

Российский производитель
металлообрабатывающего оборудования

meatec
ГРУППА КОМПАНИЙ

Фрезерное оборудование
Токарное оборудование
Электроэрозионное
оборудование

КАТАЛОГ 2019

Официальный партнёр компаний DMG MORI и Sodick Co., Ltd

О компании

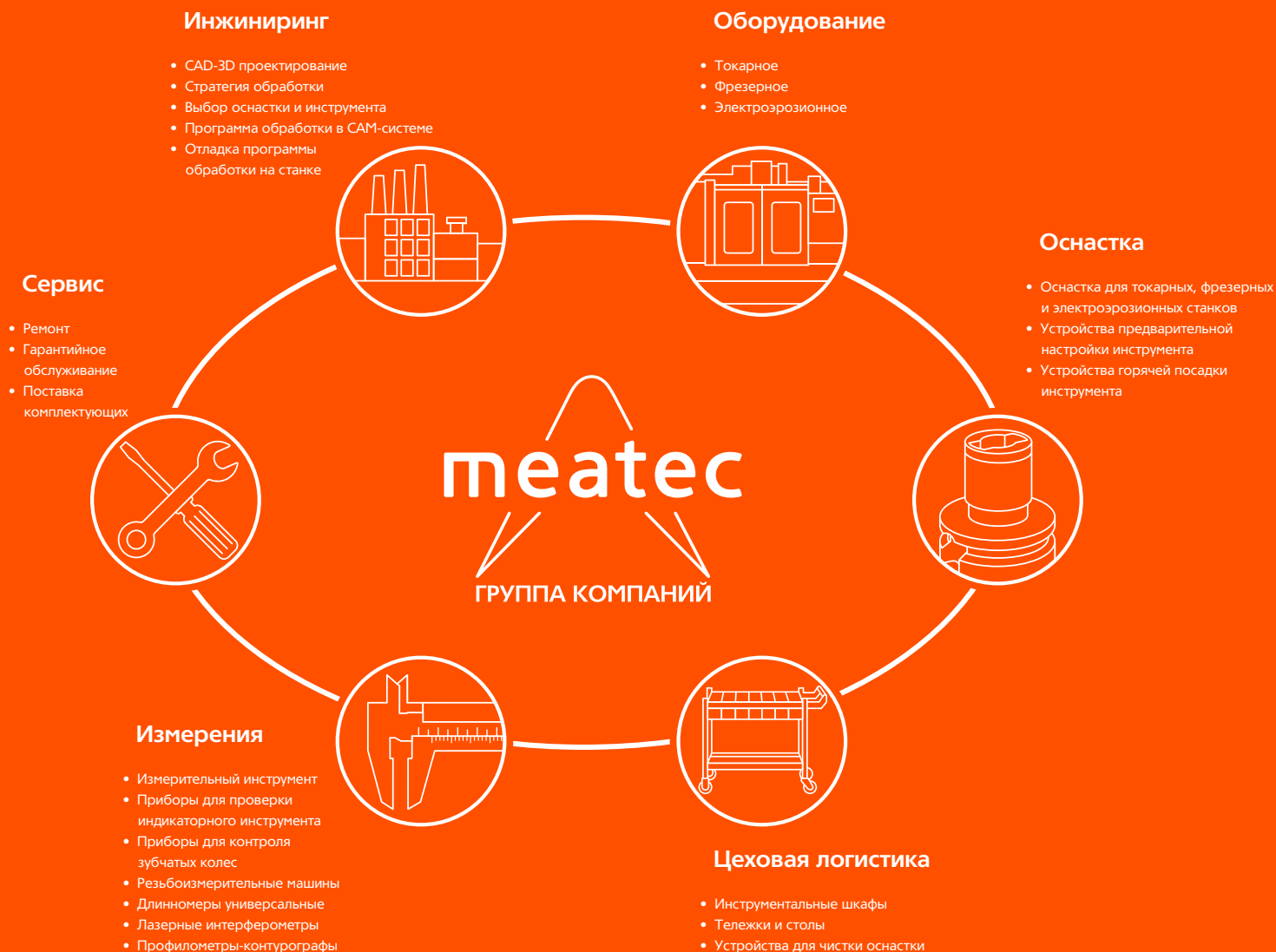
Уважаемые коллеги!

Группа Компаний MEATЭК — это взаимодействие комплекса предприятий:

- ООО НПП «МЕАТЭК» — производство и сборка электроэрозионных станков MEATЭК
- ООО «ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ» — реализация металлообрабатывающего оборудования
- ООО «ЛИНКС-РАША» — эксклюзивный представитель компаний KELCH, LINKS и CHOTEST (измерительное оборудование) в СНГ
- ООО «СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР «МЕАТЭК» — сертифицированный центр по обслуживанию оборудования Lilian, YIDA, Aristech, KELCH, Starway, GREENWAY
- ООО «МЕАТЭК Инжиниринг» — организация эффективного производства и управления
- ООО «ЕДМ МАРКЕТ» — интернет-магазин расходных материалов, запасных частей и станочной оснастки
- AGELTECH SIA — грузовой терминал в Риге: доставка, хранение и таможенное оформление грузов

Группа компаний MEATЭК — это объединение крупнейших мировых брендов KELCH, LINKS, CHOTEST, Lilian, YIDA, Aristech, Beck, WTE.

Говоря о группе компаний, мы говорим о производственном цикле MEATЭК



Содержание

Производство Россия. ООО НПП «МЕАТЭК»

Серия 61BM. 5-осевые вертикально-фрезерные обрабатывающие центры	4
Серия 61Ф4ПЗ. Фрезерные станки открытого типа	6
Серия ДК77. Электроэрозионные проволочно-вырезные станки	8
ЭРП. Экстрактор электроэрозионный портативный	10
Серия Протон. Токарные обрабатывающие центры	12

Фрезерное оборудование

Серия SVM. Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры с направляющими качения	16
Серия HVM L, HVM H. Высокоскоростные вертикально-фрезерные обрабатывающие центры с направляющими качения и скольжения	18
HVM110L-BC, HVM110L-AC. 5-осевые фрезерные обрабатывающие центры	20
Серия VMC. Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры для тяжелых режимов обработки с направляющими скольжения	22
Серия DMC. Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры для сверхтяжелых режимов обработки с направляющими скольжения	24
Серия EV. Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры с направляющими качения	26
Серия MH. Горизонтально-фрезерные обрабатывающие центры	28
Серия OX CNC. Универсальные фрезерные станки открытого типа	30
Серия VH / H / VI. Универсальные фрезерные станки с поворотным шпинделем	31

Токарное оборудование

Серия BML. Горизонтально-токарные обрабатывающие центры с направляющими скольжения	34
Серия ML. Горизонтально-токарные обрабатывающие центры с направляющими качения	38
Серия HCS. Токарные автоматы продольного точения с ЧПУ	42
Серия HCP. Токарные автоматы с ЧПУ с фиксированной головой	44

Электроэрозионное оборудование

Серия CW. Электроэрозионные проволочно-вырезные станки погружного типа	48
Серия CW-S. Электроэрозионные проволочно-вырезные станки погружного типа с автозаправкой проволоки	50
Серия CNC. Электроэрозионные 3-6 осевые прошивные станки с ЧПУ	52
LS ZNC. Электроэрозионный однокоординатный копировально-прошивной станок	55
Серия Д71. Электроэрозионные 1-осевые прошивные станки с ЧПУ	56
Д-703.1. Электроэрозионный высокоскоростной станок «супердрель»	57
Серия SDK. Высокоскоростной электроэрозионный станок «супердрель»	58
Серия SD. Высокоскоростной электроэрозионный станок «супердрель»	60
Серия FD22DNC. Высокоскоростной электроэрозионный станок «супердрель»	62
Серия MD20. Электроэрозионный станок для малых отверстий «микродрель»	64
Серия PD02. Портативный электроэрозионный сверлильный прибор для заходных отверстий	66

Расходные материалы к электроэрозионным станкам	67
---	----


Инструментальная оснастка и оборудование	68
--	----

Универсальная станочная оснастка VERTEX для фрезерных и токарных станков	69
--	----

Измерительное оборудование KELCH	71
--	----

Измерительное оборудование CHOTEST	74
--	----

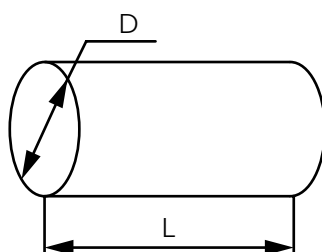
Зубоизмерение	76
-------------------------	----



Токарное оборудование

Максимальные размеры и вес заготовок

Модель станка	Размер D/L ϕ / мм	Вес в центрах, кг	Вес в патроне, кг
BML-560S	D/L ϕ 320 / 320	900	24
BML-560M	D/L ϕ 320 / 570	900	23
BML-600S	D/L ϕ 420 / 544	1200	39
BML-600M	D/L ϕ 420 / 794	1500	66
BML-600L	D/L ϕ 420 / 1294	1500	66
BML-600Y	D/L ϕ 220 / 529	900	24
BML-600TY	D/L ϕ 220 / 360	900	24
BML-630	D/L ϕ 510 / 150 + ϕ 410 / 1376	2000	127
ML-560S	D/L ϕ 320 / 320	900	24
ML-560M	D/L ϕ 320 / 570	900	24
ML-360	D/L ϕ 360 / 470	900	24
ML-360Y	D/L ϕ 130 / 470	900	24
ML-600S	D/L ϕ 420 / 544	1200	39
ML-600M	D/L ϕ 420 / 794	1200	39
ML-600L	D/L ϕ 420 / 1294	1500	66
ML-850	D/L ϕ 720 / 150 + ϕ 600 / 1120	2000	127
HCS-25	D/L ϕ 25 / 310	–	3
HCS-32	D/L ϕ 32 / 310	–	3
HCS-25B	D/L ϕ 25 / 310	–	3
HCS-32B	D/L ϕ 32 / 310	–	3
HCP-25	D/L ϕ 250 / 150	–	8
HCP-30	D/L ϕ 250 / 150	–	8
HCP-42	D/L ϕ 250 / 150	–	15



Серия BML — горизонтально-токарные обрабатывающие центры с направляющими скольжения (YIDA Тайвань) центры с направляющими скольжения



Токарные горизонтальные обрабатывающие центры с ЧПУ серии BML, позволяют получить высокую точность и чистоту поверхности обрабатываемых изделий и являются надежным, экономичным в эксплуатации оборудованием для металлообработки.

Это обуславливается высококачественными комплектующими и современными технологиями сборки. Базовые корпусные детали станка спроектированы и изготовлены на основе проведенного анализа конструкции по методу конечных элементов с учетом обеспечения минимальных деформаций от веса обрабатываемых деталей и сил резания.

Станина выполнена из цельнолитого корпуса из высококачественного мелкозернистого чугуна, обеспечивающего максимальные демпфирующие свойства конструкции. Станина имеет наклон 30° и усилена ребрами жесткости. Конструкция станины обеспечивает достаточное пространство для отличного удаления стружки и циркуляции СОЖ и вместе с полной кабинетной защитой обеспечивает безопасность работы оператора. Перемещения осей осуществляется при помощи шарико-винтовых пар (винтов качения) класса C2 с преднатягом.

Стандартная комплектация:

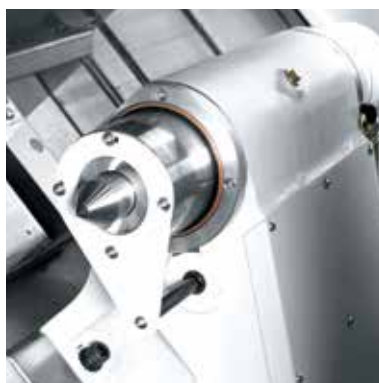
- Система ЧПУ Fanuc Oi-TD с 8,4" LCD + выносной пульт Oi
- Привод шпинделя Fanuc
- Приводы по осям X / Z
- Набор уровневых болтов и подкладок
- Система СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Второпластовые оправки под прутки (Ø8, 10, 12, 16, 20, 25, 32)
- Сигнальная лампа, 3 цвета
- Переходные конические втулки: МТ-2, МТ-3, МТ-4
- 1 комплект закаленных и мягких кулачков для патрона
- Комплект выравнивающей по горизонту оснастки
- Набор инструмента
- Цепной стружечный конвейер с бункером
- Линейные направляющие
- ШВП класс точности C2
- Инструкции по эксплуатации (управление, обслуживание, лист запасных частей, электрические схемы)
- Инструкции Fanuc

Технические характеристики:

Наименование параметра	BML-560S		BML-560M		BML-600S		BML-600M	
	Стандарт	с осью C	Стандарт	с осью C	Стандарт	с осью C	Стандарт	с осью C
Характеристики по обработке								
Размер патрона, дюйм	ø8"		ø8"		ø10" (ø8")		ø10" (ø12")	
Диаметр над станиной, мм	560		560		600		600	
Диаметр над суппортом, мм	420		420		450		450	
Расстояние между центрами, мм	537		787		629		880	
Максимальный диаметр точения, мм	320	300	320	300	420	360	420	360
Максимальная длина точения, мм	320		570		544		794	
Перемещения								
Перемещение по оси X/Z/Y/C/W, мм	190 / 360		190 / 610		230 / 590	246 / 600	230 / 837	246 / 837
Быстрые подачи X/Z/Y/C/W, м/мин	20 / 20		20 / 20		16 / 20		16 / 20	
Мощность приводов по осям X/Z/Y/W, кВт	β12 1,8	α8 1,6	β12 1,8	α8 1,6	α12 3,0		α12 3,0	
Шпиндель								
Скорость вращения шпинделя, об/мин	50–4500		50–4500		50–3500 (50–4500)		50–3500 (50–3000 [78 мм], 50–2500 [91мм])	
Мощность привода шпинделя, кВт	β12 11 / 15	α8 7,5 / 11	β12 11 / 15	α8 7,5 / 11	α30ip 15 / 18,5		α30ip 15 / 18,5	
Торец шпинделя	A2-6		A2-6		A2-8 (A2-6)		A2-8	
Диаметр отверстия шпинделя, мм	62 (79)		62 (79)		86 (62)		86 (105)	
Максимальный диаметр прутка, мм	52 (66)		52 (66)		75 (52)		75 (91)	
Внутренний диаметр подшипника, мм	100		100		120 (100)		120 (130)	
Револьверная голова								
Количество инструмента	10	12	10	12	10	12	10	12
Размер кв. хвостовика инструмента	25 x 25	20 x 20	25 x 25	20 x 20	25 x 25		25 x 25	
Диаметр осевого инструмента	40	25	40	25	40		40	
Скорость вращения фрезерного шпинделя, об/мин	–	50–5000	–	50–5000	–	50–4000	–	50–4000
Мощность привода осевого инструмента, кВт	–	α2 2,2 / 3,7	–	α2 2,2 / 3,7	–	α3 3,7 / 5,5	–	α3 3,7 / 5,5
Задняя бабка								
Управление задней бабкой	ЧПУ		Полуавтоматическое		ЧПУ		ЧПУ	
Диаметр пиноли, мм	65		65		85		85	
Перемещение пиноли, мм	50		50		120		120	
Конус отверстия пиноли	MT-4		MT-4		MT-5		MT-5	
Точность по ISO230-2 (97)								
Позиционирование, мм	±0,004		±0,004		±0,004		±0,004	
Повторяемость, мм	±0,003		±0,003		±0,003		±0,003	
Общие параметры								
Размеры станка, мм	2330 x 1760 x 1800		2620 x 1790 x 1800		2870 x 1830 x 1840		3230 x 1890 x 1800	
Упаковочные размеры (с конвейером), мм	3640 x 2280 x 2180		4040 x 2280 x 2180		3830 x 2120 x 2120		4320 x 2300 x 2210	
Вес нетто (с конвейером), кг	3280		3720		5430		6050	
Общая потребляемая мощность, кВт	15		15		26		26	



Люнет



Задняя бабка



Система измерения инструмента



Противошпindel



Тормоз шпинделя



Приводная голова

Технические характеристики:

Наименование параметра	BML-600L		BML-600Y	BML-600TY		BML-630	
	Стандарт	с осью C	ось C — 360° (0,001°)	ось C — 360° (0,001°)		Стандарт	с осью C
Характеристики по обработке				Шпindelь 1	Шпindelь 2		
Размер патрона, дюйм	ø10" (ø12")		ø8" (ø10")	ø8" (ø10")	ø6"	ø12" (ø15")	
Диаметр над станиной, мм	600		600	600		630	
Диаметр над суппортом, мм	450		450	450		450	
Расстояние между центрами, мм	1380		638	717		1711	
Максимальный диаметр точения, мм	420	360	220	220		510 / 410	410
Максимальная длина точения, мм	1294		529	360		ø510 x 150 + ø410 x 1376	ø410 x 1425
Перемещения							
Перемещение по оси X/Z/Y/C/W, мм	230 / 1337	246 / 1337	168 / 570 / 60 / 360°	168 / 530 / 60 / 360° / 450		290/1569	
Быстрые подачи X/Z/Y/C/W, м/мин	16 / 20		16 / 20 / 8 / 200 мин-1	16 / 20 / 8 / 200 мин-1 / 16		20/20	
Мощность приводов по осям X/Z/Y/W, кВт	α12 3,0		α12 3,0	α12 3,0		α22 4,0	
Шпindelь							
Скорость вращения шпindelя, об/мин	50–3500 (50–3000 [78 мм], 50–2500 [91 мм])		4500 (3500)	50–4500 (50–3500)	50–6000	50–2500 (50–1500)	
Мощность привода шпindelя, кВт	α30ip 15 / 18,5		α30ip 15 / 18,5	α30ip 15 / 18,5	α6 5,5 / 7,5	α22 22/26 (α30 30/37)	α40ip 18,5 / 22
Торец шпindelя	A2-8		A2-6	A2-6	A2-5	A2-8 (A2-11)	
Диаметр отверстия шпindelя, мм	86 (105)		62 (86)	62 (86)	65	105 (134)	
Максимальный диаметр прутка, мм	75 (91)		52 (75)	52 (75)	45	90 (116)	
Внутренний диаметр подшипника, мм	120 (130)		100 (120)	100 (120)	80	130 (180)	
Револьверная голова							
Количество инструмента	10	12	12	12		12	
Размер кв. хвостовика инструмента	25 x 25		25 x 25	25 x 25		32 x 32	
Диаметр осевого инструмента	40		40	40		50	
Скорость вращения фрезерного шпindelя, об/мин	–	50–4000	50–4000	50–4000		–	50–4000
Мощность привода осевого инструмента, кВт	–	α3 3,7 / 5,5	α3 3,7 / 5,5	α3 3,7 / 5,5		–	α3 5,5 / 7,5
Задняя бабка							
Управление задней бабкой	ЧПУ		ЧПУ	–		ЧПУ	
Диаметр пиноли, мм	85		85	–		125	
Перемещение пиноли, мм	120		120	–		120	
Конус отверстия пиноли	MT-5		MT-4	–		MT-5	
Точность по ISO230-2 (97)							
Позиционирование, мм	±0,005		X/Z ±0,005, Y ±0,002	X/Z ±0,005, Y/W ±0,002		±0,006	
Повторяемость, мм	±0,004		X/Z ±0,004, Y ±0,002	X/Z ±0,004, Y/W ±0,002		±0,005	
Общие параметры							
Размеры станка, мм	3760 x 2110 x 1900		3000 x 1960 x 2250	3000 x 1960 x 2250		4630 x 2000 x 2200	
Упаковочные размеры (с конвейером), мм	4720 x 2290 x 2210		4020 x 2150 x 2250	4020 x 2150 x 2550		5880 x 2290 x 2500	
Вес нетто (с конвейером), кг	7000		6100	5990		10330	
Общая потребляемая мощность, кВт	26		30	30		30 (40)	

Серия ML — горизонтально-токарные обрабатывающие центры с направляющими качения (YIDA Тайвань) центры с направляющими качения



Обрабатывающие центры серии ML, позволяют получить высокую точность и чистоту поверхности обрабатываемых изделий и являются надежным, экономичным в эксплуатации оборудованием для металлообработки.

Это обуславливается высококачественными комплектующими и современными технологиями сборки.

Перемещения осей осуществляется при помощи шарико-винтовых пар (винтов качения) класса C2 с преднатягом.

Стандартная комплектация:

- Система ЧПУ Fanuc Oi-TD с 8,4" LCD + выносной пульт Oi
- Привод шпинделя Fanuc
- Автоматическая система смазки
- Второпластовые оправки под прутки ($\varnothing 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32$)
- Сигнальная лампа, 3 цвета
- Переходные конические втулки: МТ-2, МТ-3, МТ-4
- 1 комплект закаленных и мягких кулачков для патрона
- Комплект выравнивающей по горизонту оснастки
- Набор инструмента
- Цепной стружечный конвейер с бункером
- Линейные направляющие
- ШВП класс точности C2
- Инструкции по эксплуатации: управление, обслуживание, лист запасных частей, электрические схемы
- Инструкции Fanuc
- Инструкция по эксплуатации

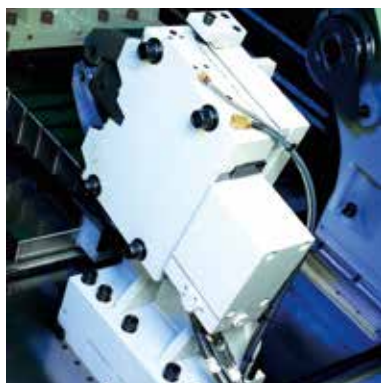
Опции:

- Револьверная головка с приводным инструментом
- Ручное устройство привязки инструмента
- Автоматическое устройство привязки инструмента
- Сепаратор для масла и СОЖ
- Радиальный держатель инструмента
- Осевой держатель инструмента
- Система безопасности Fanuc TUV-CE (блокировка дверцы, электронный фильтр, датчик оправки, двойной контур)
- Уловитель масляного тумана
- Кондиционер электрошкафа
- Прутковый податчик



Технические характеристики:

Наименование параметра	ML-560S		ML-560M		ML-360		ML-360Y
	Стандарт	с осью C	Стандарт	с осью C	Стандарт	с осью C	ось C — 360° (0,001°)
Характеристики по обработке							
Размер патрона, дюйм	ø8"		ø8"		ø8" (ø10")		ø8" (ø10")
Диаметр над станиной, мм	560		560		600		600
Диаметр над суппортом, мм	420		420		400		420
Расстояние между центрами, мм	537		787		640		640
Максимальный диаметр точения, мм	320	300	320	300	360	300	130
Максимальная длина точения, мм	320		570		470		470
Перемещения							
Перемещение по оси X/Z/Y/C, мм	190 / 360		190 / 360		215 / 500	225 / 500	125/500/80/360°
Быстрые подачи X/Z/Y/C, м/мин	30 / 30		30 / 30		36 / 36		36/36/36/200мин ⁻¹
Мощность приводов по осям X,Z,Y, кВт	β12 1,8	α8 1,6	β12 1,8	α8 1,6	α12 3,0		α12 3,0
Шпиндель							
Скорость вращения шпинделя, об/мин	50–4500		50–4500		50–4500 (50–3500)		50–4500 (50–3500)
Мощность привода шпинделя, кВт	β12 11 / 15	α8 7,5 / 11	β12 11 / 15	α8 7,5 / 11	α12 11 / 15 (α15 15 / 18,5)		α12 11 / 15 (α15 15 / 18,5)
Торец шпинделя	A2-6		A2-6		A2-6 (A2-8)		A2-6(A2-8)
Диаметр отверстия шпинделя, мм	62 (79)		62 (79)		62 (86)		62 (86)
Максимальный диаметр прутка, мм	52 (66)		52 (66)		52 (75)		52 (75)
Внутренний диаметр подшипника, мм	100		100		100 (120)		100 (120)
Револьверная голова							
Количество инструмента	10	12	10	12	12		12
Размер кв. хвостовика инструмента	25 x 25	20 x 20	25 x 25	20 x 20	25 x 25		25 x 25
Диаметр осевого инструмента	40	25	40	25	40		40
Скорость вращения фрез. шпинделя, об/мин	–	50–5000	–	50–5000	–	50–4000	50–4000
Мощность привода осевого инструмента, кВт	–	α2 2,2 / 3,7	–	α2 2,2 / 3,7	–	α3 3,7 / 5,5	α3 3,7 / 5,5
Задняя бабка							
Управление задней бабкой	Полуавтоматическое		Полуавтоматическое		ЧПУ		ЧПУ
Диаметр пиноли, мм	65		65		65		65
Перемещение пиноли, мм	50		50		80		80
Конус отверстия пиноли	MT-4		MT-4		MT-4		MT-4
Точность по ISO230-2 (97)							
Позиционирование, мм	±0,003		±0,003		±0,003		X/Z ±0,003, Y ±0,002
Повторяемость, мм	±0,002		±0,002		±0,002		X/Z ±0,002, Y ±0,002
Общие параметры							
Размеры станка, мм	2330 x 1760 x 1800		2620 x 1790 x 1800		2300 x 1950 x 1850		2800 x 2000 x 2240
Упаковочные размеры (с конвейером), мм	3640 x 2280 x 2180		4040 x 2280 x 2180		3700 x 2270 x 2140		3870 x 2280 x 2550
Вес нетто (с конвейером), кг	3380		3660		4870		5790
Общая потребляемая мощность, KVA	15		15		21		26



Люнет



Задняя бабка



Система измерения инструмента



Шпиндельная бабка



Револьверная голова



Устройство автоматической
подачи прутка

Технические характеристики:

Наименование параметра	ML-600S		ML-600M		ML-600L		ML-850	
	Стандарт	с осью С	Стандарт	с осью С	Стандарт	с осью С	Стандарт	с осью С
Характеристики по обработке								
Размер патрона, дюйм	Ø10" (Ø8")		Ø10" (Ø12")		Ø10" (Ø12")		Ø15"	
Диаметр над станиной, мм	600		600		600		850	
Диаметр над суппортом, мм	450		450		450		600	
Расстояние между центрами, мм	629		880		1380		1520	
Максимальный диаметр точения, мм	420	360	420	360	420	360	720 / 600	620 / 600
Максимальная длина точения, мм	544		794		1294		Ø720/150 + Ø600/1120	Ø620/185 + Ø600/1065
Перемещения								
Перемещение по оси X/Z/Y/C, мм	230 / 590	246 / 600	230 / 837	246 / 837	230 / 1337	246 / 1337	380 / 1350	380 / 1322
Быстрые подачи X/Z/Y/C, м/мин	30 / 30		30 / 30		30 / 30		12 / 20	
Мощность приводов по осям X,Z,Y, кВт	α12 3,0		α12 3,0		α12 3,0		α22 4,0	
Шпиндель								
Скорость вращения шпинделя, об/мин	50–3500 (50–4500)		50–3500 (50–3000 [78 мм], 50–2500 [91 мм])		50–3500 (50–3000 [78 мм], 50–2500 [91 мм])		40–2000 (4 передачи)	
Мощность привода шпинделя, кВт	α30ip 15 / 18,5		α30ip 15 / 18,5		α30ip 15 / 18,5		α22 22 / 26 (α30 30 / 37)	
Торец шпинделя	A2-8 (A2-6)		A2-8		A2-8		A2-11	
Диаметр отверстия шпинделя, мм	86 (62)		86 (105)		86 (105)		134	
Максимальный диаметр прутка, мм	75 (52)		65 (91)		65 (91)		116	
Внутренний диаметр подшипника, мм	120 (100)		120 (130)		120 (130)		180	
Револьверная голова								
Количество инструмента	10	12	10	12	10	12	12	
Размер кв. хвостовика инструмента	25 x 25		25 x 25		25 x 25		32 x 32	
Диаметр осевого инструмента	40		40		40		50	
Скорость вращения фрез. шпинделя, об/мин	–	50–4000	–	50–4000	–	50–4000	–	50–3500
Мощность привода осевого инструмента, кВт	–	α3 3,7 / 5,5	–	α3 3,7 / 5,5	–	α3 3,7 / 5,5	–	α12 11 / 15
Задняя бабка								
Управление задней бабкой	ЧПУ		ЧПУ		ЧПУ		Полуавтоматическое	
Диаметр пиноли, мм	85		85		85		125	
Перемещение пиноли, мм	120		120		120		160	
Конус отверстия пиноли	MT-5		MT-5		MT-5		MT-5	
Точность по ISO230-2 (97)								
Позиционирование, мм	±0,003		±0,004		±0,005		±0,006	
Повторяемость, мм	±0,002		±0,003		±0,004		±0,005	
Общие параметры								
Размеры станка, мм	2870 x 1830 x 1840		3230 x 1890 x 1800		3760 x 2110 x 1900		5680 x 2190 x 2580	
Упаковочные размеры (с конвейером), мм	3830 x 2120 x 2120		4320 x 2300 x 2210		4720 x 229 x 2210		6070 x 2290 x 2560	
Вес нетто (с конвейером), кг	5430		6050		7000		11820	
Общая потребляемая мощность, KVA	26		26		26		30 (40)	

Серия HCS — токарные автоматы (GREENWAY Тайвань) продольного точения с ЧПУ



Токарные прутковые автоматы представляют собой компактные станки, предназначенные для серийного производства деталей из прутка в автоматическом режиме: точение, расточка и радиальная обработка, торцевое и радиальное нарезание резьбы, фрезерование пазов, уступов, фасонных канавок.

Ось С (программируемая ориентация шпинделя с дискретностью $0,001^\circ$) предоставляет дополнительные возможности в процессе обработки деталей из прутка на токарном автомате, такие как гравирование, фрезерование 6, 8-гранников и т. д.

Система инструментов токарного автомата позволяет произвольно менять расположение токарных и расточных резцов в зависимости от технической необходимости, что способствует сокращению машинного времени.

Стандартная комплектация:

- Система ЧПУ Syntec 900T
- Лампа освещения рабочего пространства
- Набор инструментов для обслуживания станка
- Уровневые болты и подкладки
- Автоматическая система смазки
- 3-цветная индикация работы станка
- Система подачи СОЖ
- Датчик состояния приводного ремня шпинделя
- Втулка переходная (ID $\varnothing 6, 8, 10, 12, 16$ / OD $\varnothing 20$)
- Выносной пульт управления

Опции:

- Система ЧПУ Fanuc
- Блок синхронно вращающейся люнетной цанги
- Насос СОЖ высокого давления
- Стабилизатор напряжения
- Трансформатор
- Стружкоуборочный конвейер
- Фильтр масляного тумана
- Маслоотделитель
- Кондиционер электро-кабинета
- Приемник обработанных деталей
- Устройство автоматической подачи прутка
- Система измерения инструмента
- Вспомогательная задняя бабка

Технические характеристики:

Параметры	Единицы измерения	HCS-25	HCS-32	HCS-25B	HCS-32B
Максимальный диаметр обработки	мм	25	32	25	32
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	28	33	28	33
Частота вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000	6000
Серводвигатель шпинделя встроенного привода	кВт	3,75 (5,5 опция)	3,75 (5,5 опция)	3,75 (5,5 опция)	3,75 (5,5 опция)
Перемещение по оси X1	мм	150	150	150	150
Перемещение по оси Y1	мм	420	420	420	420
Перемещение по оси Z1 без люнетной цанги	мм	310	310	310	310
Перемещение по оси Z1 с люнетной цангой	мм	180	180	180	180
Ускоренное перемещение по осям X1/Y1/Z1	м/мин	25	25	25	25
Осевой серводвигатель X1/Y1/Z1	кВт	1,0	1,0	1,0	1,0
Количество позиций инструмента для обработки наружного диаметра	–	6	6	6	6
Размер инструмента для обработки наружного диаметра	мм	∅16	∅16	∅16	∅16
Количество позиций инструмента для обработки внутреннего диаметра	–	5	5	5	5
Размер инструмента для обработки внутреннего диаметра	мм	∅20	∅20	∅20	∅20
Цанговый патрон	–	Citizen 25#	164E	Citizen 25#	164E
Люнетная цанга	–	Citizen 25#	Citizen 32#	Citizen 25# (опция)	Citizen 32# (опция)
Серводвигатель приводного инструмента	кВт	1,0	1,0	1,0	1,0
Максимальная частота вращения приводного инструмента	об/мин	5000	5000	5000	5000
Количество позиций радиального приводного инструмента	–	4	4	4	4
Размер радиального приводного инструмента	–	ER16	ER16	ER16	ER16
Количество позиций осевого приводного инструмента	–	3 (опция)	3 (опция)	3 (опция)	3 (opt опция)
Размер осевого приводного инструмента	–	ER20 (опция)	ER20 (опция)	ER20 (опция)	ER20 (опция)
Объем бака СОЖ	л	120	120	170	170
Насос системы охлаждения шпинделя	л.с	1	1	1	1
Система автоматической смазки	–	3~6	3~6	3~6	3~6
Вес	кг	2400	2400	3000	3000
Габариты (Д x Ш x В)	мм	1800 x 1500 x 2050	1800 x 1500 x 2050	2260 x 1540 x 1975	2260 x 1540 x 1975
Противошпиндель					
Максимальный диаметр обработки	мм	–	–	25	32
Отверстие в противошпинделе	мм	–	–	∅28	∅33
Частота вращения противошпинделя	об/мин	–	–	6000	6000
Двигатель противошпинделя	кВт	–	–	2.25 (3.75 опция)	2.25 (3.75 опция)
Перемещение по оси X2	мм	–	–	305	305
Перемещение по оси Z2	мм	–	–	240	240
Ускоренное перемещение по осям X2/Z2	м/мин	–	–	25	25
Осевой серводвигатель X2/Z2	кВт	–	–	1	1
Количество позиций инструмента для обработки наружного диаметра	–	–	–	1	1
Размер инструмента для обработки наружного диаметра	мм	–	–	∅16	∅16
Количество позиций инструмента для обработки внутреннего диаметра	–	–	–	9 (4+5)	9 (4+5)
Размер инструмента для обработки внутреннего диаметра	–	–	–	20	20
Приводной инструмент в качестве замены инструмента для обработки внутреннего диаметра					
Серводвигатель приводного инструмента	кВт	–	–	2 (опция)	2 (опция)
Максимальная частота вращения приводного инструмента	об/мин	–	–	5000 (опция)	5000 (опция)
Количество позиций осевого приводного инструмента	–	–	–	4 (опция)	4 (опция)
Размер осевого приводного инструмента	мм	–	–	ER16 (опция)	ER16 (опция)
Цанговый патрон	–	–	–	Citizen 25#	164E
Насос СОЖ для противошпинделя	л.с	–	–	0.25	0.25

Серия HCP — токарные автоматы с ЧПУ
(GREENWAY Тайвань) с фиксированной головой



Стандартная комплектация:

- Система ЧПУ Syntec 900T
- Линейная инструментальная плита
- Держатель инструмента для обработки внутреннего диаметра (ID $\varnothing 20$)
- Втулка переходная (ID $\varnothing 6, 8, 10, 12, 16$ / OD $\varnothing 20$)
- Верхний/нижний/двухсторонний держатель инструмента, 20
- Лампа освещения рабочего пространства
- Набор инструментов для обслуживания станка
- Уровневые болты и подкладки
- Автоматическая система смазки
- 3-цветная индикация работы станка
- Система подачи СОЖ
- Датчик состояния приводного ремня шпинделя
- Выносной пульт управления

Опции:

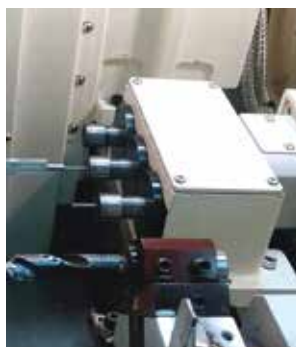
- Система ЧПУ Fanuc
- Гидравлическая револьверная головка на 8 позиций
- Насос СОЖ высокого давления
- Стабилизатор напряжения
- Трансформатор
- Стружкоуборочный конвейер
- Фильтр масляного тумана
- Маслоотделитель
- Кондиционер электро-кабинета
- Приемник обработанных деталей
- Устройство автоматической подачи прутка
- С — ось с тормозным диском для контурной обработки
- Радиальный приводной инструмент на 4 позиции (ER-16), Y-ось
- Осевой приводной инструмент на 3 позиции
- Система измерения инструмента

Технические характеристики:

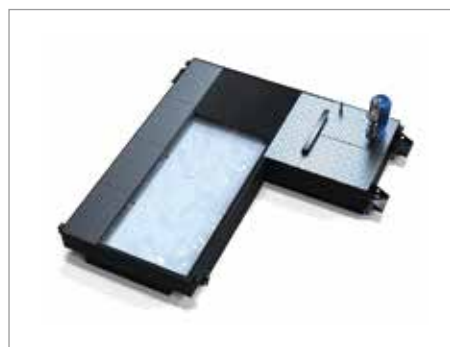
Параметры	Единицы измерения	НСП-25	НСП-30
Диаметр обработки над направляющими станины	мм	300	300
Максимальный диаметр обработки	мм	250	250
Максимальная длина обработки	мм	150	150
Гидравлический патрон	дюйм	–	5
Торец шпинделя	–	Прямое соединение	A2-4
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	28	33
Максимальный диаметр обрабатываемого прутка	мм	25	30
Перемещение по оси X	мм	350	350
Перемещение по оси Z	мм	250	250
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	20	20
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	20	20
Частота вращения шпинделя	об/мин	50–6000	50–6000
Размер инструмента для обработки наружного диаметра	мм	∅20	∅20
Размер инструмента для обработки внутреннего диаметра	мм	∅20	∅20
Объем бака СОЖ	л	110	110
Насос СОЖ	л.с.	0,25	0,25
Цанговый патрон	–	161E	163E
Двигатель шпинделя	кВт	3,75 (5,5 опция)	3,75 (5,5 опция)
Осевой серводвигатель X, Z	кВт	1	1
Гидравлическая револьверная головка, количество позиций	–	8	8
Вес	кг	2300	2300
Габариты (Д x Ш x В)	мм	2450 x 1600 x 2100	2450 x 1600 x 2100



Приводной инструмент вертикального типа



Осевой приводной инструмент на 3 позиции



Бак СОЖ с помпой



Цанговый шпиндель

Универсальная станочная оснастка VERTEX для фрезерных и токарных станков



Набор прижимов
для серии ДК77 и фрезерных обрабатывающих центров и станков



Стол поворотный наклонный
для фрезерных обрабатывающих центров и станков



Универсальные делительные головки
для фрезерных обрабатывающих центров и станков



Высокоточные инструментальные тиски
для фрезерных обрабатывающих центров и станков



Сверлильные тиски
для сверлильных станков



Станочные гидравлические поворотные станки
для фрезерных обрабатывающих центров и станков



Силовые станки на наклонном основании
для фрезерных обрабатывающих центров и станков



Центра токарные вращающиеся высокоскоростные для станков с ЧПУ
для токарных обрабатывающих центров и станков



Центра токарные вращающиеся для токарных обрабатывающих центров и станков

ГРУППА КОМПАНИЙ МЕАТЭК

Центральный офис:

141700, Московская область, Долгопрудный, ул. Якова Гунина, 1

Телефон: +7 (495) 626-99-26

Факс: +7 (495) 626-18-46

Офис в Кирове:

610004, Кировская область, Киров, ул. Водопроводная, 39

Телефон: +7 (8332) 44-61-80, 44-61-82

Факс: +7 (8332) 21-21-05

Офис в Санкт-Петербурге:

191119, Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, 93 А

Телефон: +7 (812) 309-06-73

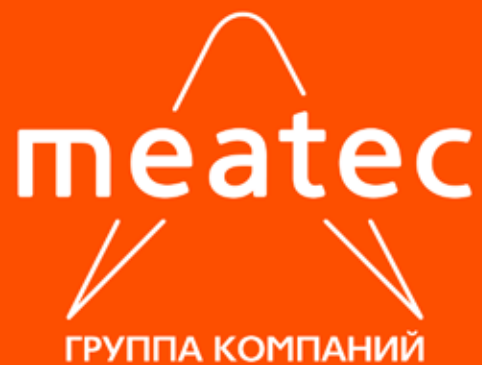
Складской комплекс, сервисный центр, демонстрационный зал по токарно-фрезерному и электроэрозионному оборудованию:

124681, Москва, Зеленоград, проезд 687, 15

Телефон: +7 (495) 641-23-33, 626-99-26 доб. 200

info@meatec.ru, www.meatec.ru, www.links-russia.ru

Российский производитель
металлообрабатывающего оборудования



Фрезерное оборудование

Токарное оборудование

Электроэрозионное
оборудование



www.meatec.ru