

КАТАЛОГ 2018

Российский производитель
металлообрабатывающего оборудования



Фрезерное оборудование

Токарное оборудование

Электроэрозионное
оборудование

Содержание

Производство ООО НПП «МЕАТЭК»

Серия 61BM. 5-осевые вертикально-фрезерные обрабатывающие центры	4
Серия 61Ф4ПЗ — фрезерные станки открытого типа	6
Серия 16Ф4П — токарные станки с ЧПУ с прямой станиной	8
Серия ДК77. Электроэрозионные проволочно-вырезные станки	10
ЭРП. Экстрактор электроэрозионный портативный	12

Фрезерное оборудование

Серия SVM. Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры с направляющими качения	16
Серия НVM. 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 MN. Горизонтально-фрезерные обрабатывающие центры	28
Серия HV-60T. Фрезерный станок с ЧПУ для обработки графита с направляющими скольжения	30
Серия OX. Универсальные фрезерные станки открытого типа	30
Серия VH / H / HV / 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
Серия ST. Токарные станки с ЧПУ с прямой станиной	46
Серия SE. Токарные станки с ЧПУ с прямой станиной	50
Серия SC. Универсальные токарные станки повышенной точности	52

Электроэрозионное оборудование

Серия CW. Электроэрозионные проволочно-вырезные станки погружного типа	56
Серия CW-S. Электроэрозионные проволочно-вырезные станки погружного типа с автозаправкой проволоки	58
Серия CNC. Электроэрозионные 3-6 осевые прошивные станки с ЧПУ	60
LS ZNC. Электроэрозионный однокоординатный копировально-прошивной станок	63
Серия Д71. Электроэрозионные 1-осевые прошивные станки с ЧПУ	64
Д-703.1. Электроэрозионный высокоскоростной станок «супердрель»	65
Серия SDK. Высокоскоростной электроэрозионный станок «супердрель»	66
Серия SD. Высокоскоростной электроэрозионный станок «супердрель»	67
Серия FD. Высокоскоростной электроэрозионный станок «супердрель»	68
Серия MD20. Электроэрозионный станок для малых отверстий «микродрель»	69
Серия PD02. Портативный электроэрозионный сверлильный прибор для заходных отверстий	70

Инструментальная оснастка и оборудование	71
--	----

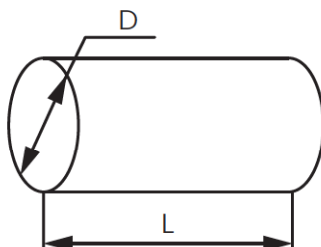
Расходные материалы к электроэрозионным станкам	72
---	----



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	10-12	-
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	-	-
HCS-32	D/L ϕ 32 / 310	-	-
HCS-25B	D/L ϕ 25 / 310	-	-
HCS-32B	D/L ϕ 32 / 310	-	-
HCP-25	D/L ϕ 250 / 150	-	8
HCP-30	D/L ϕ 250 / 150	-	8
HCP-42	D/L ϕ 250 / 150	-	15
ST 180 x 750	D/L ϕ 300 / 750	375	15
ST 180 x 1000	D/L ϕ 300 / 1000	375	15
ST 225 x 1000	D/L ϕ 370 / 1000	1000	25
ST 225 x 1500	D/L ϕ 370 / 1500	1000	25
ST 285 x 1000	D/L ϕ 490 / 1000	3000	40
ST 285 x 1500	D/L ϕ 490 / 1500	3000	40
ST 285 x 2000	D/L ϕ 490 / 2000	3000	40
ST 285 x 3000	D/L ϕ 490 / 3000	3000	40
ST 310 x 1000	D/L ϕ 540 / 1000	3000	40
ST 310 x 1500	D/L ϕ 540 / 1500	3000	40
ST 310 x 2000	D/L ϕ 540 / 2000	3000	40
ST 310 x 3000	D/L ϕ 540 / 3000	3000	40
ST 400 x 1000	D/L ϕ 720 / 1000	2200	80
ST 400 x 2000	D/L ϕ 720 / 2000	3000	80
ST 400 x 3000	D/L ϕ 720 / 3000	3000	80
ST 400 x 4000	D/L ϕ 720 / 4000	3000	80
ST 400 x 5000	D/L ϕ 720 / 5000	3000	80
ST 500 x 2000	D/L ϕ 935 / 2000	5000	120
ST 500 x 3000	D/L ϕ 935 / 3000	5000	120
ST 500 x 4000	D/L ϕ 935 / 4000	5000	120
ST 500 x 5000	D/L ϕ 935 / 5000	5000	120
SC 200 x 750	D/L ϕ 335 / 750	375	15
SC 200 x 1000	D/L ϕ 335 / 1000	375	15
SC 250 x 1000	D/L ϕ 440 / 1000	375	15
SC 250 x 1500	D/L ϕ 440 / 1500	1000	25
SC 325 x 1000	D/L ϕ 595 / 1000	3000	40
SC 325 x 1500	D/L ϕ 595 / 1500	3000	40
SC 325 x 2000	D/L ϕ 595 / 2000	3000	40
SC 325 x 3000	D/L ϕ 595 / 3000	3000	40
SE 200 x 750	D/L ϕ 335 / 750	375	15
SE 200 x 1000	D/L ϕ 335 / 1000	375	15
SE 250 x 1000	D/L ϕ 440 / 1000	1000	25
SE 250 x 1500	D/L ϕ 440 / 1500	1000	25
SE 325 x 1000	D/L ϕ 595 / 1000	3000	40
SE 325 x 1500	D/L ϕ 595 / 1500	3000	40
SE 325 x 2000	D/L ϕ 595 / 2000	3000	40



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



Стандартная комплектация:

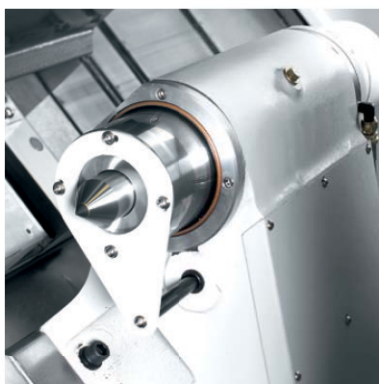
- Система ЧПУ Fanuc Oi-TD с 8,4" LCD + выносной пульт Oi
- Привод шпинделя Fanuc
- Приводы по осям X / Z
- Набор уровневых болтов и подкладок
- Система СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Второпластовые оправки под прутки ($\varnothing 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32$)
- Сигнальная лампа, 3 цвета
- Переходные 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 С2
- 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 С	Стандарт	с осью С	Стандарт	с осью С	Стандарт	с осью С
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/CW, мм	190 / 360		190 / 610		230 / 590	246 / 600	230 / 837	246 / 837
Быстрые подачи X/Z/Y/CW, 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	



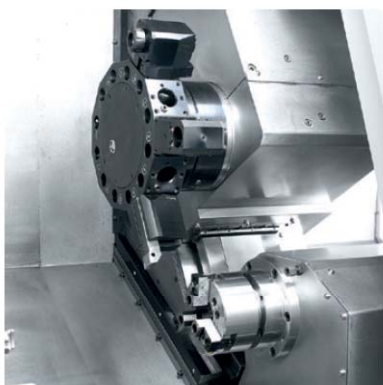
Люнет



Задняя бабка



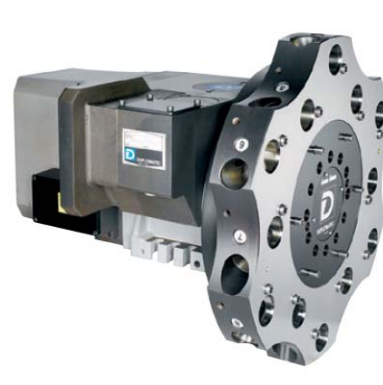
Система измерения инструмента



Противошпindelь



Тормоз шпинделя



Приводная голова

Технические характеристики:

Наименование параметра	BML-600L		BML-600Y	BML-600TY		BML-630	
	Стандарт	с осью С	ось С — 360° (0,001°)	ось С — 360° (0,001°)		Стандарт	с осью С
Характеристики по обработке				Шпиндель 1	Шпиндель 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	
Шпиндель							
Скорость вращения шпинделя, 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 шпинделя, 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 шпинделя	A2-8		A2-6	A2-6	A2-5	A2-8 (A2-11)	
Диаметр отверстия шпинделя, 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 шпинделя, 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

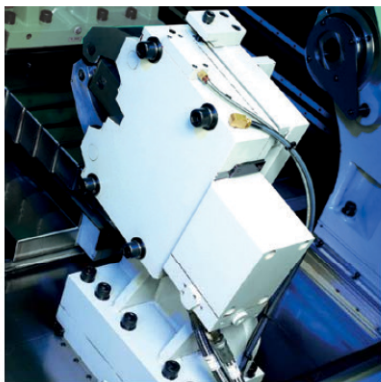


Стандартная комплектация:

- 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

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



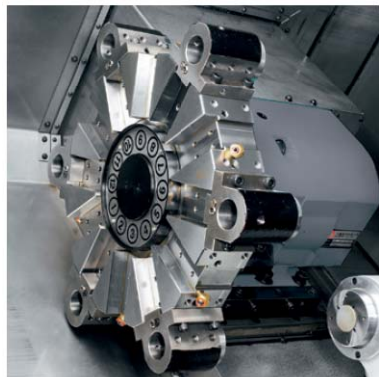
Задняя бабка



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



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

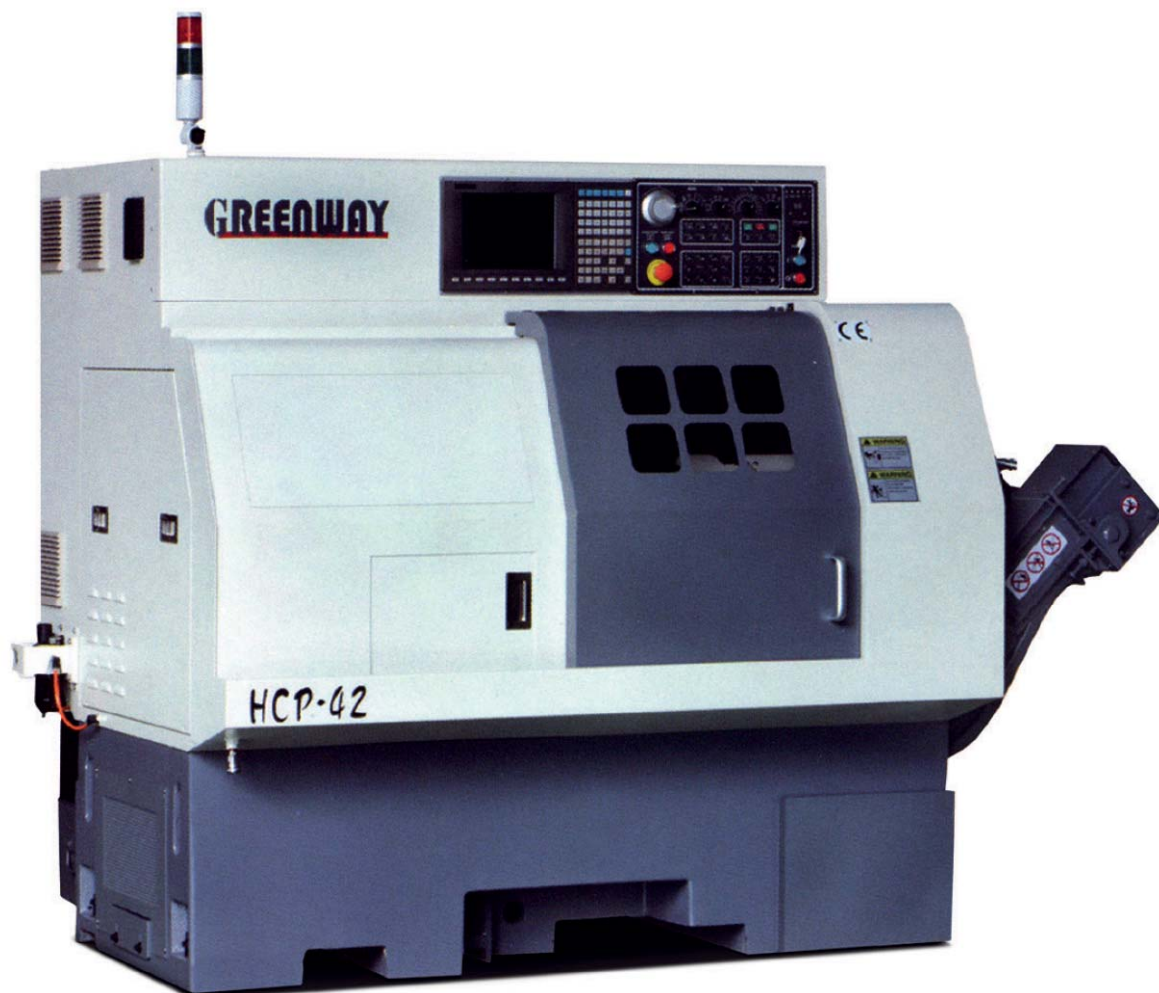
Опции:

- 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 цапги	мм	310	310	310	310
Перемещение по оси Z1 с люнетной цапгой	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 цапга	–	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 (опт 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

Серия ST — токарные станки (PINACHO Испания) с ЧПУ с прямой станиной

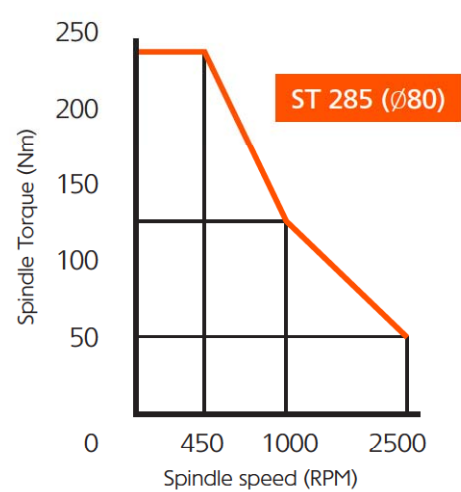
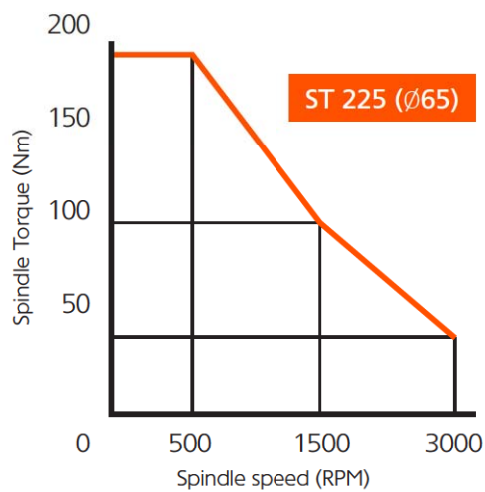
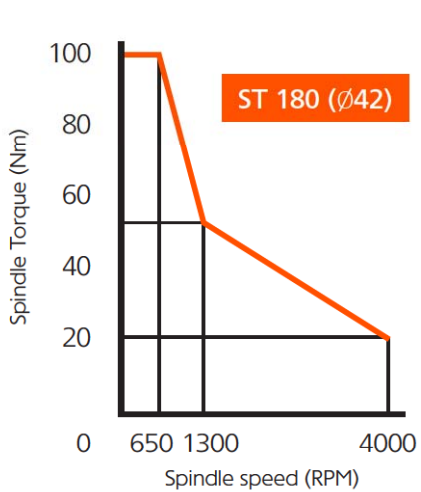


Стандартная комплектация:

- Автоматическая 8-позиционная револьверная голова с 4 держателями инструмента
- Графическое отображение процесса обработки
- Система ЧПУ Siemens 828D (контроллер + провода по осям X / Z + провод шпинделя + провода производство Siemens)
- Низковольтное рабочее освещение
- Полное брызгозащитное ограждение и бункер для сбора стружки
- Переходные втулки
- Ручная задняя бабка
- Система СОЖ
- Вариаторный бесступенчато-регулируемый привод шпинделя
- Автоматическая система смазки
- Уровневые болты и подушки
- Инструкция по эксплуатации, CE сертификат

Дополнительные опции ST:

- Увеличенный диаметр отверстия в шпинделе
- Универсальный 3-кулачковый патрон
- Комплект мягких и закаленных кулачков
- Независимый 4-кулачковый патрон
- Пакет гидравлики (гидравлический патрон, гидроцилиндр, гидравлическая задняя бабка, гидравлическая станция)
- Гидравлический цанговый патрон
- Наборы оснастки (точение, сверление, резьбонарезание, торцевание)
- Стружечный конвейер
- 12-позиционная револьверная голова с приводом инструмента VDI + ось C
- Неподвижный и подвижный люнет, люнет с роликовым держателем, гидравлические люнеты
- Приводные блоки VDI
- Центры вращения
- Сверлильный патрон
- Уловитель заготовок
- Охладитель СОЖ
- Выносной пульт MPG
- Система ЧПУ Fanuc Oi-mate TC
- CAD / CAM системы
- Стабилизатор напряжения
- Уловитель заготовок
- Система измерения инструмента Renishow



Технические характеристики:

Параметры	Единицы измерения	ST-180		ST-225		ST-285				ST-310			
		750	1000	1000	1500	1000	1500	2000	3000	1000	1500	2000	3000
Межцентровое расстояние	мм	750	1000	1000	1500	1000	1500	2000	3000	1000	1500	2000	3000
Высота центров	мм	180		225		285				310			
Максимальный диаметр над станиной	мм	360		450		570				620			
Максимальный диаметр над суппортом	мм	300		370		490				540			
Максимальная длина над поперечными салазками суппорта	мм	190		260		360				410			
Ширина направляющих	мм	250		300		350				350			
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	42		65		80				105			
Тип торца шпинделя	–	A2-5		A2-6		A2-8				A2-8			
Тип конуса Морзе шпинделя	–	MT-4		MT-5		MT-5				MT-5			
Диапазон скоростей	об/мин	0–4000		0–3000		0–2500				0–2500			
Рабочие подачи по оси X / Z	м/мин	0–7,5		0–7,5		0–7,5				0–7,5			
Ускоренные подачи по оси X / Z	м/мин	12 / 15		12 / 15		10 / 7		12 / 15		12 / 15			
Диаметр ШВП по оси Z	мм	40 / 10		40 / 10		40 / 10				40 / 10			
Диаметр ШВП по оси X	мм	20 / 5		20 / 5		20 / 5				20 / 5			
Перемещение суппорта	мм	195		195	225	310				310			
Диаметр пиноли	мм	58		68		95				95			
Перемещение пиноли	мм	180		200		220				220			
Конус Морзе пиноли	–	MT-4		MT-4		MT-5				MT-5			
Количество позиций инструмента	–	8		8		8				8			
Максимальный размер хвостовика инструмента	мм	20 x 20		20 x 20		25 x 25				25 x 25			
Внешний диаметр втулки под осевой инструмент	мм	32		40		40				40			
Точность позиционирования	мм	0,01		0,01		0,01				0,01			
Повторяемость	мм	0,008		0,008		0,008				0,008			
Длина суппорта	мм	450		485		550				550			
Длина поперечных салазок суппорта	мм	500		500		600				600			
Максимальный диаметр в неподвижном люнете	мм	125		145		185				185			
Максимальный диаметр в подвижном люнете	мм	90		95		130				130			
Мощность основного привода	кВт	7,5		9		11				11			
Мощность привода насоса	кВт	0,25		0,25		0,25				0,25			
Производительность насоса	л/мин	25		25		25				25			
Объем бака СОЖ	л	42		67 / 92		81 / 111				81 / 111			
Длина станка	мм	2100	2350	2600	3150	2650	3200	3800	4700	2650	3200	3800	4700
Ширина станка	мм	1100		1200		1225				1225			
Высота станка	мм	1800		1900		1950				1950			
Вес	кг	1200	1490	1400	1680	2250	2475	2970	3640	2300	2515	3010	3700
Точность станка	–	DIN 8605											

Параметры	Единицы измерения	ST-400				ST-500			
		1000	2000	3000	4000 / 5000	2000	3000	4000	5000
Межцентровое расстояние	мм								
Высота центров	мм	400				500			
Максимальный диаметр над станиной	мм	805				1100			
Максимальный диаметр над суппортом	мм	720				935			
Максимальная длина над поперечными салазками суппорта	мм	515				718			
Ширина направляющих	мм	425				500			
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	105				130			
Тип торца шпинделя	–	A2-8				A2-11			
Тип конуса Морзе шпинделя	–	MT-5				MT-6			
Диапазон скоростей	об/мин	№1 0–360, №2 360–1700				№1 0–375, №2 375–1400			
Рабочие подачи по оси X / Z	м/мин	0–7				0–7			
Ускоренные подачи по оси X / Z	м/мин	10 / 10				10 / 10			
Диаметр ШВП по оси Z	мм	50 / 10				52 / 10			
Диаметр ШВП по оси X	мм	32 / 5				32 / 5			
Перемещение суппорта	мм	400				500			
Диаметр пиноли	мм	96				120			
Перемещение пиноли	мм	215				300			
Конус Морзе пиноли	–	MT-6				MT-6			
Количество позиций инструмента	–	8				8			
Максимальный размер хвостовика инструмента	мм	32 x 32				32 x 32			
Внешний диаметр втулки под осевой инструмент	мм	50				50			
Точность позиционирования	мм	0,01				0,01			
Повторяемость	мм	0,008				0,008			
Длина суппорта	мм	900				850			
Длина поперечных салазок суппорта	мм	750				950			
Максимальный диаметр в неподвижном люнете	мм	300				380			
Максимальный диаметр в подвижном люнете	мм	290				310			
Мощность основного привода	кВт	17				22			
Мощность привода насоса	кВт	0,57				0,57			
Производительность насоса	л/мин	50				50			
Объем бака СОЖ	л	130	180	225	300 / 350	200	250	300	350
Длина станка	мм	3360	4630	5530	6630 / 7630	4325	5325	6325	7325
Ширина станка	мм	1800				2300			
Высота станка	мм	2230				2250			
Вес	кг	5460	5760	6460	7560 / 9060	6400	7600	8800	10000
Точность станка	–	DIN 8605							

Серия SE — токарные станки
(PINACHO Испания) с ЧПУ с прямой станиной



Стандартная комплектация:

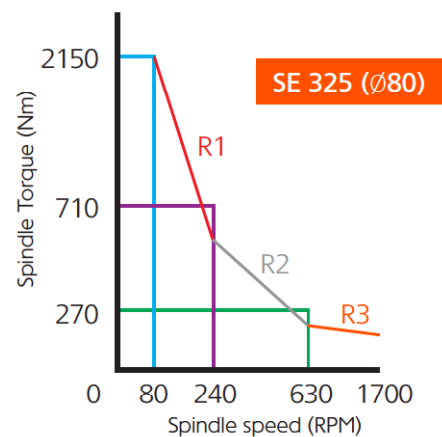
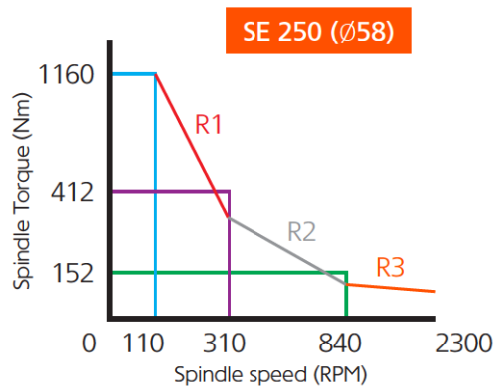
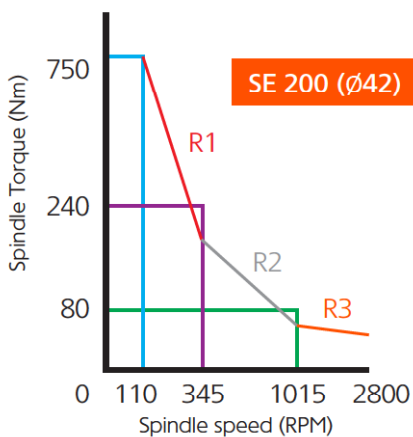
- Автоматическая 4-позиционная инструментальная каретка
- Графическое отражение процесса обработки
- Система ЧПУ Siemens 808D (контроллер + провода по осям X / Z + провода производство Siemens)
- Низковольтное рабочее освещение
- Полное брызгозащитное ограждение и бункер для сбора стружки
- Переходные втулки
- Ручная задняя бабка
- Система СОЖ
- Автоматически переключаемые 3 диапазона скоростей
- Автоматическая система смазки
- Уровневые болты и подушки
- Электронная регулировка подачи по осям X и Z
- Инструкция по эксплуатации, CE сертификат

Дополнительные опции SE:

- Автоматическая 4- и 8-позиционная револьверная голова
- Большой размер отверстия в шпинделе
- Универсальный 3-кулачковый патрон
- Комплект мягких и каленых кулачков
- Независимый 4-кулачковый патрон
- Планшайба
- Наборы оснастки (точение, сверление, резьбонарезание, торцевание)
- Стружечный конвейер
- Неподвижный и подвижный люнет, люнет с роликовым держателем
- Центры вращения
- Сверлильный патрон
- Уловитель заготовок
- Охладитель СОЖ
- CAD / CAM системы
- Стабилизатор напряжения
- Уловитель заготовок
- Система измерения инструмента Renishow

Технические характеристики:

Параметры	Единицы измерения	SE-200		SE-250		SE-325		
		750	1000	1000	1500	1000	1500	2000
Межцентровое расстояние	мм	750	1000	1000	1500	1000	1500	2000
Высота центров	мм	200		250		325		
Максимальный диаметр над станиной	мм	402		502		652		
Максимальный диаметр над суппортом	мм	335		440		595		
Максимальный диаметр над поперечными салазками суппорта	мм	245		310		450		
Ширина направляющих	мм	250		300		350		
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	42		58		80		
Тип торца шпинделя	–	A2-5 Camlock №5		A2-6 Camlock №6		A2-8 Camlock №8		
Тип конуса Морзе шпинделя	–	MT-4		MT-4		MT-5		
Диапазон скоростей (3 ступени)	об/мин	0–2800		0–2300		0–1700		
Рабочие подачи по оси X / Z	м/мин	0–5		0–5		0–5		
Ускоренные подачи по оси X / Z	м/мин	7 / 7	12 / 15	7 / 7		7 / 7		
Диаметр ШВП по оси Z	мм	40 / 10		40 / 10		40 / 10		
Диаметр ШВП по оси X	мм	20 / 5		20 / 5		20 / 5		
Поперечное перемещение суппорта	мм	185		235		300		
Диаметр панели	мм	58		68		95		
Перемещение пиноли	мм	180		200		220		
Конус Морзе пиноли	–	MT-4		MT-4		MT-5		
Количество позиций инструмента	–	4		4		4		
Максимальный размер хвостовика инструмента	мм	20 x 20		25 x 25		25 x 25		
Внешний диаметр втулки под осевой инструмент	мм	32		32		32		
Точность позиционирования	мм	0,01		0,01		0,01		
Повторяемость	мм	0,008		0,008		0,008		
Максимальный диаметр в неподвижном люнете	мм	125		125		185		
Максимальный диаметр в подвижном люнете	мм	90		90		130		
Мощность основного привода	кВт	4		5,5		7,5		
Мощность привода насоса	кВт	0,25		0,25		0,37		
Объем бака СОЖ	л	42		42		42		
Длина станка	мм	2100	2350	2100	2350	2650	3200	3800
Ширина станка	мм	1100		1100		1225		
Высота станка	мм	1800		1800		1950		
Вес	кг	1050	1300	1050	1300	1850	2200	2600
Точность станка	–	DIN 8605						



Серия SC — универсальные токарные станки повышенной точности (PINACHO Испания)



Стандартная комплектация:

- Тормоз шпинделя
- Система СОЖ
- Переходные втулки
- Заднее брызгозащитное ограждение
- Неподвижные центры 2 шт.
- Кнопка аварийной остановки
- Резьбовой индикатор часового типа
- Режим мягкого переключения передач при загруженном шпинделе
- Основной выключатель, бункер для сбора стружки
- 4-позиционная резцовая каретка с зажимом
- Низковольтное рабочее освещение и подача СОЖ перемещаются вместе с резцовой кареткой
- Мощный приводной винт, уровневые болты и подушки
- Централизованная система смазки (направляющие суппорта и каретка резцедержателя)
- Инструкция по эксплуатации

Дополнительные опции SC:

- Большие отверстия в шпинделе
- Универсальный 3-кулачковый патрон
- Комплект мягких кулачков к 3-кулачковому патрону
- Независимый 4-кулачковый патрон
- Универсальный 4-кулачковый патрон
- Планшайба
- Неподвижный и подвижный люнет
- Роликовый кронштейн
- Дополнительный 4-позиционный резцедержатель
- Быстросменный 2-позиционный резцедержатель с 4 картриджами
- Быстросменный 2-позиционный резцедержатель типа Multifix с 4 картриджами
- Центры вращения
- Ограничители подач
- Устройство автоматической подачи резцовой каретки на конус
- Сверлильный патрон
- Набор ключей
- УЦИ с оптическими линейками на 2 и 3 оси
- Стабилизатор напряжения

Технические характеристики:

Параметры	Единицы измерения	SC-200		SC-250		SC-325			
		750	1000	1000	1500	1000	1500	2000	3000
Межцентровое расстояние	мм	750	1000	1000	1500	1000	1500	2000	3000
Высота центров	мм	200		250		325			
Максимальный диаметр над станиной	мм	402		502		652			
Максимальный диаметр над впадиной	мм	560		700		910			
Длина впадины от планшайбы	мм	120		160		220			
Ширина направляющих	мм	250		300		350			
Максимальный диаметр над суппортом	мм	335		440		595			
Максимальный диаметр над поперечными салазками суппорта	мм	245		310		450			
Поперечное перемещение суппорта	мм	210		250		325			
Перемещение резцедержателя	мм	105		130		155			
Максимальный размер хвостовика инструмента	мм	20 x 20		25 x 25		25 x 25			
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	42		58		80			
Тип торца шпинделя	–	A2-5 / Camlock №5		A2-6 / Camlock №6		A2-8 / Camlock №8			
Тип конуса Морзе шпинделя	–	MT-4		MT-4		MT-5			
Диапазон скоростей	об/мин	40–2800		40–2300		30–1700			
Количество скоростей	–	3		3		3			
Диапазон скоростей №1	об/мин	40–345		40–310		30–240			
Диапазон скоростей №2	об/мин	345–1015		310–840		240–630			
Диапазон скоростей №3	об/мин	1015–2800		840–2300		630–1700			
Количество резб	–	44		44		55			
Продольные подачи	мм	0,044–0,662		0,044–0,662		0,044–1,324			
Поперечные подачи	мм	0,020–0,296		0,020–0,296		0,020–0,592			
Метрические резьбы	–	0,5–7,5		0,5–7,5		0,5–15			
Дюймовая резьба T.P.I	–	60–4		60–4		60–2			
Модульная резьба	–	0,25–3,75		0,25–3,75		0,25–7,5			
Диаметральная резьба	–	120–8		120–8		120–4			
Резьба ведущего винта	–	6		6		6			
Диаметр пиноли	мм	58		68		95			
Перемещение пиноли	мм	180		200		220			
Конус Морзе пиноли	–	MT-4		MT-4		MT-5			
Максимальный диаметр в неподвижном люнете	мм	125		145		185			
Максимальный диаметр в подвижном люнете	мм	90		95		130			
Мощность основного привода	кВт	4		5,5		7,5			
Мощность привода насоса	кВт	0,1		0,1		0,1			
Длина станка	мм	1900	2150	2350	2850	2350	2900	3500	4400
Ширина станка	мм	800		850		1100			
Высота станка	мм	1500		1600		1600			
Вес	кг	1030	1190	1520	1680	1750	2100	2500	3100
Точность станка	–	DIN8605							

Инструментальная оснастка и оборудование

Универсальная модульная оснастка для фрезерной и электроэрозионной обработки



Тиски станочные и системы креплений заготовок на рабочем месте



Поворотные столы и делительные головки



Токарная оснастка: патроны, цанги, люнеты



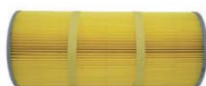
Инструментальная оснастка



Измерительный инструмент: микрометры, штангенциркули, калибры и т.д.



Расходные материалы к электроэрозионным станкам



Наименование	Применение
Расходные материалы к проволочно-вырезным станкам	
Проволока молибденовая END-01, MO-01, мм: Ø0,12; 0,16; 0,18; 0,20; 0,22; 0,25	Серия ДК77 (намотка разная)
Проволока латунная Rivadossi с цинковым покрытием, мм: Ø0,10; 0,15; 0,20; 0,25; 0,30 (390–1100 Н/мм²)	Серия CW
Фильтр системы СОЖ	Серия ДК77
Фильтр системы СОЖ	Серия CW
Фильтры прецизионные	Серия ДК77
Электроды латунные, мм: 0,2–0,8	Серия ДК77, ЭРП-01 для станков CASTEK, FANUC, SODICK, MITSUBISHI, AGIE CHARMILLES
Электроды медные, мм: 0,2–0,8	Серия ДК77, ЭРП-01 для станков CASTEK, FANUC, SODICK, MITSUBISHI, AGIE CHARMILLES
Запасные части к станкам	Серия ДК77, ЭРП-01 для станков CASTEK, FANUC, SODICK, MITSUBISHI, AGIE CHARMILLES
Концентрат СОЖ	Серия ДК77
Фильтры	Серия Супердрели для станков CASTEK, FANUC, SODICK, MITSUBISHI, AGIE CHARMILLES
Фильтра 0,3–3,0, мм с шагом 0,1 мм	Д703

ГРУППА КОМПАНИЙ МЕАТЕК

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