

Продукция *Общий каталог*



Turning

Milling

Turn-mill

Automation



Рациональные решения

#1 - Самый широкий ассортимент
токарных станков в мире

Z-MaT
震环机床



Почему Z-MaT:



Широкая номенклатура продукции

Вы обязательно найдете нужную модель для своей деятельности.



Высококачественные функциональные части

Большинство моделей оснащены высококачественным шпинделем, главным двигателем, линейными направляющими, шарико-винтовыми парами, резцедержками, патронами,



Специальная конструкция

Мы разрабатываем основание и станину из модифицированного высококачественного чугуна методом литья



Дополнительная обработка

Приводные инструменты и дисковые тормоза - собственной разработки. Осевой/радиальный/вертикальный держатель инструмента, вертикальная ось - стандартная вспомогательная оснастка для токарного



Специализированные станки

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

Z-MaT



Команда профессионалов

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



Выбор конфигурации оборудования

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



Внимание к эргономике

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



Забота о клиентах

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



О компании



-MaT, что означает Zhenhuan Machine Tool, один из самых больших и наиболее известных производителей станков с ЧПУ в Китае.

Среди основной продукции:

- токарные многоцелевые станки с ЧПУ,
- вертикальные токарные станки с ЧПУ,
- горизонтальные токарные станки с ЧПУ,
- вертикальные обрабатывающие центры,
- фрезерные станки с ЧПУ и специализированные станки.

Кроме того, мы разрабатываем и внедряем технологии приводного инструмента, реализуем функции фрезеровки, сверления и нарезки резьбы на различных токарных станках с ЧПУ.

Мы позиционируем себя как поставщика рациональных решений для Вас. Являясь мировым брендом, мы уделяем большое внимание нашим клиентам, сотрудникам, технологиям и окружающей среде.

Наша миссия - предоставить лучшие металлорежущие станки и решения нашим клиентам во всем мире. Как поставщик станков, Z-MaT сотрудничает с образовательными учреждениями, общественными организациями, государственными структурами и корпорациями для того, чтобы служить во благо индустрии и сделать свой мировой вклад.

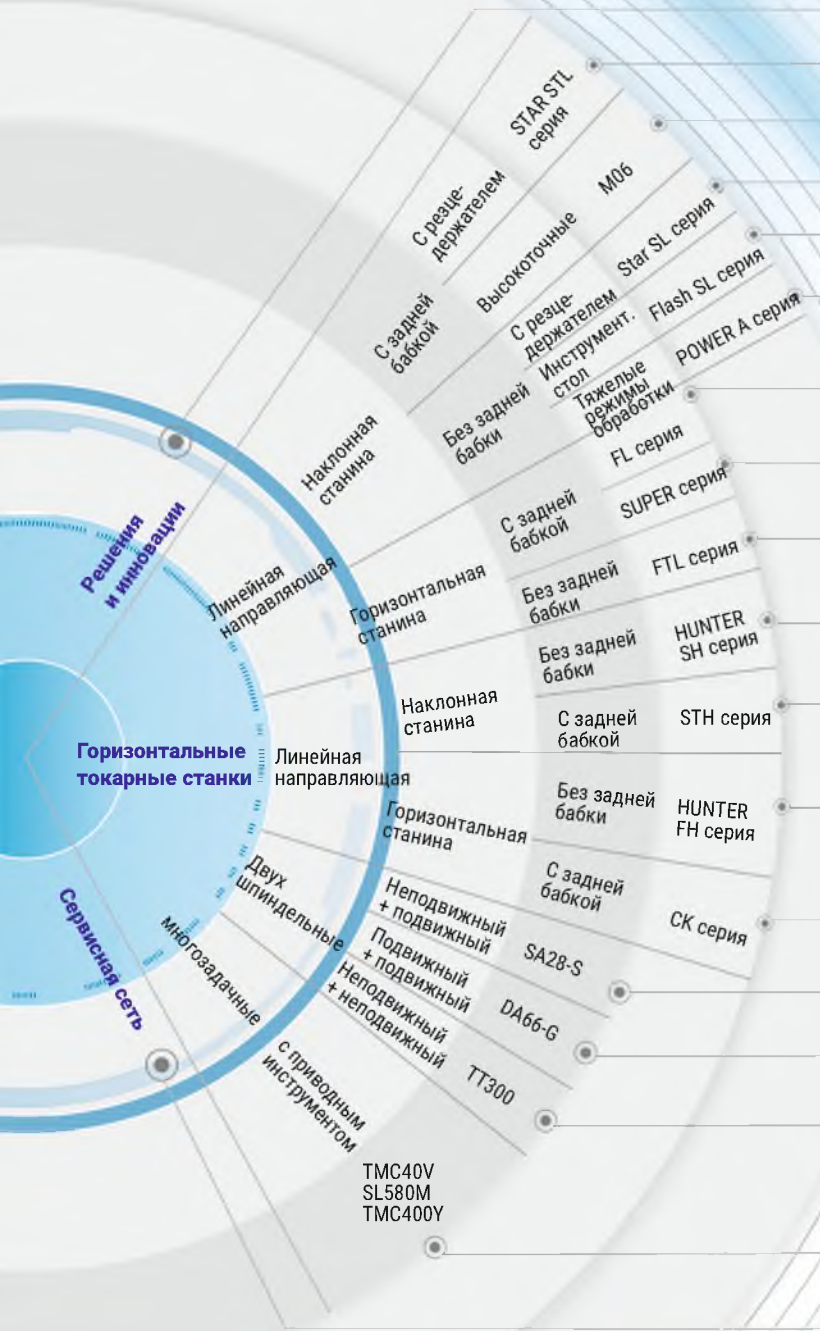
Zhenhuan Machine tools определили свою глобальную стратегию 5 лет назад

и стали использовать новую торговую марку 

которая пришла на смену известной китайской марке 

Ваш поставщик рациональных решений





>> Страница 64

>> Страницы 02-06

>> Страница 27

>> Страницы 07-08

>> Страницы 10-14

>> Страницы 23-26

>> Страницы 15-18

>> Страница 28

>> Страницы 19-22

>> Страницы 33-34

>> Страницы 31-32

>> Страницы 35-36

>> Страницы 37-38

>> Страницы 43-44

>> Страницы 45-46

>> Страницы 45-46

>> Страницы 39-42

>> Страницы 67-68



ПЕРЕЧЕНЬ СТАНКОВ

>> Страницы 61-62

>> Страницы 47-48

>> Страница 50

>> Страницы 51-54

>> Страницы 55-56

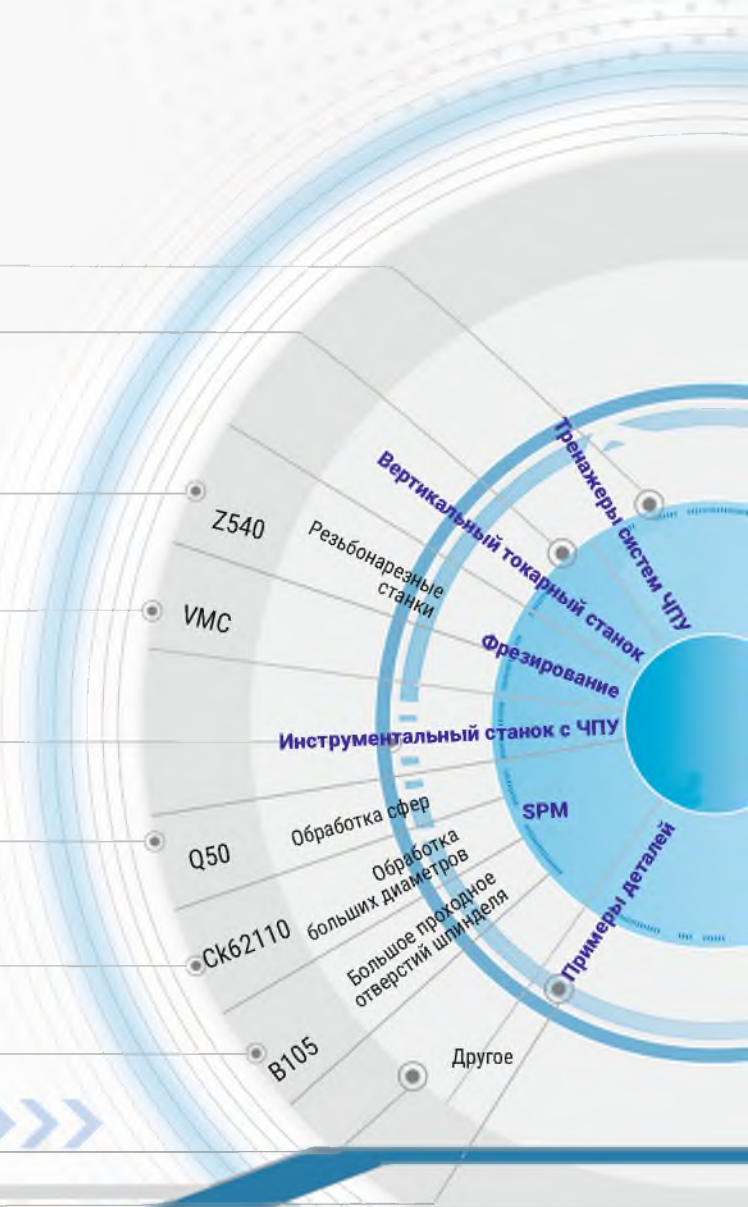
>> Страница 58

>> Страница 59

>> Страница 59

>> Страница 60

>> Страницы 65-66



ОСОБЕННОСТИ МЕХАНИКИ СЕРИИ STAR

Серии STAR STL/SL

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



STAR STL СЕРИЯ

Основа успеха

Револьверная головка

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



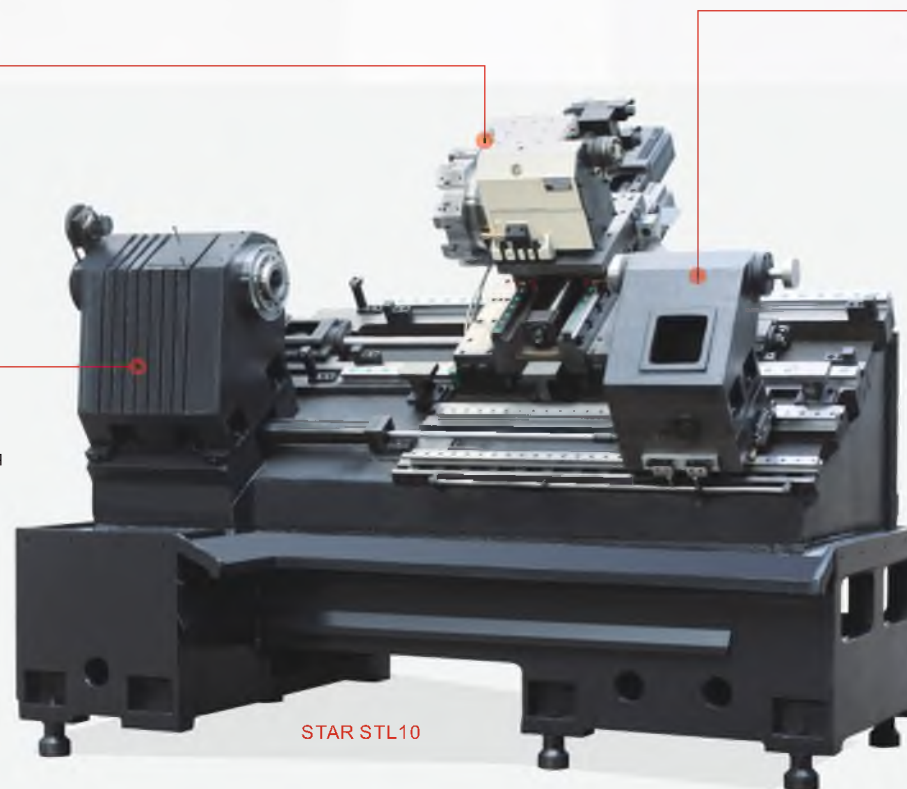
Сочетание жесткости и скорости

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



Сверхпрочная чугунная станина и компоненты

Передняя бабка, револьверная головка и задняя бабка на наклонной станине размещены на одной плоскости, что значительно улучшило надежность станка. Станок является значительно более точным по сравнению со станками у которых передняя и задняя бабка расположены горизонтально на оси Z, а ось X и револьверная головка расположены под наклоном. Так же при данной конструкции значительно увеличивается жесткость. Сверхпрочное основание компенсирует вибрации и колебания, линейные направляющие двигаются во всех направлениях по одной плоскости, обеспечивая скорость и точность обработки. Снижено потребление энергии, нет необходимости в дополнительных регулировках.



STAR STL10

Программируемая гидравлическая задняя бабка

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



в сравнении с ручной задней бабкой, время на установку

уменьшилось на:

90%

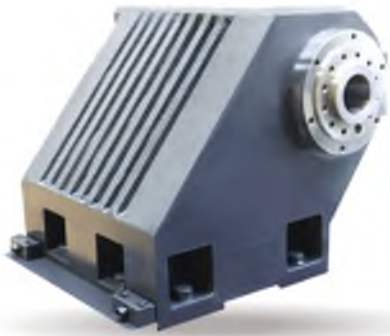


Основание и станина в STAR STL6 SL6 STL8 SL8 представлены **цельным литьем** моноблочного типа.

ОСОБЕННОСТИ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ

Токарные многоцелевые станки серия Star

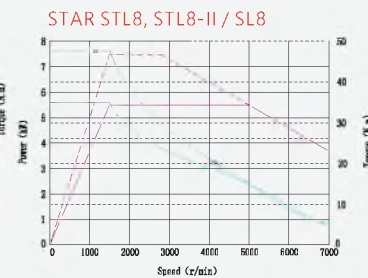
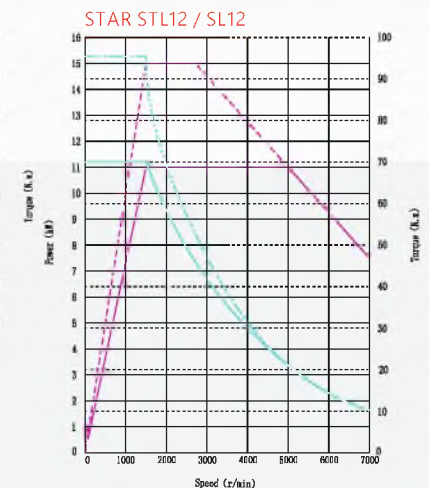
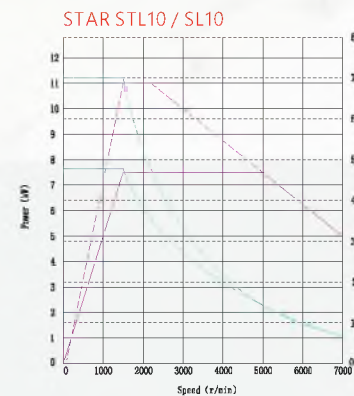
STL6 / STL8 / STL8-II / STL10 / STL12 / SL6
SL8 / SL10 / SL12



Сочетание скорости и жесткости

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

ДИАГРАММА КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА ДЛЯ ДВИГАТЕЛЯ ШПИНДЕЛЯ



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



Опциональный тип патрона шпинделя

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

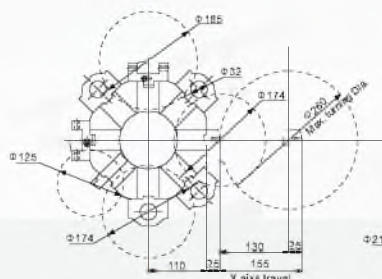


Различные виды головок высокого класса

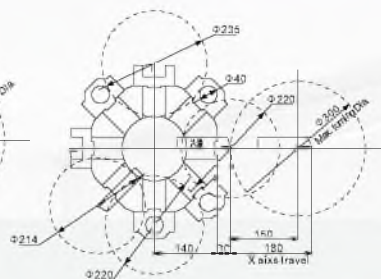
Повышение эффективности и надежности

Диаграмма зоны действия инструмента

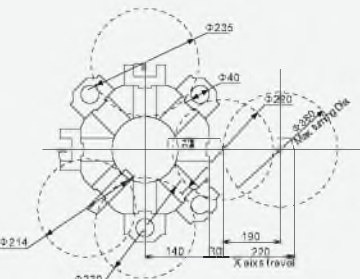
STAR SL6 ВТР63-8



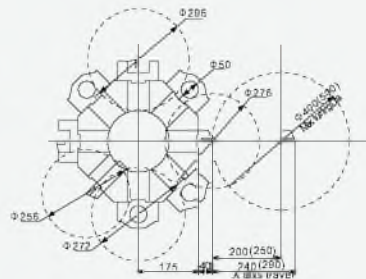
STAR STL8/STL8-II ВТР80-8



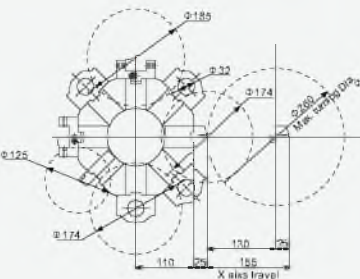
STAR SL8 ВТР80-8



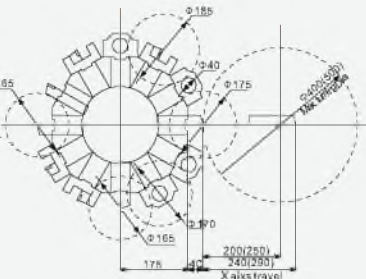
STAR STL10/SL10(STL12/SL12) ВТР100-8



STAR STL6 ВТР63-8



STAR STL10/SL10(STL12/SL12) ВТР100-12

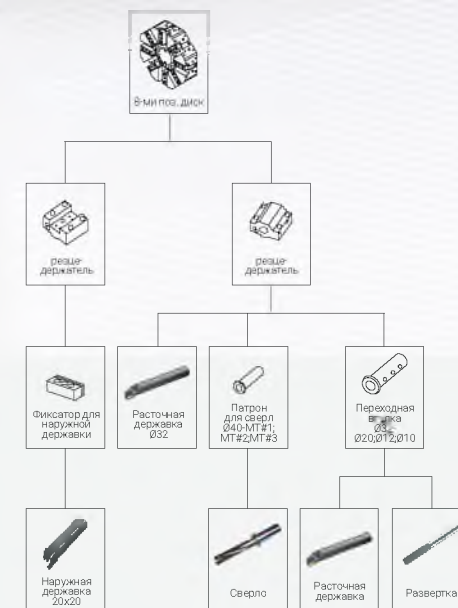


	Время смены и фиксации смежного инструмента	Время смены и фиксации противоположного инструмента
8P Center Height - 63 8P ВТР63	0.6s	2s
	0.4s	1.4s
8P Center Height - 80 8P ВТР80	0.6s	2s
	0.45s	1.6s

■ Револьверная головка известной мировой марки
■ Стандартная головка от Z-MAT

Инструментальная система

STAR STL6/STL8/STL8-II/STL10
STL12/SL6/SL8/SL10/SL12



Сервоприводная



Гидравлическая

СЕРИЯ STAR STL

Наклонная станина, Задняя бабка,
Линейная направляющая

Стандартная комплектация

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

Дополнительные опции

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



Основные характеристики

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



Полная комплектация токарного станка



Характеристики

		единица измерения	STL6	STL8	STL8-II	STL10	STL12
Вместимость	Размер патрона	дюйм	6", *8"	8", *10"	8", *10"	10", *8"	12", *15"
	Диаметр изделий над станиной	мм	Ф400	Ф420	Ф420	Ф500	Ф550
	Макс. длина обработки	мм	300	400	500	750	750
	Диаметр изделия над суппортом	мм	Ф200	Ф210	Ф210	Ф270	Ф290
Шпиндель	Проходное отверстие шпинделя	мм	Ф48	Ф62	Ф62	Ф81	Ф105
	Макс. диаметр сквозного отверстия	мм	Ф40	Ф52	Ф52	Ф70	Ф91
	Тип передней части шпинделя		A2-5	A2-6	A2-6	A2-8	A2-11
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000	2000	2000	1600	1000
	Мощность главного двигателя	кВт	5.5/7.5	7.5/11.0	7.5/11.0	7.5/11.0, *11.0/15.0	11.0/15.0, *15.0/18.0
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	155	180	180	280	280
	Перемещение по оси Z	мм	300	400	500	750	750
	Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	18/20	15/20	15/20	15/20	15/20
Револьверная головка	Высота центра	мм	63	80	80	100	100
	Количество позиций	шт	8, *12	8, *12	8, *12	8*12	8*12
	Сечение державки	мм	20x20, *16x16	25x25, *20x20	25x25, *20x20	25x25	25x25
Задняя бабка	Тип задней бабки		гидравлическая, *LM	гидравлическая, *LM	*LM	LM	LM
	Конус пиноли задней бабки		MT4	MT4	MT4	MT5	MT5
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80	80	0	0	0
	Перемещение задней бабки	мм	300	400	100-500	100-750	100-750
Конструкция	Угол наклона станины		35°	35°	35°	35°	35°
	Тип направляющей		LM	LM	LM	LM	LM
Другое	Полная мощность	кВа	13	15	15	18	20
	Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2130x1450x1600	2600x1720x1775	2800x1850x1830	3200x1900x2000	3200x1900x2000
	Вес	кг	2500	3300	3400	5000	5200

Примечание: «*» – опция, «LM» линейная направляющая

СЕРИЯ STAR SL

Наклонная станина,
Линейная направляющая

Стандартная комплектация

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

Дополнительные опции

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



Компактные размеры за счет отсутствия ЗАДНЕЙ БАБКИ

Особенности станка

- Конструкция с наклонной станиной, цельное литье
- Поворачиваемая панель управления, эргономичный дизайн
- Главный серводвигатель, высокая скорость и постоянный крутящий момент
- Компактные размеры за счет отсутствия задней бабки, подходит для установки систем автоматикой подачи заготовок
- Высокоэффективная револьверная головка, двустороннее вращение, отсутствие выдвигания инструментального диска
- Высококачественные электронные компоненты Schneider
- Линейная направляющая на цилиндрических роликах и подшипники с цилиндрическими роликами увеличивают жесткость SI12





Характеристики

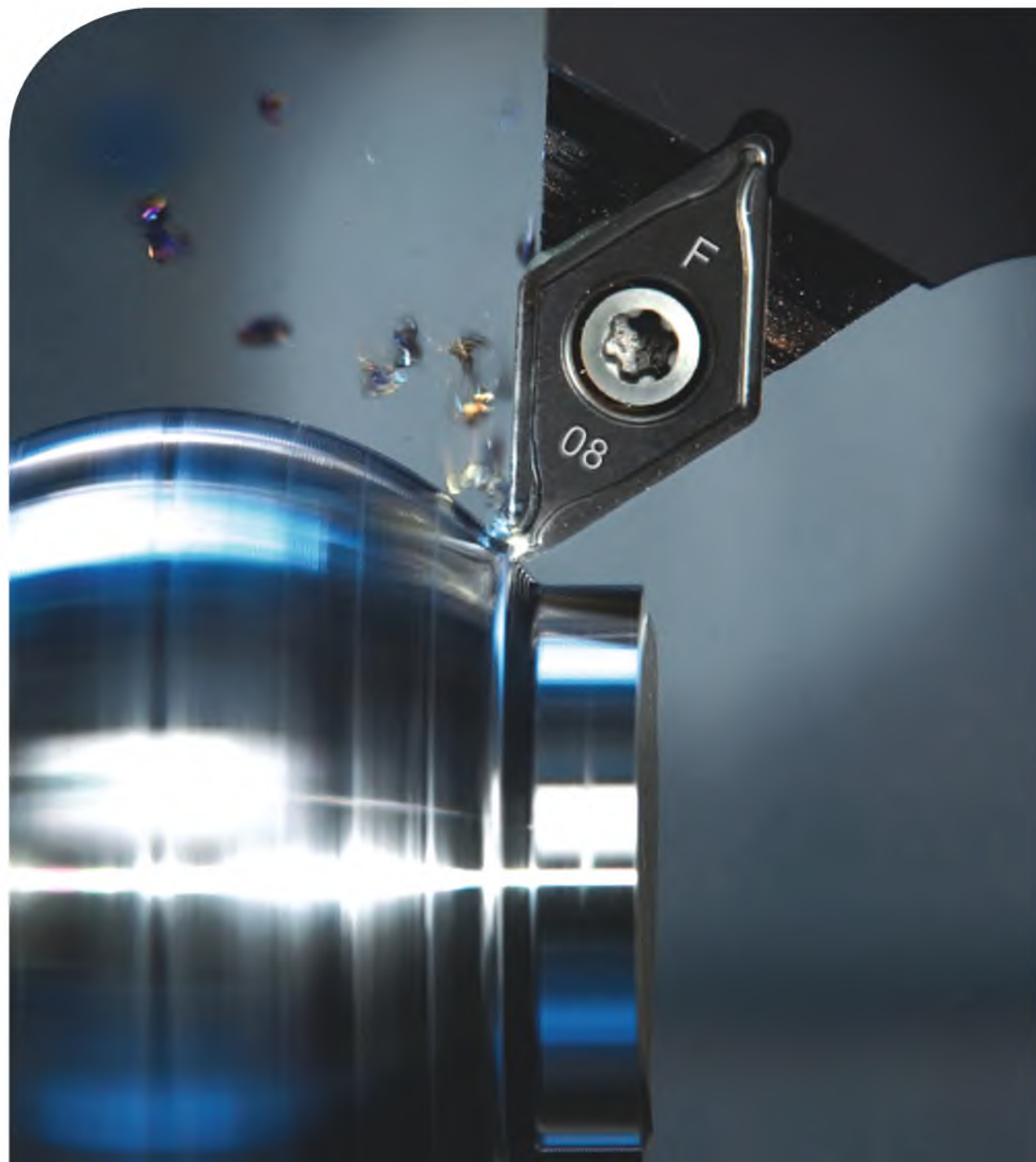
		единица измерения	SL6	SL8	SL10	SL12
Вместимость	Размер патрона	дюйм	6", *8"	8"	10", *8"	12", *15"
	Диаметр изделий над станиной	мм	Ф400	Ф420	Ф500	Ф550
	Макс. длина обработки	мм	230	320	400	400
	Диаметр изделия над суппортом	мм	Ф200	Ф220	Ф270	Ф290
Шпиндель	Проходное отверстие шпинделя	мм	Ф48	*Ф55	*Ф62	*Ф81
	Макс. диаметр сквозного отверстия	мм	Ф40	*Ф46	*Ф52	*Ф70
	Тип передней части шпинделя		A2-5	*A2-5	*A2-6	*A2-8
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000	*2500	*2000	*1600
	Мощность главного двигателя	кВт	3.7/5.5,*5.5/7.5	5.5/7.5,*7.5/11.0	7.5/11.0,*11.0/15.0	7.5/11.0,*11.0/15.0
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	155	250	280	280
	Перемещение по оси Z	мм	230	320	400	400
	Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	20/25	12/20	15/20	15/20
Револьверная головка	Высота центра	мм	63	80	100	100
	Количество позиций	шт	8, *12	8, *12	8, *12	8, *12
	Сечение державки	мм	20x20, *16x16	25x25, *20x20	25x25	25x25
Конструкция	Угол наклона станины		35°	45°	35°	35°
	Тип направляющей		LM	LM	LM	LM
Другое	Полная мощность	кВа	11	13	16	18
	Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2050x1450x1900	2050x1550x1850	2700x1730x1900	2700x1700x1900
	Вес	кг	2100	2650	4500	4800

Примечание: «*» – опция, «LM» линейная направляющая

ОСОБЕННОСТИ МЕХАНИКИ СЕРИИ FLASH

Серия FLASH SL/FL/FTL

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



FLASH SL СЕРИЯ

Выдающаяся точность и скорость

Наклонная станина и Линейная направляющая
SL280/ SL340/ SL400/ SL500

Симметричная верхняя бабка с утолщенными краями



Дополнительные инструменты доступны при перемещении на длину X до 580мм

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

Наклонная станина улучшает точность обработки



FLASH SL580

Широко расставленные линейные направляющие придают жесткость конструкции

580мм

перемещение по оси X

Маслораздаточный механизм нагнетательного типа и автоматические масляные насосы гарантируют хорошее смазывание ШВП и направляющих



Быстрый ход до **28м/мин** (модель FLASH SL280)

Высокоточная линейная направляющая Rexroth и ШВП PMI обеспечивают быстрый ход, высокую точность обработки, меньшие затраты энергии и простоту эксплуатации



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

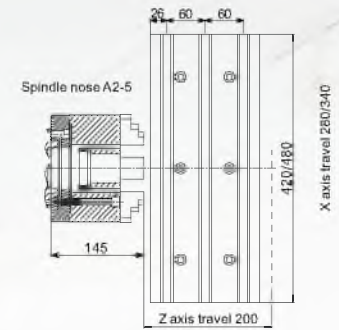
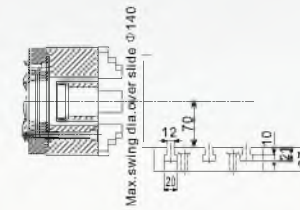
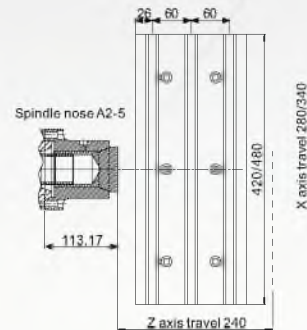
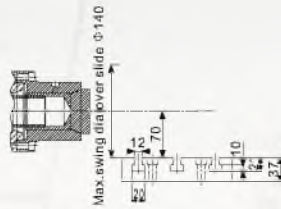
FLASH SL СЕРИЯ

Схемы взаимодействия

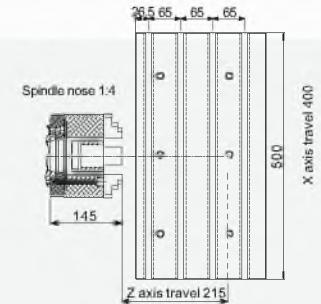
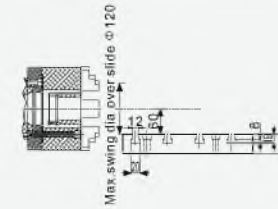
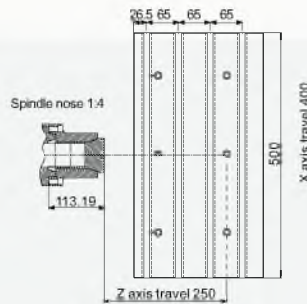
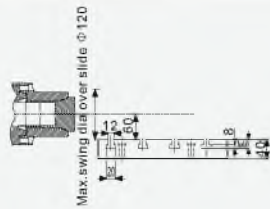
FLASH SL280/ SL340

Цанга

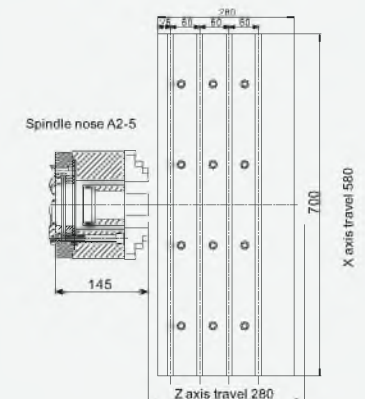
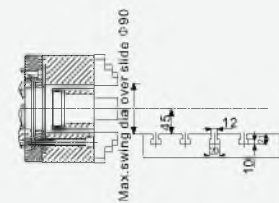
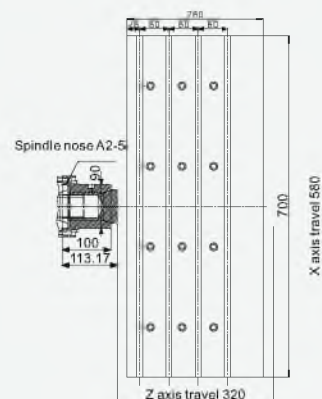
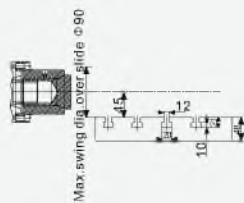
Патрон



FLASH SL400



FLASH SL580



Переосмысление очевидного

Линейная направляющая

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

Многорезцовый инструмент

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

Идеальное сочетание

Линейная направляющая

+

Многорезцовый инструмент



Точность обработки может достигать **<0.01мм**
Увеличение производительности станка **на 20-90%**
по сравнению с традиционными направляющими скольжения и револьверной головкой



Большинство моделей станков серий Flash имеют это превосходное сочетание



Линейная направляющая

+

Многорезцовый инструмент

+

Ось С и приводной инструмент



Даже лучше!

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

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

FLASH SL СЕРИЯ

Наклонная станина,
Линейная направляющая

Стандартная комплектация

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

Дополнительные опции

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



Особенности станка

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



Полная комплектация токарного центра



Характеристики

		единица измерения	SL280	SL340	SL400	SL580
Вместимость	Патрон / Цанга		Гидравлическая цанга *Гидравлический патрон 6" *8"			
	Диаметр изделий над станиной	мм	Ф420	Ф420	Ф400	Ф380
	Макс. длина заготовки	мм	"Цанга 240, *Патрон 200"			
	Диаметр изделия над суппортом	мм	Ф140	Ф140	Ф120	Ф90
Шпиндель	Проходное отверстие шпинделя	мм	Ф48 *Ф55 *Ф62 *Ф81	Ф48 *Ф55 *Ф62	Ф48 *Ф55 *Ф62	Ф48 *Ф62 *Ф55 *Ф75
	Макс. диаметр сквозного отверстия	мм	Ф40 *Ф46 *Ф52 *Ф70	Ф40 *Ф46 *Ф52	Ф40 *Ф46 *Ф52	Ф40 *Ф52 *Ф46 *Ф65
	Тип передней части шпинделя		A2-5 *A2-5 *A2-6 *A2-8	A2-5 *A2-5 *A2-6	A2-5 *A2-5 *A2-6	A2-5 *A2-6 *A2-5 *A2-6
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000 *4500 *4000 *3500 *4000	3000 *4500 *4000 *5000	3000 *4500 *4000 *5000	3000 *4500 *2000 *2500 *3500 *4000 *5000
	Мощность главного двигателя	кВт	3.7/5.5, *5.5/7.5		5.5/7.5	5.5/7.5
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	280	340	400	580
	Перемещение по оси Z	мм	240	240	250	320
	Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	28/28	28/28	10/14	20/20
Рецедержка	Тип рецедержки		Gang type	Gang type	Gang type	Gang type
	Количество позиций	шт	4~6	4~7	5~8	6~10
	Сечение державки	мм	20x20 / Ф25			
Конструкция	Угол наклона станины		35°	35°	45°	45°
	Тип направляющей		LM	LM	LM	LM
Другое	Полная мощность	кВа	11	11	12	13
	Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1750x1320x1500	2000x1600x1800	2000x1300x1710	2300x1820x1900
	Вес	кг	2000	2200	2400	3200

Примечание: «*» — опция, «LM» линейная направляющая

FLASH FL СЕРИЯ

Горизонтальная станина, Линейная направляющая

Особенности станка

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

На нашем заводе Серия FL производится в больших объемах - с использованием процессов контроля качества мирового уровня. Эти факты способствуют созданию хорошей репутации токарного станка FL на мировом рынке за отличное качество по разумной цене. Мы производим отличный станок по отличной цене и позволяем вам сэкономить средства.

Клиенты сообщают о высоком удовлетворенности и высокой производительности благодаря своим центрам токарной обработки с ЧПУ серии FL. Вот почему это один из наших самых продаваемых токарных станков!



Продуманная конструкция и мощность

Эта серия обеспечивает высокую гибкость при подборе оснащения. Широкий выбор вариантов расположения инструмента: револьверный, приводной и инструментальный стол

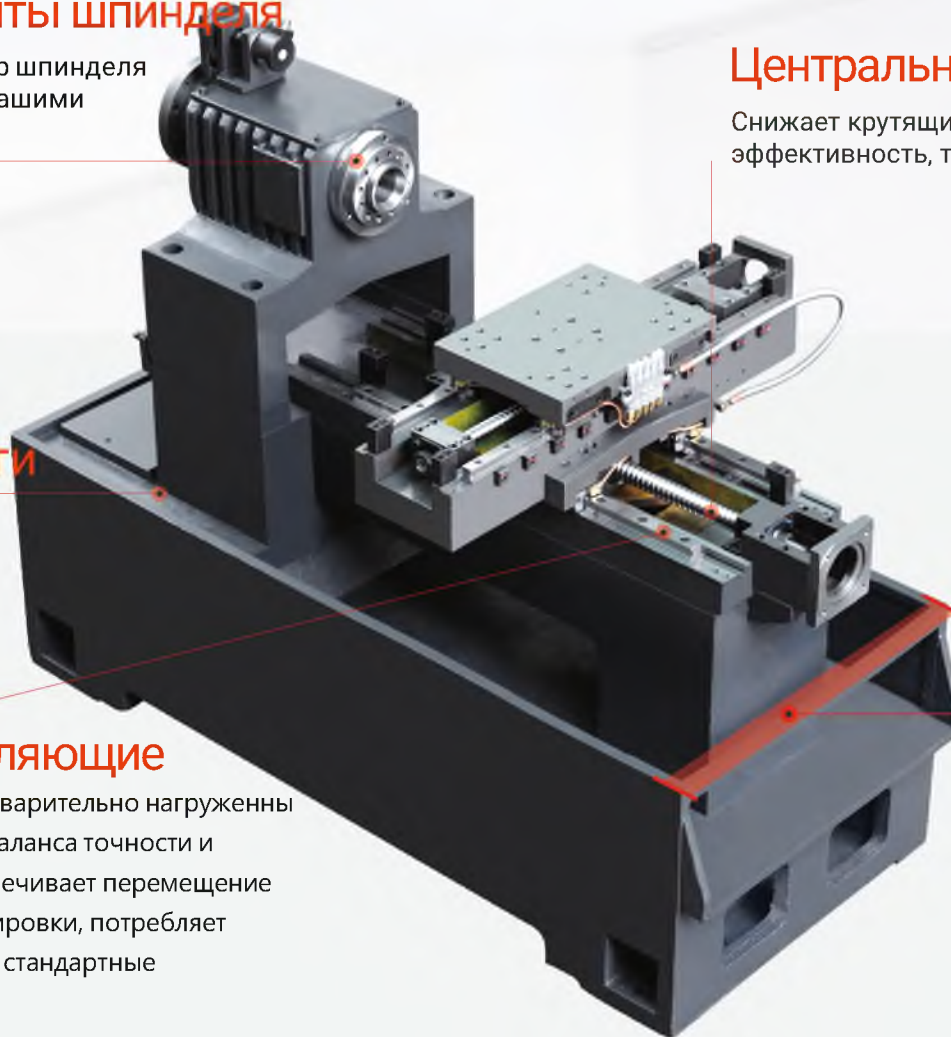
Различные варианты шпинделя

Различные скорости, диаметр шпинделя и патроны в соответствии с вашими потребностями

Центральное расположение ШВП

Снижает крутящий момент - увеличивает скорость, эффективность, точность и срок службы станка.

Моноблочная отливка из 1 части



Полностью симметричный

Полный симметричный двухсторонний корпус станка и конструкция шпиндельной бабки делают его жестче и жестче при любых перемещениях. Дополнительный бонус - это компактность

Линейные направляющие

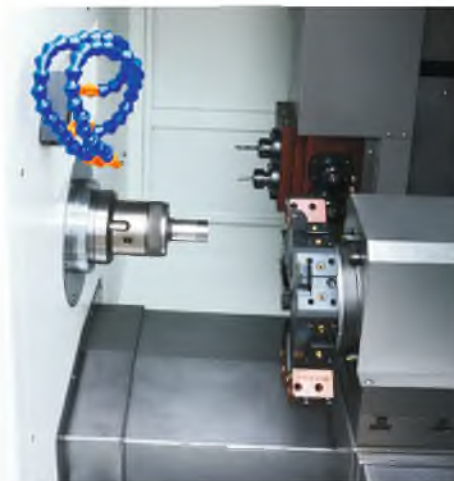
Линейные направляющие предварительно нагружены на заводе для максимального баланса точности и плавности движения. Это обеспечивает перемещение осей, которое не требует регулировки, потребляет меньше энергии и превосходит стандартные направляющие скольжения.

FLASH FL СЕРИЯ

Горизонтальная станина
Линейная направляющая

Дополнительные ОПЦИИ

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



Стандартная комплектация

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



Полная комплектация токарного центра



Характеристики

		единица измерения	FL280	FL300	FL400	FL500	FL550	FL630
Вместимость	Цанга / Патрон	тип	Пневматическая цанга * Гидравлическая цанга * Патрон 6"	Пневматическая цанга * Гидравлическая цанга * Патрон 6"	Ручной патрон 8" *Гидравлический патрон 8", *6"	Ручной патрон 10" *Гидравлический патрон 10", *8"	Ручной патрон 12" *Гидравлический патрон 12"	Ручной патрон 12" *Гидравлический патрон 12"
	Тип стола/направляющая		Плоский / LM	Плоский / LM	Плоский / LM	Плоский / LM	Плоский / LM	Плоский/LM
	Диаметр изделия над станиной	мм	Ф300	Ф300	Ф400	Ф500	Ф550	Ф650
	Макс. длина обработки	мм	180	300, *260 (патрон)	320	500	500	450
	Диаметр изделия над суппортом	мм	Ф120	Ф135	Ф180	Ф360	Ф360	Ф380
Шпиндель	Торец шпинделя	мм	Ф37	Ф48 *Ф55 *Ф62	Ф62 Ф48	Ф81 *Ф62	Ф105	Ф120
	Проходное отверстие шпинделя	мм	Ф32	Ф40 *Ф46 *Ф52	Ф52 Ф40	Ф70 *Ф52	Ф91	Ф110
	Макс. диаметр сквозного отверстия		Ф68 1:4	A2-5 *A2-5 *A2-6	A2-6 A2-5	A2-8 *A2-6	A2-11	A2-11
	Скорость вращения шпинделя	об. / мин.	3000	3000 *2500 *2000 *4500 *5000 *4000	2000 3000 *3500 *4500	1600 *2000 *2500 *4000	1000 *1800	1000
	Мощность главного двигателя	кВт	3	4	5.5	5.5,*7.5	7.5,*11.0	11,*15.0
Перемещение по осям	Перемещение по осям X/Z	мм	250/180	350/300	380/350	260/500,*350/500	260/500,*350/500	350/500
	Быстрый ход X/Z	м/мин	15/15	25/15,*25/25	20/20	12/9	12/9	20/20
Рецедержка	Тип рецедержки		многорезцовый	многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый
	Количество позиций	шт.	4-6	4-10	4-10	4-10	4-10	4-10
Другое	Полная мощность	кВа	8	9	11	12	15	18
	Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1700x1200x1550	1700x1200x1550	1950x1250x1620	2650x1360x1800	2650x1360x1800	2650x1360x1800
	Вес	кг	1300	1800	2000	2700	2800	3000

Примечание: «*» опция, «N/A» не доступно, «LM» линейная направляющая.

FLASH FTL СЕРИЯ



Характеристики станка

- Задняя бабка установлена на своих собственных направляющих, параллельно основным направляющим. Эта структура является очень жесткой и точной.
- Ось Z на модели FTL320 направляющая скольжения
- Линейные направляющие защищены телескопическими кожухами из нержавеющей стали - что обеспечивает максимальная защиту ШВП и продление срока службы оборудования.

Первая и лучшая в мире конструкция

Вам будет трудно найти еще один токарный станок с ЧПУ с линейными направляющими, на котором ШВП установлена между направляющими и имеет нержавеющие кожуха по всей 1,5-метровой длине направляющих. Эта уникальная запатентованная конструкция Z-MaT обеспечивает идеальное сочетание долговременной скорости, точности и повторяемости для ЧПУ



Различные варианты шпинделя

Диаметр отверстия шпинделя: 81/105/120 мм
Различные варианты скорости шпинделя

Центральное расположение ШВП

Снижает крутящий момент - увеличивает скорость, эффективность, точность и срок службы станка.

Моноблочная отливка из 1 части

Цельная литая станина Flash FTL более дорогая и сложная в обработке, но она обеспечивает лучшую демпфирующую способность, обеспечивает высокую точность и лучшую повторяемость.

Линейные направляющие для тяжелых условий обработки

Для этой сверхмощной машины были выбраны тяжелые роликовые и шариковые линейные направляющие, поэтому она имеет преимущества эффективности линейных направляющих, но также может конкурировать по жесткости со станками с линейными направляющими

500 мм ширина база станка

Чрезвычайно широкая станина добавляет массу и устойчивость этому мощному токарному станку, предназначенному для тяжелых операций

Дополнительные опции



8-ми позиционная револьверная головка



Радиальный приводной инструмент (оси Y)



Гидравлический неподвижный люнет



Ручной неподвижный люнет



Ручной блок управления

FLASH FTL СЕРИЯ

Горизонтальная станина,
Задняя бабка,
Линейная направляющая



Стандартная комплектация

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

Дополнительные опции

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



Полная комплектация токарного центра



Характеристики

		единица измерения	FTL300	FTL320 (*Т)	FTL400 (*Т)	FTL500 (*Т)	FTL550 (*Т)
Вместимость	Патрон	тип	6"	6" * 8"	8"	10" * 8"	12" * 15"
	Тип стола /направляющая		Плоский/LM	Плоский/X: LM, Z: бокс	Плоский/LM	Плоский/LM	Плоский/LM
	Диаметр изделия над станиной	мм	Ф300	Ф350	Ф400	Ф500	Ф550
	Макс. длина обработки	мм	180	380(4-поз. резцедержатель) *300(8-поз. головка)	650(от центра до центра) 500(от патрона до центра) 450(8/12 головка)	1000/1500(от центра до центра) 850/1350(от патрона до центра) *750/1250 (8/12 головка)	1000/1500(от центра до центра) 850/1350(от патрона до центра) *750/1250 (8/12 головка)
	Диаметр изделия над суппортом	мм	Ф135	Ф140	Ф220	Ф260	Ф320
Шпиндель	Торец шпинделя	мм	Ф48	Ф48	Ф62	Ф81	Ф105
	Проходное отверстие шпинделя	мм	Ф40	Ф40	Ф52	Ф70	Ф91
	Макс. диаметр сквозного отверстия		A2-5	A2-5	A2-6	A2-8	A2-11
	Скорость вращения шпинделя	об./мин.	3000	3000	2000	1600	1000
	Мощность главного двигателя	кВт	4,0,*5,5	4,0,*5,5	5,5,*7,5	7,5,*11,*15	11,*15
Перемещение по осям	Перемещение по осям X/Z	мм	300/200	280/380	280/650	280/1000, 280/1500	280/1000, 280/1500
	Быстрый ход X/Z	м/мин	15/15,*25/25	25/15	15/15,*20/20	15/15,*20/20	15/15,*20/20
Резцедержка	Тип резцедержки		4-х поз. вертикальная *многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый	4-х поз. вертикальная *многорезцовый
	Количество позиций	шт.	4+2	4+2,*8+2	4+2,*8+2	4+2,*8+2	4+2,*8+2
Задняя бабка	Тип задней бабки		Ручная * Гидравлическая	Ручная * Гидравлическая	Ручная, *Гидравлическая	Ручная, *Гидравлическая	Manual, *hydraulic
	Конус пиноли задней бабки	MT	MT4	MT4	MT4	MT5	MT5
	Перемещение задней бабки	мм	80	80	100	100	100
Прочие	Полная мощность	кВа	9	13	13	15	18
	Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1800x1580x1600	2200x1500x1600	2500x1400x1500	3400x1600x2010	3400x1600x2010
	Вес	кг	1600	2100	2600	3600	3800

Примечание: «*» опция, «N/A» не доступно, «LM» линейная направляющая, «*Т» с револьверной головкой и другими конфигурациями

ТОКАРНЫЙ СТАНОК ЛИНЕЙКИ POWER A

A6 / A8 / A8L

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



POWER A СЕРИЯ

A6 / A8 / A8L

**Хорошая жесткость
и высокой скоростью**

- 60°** наклон станины, ближе к оператору
- 300%** double size chip tank larger than Flash SL series
- на **280%** увеличенный ползунок направляющей
- 45мм** широкая сверхмощная линейная направляющая
- 40мм** шариковинтовой диаметр



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

Параметр черновой
обработки для Power A8



■ Глубина резанья:

9мм (0.35 дюйма)

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

Решение для производства подшипников

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



Плавающий зажим

POWER A СЕРИЯ

Создан для быстрой черновой обработки

Особенности станка

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



Стандартная комплектация

- Гидравлический патрон
- Многорезцовые плита
- Инвертор частот
- Рабочая и сигнальная лампа
- Ножная педаль
- Маховичек
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая подача СОЖм

Дополнительные опции

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

Наклонная станина 60° обеспечивает хорошее удаление стружки

Близкое расположение инструмента к оператору обеспечивает легкую настройку и смену инструмента. Более эффективное удаление стружка и потока охлаждающей жидкости при крутом наклоне станины.

Большой диаметр ШВП

ШВП диаметром 40 мм подходит для операции тяжелой обработки. Предварительно нагруженные подшипники установлены на обоих концах узла ШВП для оптимальной поддержки.

Тяжелые линейные направляющие

Для тяжелой резки необходимы прочные линейные направляющие. Эти линейные направляющие для тяжелых условий работы выдерживают и поддерживают точность в течение длительного времени.

Сверхмощный шпиндель

Дополнительное встроенное ребро на передней бабке и более высокий крутящий момент приводят шпиндель в движение, станок готов к тяжелым режимам обработки весь день.

Увеличенный ход по оси X

Ось X перемещается до 380 мм. Позволяет устанавливать большое количество инструментальных блоков, приводной инструмент и автоматическую револьверную головку.



Большой отсек для стружки

Стандартная комплектация включает в себя очень большой отсек для стружки. Отсек для стружки Серии POWER A в три раза больше, чем используемые в серии FLASH. Конвейер для стружки устанавливается опционально.

POWER A8L

Полная комплектация токарного центра



Характеристики

		единица измерения	POWER A6	POWER A8				POWER A8L			
Вместимость	Размер цанги/*патрона	дюймы	6" * 8"		8" * 10"				8" * 10"		
	Диаметр изделия над станиной	мм	Ф500		Ф500				Ф550		
	Макс. длина обработки	мм	250		250				250		
	Диаметр изделия над суппортом	мм	Ф160		Ф140				Ф200		
Шпиндель	Проходное отверстие шпинделя	мм	Ф48	*Ф55	Ф55	*Ф62	*Ф75	Ф55	*Ф62	*Ф75	
	Макс. диаметр заготовки	мм	Ф40	*Ф45	Ф45	*Ф52	*Ф65	Ф45	*Ф52	*Ф65	
	Наконечник шпинделя		A2-5	*A2-5	A2-5	*A2-6	*A2-8	A2-5	*A2-6	*A2-8	
	Скорость вращения шпинделя	об./мин.	3000	*1600	1600, *4000, *5000	*2000	*1600	1600, *4000, *5000	*2000	*1600	
	Мощность главного двигателя	кВт	7.5		11				11		
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	250		280				380		
	Перемещение по оси Z	мм	250		250				250		
	Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	12/12		12/12				12/12		
Резцедержка	Тип резцедержки		многорезцовый		многорезцовый				многорезцовый		
	Кол-во положений	шт.	4-6		4-6				4-8		
	Сечение державки	мм	32X32		32X32				32X32		
Конструкция	Угол наклона станины		60		60				60		
	Тип направляющей		Линейное		Линейное				Линейное		
Прочие	Полная мощность	кВт	12		16				16		
	Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2100X1600X1750		2350X1650X1780				2350X1650X2050		
	Вес	кг	2800		3200				3500		

Примечание: «*» опция.

SUPER СЕРИЯ

M06 / P30H / SP28

Суперточные токарные станки с ЧПУ

Стандартная комплектация

- Гидравлический цанговый патрон
- 8-позиционный сервопривод
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая система охлаждения
- Рабочий и сигнальный свет
- Эргономичная панель оператора

Дополнительные опции

- 12-поз. сервоприводы
- Разные патроны и цанги
- Система контроля ЧПУ
- Разные диаметры расточки шпинделя
- Конвейер удаления стружки
- Настройщик инструмента
- Автоматическая гидравлическая бабка



Характеристики

		единица измерения	Super M06	
Вместимость	Размер патрона	дюймы	6", *8"	
	Диаметр изделий над станиной	мм	Ф360	
	Макс. длина обработки	мм	300	
	Диаметр изделия над суппортом	мм	Ф160	
Шпиндель	Расточка шпинделя	мм	Ф55	*Ф62
	Проходное отверстие шпинделя	мм	Ф46	*Ф52
	Тип наконечника	тип	A2-5	*A2-6
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	4500	*4000
	Мощность главного двигателя	кВт	5.5/7.5	*7.5/11
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	160	
	Перемещение по оси Z	мм	320	
	Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	25/25	
Револьверная головка	Высота центра	мм	80	
	Количество позиций	шт	8, *12	
	Сечение державки	мм	25x25	
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая, *LM	
	Конус пиноли задней бабки		MT4	
	Ход пиноли задней бабки	мм	80	
	Перемещение задней бабки	мм	80	
Конструкция	Угол наклона станины		30°	
	Тип направляющей		LM	
Прочие	Полная мощность	кВт	13	
	Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1850x1880x1780	
	Вес	кг	3000	

Револьверная головка с сервоприводом

Быстрая смена инструмента с высокой точностью позиционирования. Повышает общую точность станка и сокращает время цикла. Вибрации и повышенной точности станка. Серводвигатель шпинделя, линейная направляющая Bosh Rexroth, шарико-винтовая пара PMI

Улучшенный шпиндель

Превосходное стандартное шпиндельное устройство обеспечивает высокую точность биения шпинделя и высокую скорость.

Автоматическая задняя бабка

Дополнительный комплект с автоматической задней бабкой обеспечивает оптимальную скорость и удобство при обработке длинных деталей

Наклонная каретка

«Наклонная каретка» - это наклонная треугольная конструкция - прочная и надежная.

ШВП высокой точности

Корпус подшипника с шариковым винтом изготовлен из прецизионного шлифовального материала, а ручная доработка обеспечивает максимальную точность сборки.

Роликовая линейная направляющая

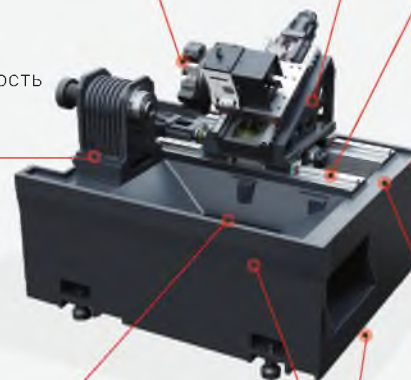
«Линейные направляющие с цилиндрическими роликами большого диаметра - позволяют выполнять обработку с высокой точностью».

Тяжелое основание

«Тяжелая широкая базовая конструкция обеспечивает превосходное демпфирование и жесткость».

Конвейер для стружки

Может устанавливаться с правой стороны или Задней стороны станка



Высокая точность и компактный размер

Особенности станка

- Биение шпинделя $\leq 2\mu\text{m}$
- Экономия установочного пространства, удобное удаление стружки
- Встроенная пружинная втулка для уменьшения вибрации и повышенной точности станка
- Серводвигатель шпинделя, линейная направляющая Bosh Rexroth, шарико-винтовая пара PMI

Стандартная комплектация

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

Дополнительные опции

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



Характеристики

		единица измерения	SUPER P30H		SUPER SP28
Вместимость	Диаметр изделия над станиной	мм	Ф300		Ф300
	Макс. длина обработки	мм	160		180
	Диаметр изделия над суппортом	мм	Ф80		Ф90
Шпиндель	Расточка шпинделя	мм	Ф36	*Ф26	Ф37
	Проходное отверстие шпинделя	мм	Ф30	*Ф20	Ф28
	Тип наконечника		Ф54mm 1:1	*Ф40 1:1	Ф68 1:4
	Скорость вращения шпинделя	об./мин.	4000	*5000	5000
	Мощность главного двигателя	кВт	2.2, *3.7	3.7, *5.5	3.7, *5.5
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	250		290
	Перемещение по оси Z	мм	180		180
	Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	20/20		28/28
Резцедержка	Тип резцедержки		Многолезцовый		Многолезцовый
	Кол-во позиций инструмента	шт	4-6		4-7
	Сечение наружного инструмента	мм	16X16		16X16
Прочие	Полная мощность	кВт	6.5		9
	Тип направляющей		Плоская / Линейная		35° Наклонная / Линейная
	Внешние габариты (ДxШxВ)	мм	1420X1200X1550		1500X1660X1760
	Вес	кг	1400		1800

Note: "*" means optional.

ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Вторичная обработка деталей вращения

Эффективное решение
для дополнительной
обработки деталей вращения

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



ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Высокомомментный приводной инструмент



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

Движение по оси С

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



Список управляемых резцедержателей

Форма	Положение	Кол-во групп инструментов	Макс. диаметр вращения инструмента	Макс. скорость
ER20	Радиальное, осевое, вертикальное	1, 2, 3	φ13mm	5000rpm
ER25	Радиальное, осевое, вертикальное	1, 2, 3	φ16mm	5000rpm
ER32	Радиальное, осевое, вертикальное	1, 2, 3	φ20mm	5000rpm

Могут быть применены к большинству существующих моделей Z-MAT



Многогранный многоцелевой резцедержатель

Осевой и радиальный регулируемый по вертикали вращающийся резец-тель

Осевой и радиальный с корр-мым индексом вращающийся резец-тель

Двойные вертикально поднимающиеся резце-тели

Двойные осевые поднимающиеся резцедержатели

Er20 одиночный резцедержатель

Er32 одиночный резцедержатель

Группа из 4 вертикальных резце-телей

Группа из 3-х радиальных и 3-х осевых поднимающихся резце-телей

Группа из 2-х радиальных и 2-х осевых поднимающихся резце-телей

Одиночный осевой поднимающийся резцедержатель

Движение по оси Y

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



МНОГОЗАДАЧНЫЕ СТАНКИ

Токарно - Фрезерный Обрабатывающий центр

Ход оси X 580 мм

ПЛЮС, сверхдлинные рабочие столы обеспечивают большую площадь крепления инструмента. Это позволяет использовать большое количество разнообразных вариантов оснастки, установленных на столе. Эта характеристика делает SL580M мощным инструментом для обработки детали в "одну установку»

Опытные операторы могут объединять операции для выполнения на одном обрабатывающем центре, экономя при этом капитальные затраты и эксплуатационные расходы. Владельцы SL580M сообщают, что получили конкурентное преимущество



Варианты оснащения

Вариант №

- Инструментальный стол
- Инструментальный стол + 3 осевых инструмента ER25
- Инструментальный стол + 4 осевых инструмента ER25
- Инструментальный стол + 3 радиальных инструментов ER25 с осью Y
- Инструментальный стол + 3 осевых инструмента ER25 и 3 радиал. инструментов ER25 с осью Y
- 8-ми поз. револьверная головка + 3 осевых инструмента ER25
- 8-ми поз. револьверная головка + 4 осевых инструмента ER25
- 8-ми поз. револьверная головка + 3 радиальных инструментов ER25 с осью Y
- 8-ми поз. револьверная головка + 3 осевых инструмента ER25 и 3 радиал. инструментов ER25 с осью Y
- 8-ми поз. револьверная головка + 4 осевых инструмента ER20 и 4 радиал. инструментов ER20 с осью Y



Предупреждение:

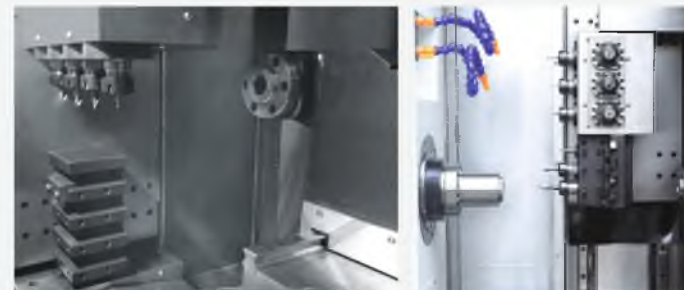
Тщательно рассмотрите ваши конкретные требования к механической обработке и выберите наилучшую комбинацию оснастки для вашего станка

Обозначения оснастки:

- Инструментальный стол
- 3 осевых инструмента ER25
- 4 осевых инструмента ER25
- 3 радиальных инструментов ER25 с осью Y
- 3 осевых инструмента ER25 и 3 радиал. инструментов ER25 с осью Y
- 8-ми позиционная револьверная головка
- 4 осевых инструмента ER20 и 4 радиал. инструментов ER20 с осью Y

Особенности станка

- Литая станина высокого качества обеспечивает оптимальное демпфирование - снижение вибрации и повышение жесткости. Отличное качество обработки поверхности.
- Инновационная вертикальная структура машины в 90 ° улучшает отвод стружки и охлаждающей жидкости - ПЛЮС, обеспечивает легкий доступ оператора для работы и настройки инструмента.
- За одну установку имеется возможность выполнять операции точения, фрезерования, сверления и нарезания резьбы.
- Возможность одновременной обработки в 4-х осях.
- Модульная конструкция с большим количеством доступных конфигураций - таких, как задняя бабка и люнет



4-осевые многозадачные токарные центры



Оси X, Y, Z интерполируются с осью C. Фрезерование, сверление и нарезание резьбы сложных форм может быть выполнено за одну установку.

Specifications

		единица измерения	SL580-MG	SL580-MT	TMC400Y	TMC40V					
Конструкция	Наклон станины		45°	45°	0°	90°					
	Тип направляющей		Линейная	Линейная	Линейная	Линейная					
Вместимость	Патрон / цанга	N/A	8" Гидравлический/Гидравлическая	8" Гидравлический/Гидравлическая	Пневматическая/гидравлическая	Гидравлическая цанга					
	Диаметр изделия над станиной	мм	Ф380	Ф380	Ф400	Ф400					
	Макс. длина обработки	мм	Патрон 280, *Цанга 320	Патрон 220, *Цанга 250	200	250					
	Диаметр изделия над суппортом	мм	Ф90	Ф90	Ф120	Ф250					
Шпиндель	Тип наконечника	N/A	A2-6	*A2-5	A2-5	*A2-6	A2-5	*A2-5	*A2-6		
	Расточка шпинделя	мм	Ф62	*Ф48	Ф62	*Ф48	Ф48	*Ф62	Ф48	*Ф55	*Ф62
	Проходное отверстие шпинделя	мм	Ф52	*Ф40	Ф52	*Ф40	Ф40	*Ф52	Ф40	*Ф46	*Ф52
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	2000 *3500	*3000, *5000	2000 *3500	*3000, *5000	3000, *5000	2000*3500	4500	*4000	*3500
	Мощность главного двигателя	кВт	5.5/7.5		5.5/7.5		3.7/5.5, *5.5/7.5		5.5/7.5		
Оси	Перемещение по оси X	мм	580	350	400	220					
	Перемещение по оси Z	мм	320	250	250	320					
	Перемещение по оси Y	мм	150	150	90	300					
	Быстрый ход по осям X/Z/Y	м/мин	20/20/15	20/20/15	7/10/10	12/12/12					
Рецедержатель	Тип держателя	N/A	Gang type tools mixed with livetooling	8-поз. головка с фрезой	многолезцовый с фрезой	многолезцовый с фрезой					
Задняя бабка	Конус пиноли задней бабки	N/A	No	No	No	MT4					
	Перемещение задней бабки	N/A	No	No	No	100					
Прочие	Полная мощность	кВт	13	15	14	14KVA					
	Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2320X1820X1900	2320X1820X1900	2020X1450X1850	2350X1800X2300					
	Вес	кг	3600	3600	2500	3200					

Примечание: «*» опция, «N/A» не доступно

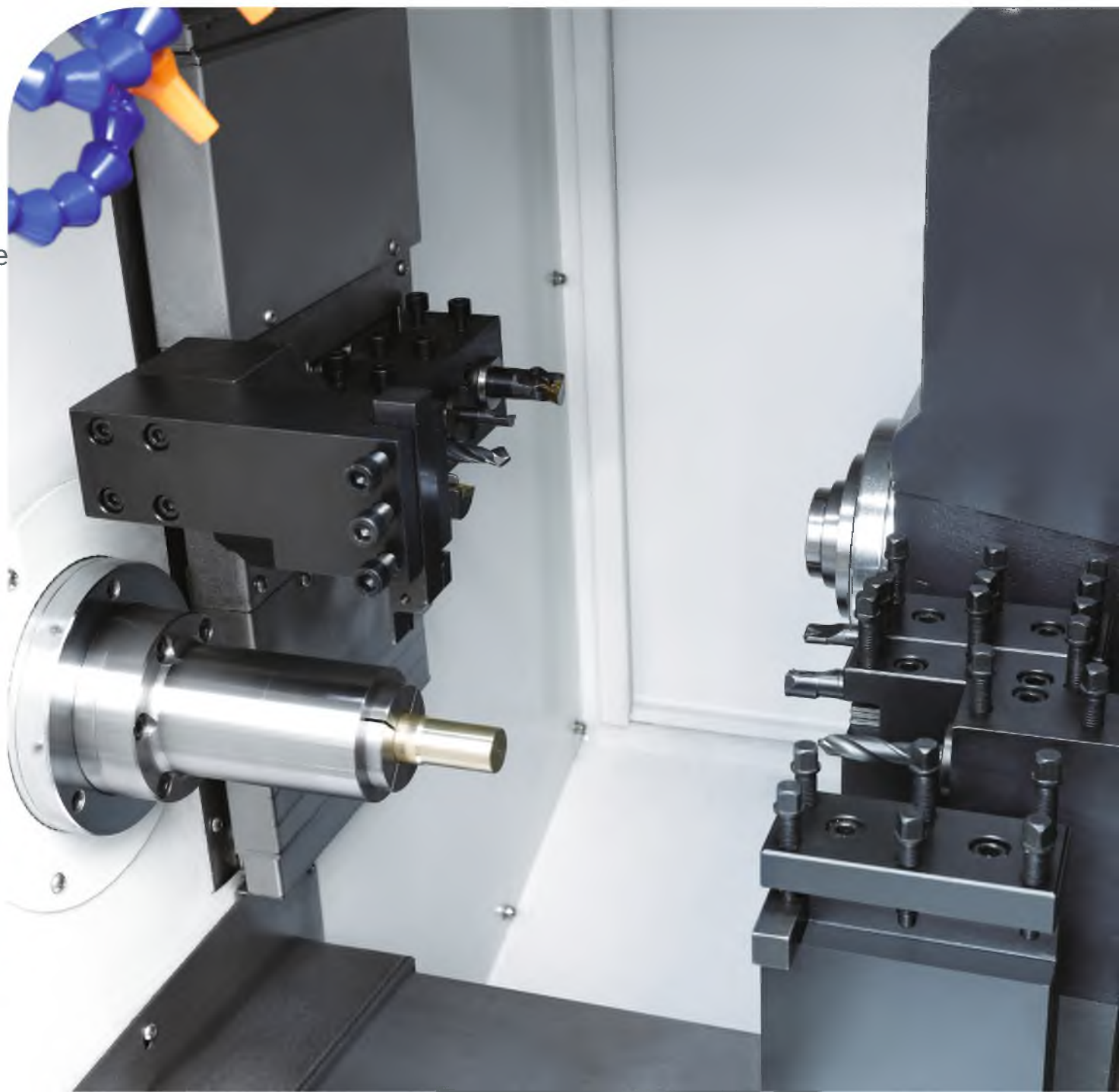
ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Больше возможностей на одном станке

Познакомьтесь с новой недорогой опцией для двухсторонней обработки деталей. Преимущества двухшпиндельных / револьверных обрабатывающих центров: 1) Один станок дешевле двух 2) Более высокая точность, когда процесс обработки выполняется на одном станке, а не перемещается со станка на станок. 3) Снижение затрат на оплату труда из-за уменьшения кол-ва ручных установок деталей.

В прошлом главная проблема двухшпиндельных станков была высокая цена.

В настоящее время Z-MaT представляет двухшпиндельный токарный станок SA28-S. Этот станок высокого качества обладает преимуществами традиционных двухшпиндельных станков при значительно более низкой цене.



Особенности станка

- Модульная конструкция с несколькими вариантами оснастки. Операции с основными шпинделями могут быть выполнены с использованием инструментов установленных на инструментальном столе или в автоматической револьверной головке. Возможна установка приводного инструмента.
- Очень высокая точность. Тайваньские линейные направляющие и ШВП обеспечивают долговременную точность и надежность машины.
- Чрезвычайно жесткая, эксклюзивная литая станина «Моноблочного типа» обеспечивает абсолютную жесткость.



Особенности главного шпинделя:

Особенности главного шпинделя

Высокая жесткость станины с широким пролетом обеспечивает высокую стабильность.

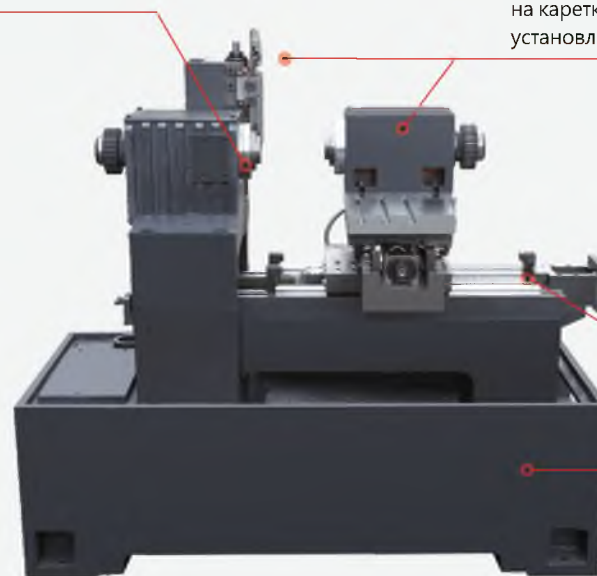
Особенности противошпинделя

Противошпиндель установлен на каретке оси X. Шпиндель с осью Y установлен на боковой стороне шпиндельной бабки.

Характеристики

SA28-S

Макс. диаметр обработки	Ф40 мм	
Макс. диаметро стержня	Ф28 мм	
ход по оси X	350 мм	
ход по оси Z	200 мм	
ход по оси Y	80 мм	
быстрый ход по осям X/Z	15/15 м/мин	
Расточка шпинделя	Ф37 мм, *Ф48 мм	SUB-SPINDLE Ф37mm
Выдвижной шпиндель	Ф28 мм, *Ф40 мм	Ф28mm
Скорость шпинделя	3000 об./мин.	3000rpm
Патрон/цанга шпинделя	Гидравлическая цанга	Гидравлическая
Тип головки шпинделя	многоинстр., *8-поз. головка	многоинстр.
Мощность двигателя	3.7 кВт	2.2KW
Тип шпинделя	Ф68 мм	
Конус шпинделя	39°, *42°	
Габариты (ДХШХВ)	1990X1480X1830 мм	
Вес	1900 кг	

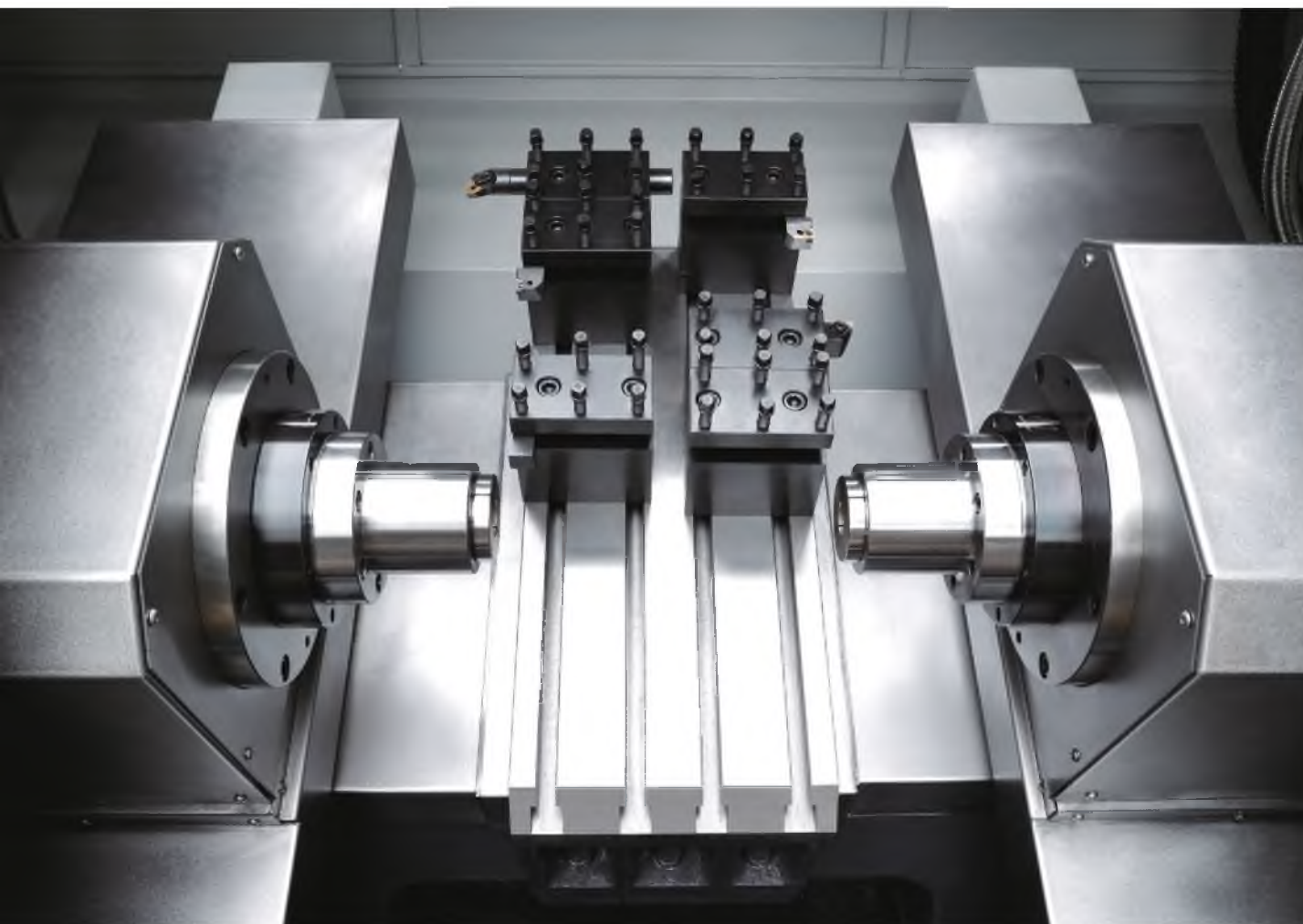


Центральное расположение ШВП

Станки с центральное расположение ШВП по своей сути более точен, чем более дешевые станки, которые используют переднее расположение ШВП. Снижает крутящий момент - увеличивает скорость, эффективность, точность и срок службы станка.

Станина

Литая станина высокого качества обеспечивает оптимальное демпфирование - снижение вибрации и повышение жесткости. Отличное качество обработки поверхности.



ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Различные компоновки - разное применение

Три модели с двумя шпинделями:

SA28-S	Неподвижный шпиндель + подвижный шпиндель
DA66-G	Оба шпинделя подвижны
TT300	Оба шпинделя неподвижны

TT300

Патрон/Цанга	6" гидравлический/гидравлическая
Диаметр изделия над станиной	Ф300 мм
Макс. длина обработки	220 мм
Расточка / Сквозное отверстие	Ф48 мм / Ф40 мм
Скорость Шпинделя	3000 об./мин.
Мощность двигателя	4.0 кВт, *5.5 кВт
Ход по осям X/Z	320 мм / 220 мм
быстрый ход по осям X/Z	25/25 м/мин
Тип головки	Gang type tool, *4-Station toolpost
Тип направляющей	LM
Габариты (ДХШХВ)	2750X1300X1760mm
Вес	2400Kg

Автоматизация с использованием двух шпинделей

Характеристики станка

- Главный и вспомогательный шпиндель может обрабатывать отдельные детали одновременно или обрабатывать оба конца одной детали в последовательной операции.
- Высокоточные, высококачественные компоненты - включая шпиндель, точные шариковые винты и линейные направляющие мирового класса.
- Преимущества операций с инструментами бочного типа исключают ошибку смены инструмента и обеспечивают быструю смену инструмента. Это позволяет уменьшить время цикла и повысить точность.



Центральное расположение ШВП

Станки с центральное расположение ШВП по своей сути более точен, чем более дешевые станки, которые используют переднее расположение ШВП. Снижает крутящий момент - увеличивает скорость, эффективность, точность и срок службы станка.

Главный и вспомогательный шпиндели

Оба шпинделя приводятся в движение серводвигателями с высокой скоростью вращения и с высокой точностью вращения, а так же быстрым откликом. Этот уровень точности и синхронизации обеспечивает общую точность процесса обработки детали

Характеристики

DA66-G

Наклон станины	30° LM	
Макс. диаметр изделия	Ф160mm	
Макс. диаметр обработки	Ф100mm	
Тип шпинделя	A2-5	
Конус шпинделя	MT6	SUB-SPINDLE
Ход по осям X/Z	370mm/200mm	370mm/200mm
Быстрый ход по осям X/Z	15/15 m/min	15/15 m/min
Расточка шпинделя	Ф55mm	Ф55mm
Выдвижной шпиндель	Ф46mm	Ф46mm
Скорость шпинделя	3500rpm	3500rpm
Патрон/Цанга шпинделя	6" Гидравлический/Гидравлическая	6" Гидравлический/Гидравлическая
Мощность двигателя	7.5KW	7.5KW
Тип головки	Gang type tool	
Габариты (ДХШХВ)	2550X1780X1800	
Вес	3300Kg	

Тяжелые линейные направляющие

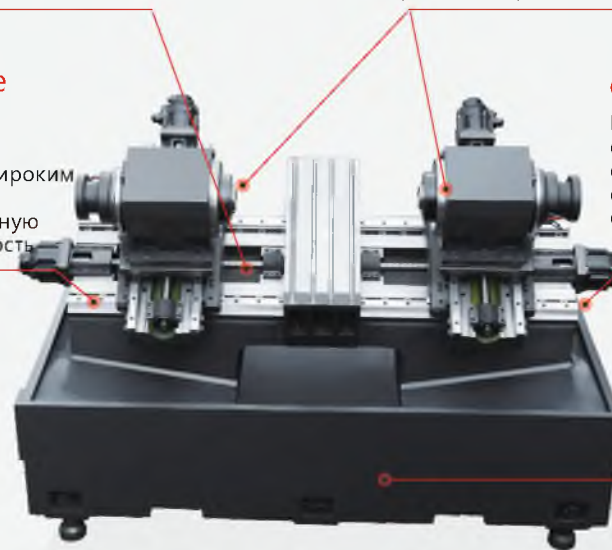
Сверхтяжелые линейные направляющие, пары с широким межосевым расстоянием обеспечивают превосходную жесткость, наряду с точность

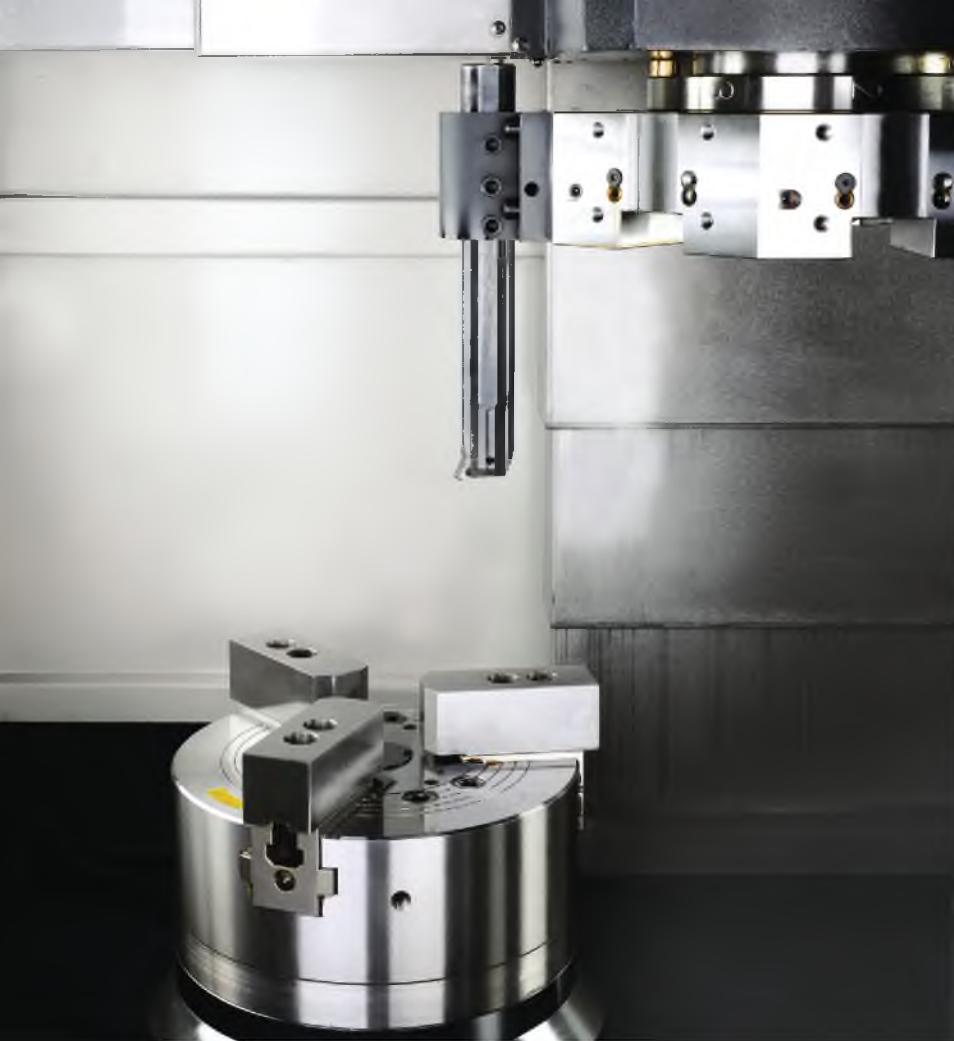
Конструкция с наклонной станиной

Наклонная станина с углом в 30 ° обеспечивает надежную, эффективную структуру. Оптимальное удаление стружки. Обеспечивает простоту обслуживания

Моноблочное литье

Станина и основание станка изготавливаются в едином литом блоке. Эта тяжелая, качественная литая структура обеспечивает прочную основу для операций, требующих высокой скорости и точности





ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

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

Преимущества VT Серии – По сравнению с горизонтальными станками с ЧПУ:

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

Исключительная эффективность и точность

Особенности станка

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



Характеристики

		единица измерения	VT400	VT600
Вместимость	Макс. диаметр изделия	мм	φ 550	φ 750
	Макс. диаметр обработки	мм	φ 450	φ 600
	Макс. высота обработки	мм	400	600
Патрон	Тип патрона		Гидравлический патрон	Гидравлический патрон
	Размер патрона	дюйм	12"	15" * 18"
Шпиндель	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-2500	50-2000
	Двигатель шпинделя	кВт	15*18	22
	Торец шпинделя		A2-8	A2-11
Револьверная головка	Тип револьверной головки		Гидравлическая головка	Гидравлическая головка
	Кол-во инструментов	количество	8-station	8-station
	Сечение державки	мм	40X40	40X40
Оси	Перемещение по осям X/Z	мм	380/450	480/600
	Быстрый ход по осям X/Z	м/мин	15/18	12/16
Точность	Позиционирование X/Z	мм	0.015/0.015	0.015/0.015
	Повторяемость X/Z	мм	0.005/0.008	0.005/0.008
	Класс точности	IT	IT6	IT6
Прочее	Полная мощность	кВА	22	28
	Габариты ДхШхВ	мм	1850X1700X2650	2500X2000X3300
	Вес	кг	6300	11500

Примечание: «*» опция.



ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР СЕРИЯ VMC

Резьбонарезной станок/ VMC

ЗАКАЗЧИКИ ГОВОРЯТ НАМ:

« Мы хотим уменьшить время обработки. Хотим сделать производство более эффективным. Хотим сделать ход одной оси длиннее, не переходя при этом на станок большего размера. Нам нужен самый простой для обучения станок. Нам нужен станок высокого качества, но меньшей стоимостью, чтобы преуспеть на динамично развивающемся рынке.»

Мы отвечаем как общим, так и уникальным требованиям клиентов из разных отраслей промышленности. В соответствии с требованиями наших покупателей мы разрабатываем высокоточные станки серии VMC, обладающие нашими собственными научными разработками и удовлетворяющие индивидуальные и стандартные нужды.

ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК

Особенности станка

- В усовершенствованной конструкции литой станины используется прецизионный отжиг с использованием традиционных методов старения, применяемых при каждой отливке. Это обеспечивает оптимальное демпфирование вибрации и обеспечивает долгосрочную стабильность и качество результата.
- Основание и колонна имеют широкий интервал между направляющими, в результате чего конструкция, которая является прочной, как скала и стабильной, как гора.
- Шпиндель с прямым приводом обеспечивает высокую эффективность и низкий уровень шума, обеспечивая скорость и крутящий момент при выполнении операций высокоскоростной подачи.
- Компактный инструментальный магазин - для быстрой смены инструмента и надежности обработки.
- Прочная ШВП, несущая конструкция и высокоточные линейные направляющие обеспечивают быстрое перемещение и высокую скорость обработки.



	единица измерения	Z540
Размер станины	мм	600X400
Максимальная нагрузка	Кг	250
Т слот (ширина x кол x расстояние)		14X3X100
Ход по оси X	мм	500
Ход по оси Y	мм	400
Ход по оси Z	мм	300
Шпиндель от конца до стойки	мм	155-455
Шпиндель от центра до стойки	мм	465
быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	48
Тип шпинделя		BT30
Тип управления шпинделем		Direct drive
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12000
Мощность главного двигателя	кВт	3.7
АТС тип		Clamp arm type
АТС мощность		16/20
Вес инструмента	Кг	3
Время смены инструмента	сек	2
Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	1900X2100X2500
Вес	Кг	2300

Инструментальный магазин
Магазин без рычага,
быстрая смена инструмента

Оптимальная структура
Станина с широким пролетом.
Стабильная конструкция
и прочное основание



Главный шпиндель
Стандартная частота вращения шпинделя 12000 об / мин.
Функция жесткого резьбонарезания в стандартной комплектации

Колонна станка
У-образная конструкция колонны

Линейные направляющие

Быстрое перемещение до 48 м / мин, быстрая реакция и высокая точность позиционирования

VMC СЕРИЯ

Вертикально Обрабатывающий Центр

РАЗУМНОЕ
ПРОИЗВОДСТВО
ВЕЗДЕ



3-х осевые
линейные направляющие,
высокая скорость и точность.

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

Роликовые направляющие линейного типа

Это стандартная опция для большинства моделей.

Номинальная нагрузка роликового типа LM выше - на **150%** по сравнению с обычными шариковыми направляющими.

Опционально доступны разные скорости шпинделя и охлаждающая система

Увеличенный рабочий ход по осям X и Z

VMC400 идеально подходит для клиентов, которым требуется увеличенный ход перемещения по оси Y. VMC850 - идеальное решение для клиентов, которым требуется увеличенный ход по оси X.



Разработан с использованием оптимальной структуры

Разработанный обученными и опытными инженерами Z-MaT, использующими программное обеспечение Optimum Analysis. Новые дизайнерские идеи сочетаются с традициями качества и стабильности.

Автоматическое устройство быстрой смены инструмента

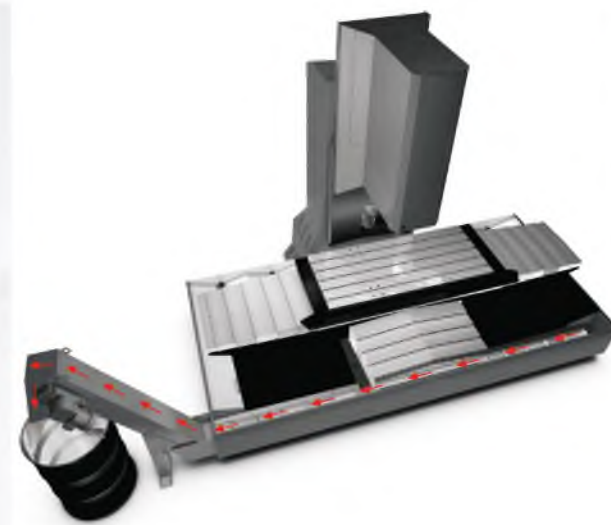
Доступны различные типы инструментальных магазинов с различными размерами и возможностями. Барабанный тип магазина является стандартным для VMC320, 420E, 400, 600E, 500 и 700E. Все (кроме 320 и 420E) могут быть модернизированы до магазина рычажного типа. VMC850 и 1050E, имеющие рычажный тип магазина в базовой комплектации



Рычажный тип



Барабанный тип



Удобная система удаления стружки

Эргономичный дизайн панели оператора

Удобные для использования панели управления с ЧПУ откидываются на 0-90°, что позволяет оператору регулировать оптимальный угол обзора.



VMC СЕРИЯ

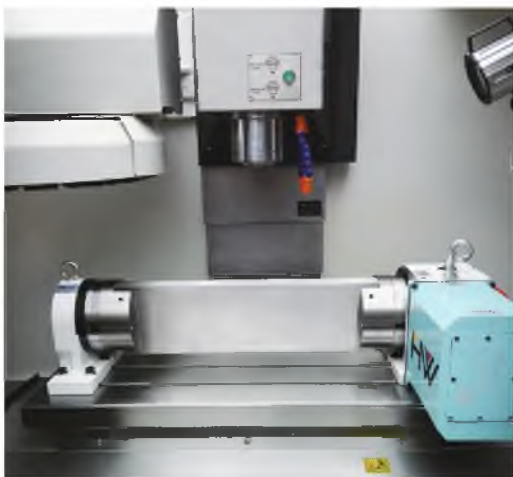
Вертикально Обрабатывающий Центр

Стандартная комплектация

- Устройство автоматической смены инструмента
- Автоматическая система смазки
- Маховичек
- Пистолет для обдува
- Теплообменник (для Mega Y VMC400)
- Электрический шкаф-кондиционер
- Реле двери оператора

Дополнительные опции

- 4-осевой поворотный стол с ЧПУ
- Различные системы управления
- Шпиндель повышенной скорости
- Подача СОЖ через шпиндель
- Конвейер для удаления стружки



Особенности станка

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



СТАНКИ СЕРИЯ VMC



Характеристики

	Unit	VMC320	VMC420E	Mega Y VMC400	VMC600E	VMC500	VMC700E	Mega Z VMC850	VMC1050E	
Стол	Размер стола	мм	600x305	720x305	600×380	800x380	700x400	800x400	1200×520	1300×520
	T-образный паз (ширХкол-воХрас-ниеХ)	мм	14x3x85	14x3x85	14×3×110	14×3×110	18x3x110	18x3x110	18×5×90	18×5×90
	Максимальная нагрузка	кг	260	260	350	350	350	400	600	600
Перемещение	Перемещение по осям X/Y/Z	мм	320/240/450	420/240/450	400/350/450	600/350/450	500/400/450	700/400/450	850/500/670	1050/500/670
	Расст. от торца шпинделя до стола	мм	50-500	50-500	50-500	50-500	90-540	90-540	130-800	130-800
	Расст. от центра шпинделя до колонны	мм	380	380	450	450	450	450	580	580
	Тип направляющей		LM: XYZ	LM: XYZ	LM: XYZ	LM: XYZ	LM: XYZ	LM: XYZ	LM: XYZ	LM: XYZ
Шпиндель	Тип шпинделя		BT30	BT30	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40
	Мощность	кВт	3.7/5.5	3.7/5.5	3.7/5.5,*5.5/7.5	3.7/5.5,*5.5/7.5	5.5/7.5,*7.5/11	5.5/7.5,*7.5/11	7.5/11.0	7.5/11.0
	Скорость вращения	об/мин	6000,*8000	6000,*8000	6000,*8000,*12000	6000,*8000,*12000	8000,*12000	8000,*12000	8000,*12000	8000,*12000
Подача и инструмент. магазин	Быстрый ход по осям X/Y/Z	м/мин	20/20/20	20/20/20	20/20/20	20/20/20	20/20/20	24/24/20	24/24/20	
	Вместимость/тип УАСИ	Но./тип	12/Drum	12/Drum	16/Drum,*20/Arm	16/Drum,*20/Arm	16/Drum,*24/Arm	24/Arm	24/Arm	
	Вес инструмента	кг	3	3	8	8	8	8	8	
Прочее	Полная мощность	кВт	14	14	15	15	17	17	21	21
	Внешние габариты (ДхШхВ)	мм	2080x1900x2350	2080x1900x2350	2400x2000x2500	2400x2000x2500	2300x2100x2400	2300x2100x2500	3000×2400×3000	3000×2400×3000
	Вес	кг	2000	2300	2400	2500	2900	3200	6500	6800

Примечание: «*» опция, «N/A» не доступно, «LM» линейная направляющая.

ТРЕНАЖЕРЫ ДЛЯ ОБУЧЕНИЯ РАБОТЫ НА ЧПУ Z-MAT

Стандартная программа управления станком с ЧПУ с панелью оператора

Характеристики тренажеров

- Закрытая система
- Стандарт ИСО
- Встроенная панель управления
- Функции "одной кнопки"
- Многофункциональная ручка Jog
- Цветной ЖК-экран
- USB-порт



УЧАСТВУЕМ В СТРОИТЕЛЬСТВО БУДУЩЕГО

Возможность 3D моделирования



Промышленное оборудование и ПО



Полный переход от тренажера с ЧПУ к работе в реальном мире



Как происходит обучение

В последние годы Z-MaT расширил связи с учебными заведениями и общественными организациями. Мы поощряли общественное обсуждение того, как разрабатывать скоординированные планы по устранению нехватки квалифицированных технических специалистов по ЧПУ.

Была выражена потребность в недорогом учебном пакете «рабочего места», который школы и компании могут использовать для обеспечения



ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Широкая номенклатура выпускаемой продукции

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



Жесткий контроль качества

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



Человеческий ресурс

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



Опциональное оборудование



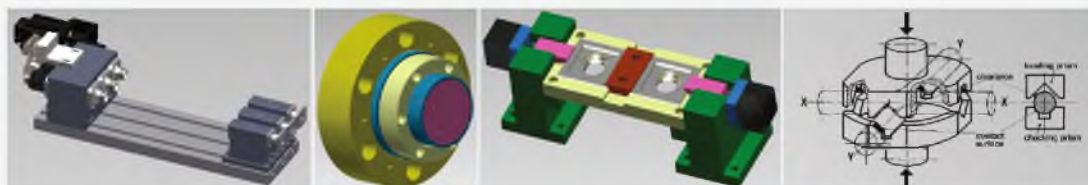
Решения и инновации

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

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

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

Примеры оснастки



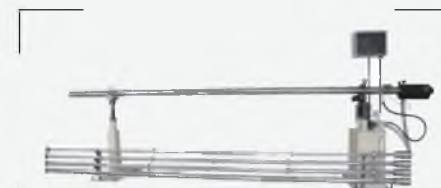
Устройства подачи прутка



Длинное устройство подачи прутка



Гидродинамическое устройство подачи прутка



Гидравлическое устройство подачи прутка



Многопрутковое устройство подачи прутка

Z-MaT
震环机床



ОБРАЗЦЫ ДЕТАЛЕЙ

Профессиональный производитель станков с ЧПУ и эффективных решений в индустрии металлообработки



Клиенты и партнеры



СЕРВИСНАЯ СЕТЬ

Мы гарантируем 18 часовую обратную связь

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



факты о Z-MaT:

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

● Zhejiang головной офис:

Mechanical& Electrical industrial zone, Yuhuan, Zhejiang

● Jiangsu производственный парк:

No.1 Tuqiao Industrial Zone, Jiangning District, Nanjing, Jiangsu.

● Shandong завод запасных частей:

No. 39-3 Hi-tech industrial zone, Weihai, Shandong.



18 месяцев гарантии

— уверенность в нашем качестве и спокойствии наших клиентов.



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



Z-MaT

Ваш поставщик рациональных решений

официальный представитель в России ООО «Битван»



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



ZHEJIANG ZHENHUAN CNC MACHINE TOOL CO., LTD.



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