

EXENTM

РОССИЙСКИЕ СТАНКИ МИРОВОГО ПРОИЗВОДСТВА



КОРПУСНЫЕ
И БАЗОВЫЕ ДЕТАЛИ



ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ
ШПИНДЕЛЬ



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
МАГАЗИН



СИСТЕМЫ
ЧПУ



ДВУХСТУПЕНЧАТАЯ
КОРОБКА



ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ
С ЧПУ





Добрый день, уважаемые коллеги!

Объединенная станкостроительная компания предлагает Вашему вниманию обновленный каталог станков торговой марки EXEN.

Последние несколько лет все мы стали свидетелями того, как динамично развивается наша страна. Но развитие само по себе не происходит. Для этого необходима реализация целого ряда условий. Помимо благоприятной макроэкономической среды необходимы воля, уверенность в себе, стремление меняться самому и менять мир вокруг себя. Объединенная станкостроительная компания ставит перед собой цель - своей работой способствовать развитию машиностроительной отрасли России, занять достойное место среди ведущих станкостроительных компаний нашей страны.

На протяжении последнего года работы компания ОСК продолжила динамично развиваться. К успехам нашей компании можно отнести расширение модельного ряда поставляемых станков, увеличение парка готовых станков со склада. Мы приступили к реализации стратегии, направленной на расширение географии продаж и, как следствие, выход на рынки ближнего и дальнего зарубежья.

Говоря о перспективах ближайшего времени, следует сказать о развитии нашей партнерской программы. Мы уверены, что серьезного успеха в нашем деле можно достичь только кооперируя свою деятельность с другими предприятиями и компаниями. Что касается нашего главного принципа в работе, то он остается неизменным – мы стремимся быть для каждого клиента и партнера не просто производителем и поставщиком, а в первую очередь партнером.

Николай Чистов



6 стр.



10 стр.



18 стр.



22 стр.



32 стр.

О КОМПАНИИ

**ТОКАРНЫЕ
СТАНКИ**

**ФРЕЗЕРНЫЕ
СТАНКИ**

**ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ
СТАНКИ**

ОБЪЕДИНЕННАЯ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ



ЛУЧШИЕ СТАНКИ РОССИИ



НОМИНАЦИЯ В ПРЕМИИ ТОВАР ГОДА 2007

О КОМПАНИИ



«Объединенная станкостроительная компания» занимается производством и поставкой металлообрабатывающего оборудования под торговой маркой EXEN.

Сегодня компания «ОСК» по праву может называть себя одним из лидеров рынка производства металлообрабатывающих станком. Нашу работу по достоинству оценили ваши коллеги. Доказательством этого может служить победа в номинации «ЛУЧШИЕ СТАНКИ РОССИИ» Национальной Торговой Ассоциации в Программе «Лидер 2007 года».

Станки и обрабатывающие центры EXEN производятся с учетом передовых зарубежных технологий. Наши конструкторы успешно сотрудничают с ведущими зарубежными конструкторами и поставщиками комплектующих из Германии, Японии, Швейцарии, Словении, Тайваня. Это позволяет нам существенно повышать эффективность нашего оборудования, а так же дает нам возможность формировать предложение под конкретные задачи клиентов.

[Новости](#) | [Компания](#) | [Оборудование](#) | [Услуги](#) | [Партнёрам](#) | [Контакты](#) | [Задать вопрос](#) | [Спецпредложение](#)

WELCOME WWW.EXEN.RU



Мы предлагаем экономико-технологические решения по созданию и модернизации производства в сфере металлообработки. Ассортимент нашей компании включает в себя предложения по следующему оборудованию:

- фрезерные универсальные и фрезерные станки с ЧПУ,
- универсальные токарные и токарные станки с ЧПУ,
- ленточно-пильные станки,
- обрабатывающие центры с ЧПУ (до 5 осей).

Создавая нашу компанию, мы поставили перед собой цель – Быть лучшими в России в этой области, поэтому мы учли ваши потребности и уверены, в нашем лице вы приобретете надежного партнера. Вам нужны доказательства?



ПОЧЕМУ С НАМИ ВЫГОДНО РАБОТАТЬ?

1. Уровень оборудования, выпускаемого «Объединенной станкостроительной компанией», позволяет довести срок его окупаемости до 3-4-х лет.
2. Профессионализм и квалификация специалистов «Объединенной станкостроительной компании» позволяют обеспечивать высокое качество продукции, что подтверждено сертификатами ISO 9001 и «Военный Регистр».
3. Наша компания предоставляет услуги комплексного подбора оборудования, сопровождая клиентов на всех этапах эксплуатации оборудования.
4. При разработке станком мы сотрудничаем с ведущими поставщиками и производителями мира.

МИССИЯ

Наша цель - предложить российским предприятиям высококачественные решения в сфере металлообработки по оптимальной стоимости.

Мы хотим выпускать оборудование, которое будет способствовать повышению уровня российской экономики, промышленности и станкостроения в целом.



НУЖЕН СТАНОК?



***ВСЕГДА В НАЛИЧИИ
20 МОДЕЛЕЙ
СТАНКОВ***

WWW.EXEN.RU

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Станки предназначены для получистовых и чистовых операций при выполнении разнообразных токарных работ: точение, сверление, развертывание, растачивание, нарезание различных резьб, при обработке черных и цветных металлов. Станки позволяют получать высокую точность и геометрию обрабатываемых деталей в пределах нескольких микрон.

Универсальность и доступная стоимость оборудования, а также грамотное использование в производственном цикле, позволяет окупить его в первые 2-3 года эксплуатации. На-

личие ГАПа расширяет технологические возможности за счёт обработки заготовок больших диаметров. Оснащение станка конусной линейкой дает возможность производить эффективную обработку конусов и использовать его в инструментальном производстве. Станки комплектуются 3-х и 4-х кулачковыми патронами, планшайбами, люнетами, жесткими и вращающимися центрами. Станки могут быть использованы как в промышленном производстве, так и в индивидуальных мастерских и учебных заведениях.

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Модель Технические характеристики		Ед.изм	Б16Д225 (L450)	Б16Д270 (L540)	Б16Д315 (L630)
Диаметр обработки над станиной		мм	450	540	630
Диаметр обработки над суппортом		мм	280	360	450
Расстояние между центрами		мм	1000/1500/2000	1000/1500/2000/3000	1000/1500/2000/3000
Диаметр обработки над ГАПом		мм	650	720	810
Ширина станины		мм	300	350	350
Наружный конус шпинделя			D1-6	D1-8(опц. A2-11)	D1-8(опц. A2-11)
Диаметр отверстия шпинделя		мм	56	85(опц.105)	85(опц.105/153)
Скорость вращения шпинделя	Скорость шпинделя (стандарт.)	об/мин.	39-2800	25-1540 / 26-1115 (опц.)	25-1540 / 26-1115 (опц.)
	Мотор-шпиндель (опция)	об/мин.	(18 ступеней)	25-1540(опц.26-1115) (18 ступеней)	25-1540(опц.26-1115) (18 ступеней)
	Частотный преобр. (опция) Бест.	об/мин.	681-3100	491-2250	491-2250
		об/мин.	153-680	125-490	125-490
Шаги нарезаемых резьб	Дюймовая резьба	об/мин.	33-125	27-124	27-124
		число ниток/ дюйм	4/56 (36 позиций)	4/56 (36 позиций)	4/56 (36 позиций)
		мм	0.5-7 (24 позиции)	0.5-7 (24 позиции)	0.5-7 (24 позиции)
		м	0,25-3,5(16 поз.)	0,25-3,5(16 поз.)	0,25-3,5(16 поз.)
Диапазон подач	Модульная	Р	8-112Р (36 поз.)	8-112Р (36 поз.)	8-112Р (36 поз.)
	Питчевая	мм/об	0.06-0.88	0.06-0.88	0.06-0.88
	Продольная подача	мм/об	0.03-0.44	0.03-0.44	0.03-0.44
	Поперечная подача	мм	42/6	42/6	42/6
Диаметр/шаг ходового винта		мм	220	305	305
Суппортная группа (Каретка)	Поперечное перемещ. суппорта	мм	130	150	150
	Перемещ. резцовых салазок	мм	25x25	25x25	25x25
	Размер сечения резца	мм	Морзе 4	Морзе 5	Морзе 5
Задняя бабка	Конус пиноли		150	170	170
	Перемещение пиноли	мм	68	68	68
	Диаметр пиноли	мм	5,5	7,5	7,5
Двигатель шпинделя		кВт	0,1	0,1	0,1
Двигатель насоса СОЖ		кВт	2290x1150, 2790x1150, 3290x1150	2290x1200, 2790x1200, 3290x1200, 4290x1200,	2290x1200, 2790x1200, 3290x1200, 4290x1200
Габариты станка		мм	2000, 2300, 2600	2400, 2700, 3000, 3100	2550, 2850, 3150, 3250
Масса станка		кг			

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Станок предназначен для обработки деталей по всему спектру операций от черновых до чистовых при обработке наружных и внутренних цилиндрических поверхностей, сверления, зенкерования, развёртывания осевых отверстий, точения конусов, нарезки наружной и внутренней резьбы.

Станки серии LV оснащены частотно-регулируемым приводом. На данной модели станка нами, одними из первых в России, была реализована концепция использования частотно регулируемого привода шпинделя. Конструкция и кинематическая схема станка позволили, без увеличения мощности двигателя, сохранить крутящий момент - 1000 нм.

Использование ЧРП позволило снизить уровень шума станка, повысить его надёжность. Исключение промежуточных звеньев позволило увеличить КПД механической передачи с 0,79 до 0,9. За счёт применения преобразователя частоты снизилось потребление эл. энергии на 30%, стабильность напряжения ведёт за собой стабильность обработки и позволяет

получать геометрические параметры детали по 7-му качеству. В данной модели возможно как дискретное, так и плавное регулирование оборотов шпинделя в пределах каждого диапазона. При обработке деталей сложного профиля актуально плавное регулирование скорости под нагрузкой. За счёт оптимального подбора скоростей сокращается время обработки на 8%, растёт производительность труда. В станке обеспечена функция плавного пуска и останова шпинделя, что обеспечивает исключение механических ударов. В результате срок межремонтного цикла увеличивается на 15-30 %, срок службы станка возрастает. Для облегчения перемещения задней бабки по направляющим станины используется азростатика. Станина цельнолитая. Направляющие станины закалены с двух сторон и отшлифованы. Доукомплектация станка УЦИ увеличивает точность обработки. Станки изготавливаются классов точности Н и П.

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Модель		Ед.изм	Б16Д230 (Lm460)	Б16Д25М1 (LV500)	Б16Д330 (L660)
Диаметр обработки над станиной		мм	460	500	660
Диаметр обработки над суппортом		мм	295	290	410
Расстояние между центрами		мм	1000	1000/1500/2000	1700/2200/3200/4200
Диаметр обработки над ГАПом		мм	650	-	930
Ширина станины		мм	315	-	420
Наружный конус шпинделя			A1-6	6	A1-8
Скорость вращения шпинделя		об/мин.	40-1400	2-2264	25-1500
Шаги нарезаемых резьб	Дюймовая резьба	число ниток/дюйм	4 - 56	56-0,25 112-0,125	2-28
	Метрическая резьба	мм	0.5 - 7.0	0,5-112 0,2-224	0.8-14
	Модульная	м	0.25-3.5	0,5-112	0,5-7
	Питчевая	P	8-112	56-0,25 (112-0,125) опц.	4-56
Диапазон подач	Продольная подача	мм/об	0.05 - 0.7м	0.05-10,7 (0,05-92) опц.	0,1-1,4
	Поперечная подача	мм/об	0.025-0.35м	0,05-5,35 (0,025-46) опц.	0,05-0,7
Задняя бабка	Конус пиноли		Морзе 4	Морзе 5	Морзе 5
	Перемещение пиноли	мм	140	150	200
	Диаметр пиноли	мм	52	63	72
Двигатель шпинделя		кВт	3.75	11	7,5
Двигатель насоса СОЖ		кВт	0.1	0,12	0,1
Габариты станка		мм	2200x850x1400	2880/3380/3880x1320x1605	3550/4050/5050x1550x1725
Масса станка		кг	1300	2880/3380/3600	2700/2900/3200/3700

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ СТАНИНОЙ

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Станки серии FBLh специально разработаны для высокопроизводительной обработки широкой номенклатуры материалов. Станки одинаково эффективны при выполнении как черновой, так и чистовой обработки с точностью до 7-квалитета. Точность позиционирования составляет 0,005мм. Широкая станина и прямоугольная форма направляющих обеспечивают высокую жесткость конструкции. Электродвигатель шпинделя мощностью до 22 кВт обеспечивает максимальный крутящий момент. Передача вращения производится непосредственно с двигателя на шпиндель, что повышает надежность, снижает уровень шума и позволяет снизить электропотребление. Обороты шпинделя – 4500 об/мин. Это достигается за счет усовершенствованной конструкции шпиндельного узла и отсутствия переборной коробки, и позволяет выполнять высо-

копроизводительную обработку деталей современным режущим инструментом. Увеличенный диаметр ШВП на оси Z до 50 мм обеспечивают стабильную работу станка при максимальных режимах резания, при этом съем металла составляет 7мм. Станок может быть оснащен гидравлической или ручной задней бабкой, электрическим 4х позиционным резцедержателем, revolverной головкой и функцией оси «С». Наиболее эффективно использование станков в средне и крупно серийном производстве при обработке деталей, имеющих большое количество сложных, криволинейных поверхностей. Простота и удобство управления, наличие подвижного пульта оператора, позволяет производить обработку единичных деталей с максимальной эффективностью.

Модель	Ед.изм	Б16Д210Ф3 (FBLh425)	Б16Д240Ф3 (FBLh475)	Б16Д275Ф3 (FBLh550)	Б16Д325Ф3 (FBLh650)
Диаметр обработки над станиной	мм	425	475	550	650
Диаметр обработки над ГАПом	мм	660	710	790	890
Диаметр обработки над суппортом	мм	190	240	310	410
Расстояние между центрами	мм	1000/1500	1000/1500	1000/1500/ 2000 /3000/4000	1000/1500/ 2000 /3000/4000
Длина ГАПа от торца шпинделя	мм	248	248	283	283
Мак.вес обраб.детали(с з/бабкой)	кг	1000	1500	2000	2000
Ширина направляющих станины	мм	355	355	405	405
Шпиндельная бабка					
Скорость вращения шпинделя	об/мин	100- 5000	100-4500	До 2м 80-3500 более 2м 80-2400	80-3500
Головная часть шпинделя		A2-5	D1-6	A1-8	A1-11
Диаметр отверстия шпинделя	мм	46	65	82	82
Суппортная группа (каретка)					
Продольное перемещ. (ось Z)	мм	1180/1680	1180/1680	1150/1650/ 2150/3150/ 4150	1150/1650/ 2150/3150/ 4150
Поперечное перемещ. (ось X)	мм	260	260	300	300
Револьверная головка-(опция)					
Количество инструментов		8	8	8	8
Размер инструм.квадр.сечения	мм	20x20	25x25	25x25	25x25
Размер инструм. круглого сечения	мм	30	40	40	40
Время смены инструмента	сек	0,42	0,42	0,42	0,42
Позиционирование	мм	+/- 0,005	+/- 0,005	+/- 0,005	+/- 0,005
Повторяемость	мм	0,005	0,005	0,005	0,005
Задняя бабка					
Перемещение пиноли	мм	150	150	150	150
Диаметр пиноли\ Конус в пиноли	мм	65\ Морзе 4	80\ Морзе 5	80\ Морзе 5	80\ Морзе 5
Электродвигатели					
Двигатель шпинделя	кВт	7,5/11	7,5/11	До 2м-11/15 более- 15/18,5	До1,5м-11/15 более-15/18,5
ШВП – ось X\ Z (диаметр х шаг)	мм	255/ 40x10	25x5/ 40x10	32x5/ 45x10	32x5/ 45x10
Электродвигатель по оси Z\ X	Н*М	11,9/ 7,3	11,9/ 7,3	14,8/9,3	14.8/ 9.3
Система охлаждения					
Двигатель насоса СОЖ	кВт	0,450	0,450	0,450	0,450
Производит.насоса СОЖ	л/мин.	55	55	55	55
Давление насоса СОЖ	кг/см ³	2,4	2,4	2,4	2,4
Подачи					
Ускоренное перемещ.по оси Z\X	м/мин	15	15	15	15
Прочие					
Масса станка	кг	2900/3430	3000/3450	3900/4400/ 4900/6250/ 7500	4150/4650/ 5150/6450/ 7800
Длина	мм	3020/3530	3030/3530	3190/3690/ 4190/5190/ 6190	3190/3690/ 4190/5190/ 6190
Ширина	мм	1935	2100	2225	2225
Высота	мм	2022	2022	2050	2050
Общая потребляемая. мощность	кВт	25	35	35	35

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Станки модели SBL предназначены для обработки деталей по всему спектру операций и представляют собой жесткую конструкцию для высокоскоростной и высокоточной токарной обработки широкой номенклатуры деталей. Наклонная цельнолитая станина с ребрами жесткости, с углом наклона 30° (для SBL500) или с углом 45° (для SBL600), изготовлена из высококачественного чугуна, обеспечивает долговечность, надежность, облегчает сход стружки и СОЖ. Закаленные направляющие, в сочетании с высокоточными ШВП и серводвигателями на осях, обеспечивают высокие скорости перемещения и точность позиционирования 0.005мм, что позволяет получать

детали с точностью до шестого качества. На станках моделей SBL600, коробчатые направляющие скольжения.

Двигатель шпинделя достигает крутящего момента до 1080 Нм в зависимости от модели и мощности двигателя. Сокращение цикла обработки детали достигается за счет устанавливаемых на станке гидравлического патрона и гидравлической револьверной головки, в том числе и с приводным инструментом. Время смены инструмента - 0,79сек. Станки могут быть использованы на предприятиях автопрома, авиапрома, нефтяной и газовой промышленности при изготовлении деталей из закаленных и труднообрабатываемых материалов.

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Модель		Б16Н220Ф3-1/2/3 (SBL500-460v1/2/3)	Б16Н450Ф3-1/2/3 (SBL600-750v1/2/3)	Б16Н450Ф3У-1/2/3 (SBL600-1250v1/2/3)
Диаметр обработки над станиной	мм	500	600	600
Максимальный диаметр обработки	мм	180	484/484/415	484/484/415
Максимальная длина обработки	мм	460	750	1250
Угол наклона станины		30	45	45
Головная часть шпинделя		A2-5/ A2-6/ A2-6	A2-6/ A2-8/ A2-8	A2-6/ A2-8/ A2-8
Диаметр отверстия шпинделя	мм	42/52/65	52/78/91	52/78/91
Мощность двигателя шпинделя	кВт	11/15	11/15; 15/18,5; 18,5/22,5	11/15; 15/18,5; 18,5/22,5
Скорость вращения шпинделя	об/мин	6000/5000/4000	4500/3000/2500.	4500/3000/2500.
Гидравлический патрон	мм	170/200/200	200/250/300	200/250/300
Электродвигатель по оси X	кВт	1,8/9Нм	3 кВт/12Нм	3 кВт/12Нм
Поперечное перемещение (ось X)	мм	215(170+45)	225	225
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	30	24 м/мин	24 м/мин
Диаметр и шаг ШВП	мм	Ф32ХР10	Ф36ХР12	Ф36ХР12
Электродвигатель по оси Z	кВт	1,8/9Нм	4 /22Нм	4 /22Нм
Продольное перемещение (ось Z)	мм	520	750	1250
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	30	24	24
Диаметр и шаг ШВП	мм	Ф32Х*Р10	Ф50Х*Р12	Ф50ХР12
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	0,005	0,005	0,005
Револьверная головка		Гидравлическая	Гидравлическая	Гидравлическая
Количество инструментов		8	8/12	8/12
Размер инструм.квадр.сечения	мм	25х25	25х25/25х25/32х32	25х25/25х25/32х32
Размер инструм. круглого сечения	мм	Ф32	Ф40/ Ф40/ Ф50	Ф40/ Ф40/ Ф50
Задняя бабка		(опция)	Программируемая	Программируемая
Перемещение задней бабки	мм	425	600	600
Перемещение пиноли	мм	50	120	120
Диаметр пиноли	мм	65	90	90
Конус пиноли		Морзе 4	Морзе 5	Морзе 5
Емкость бака системы охлаждения	литр	140	185	185.
Производительность насоса системы охлаждения	л/мин	55	65	65
Давление в системе охлаждения	кг/см	2,5	3	3
Габариты станка	мм	3070*1724*1580	4114*1756*2016	4614*1756*2016
Масса станка	кг	3200	5500/5700/6000	8000/8200/8500
Общая потребляемая мощность	кВт	35	30/30/50	30/30/50

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Станки предназначены для обработки плоских и корпусных деталей из черных, цветных металлов и их сплавов торцевыми, концевыми, дисковыми и фасонными фрезами. Кроме фрезерования на станке можно производить сверление и предварительное растачивание отверстий, нарезание резьбы метчиком.

Шпиндель изготовлен из никельхроммолибденовой стали, подвергнут цементации, закалке и термостабилизации для минимизации деформации при тяжелых условиях работы. На станках установлены ШВП по осям X Y Z, которые обеспечивают точность позиционирования подвижных узлов станка. Верхний предел подач до 1 000 м/мин и частота вращения

шпинделя до 3 000 об/мин позволяют эффективно применять современный режущий инструмент из синтетических сверхтвердых материалов. Точность и плавность перемещений обеспечивается высокоточными шлифованными направляющим. Наличие частотно-регулируемого привода на всех осях (в качестве опции) позволяет подбирать и устанавливать необходимые значения подач с высокой точностью. Эргономичная конструкция пульта управления значительно облегчает работу оператора и максимально информативна.

Система защиты от перегрузок предохраняет станок и станочника от непреднамеренных поломок.

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Технические характеристики	6Б82Г (МНСм 300-1300)	6Б52М1-01 (МВУ 350-1524)	6Б54 (МВ 450-1900)	6Б55 (МВ 500-2200)	6Б82Ш (МВНСм 300-1300)	6Б55Ш (МВН 500-2200)
Наименование станка	Горизонтальный. конс	Вертикал.-бесконс	Вертикал.-бесконс	Вертикал бесконс	Широко-универсальн.	Широко-универсальн.
Размер стола	1300x300	1524x350	1900x450	2200x500	1300x300	2200x500
Перемещение ось X\Y\Z, мм	950\320\470	1050\470\600	1200\450\550	1500\600\700	950\320\470	1500\600\700
Расстояние до колонны	—	80-550	—	—	—	—
T-образные пазы	3x16x70	3x16x80	5x18x80	5x18x90	3 16 70	5x18x90
Рабочие подачи по осям X, Y, мм/мин	11-517	28-1260	28-875 (12ст.)	0-1000	11-517	0-1000(бест.)
Рабочая подача по оси Z, мм/мин	6-263	17-788	—	—	6-263	0-1000(бест.)
Быстрое перемещение по осям X,Y, мм/мин	2467	—	2880	3300	2467	3300
Быстрое перемещение по оси Z, мм/мин	1267	—	—	—	1267	3800
Вертикальный шпиндель						
Скорость вращения шпинделя, об/мин,	—	70-425 600-3600	45-1500(12 ст) 100-3000(бест)	45-1500(12 ст)	100-3000 инв.40-4000(опц.)	45-1500(12 ст)
Перемещение пиноли, мм	—	150	130	130	130	130
Подача пиноли (Зст), мм/об	—	0,04-0,08-0,15	0,05-0,2	0,05-0,2	0.048; 0.096;0.192	0,05-0,2
Конус шпинделя	—	NT- 40	ISO 50	ISO 50	ISO 40	ISO 50
Угол поворота фрезерной головки	—	±45°	—	—	±45°	—
Угол поворота хобота	—	—	—	—	360°	—
Перемещение хобота, мм	—	—	—	—	510	—
Расст. от торца шпинд.до стола, мм	—	70-670	100-650	100-800	130-600	100-800
Расст.от оси шпинд. до колон. мм	—	515	450	550	100-610	550
Горизонтальный шпиндель						
Скорость вращения шпинделя, об/мин ,	36-1415 (12 ст)	—	—	—	36-1415(12 ст)	45-1450(12ст)
Конус шпинделя	ISO 40	—	—	—	ISO 40	ISO 50
Перемещение гориз. шпинделя по оси Z	—	—	—	—	—	650
Расст.от оси шпинделя до стола, мм	0-470	—	—	—	22-492	—
Расст.от оси шпинд.до напр. хобота,мм	135	—	—	—	182	—
Двигатели						
Вертикальный шпиндель, кВт	—	3,75	7,5	11	3,75	11
Горизонтальный шпиндель, кВт	3,75	—	—	—	3,75	5,5
Прод.и попер.раб.и ускор. под. стола,кВт	2.2	0,7	1.5	1.5	2.2	3,5
Двигатель по оси Z, кВт	—	0,375	—	—	—	—
Насос СОЖ, кВт	0,1	0,1	0,15	0,15	0,1	0,15
Масса станка, кг	2500	3000	5200	7000	2650	8700
Габариты станка, мм	1710x670x1200	2230x1600x2200	2600x3800x2210	2870x4440x2550	2560x670x1200	2870x4440x2550

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Благодаря своей универсальности станки MVCNC могут быть использованы при изготовлении широкой номенклатуры деталей на различных участках производства. В основном производстве – обработка корпусных деталей, в инструментальном производстве – детали штампов и пресс-форм, в ремонтно-механических цехах – изготовление деталей для ремонта – удачное сочетание жесткости и высокой точности:

- коробчатая конструкция базовых деталей
- высокоточные термообработанные направляющие скольжения

- turcite-B антифрикционное покрытие
- высокоточные ШВП класса с 3 со сдвоенной предварительно нагруженной гайкой, позволяет компенсировать люфты и повысить точность перемещений до 0,005 мм и повторяемость 0,003 мм.

Системы ЧПУ: SIEMENS, FANUC.

На станке может быть установлен поворотный стол с горизонтальной осью вращения, устройство контроля длины и радиуса инструмента Renishow, что позволяет повысить функционал станка и сократить цикл изготовления детали.

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Модель	Ед.изм	6Б51Ф3 (MVCNC305-1270)	6Б52Ф3 (MVCNC330-1370)	6Б53Ф3 (MVCNC400-1500)	6Б54Ф3 (MVCNC450-1800)	6Б55Ф3 (MVCNC610-1854)	6Б56Ф3 (MVCNC762-1830)	6Б57Ф3 (MVCNC810-2180)
Стол								
Поверхность стола	мм	305 x 1270	330 x 1370	400 x 1500	450 x 1800	610 x 1854	762 x 1830	810 x 2180
Т-образные пазы		16/3Т	16/3Т	16/5Т	16/5Т	18/5Т	18/5Т	18/5Т
Максимальная нагрузка на стол	кг	450	600	850	1000	1500	1500	1800
Перемещения								
Перемещение по оси X	мм	800	1000	1300	1500	1500	1700	2000
Перемещение по оси Y	мм	400	500	600	650	870	870	870
Перемещение по оси Z	мм	420	530	600	620	710	710	710
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	400	500	600	630	870	870	870
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	100-520	100-630	100-700	100-720	100-810	100-810	100-810
Шпиндель								
Конус шпинделя		BT40 (опц.:CAT40 или DAT40)						
Скорость вращения шпинделя	об/мин	6000 (опц.:8000 или 10000)						
Подача								
Скорость быстрых перемещений по осям X,Y,Z	мм/мин	8000(опц.:20000)						
Двигатель								
Двигатель главного движения	кВт	5,5	7,5	7,5	11	11	11	15
Общая потребляемая мощность	кВт	12	13	14	15	15	20	20
Масса станка	кг	2200	3000	4000	4500	5700	6200	6500
Габариты станка	мм	1630x1820 x 2200	1630x1820 x2200	2510x2200 x2400	2610x2200 x2440	3500x2270 x2540	3000x5300 x2800	3000x5600 x2800

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЛИНЕЙНЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры серии VMMS - L созданы в соответствии с требованиями изготовителей деталей весом до 500 кг для высокоскоростной обработки в любой отрасли промышленности. Две линейные направляющие обеспечивают высокую скорость перемещений по осям – до 30 000 мм/мин. Шпиндель станка отбалансирован для высокоскоростной и высокоточной обработки. Максимальное количество оборотов 15 000 об/мин. Основные базовые узлы изготовлены из высококачественного чугуна, подвергнутого термообработке и стабилизации. Шарико-винтовая пара гарантирует высокую точность перемещений и длительный срок службы. ШВП- со двои-

енной гайкой высокоточные класса С3, закаленные и шлифованные. Станки оснащены устройством смены инструмента, которое позволяет устанавливать инструмент диаметром до 100 мм. длиной до 300 мм и весом до 6кг. Станки подвергнуты 100% контролю точности позиционирования, повторяемости и круговой интерполяции. Точность позиционирования ± 0.005 мм, повторяемость ± 0.003 мм. Линейные направляющие и ШВП имеют телескопическую защиту.

Установка в качестве опции двухосевого поворотного стола позволяет с одной установки производить обработку детали с пяти сторон.

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Вертикальный обрабатывающий центр		БР500ВМС (VMMS 600L)	БР610ВМС (VMMS 800L)	БР850ВМС (VMMS 1000L)	БР1020ВМС (VMMS 1200L)
Перемещение					
Оси X / Y / Z	мм	510x410x460	610x460x510	850x510 x560	1020x510 x560
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	127-587	125-635	150-700	150-710
Расстояние от колонны до центра стола	мм	225-635	323-783	353-863	353-863
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	430	553	614	614
Стол					
Размеры стола	мм	600x320	800x450	1000x500	1200x500
Т-образные пазы	мм	14x3x100	18x3x100	18x5x100	18x5x100
Максимальная нагрузка на стол	кг	300	400	500	500
Скорости подач					
Быстрое перемещение по осям	мм/ мин	30000/30000/30000	30000/30000/30000	30000/30000/30000	30000/30000/30000
Рабочая подача	мм/ мин	10000	10000	10000	10000
Шпиндель					
Конус шпинделя	ISO	BT40	BT40	BT40	BT40
Скорость вращения шпинделя	об/ мин	8000 (12000)	8000 (12000)	8000 (12000)	8000 (12000)
Привод от двигателя к шпинделю		Ремень	Ремень	Ремень	Ремень
Двигатели					
Двигатель шпинделя	кВт	5.5	7.5	7.5	7.5
Серводвигатели по осям X * Y * Z (опция)	кВт	1.0	1.5	1.5	1.5
Двигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,75	0,75	0,75	0,75
Двигатель насоса гидросистемы	кВт	0,08	0,08	0,08	0,08
Автоматическая смена инструмента					
Тип		Без манипуляторн	Без Манипуляторн	Без манипуляторн	Без манипуляторн
Емкость инструментального магазина	поз.	12	16	16	16
Максимальный диаметр инструмента	мм	100	100	100	100
Максимальная масса инструмента	кг	6	6	6	6
Максимальная длина инструмента	мм	200	300	300	300
Точность станка					
Точность позиционирования	мм	± 0.005	± 0.005	± 0.005	± 0.005
Повторяемость	мм	± 0.003	± 0.003	± 0.003	± 0.003
Прочие					
Потребляемый воздух	кг/ см2	6,0	6,0	6,0	6,0
Потребляемая мощность	кВт	13,0	15,0	15,0	15,0
Габариты станка (Д*Ш*В)	мм	2000x2400x2200	2200x2760x2300	2800x2500x2600	3100x2500x2600
Масса станка	кг	2800	4000	5000	5200

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С КОРОБЧАТЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ СКОЛЬЖЕНИЯМИ

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры серии VMMS-B созданы в соответствии с требованиями изготовителей деталей в любой отрасли промышленности. Шпиндель станка отбалансирован для высокоскоростной и высокоточной обработки. Максимальное число оборотов до 15 000 об/мин – опция. Основные базовые узлы изготовлены из высококачественного чугуна, подвергнутого термообработке и стабилизации. Шарико-винтовая пара гарантирует высокую точность перемещений и длительный срок службы. СЗ – со сдвоенной гайкой высокоточные, закаленные и шлифованные. Станки

оснащены устройством смены инструмента, которое позволяет устанавливать инструмент диаметром до 100 мм, длиной до 300 мм и весом до 6 кг. Станки подвергнуты 100% контролю точности позиционирования, повторяемости и круговой интерполяции. Точность позиционирования ± 0.005 мм, повторяемость ± 0.003 мм. Коробчатые направляющие и ШВП имеют телескопическую защиту.

Установка в качестве опции, двухосевого поворотного стола позволяет проводить с одной установки, обработку детали с пяти сторон.

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Вертикальный обрабатывающий центр		БР500ВМ (VMMC 600В)	БР610ВМ (VMMC 800В)	БР850ВМ (VMMC1000В)	БР1000ВМ (VMMC1200В)
Перемещение					
Оси X * Y * Z	мм	510x410x460	610x460x510	850x510x560	1020x510x560
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	125-585	125-635	150-710	150-710
Расстояние от колонны до центра стола	мм	225-635	305-765	320-830	320-830
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	430	553	575	575
Стол					
Размеры стола	мм	600x320	800x450	1000x500	1200x500
T-образные пазы	мм	14x3x100	18x3x100	18x5x100	18x5x100
Максимальная нагрузка на стол	кг	300	400	500	500
Скорости подач					
Быстрое перемещение по осям	мм/мин	15000/15000/12000	15000/15000/12000	15000/15000/12000	15000/15000/12000
Рабочая подача	мм/мин	10000	10000	10000	10000
Шпиндель					
Конус шпинделя	ISO	BT40	BT40	BT40	BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000 (12000)	8000 (12000)	8000 (12000)	8000 (12000)
Привод от двигателя к шпинделю		Ремень	Ремень	Ремень	Ремень
Двигатели					
Двигатель шпинделя	кВт	5.5	7.5	7.5	7.5
Серводвигатели по осям X * Y * Z	кВт	1.0	1.5	1.5	1.5
Двигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,75	0,75	0,75	0,75
Двигатель насоса гидросистемы	кВт	0,08	0,08	0,08	0,08
Автоматическая смена инструмента					
Тип		Безманипуляторный	Безманипуляторный	Безманипуляторный	Безманипуляторный
Емкость инструментального магазина	поз.	12	16	16	16
Максимальный диаметр инструмента	мм	100	100	100	100
Максимальная масса инструмента	кг	6	6	6	6
Максимальная длина инструмента	мм	200	300	300	300
Точность станка					
Точность позиционирования	мм	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005
Повторяемость	мм	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003
Прочие					
Потребляемый воздух	кг/см2	6,0	6,0	6,0	6,0
Потребляемая мощность	кВт	13,0	15,0	15,0	15,0
Габариты станка (Д*Ш*В)	мм	2000x2400 x2200	2200x2760 x2300	2800x2500 x2600	3100x2500 x2600
Масса станка	кг	2800	4000	5000	5200

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРУПНОГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры серии VMCH созданы для силовой высокопроизводительной обработки крупногабаритных деталей с массой до 2200 кг в любой отрасли промышленности.

Шпиндель станка отбалансирован для высокоскоростной и высокоточной обработки по 6-му качеству. Максимальное число оборотов до 15 000 об/мин. На станках может быть установлен шпиндель с конусом BT50. Основные базовые узлы изготовлены из высококачественного чугуна, подвергнутого термообработке и стабилизации. Четыре коромысла направляющие скольжения обеспечивают высокую точность и стабильность перемещений при максимальной

нагрузке. Шарико-винтовая пара гарантирует высокую точность перемещений и длительный срок службы. Класс ШВП СЗ – со сдвоенной гайкой высокоточные, закаленные и шлифованные. Точность позиционирования ± 0.005 мм, повторяемость ± 0.003 мм.

Станки оснащены устройством смены инструмента, которое позволяет устанавливать инструмент диаметром до 100 мм длиной до 300 мм и весом до 6 кг. Станки подвергнуты 100 % контролю точности позиционирования, повторяемости и круговой интерполяции. Коромысла направляющие и ШВП имеют телескопическую защиту.

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Вертикальный обрабатывающий центр			БР1100М (VMCH 1300)	БР1300М (VMCH 1500)	БР1600М (VMCH 1800)
Перемещение					
Оси X * Y * Z	мм		1100x700x610	1300x700x710	1600x800x810
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм		150-760	150-860	200-900
Расстояние от колонны до центра стола	мм		405-1105	405-1105	450-1270
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм		730	730	870
Стол					
Размеры стола	мм		1300x650	1500x650	1800x845
T-образные пазы	мм		18x5x100	18x5x100	22x5x150
Максимальная нагрузка на стол	кг		1000	1000	2200
Скорости подачи					
Быстрое перемещение по осям	мм/мин		15000/15000 /12000	15000/15000 /12000	15000/15000 /12000
Рабочая подача	мм/мин		10000	10000	10000
Шпиндель					
Конус шпинделя	ISO		BT40	BT40 (BT50)	BT50
Скорость вращения шпинделя	об/мин		8000	8000/12000 (6000)	6000/12000
Привод от двигателя к шпинделю			Ремень	Ремень/ коробка	Ремень/ коробка
Двигатели					
Двигатель шпинделя	кВт		11	11	15
Серводвигатели по осям X * Y * Z	кВт		3,5	3,5	3,5
Двигатель насоса системы охлаждения	кВт		0,75	0,75	0,75
Двигатель насоса гидросистемы	кВт		0,15	0,15	0,15
Автоматическая смена инструмента					
Тип			безманипуляторный	безманипуляторный	манипуляторный
Емкость инструментального магазина	поз.		20	20	24
Максимальный диаметр инструмента	мм		100	100	125
Максимальная масса инструмента	кг		6	6	15
Максимальная длина инструмента	мм		300	300	300
Точность станка					
Точность позиционирования	мм		±0.005	±0.005	±0.005
Повторяемость	мм		±0.003	±0.003	±0.003
Прочие					
Потребляемый воздух	кг/см2		6,0	6,0	7,0
Потребляемая мощность	кВт		20,0	20,0	35,0
Габариты станка	мм		3050x2800x2600	3050x2800x2600	4400x3350x3250
Масса станка	кг		5500	7200	14000

ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Станки модели VMC созданы в соответствии с требованиями изготовителей пресс-форм штампов, корпусных деталей в серийном и крупносерийном производстве. Уникальная конструкция обрабатывающего центра разботана специально для условий высокоскоростной, высокоточной обработки и представляет собой оребренную ячеистую структуру, гарантирующую высокую жесткость и поглощающую вибрации. При сравнительно не большой массе подвижных узлов сохраняются высокие показатели жесткости и стабильности,

что позволяет сохранять высокую точность перемещений при максимальных скоростях. Рабочая подача до 20 000 мм/мин и число оборотов шпинделя до 20 000 об/мин. Высокие скорости подачи и оборотов шпинделя позволяют обработать детали с твердостью до 60 HRC методом построчного фрезования. Использование станка в 5-ти осевом исполнении, за счет двухосевого накладного поворотного стола, позволяет производить сложно-профильную обработку деталей с одного установа.

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Высокоскоростной обрабатывающий центр			2Б560МФ4 (VMC560)	2Б1200МФ4 (VMC1200)	2Б1600МФ4 (VMC1600)	2Б1700МФ4 (VMC1700)
Перемещения						
Оси X / Y / Z		мм	560x410x435	1200x660x 600	1600x760x 600	1700x900x 600
Расстояние от торца шпинделя до стола		мм	125-560	120 - 720	120 - 720	100-700
Расстояние от оси шпинделя до колонны		мм	470	780	780	1000
Стол						
Размеры стола		мм	650x410	1400x660	1400x760	1800x850
Т-образные пазы		мм	14x3x125	18x6x100	18x6x100	18x7x100
Максимальная нагрузка на стол		кг	300	1500	2000	3500
Высота стола		мм	800	870	870	1000
Скорости подачи						
Быстрое перемещение по осям X / Y / Z		мм/мин	20000(48000)	20000 (32000)	20000 (32000)	20000
Рабочая подача		мм/мин	20000	20000	20000	20000
Шпиндель						
Конус шпинделя		ISO	BT 40	BT 40	BT 40	BT 40
Скорость вращения шпинделя		об/мин	12000 (15000)	15000 (20000)	15000 (20000)	15000 (20000)
Конус шпинделя		ISO	-	BT 50	BT 50	BT 50
Скорость вращения шпинделя		об/мин	-	10000 (12000)	10000 (12000)	10000 (12000)
Двигатели						
Двигатель шпинделя		кВт	11(15)	18,5(22,5)	18,5(22,5)	18,5(22,5)
Серводвигатели по осям X *Y * Z		кВт	2x2x5	4x4x8	4x7x8	9x9x9
Автоматическая смена инструмента						
Емкость инструментального магазина		шт	20(24)	20(24)	20(24)	20(24)
Макс. диаметр инструмента		мм	125	125	125	125
Макс. масса инструмента		кг	15	15	15	15
Макс. длина инструмента		мм	300	300	300	300
Точность станка						
Точность позиционирования		мм	+/- 0,005	+/- 0,005	+/- 0,005	+/- 0,005
Повторяемость		мм	+/- 0,003	+/- 0,003	+/- 0,003	+/- 0,003
Прочие						
Потребляемый воздух		кг/см2	7	7	7	7
Потребляемая мощность		KVA	18	22	50	50
Вес станка		кг	4600	11500	12000	15000
Габариты станка		мм	1800x2300x 2500	3000x2200x 2800	3300x2300x 2800	4250x3370x 3320

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Станки серии НМС могут с успехом использоваться в различных отраслях промышленности: автомобилестроение, производство станков и автоматических линий, аэрокосмической отрасли и других. Высокожесткая оребренная конструкция станины и основных узлов, в сочетании с высокоточными линейными направляющими и оптическими линейками – (опция) обеспечивают максимальную (4 мкм) точность позиционирования и скорость быстрых перемещений 32 м/мин. Подача СОЖ через шпиндель позволяет применять инструмент для выполнения операций глубокого сверления и фрезерования сложнокон-

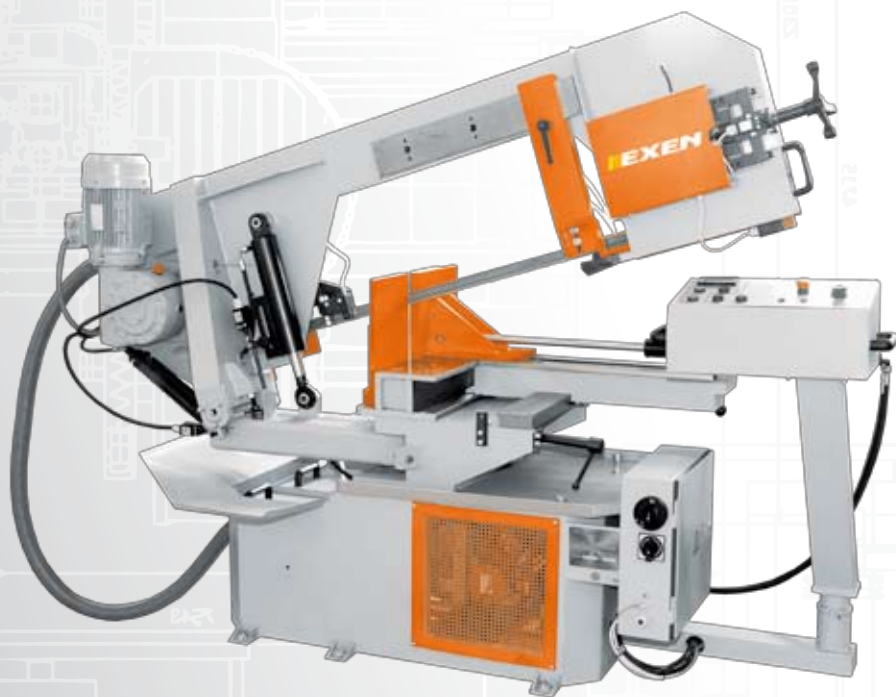
турных поверхностей. Исполнение станка со столом с дискретностью 0,001° (4-я ось) значительно расширяет возможности станка. Увеличение емкости магазина инструментов до 80 позиций, независимый выбор инструмента, минимальное время смены инструмента существенно экономит время и повышает производительность. Конструкция телескопической защиты направляющих облегчает сход стружки и СОЖ. В станке предусмотрена возможность установки системы охлаждения поливом, обеспечивающая эффективное удаление стружки из зоны резания

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Горизонтальный обрабатывающий центр			2Б650ГМФ4 (НМС500)	2Б663ГМФ4 (НМС630)	2Б680ГМФ4 (НМС800)
Перемещение					
Оси X / Y / Z		мм	610x510x610	1000x800x750	1000x800x750
Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола		мм	140-750	200-950	200-950
Расстояние от торца шпинделя до центра стола		мм	30-540	50-850	50-850
Стол					
Размеры стола		мм	500x500	630x630	800x800
Максимальная нагрузка на стол		кг	450	1200	1200
Время смены паллеты		сек.	8	8	8
Количество паллет		шт.	2	2	2
Скорости подачи					
Быстрое перемещение по осям		мм/мин	32000	20000	20000
Рабочая подача		мм/мин	1-8000	1-5000	1-5000
Шпиндель					
Конус шпинделя		ISO	BT 40	BT 50	BT 50
Скорость вращения шпинделя		об/мин	10000(опц.15000)	45-4500 (3 ступени)	45-4500 (3 ступени)
Двигатели					
Двигатель шпинделя		кВт	11/15	15/18.5	15/18.5
Серводвигатели по осям X * Y * Z		кВт	4x4x4	3.8x3.8x4.5	3.8x3.8x4.5
Двигатель циркуляционной системы смазки шпинделя		Вт	370	370	370
Двигатель централизованной системы смазки		Вт	12	12	12
Двигатель насоса СОЖ (для инструментов и стружки)		кВт	1.3	0.75 / 1.5	0.75 / 1.5
Двигатель конвейера стружки		Вт	373	90	90
Автоматическая смена инструмента					
Емкость инструментального магазина	поз.		40	60	60
Максимальный диаметр инструмента	мм		90	140	140
Максимальная масса инструмента	кг		8	20	20
Максимальная длина инструмента	мм		280	450	450
Время смены инструмента	сек.		3	8	8
Точность станка					
Индексируемый угол	град.		0.001°	Станд.:1°; Опц.:5° и 0.001°	Станд.:1°; Опц.:5° и 0.001°
повторяемость	град		± 4"	±4"	±4"
Точность позиционирования	мм		0.004	0.004	0.004
Прочие					
Габариты станка	мм		3145x2522x3890	6788x2950 x2950	6788x2950 x2950
Масса станка	кг		9230	17200	19410

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК – КОНСОЛЬНЫЙ

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Консольные ЛПС относятся ко II классу и могут применяться на всех заготовительных производствах. Станки выпускаются в ручном, полуавтоматическом и автоматическом исполнении. Консольные ручные имеют максимальный размер реза 350 мм. Вариант с поворотной пильной рамой позволяет производить резание под углом $\pm 60^\circ$. Данные станки наиболее эффективны в единичном и мелкосерийном производстве.

Консольные полуавтоматические предназначены для резки небольших партий заготовок с максимальным диаметром реза 450 мм. Автоматический цикл состоит из следующих операций:

- быстрый ход рамы
- рабочий ход (резание)
- возврат рамы в исходную точку

Подача материала в зону резания осуществляется вручную, зажим заготовки осуществляется тисками механически или с помощью гидравлики, рама поворотная или неподвижная. Станки могут комплектоваться преобразователем частоты для регулирования скорости пилы.

Консольные автоматические ленточно-пильные станки предназначены для резки крупных партий заготовок в полностью автоматическом цикле. Оператор имеет возможность устанавливать параметры резания:

- длину отрезаемой заготовки
- количество отрезаемых заготовок

Станки могут производить резку заготовок под углом. Подача заготовок в зону резания осуществляется гидравлическими тисками или подающим роликом.

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Название параметра	8Б230 (BSM230)	8Б290 (BSM290)	8Б350 (BSM350)	8Б450 (BSM450)
Размеры разрезаемого материала, мм				
∅ 90°	230	290	350	450
■ 90°	230x230	270x270	300x300	380x380
— 90°	450x180	500x240	500x260	750x360
∅ 45°	230	290	335	450
■ 45°	230x230	270x270	290x290	380x380
— 45°	350x140	400x200	430x260	500x360
∅ 60°	230	290	350	-
■ 60°	230x230	270x270	290x290	-
— 60°	280x140	370x160	400x260	-
Мощность электродвигателя, кВт	1	2,2	3	3,5
Скорость ленты, м/мин	35/70	15-130	20-100	20-100
Размеры полотна пильной ленты, мм	27	27	34	34
Габаритные размеры станка, мм	2200x1250x1200	2200x1450x1310	2200x1450x1311	2700x2000x1500
Масса станка, кг	370	460	540	570

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК – ДВУХКОЛОННЫЙ

По вопросам дополнительного оснащения и комплектации оборудования обращайтесь к техническим специалистам EXEN.



товар года 2007

Двухколонные ленточно-пильные станки II класса предназначены для резки крупногабаритных заготовок круглого (от 50 мм до 1050 мм), прямоугольного сечения, профильного проката из любых, в том числе и труднообрабатываемых материалов. Относительный коэффициент жесткости стоек станка не менее 0,28, позволяющий получать высокое качество реза при максимальных скоростях и производительности, могут работать в автоматическом или полуавтоматическом режимах. Конструкция станка предусматривает возможность установки поворотной или неподвижной рамы. Подача заготовок в зону резания осуществляется гидравлическими тисками или подающим роликом. При подаче материала тисками станок может работать по различным программам. На всех моделях устанавливается ЧРП, датчик натяжения ленточного полотна, могут комплек-

товаться подающим и приемным рольгангами. Имеется возможность изготовления и поставки ЛПС с полной кабинетной защитой. Станки могут быть использованы для резки крупных партий заготовок в полностью автоматическом цикле:

- подача заготовки в зону резания
- зажим заготовки
- быстрый ход рамы
- рабочий ход (резание)
- возврат рамы в исходную точку
- разжим тисков

Оператор имеет возможность устанавливать параметры резания:

- длину отрезаемой заготовки
- количество отрезаемых заготовок

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Название параметра	8Б350Д (BSM350)	8Б450Д (BSM450)	8Б550Д (BSM550)	8Б800Д (BSM800)	8Б1050Д (BSM1050)
Размеры разрезаемого материала, мм					
∅ 90°	350	450	550	800	1050
■ 90°	350x350	450x450	550x550	800x800	1050x1050
— 90°	520x180	600x450	1000x520	800x1200	-
∅ 45°	280	450	550	600	600
■ 45°	280x280	450x450	550x550	600x600	600x600
— 45°	330x200	450x300	650x520	-	-
∅ 60°	190	350	550	-	-
■ 60°	190x190	350x350	450x450	-	-
— 60°	190x100	350x250	520x420	-	-
Мощность электродвигателя, кВт	3	4	4,5	7,5	11
Скорость ленты, м/мин	20-100	17-90	20-87	6-96	15-72
Размеры полотна пильной ленты, мм	34	34	41	67	67
Габаритные размеры станка, мм	2250x1700x2000	2850x1900x2150	3100x1500x2100	5300x2200x3240	5500x2300x3070
Масса станка, кг	1600	1900	2650	7000	7500

Технические характеристики станков могут измениться без предупреждения.

Примечание: общие габаритные размеры при отгрузке изменяются; за дополнительной информацией обращайтесь в компанию.



РЕГИОНАЛЬНЫЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА

Москва «СТФ Спецстанок» Тел.: (495) 2253-711

Москва ООО «Машприборинторг – волна» (МПИ – волна) Тел.: (495) 2234-772

Елабуга ООО «ПФ – Нерль» Тел.: (85557) 3-02-42.

Пермь ООО «Аргентум» Тел.: (342) 2626-660

Краснодар ООО «EXEN» Тел.: (918) 4717-065

Самара ООО «ОСВ - групп» Тел.: (846)923-04-27

Белоруссия ОДО «Комрол» Тел.: 10 (017) 2907-790

«Объединенная станкостроительная компания «EXEN»

Россия, 603009 Нижний Новгород, пр. Гагарина, д. 168

Тел.: 8 (831) 2600-333, 4133-173, 4662-742, 4661-419

Факс: 8 (831) 4661-777

E-mail: info@exen.ru

[http:// www.exen.ru](http://www.exen.ru)