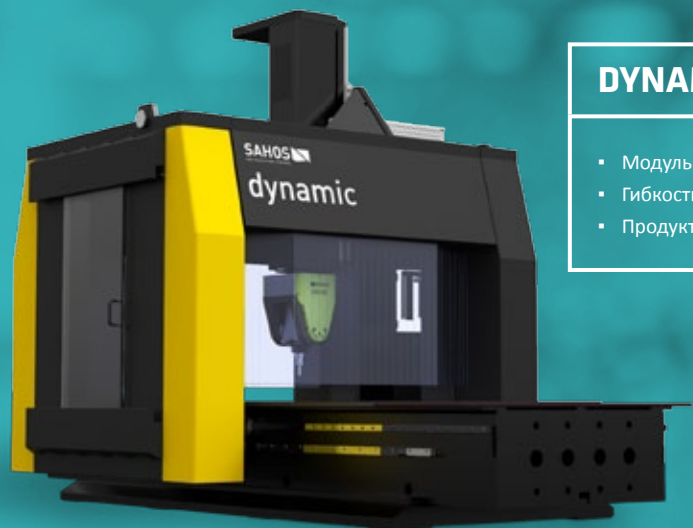
| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | |
|----------------------------------|-------|-----------------------------|
| продольное перемещение – ось X | мм | 3 000–20 000 |
| поперечное перемещение – ось Y | мм | 2500/3000/3500 |
| вертикальное перемещение – ось Z | мм | 1250/1500 |
| 5-осевая система кинематики | | наклонно-поворотная головка |
| вращение головки в оси C | | ± 360 |
| поверхность стола | мм | 2000x3000 - 4000x21000 |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН | | |
| количество инструментов | шт. | 40/80 |
| МАГАЗИН ГОЛОВОК | | |
| количество головок | шт. | 2-3 |
| МАГАЗИН ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЕЙ | | |
| количество электрошпинделей | шт. | 2-3 |
| СКОРОСТЬ ПОДАЧИ | | |
| рабочая подача | м/мин | 100 |
| быстрая подача по осям X/Y/Z | м/мин | 40/40 |

ПАРТНЕРЫ

Обрабатывающие центры

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ SAHOS

Обработка центров CNC SAHOS применяются прежде всего для изготовления моделей форм, обработки лёгких металлов и металлических сплавов, не содержащих железа, в том числе для обработки и резки композитных материалов в автомобилестроении, самолётостроении, судостроении и литейной промышленности.



DYNAMIC

- Модульные конструкции
- Гибкость
- Продуктивные решения

Подробности на сайте: SAHOS.CZ

SAHOS
CNC MACHINING CENTRES



ПАРТНЕРЫ

Обработка композитов



BRAS

- Высокая скорость подачи в оси X
- Увеличение рабочей зоны (вплоть до 2 500 x 1500 мм)
- Увеличение жёсткости осей Y и Z



BRAL

- Специальное решение для обработки алюминиевых профилей
- Модульная конструкция
- Гибкость



BRAXL

- Точность
- Динамика
- Скорость

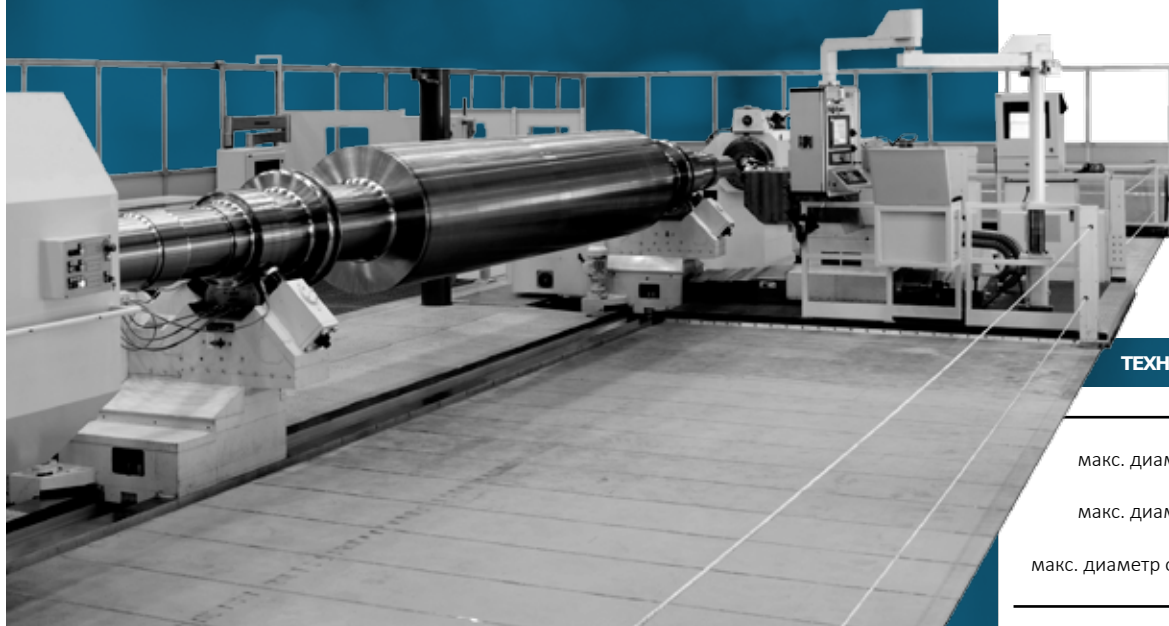


BRAM

- Точность
- Жёсткость
- Скорость
- Модульные конструкции

TORNI TACCHI

Итальянский производитель тяжёлых крупногабаритных станков.



Итальянский производитель станков специализируется на выпуске токарных станков и токарных центров для следующих отраслей:

- металлургия
- судостроение
- самолётостроение
- энергетика

Компания, основанная в 1926 году, в настоящее время работает на многих международных рынках. Её отличительной особенностью является интегрированный процесс производства, возможный благодаря наличию собственного литейного цеха, производственного предприятия с передовым машинным парком и конструкторско-технологического центра.

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | ЕД. | HD3 90 H | HD3 105 H | HD3 120 H | HD3 140 H |
|--|--------|---|----------------|---------------------|---------------------|
| АБОЧИЙ ДИАПАЗОН | | | | | |
| высота в тисках | мм | 525/600/675 | 675/725/800 | 650/725/800/900 | 850/900/1000/1100 |
| макс. диаметр обработки над суппортом | мм | 670/820/970 | 820/970 | 900/1050/1200/1400 | 1260/1360/1560/1760 |
| макс. диаметр обработки над станиной | мм | 1040/1190/1340 | 1340/1440/1590 | 1300/1450/1600/1800 | 1700/1800/2000/2200 |
| макс. диаметр основания кулачков | мм | 700/800/1000 | 900/1000/1200 | 900/1000/1200/1400 | 1400/1400/1500/1700 |
| ГОЛОВКА | | | | | |
| мощность привода | кВт | 60 (75) | 75 (100) | 100 | 100 (129) |
| макс. крутящий момент | Нм | 13 000 | 19 000 | 32 000 | 80 000 |
| конус шпинделя | | DIN 55026 GR./ 15" DIN 55026 GR./ 15" DIN 55026 GR./ 20" DIN 55026 GR./ 20" | | | |
| вылет шпинделя | мм | 120 | 150 | 150 | 160 |
| обороты шпинделя | об/мин | 3 – 900 | 2 – 720 | 2- 600 | 15 – 400 |
| СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ | | | | | |
| перемещение оси Z | мм/мин | 0 – 6000 | 0 – 6000 | 0 – 6000 | 0 – 6000 |
| перемещение оси X | мм/мин | 0 – 6000 | 0 – 6000 | 0 – 6000 | 0 – 6000 |
| ЗАДНЯЯ БАБКА | | | | | |
| диаметр пиноли | мм | 185 | 215 | 260 | 350 |
| вылет пиноли | мм | 300 | 300 | 200 | 200 |
| конус пиноли | | MORSE NO 6 | METRIC 80 | METRIC 80 | METRIC 100 (120) |
| макс. вес детали в тисках без суппорта | кг | 12000 | 16000 | 25000 | 4000 |



ПАРТНЕРЫ

Тяжёлые токарные станки

ОБСЛУЖИВАНИЕ ШПИНДЕЛЕЙ И ЧПУ

«TBI Technology» оказывает услуги по ремонту, восстановлению и балансировке фрезерных, токарных и электрических шпинделей:

- диагностика шпинделя
- замер осевого и радиального биения шпинделя
- замер конуса шпинделя
- смена подшипников с использованием оригинальных деталей или заменителей
- балансировка шпинделя
- наладка шпинделей с охлаждением воздухом и жидкостью, смазывание масляным туманом или тавотом
- шлифование конуса
- 12-месячная гарантия на обслуживание

Подробности на сайте: TBITECH.RU





У нас есть собственный **сервисный центр** и **специализированное диагностическое оборудование.**

Приглашаем связаться со специалистами «ТБИ»:
(+48) 504 254 109
(+48) 32 777 43 57
а также с помощью заявки на обслуживание на сайте: **TBITECH.RU**

24 часа

УСЛУГИ СЕРВИСА

Обслуживаем наших клиентов в течение 24 часов после получения заявки.

48 часа

ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКОВ И ШПИНДЕЛЕЙ

Кратчайший на рынке срок обслуживания шпинделей- от 48 часов до 5 дней.

12 месяцев

ГАРАНТИЯ НА ОБСЛУЖИВАНИЕ

Предоставляем 12-месячную гарантию на услуги, оказанные нами.

МЫ ОКАЗЫВАЕМ УСЛУГИ В ОБЛАСТИ

- обслуживания обычных обрабатывающих станков и станков с ЧПУ от большинства производителей
- полномочного гарантийного обслуживания обрабатывающих станков с ЧПУ марок «TBI Technology», ERMAFA AUERBACH, PARPAS, SAHOS и TORNИ TACCHI
- ремонта и модернизации обрабатывающих станков (восстановление основных элементов обрабатывающих станков, замена механических частей, замена электрических и гидравлических систем, установка систем управления)
- диагностического осмотра
- тестов «Ballbar», применения интерферометра «Renishaw»
- обучения операторов ЧПУ (Fanuc, Heidenhain, Siemens)

КАК МЫ РАБОТАЕМ?

- понимая потребности наших клиентов, мы стараемся оказать услугу в кратчайшие сроки. Действуя на территории всей страны, мы гарантируем нашим клиентам обслуживание в течение 24 часов
- на каждый обслуженный станок заводится ремонтная история в базе данных нашего сервисного отдела
- подтверждением оказания услуги является «Сервисный отчёт», в котором указаны сведения о станке, поломках, объёме выполненных работ, использованных запасных частях
- предоставляем 12-месячную гарантию на оказанные нами услуги

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ CAD/CAM/PLM

«Lifecycle Management» от PLM - это информационная среда, предназначенная для **комплексного управления жизненным циклом продукта.**

Эти решения обеспечивают эффективное и оптимальное управление фазами развития продукции, процессами введения на рынок и сервисного обслуживания вплоть до выведения с рынка. Они представляют собой базу знаний о товаре (напр., концепции, исследования, детальные проекты, технологические процессы, списки материалов, сметы, предложения), а также эффективно интегрируют различные инструменты в области поддержки проектирования и анализа (CAD/CAE), производства и подготовки технологий (CAM) и управления данными (PDM).

Среди предлагаемых решений - CATIA, ENOVIA, DELMIA и 3DVIA. Они обеспечивают оптимальные технические решения практически для всех отраслей промышленности.



Мы являемся авторизованным партнером «Dassault Systemes» - мирового лидера в производстве программного обеспечения PLM.



Ассортимент наших услуг включает в себя весь диапазон работ, связанных с выбором и внедрением программного обеспечения:

- внедрение систем,
- техническую поддержку,
- консультации,
- обучение,
- постпроцессоры для управления станками с ЧПУ.



CATIA



CATIA является ведущим решением для разработки продукции. Может использоваться в различных отраслях, таких как автомобильная и авиационная промышленность, судостроение, машиностроение, производство электроники, производство потребительских товаров, архитектура, проектирование и планирование предприятий.

- Предоставляет интегрированные решения для CAD, CAE, CAM, делает возможным цифровое определение и моделирование продукта.
- Делает возможным определение всего процесса разработки изделия от стадии концепции до готовой продукции в полностью интегрированной и однородной среде.
- Предоставляет инструменты для: механического и поверхностного моделирования, проектирования оборудования и установок, создания цифрового макета продукта, программирования и моделирования процессов ЧПУ и анализа методом конечных элементов.
- Система делает возможным сохранение и повторное использование инженерных знаний, что значительно ускоряет процесс разработки изделия.

Продукция в составе портфолио компании «Dassault Systemes»:



ENOVIA



ENOVIA обеспечивает полный набор интегрированных решений для виртуальной модели изделия, управления жизненным циклом и поддержки принятия решений на предприятиях по производству сложной продукции. Компании, использующие решения ENOVIA, способны развивать крупное инженерное производство и управлять полным жизненным циклом продукции в единой среде. Все участники цикла могут получить доступ к данным, совместно использовать их и безопасно управлять информацией о продукции.

3DVIA



3DVIA – это простой и удобный в использовании инструмент, делающий возможным интерактивное создание и управление документацией 2D и 3D.

Очень важным преимуществом является возможность создания документации параллельно с процессом проектирования, что позволяет значительно ускорить и упростить весь процесс создания новой документации конечной продукции.

DELMIA



DELMIA- это виртуальная платформа-симулятор для поддержки инженерных работ по проектированию и оптимизации производства.

Благодаря возможности точного отображения продукта, процесса и ресурсов повышает синхронность реализации проектов далеко за рамками типовых фаз CAD/CAE/CAM, перемещая виртуальное изделие на виртуальное предприятие. Позволяет скомпоновать оптимальный процесс производства, подобрать и запрограммировать средства производства, проверить эргономичность инструментов и расположения задолго до стадии реализации.

«TBI TOOLS» ПРОФЕССИО- НАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

«TBI Tools» - это профессиональный поставщик металлообрабатывающих инструментов. Мы предлагаем инструменты нижеследующих категорий:

- свёрла, развёртки, зенкеры
- составные инструменты
- державки
- оснащение станков
- измерительные инструменты
- абразивные инструменты
- ручные инструменты
- пилы и диски для резки
- сварочные инструменты

Марка «TBI Tools» это высококачественные инструменты по оптимальной цене, совместимые с большинством известных и дорогих брендов, доступных на рынке.

Подробности на сайте: TBITOOLS.PL

Поставка инструментов таких марок, как:



СТАРТОВЫЕ ПАКЕТЫ!

ПО ЛЬГОТНОЙ ЦЕНЕ*

ФРЕЗЕРНЫЕ



| НАЗВАНИЕ | ШТ. |
|---|-----|
| РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ПЛОСКИЙ С РАДИУСОМ Z= 4 D R0.5 10.0X10X30X90 | 1 |
| РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ПЛОСКИЙ С РАДИУСОМ Z= 4 D R0.5 8.0X8X25X70 | 1 |
| ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА 400R-80-27-6T | 1 |
| ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА АНУ-С16-16-160-2T | 1 |
| ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА EMRW-6R63-22-5T | 1 |
| I-XMILL TAPER NECK HOLDER 10X12X30X55X110 | 1 |
| КОМПЛЕКТ ЗАЖИМНЫХ ВТУЛОК ER25 3-16 14 ШТ. | 1 |
| НАКОНЕЧНИК СТЫГИВАЮЩИЙ | 4 |
| ДЕРЖАВКА ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ SK40AD/B-SMA22-60 | 1 |
| ДЕРЖАВКА ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ SK40AD/B-SMA27-40 | 1 |
| ДЕРЖАВКА ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ WELDON SK4 0AD/B-EMH16C-63 | 1 |
| ДЕРЖАВКА SK40AD/B-ER25-100 | 1 |
| ПЛАСТИНА КРУГЛАЯ RPMТ1204MOS-RP-G3R | 10 |
| ПЛАСТИНА МНОГОЗУБАЯ ДЛЯ МАТЕРИАЛОВ БОЛЕЕ 40 HRC | 10 |
| ПЛАСТИНА МНОГОЗУБАЯ JDMТ100308R-JP4020 | 10 |
| ПЛАСТИНА СЪЁМНАЯ I-XMILL10.0X2.7XR5.0 | 2 |
| ШТАТИВ ДЛЯ ПАТРОНОВ SK40 | 1 |
| СВЕРЛО ТВЁРДОСПЛАВНОЕ 5XD 8.0X8X53X91 | 1 |
| СВЕРЛО ТВЁРДОСПЛАВНОЕ DREAM-DRILL 5XD С ВНУТР. ОХЛАЖДЕНИЕМ 10.0 | 1 |

Цена пакета:

1 250

ЕВРО (НЕТТО)

ТОКАРНЫЕ



| НАЗВАНИЕ | ШТ. |
|--|-----|
| КОМПЛЕКТ ЗАЖИМНЫХ ВТУЛОК ER25 3-16 14 ШТ. | 1 |
| НОЖ ТОКАРНЫЙ MWLNЛ 2020 K08 | 1 |
| НОЖ ТОКАРНЫЙ QEED2020L17 (Z*ED****)** | 1 |
| НОЖ ТОКАРНЫЙ СБОРНЫЙ SEL2020K16 (16 EL.) | 1 |
| НОЖ ТОКАРНЫЙ SVVBN2020K11 | 1 |
| ДЕРЖАВКА ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, ВНУТРЕННЯЯ ИЛИ ВНЕШНЯЯ ПОДАЧА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ E2.D20.WE16 | 1 |
| ДЕРЖАВКА ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, ВНУТРЕННЯЯ ИЛИ ВНЕШНЯЯ ПОДАЧА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ E2.D20.WE20 | 1 |
| ДЕРЖАВКА ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, ВНУТРЕННЯЯ ИЛИ ВНЕШНЯЯ ПОДАЧА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ E2.D20.WE25 | 1 |
| ДЕРЖАВКА ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, ВНУТРЕННЯЯ ИЛИ ВНЕШНЯЯ ПОДАЧА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ E2.D30.WE10 | 1 |
| ДЕРЖАВКА ДЛЯ ЗАЖИМНЫХ ГИЛЬЗ, ВНУТРЕННЯЯ ИЛИ ВНЕШНЯЯ ПОДАЧА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ E4.D30.ER25 1 | 1 |
| ДЕРЖАВКА УГЛОВАЯ ПРИВОДНАЯ VDI30 ER25 | 1 |
| ДЕРЖАВКА ОСЕВАЯ ПРИВОДНАЯ VDI30 ER25 | 1 |
| ДЕРЖАВКА ПОПЕРЕЧНАЯ ВОЗВРАТНАЯ, ПРАВАЯ, КОРОТКАЯ, ВНУТРЕННЯЯ ПОДАЧА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ | 5 |
| ДЕРЖАВКА С КОРОТКИМ ЗАЖИМНЫМ ПАТРОНОМ, ВНУТРЕННЯЯ ПОДАЧА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ VDI30.13UW | 1 |
| ПЛАСТИНА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ WNMG080408-EM-SFM-G5 | 10 |
| ПЛАСТИНА MGMN300-G-SFP-G2 | 10 |
| ПЛАСТИНА MGMN300-G-SFP-G5Z | 10 |
| ПЛАСТИНА VBMT110304-EM-SFM-G5 | 10 |
| СВЕРЛО ТВЁРДОСПЛАВНОЕ 3XD, D10.0X10X47X89 | 1 |
| СВЕРЛО ТВЁРДОСПЛАВНОЕ 3XD, D12.0X12X55X102 | 1 |
| СВЕРЛО ТВЁРДОСПЛАВНОЕ 3XD, D6.0X6X28X66 | 1 |
| СВЕРЛО ТВЁРДОСПЛАВНОЕ 3XD, D8.0X8X41X79 | 1 |

Цена пакета:

3 500

ЕВРО (НЕТТО)

*доступны при покупке станка.

АРЕНДУЙ И РАБОТАЙ

«TBI Lease»- для предпринимателей это наилучший способ получить новый станок без необходимости покупки.

Предложение аренды:

- Продолжительность аренды: **12-36 месяцев**
- **Без необходимости** покупки станка
- Возможность возврата либо замены станка через **12 месяцев**
- **Сервисное обслуживание** включено в стоимость
- **Страхование** на 12 месяцев (в том числе от аварий)
- **Снижение арендной платы** в случае аварии
- **Залог** в размере 1 взноса
- **Дополнения** на выбор за отдельную плату

Подробности на сайте: WYNAJEM.TBITECH.PL

ГАРАНТИЯ 3x



ГАРАНТИЯ РАБОТЫ

Гарантия на станок в течение всего срока действия договора.

Аренда без ограничения часов работы.



ГАРАНТИЯ ЦЕНЫ

Снижение арендной платы пропорционально времени простоя, вызванного аварией.



ГАРАНТИЯ ВОЗВРАТА СТАНКА

Без необходимости выкупа станка.

МАГАЗИН «ТБИ»

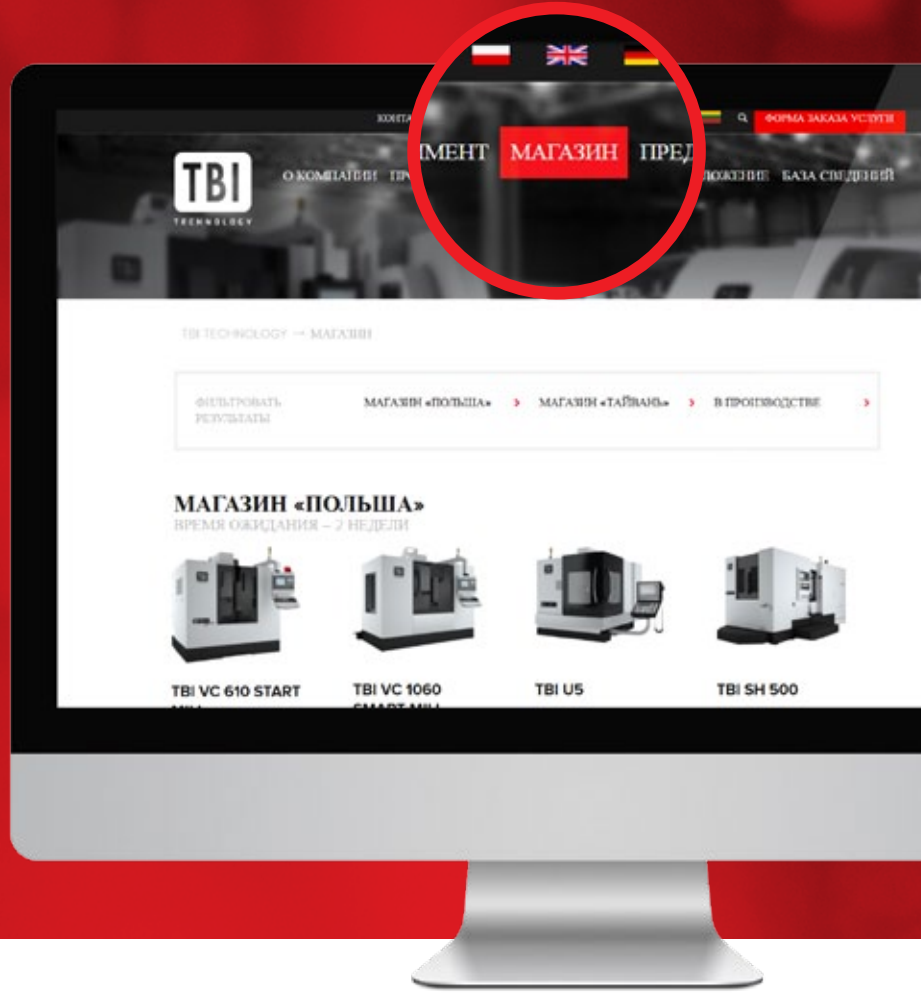
WWW.TBITECH.RU

Миссия «ТБИ»- выполнение заказов в **кратчайшие сроки**.

- Плановый выпуск обрабатывающих станков.
- Склад станков в Польше и на Тайване.
- Доставка обрабатывающих станков в течение 2 недель.



Проверьте состояние склада на сайте WWW.TBITECH.RU во вкладке **МАГАЗИН**.



МАГАЗИН

2
недели

**МАГАЗИН
В ПОЛЬШЕ**
время ожидания
2 недель

5
недели

**МАГАЗИН
В ТАЙВАНЬ**
время ожидания
5 недель

2
месяца

**В
ПРОИЗВОДСТВЕ**
время ожидания
2 месяца



TBI Technology Sp. z o.o.

ul. Bosacka 52
47-400 Racibórz, Польша
Тел.: +48 32 777 43 60
Факс: +48 32 415 47 82
Эл. почта: biuro@tbitech.pl

www.tbitech.pl



TBI Technology MB

Pelesos g.3, 401 kab.
LT-02115 Vilnius, ЛИТВА
Тел.: +370 674 77525
Тел.: +370 674 77535
Эл. почта: pardavimai@tbitech.lt

www.tbitech.ru

