



# WIN • TWIN

30 42 65 80\*



токарные автоматы с ЧПУ

WIN 30/ 42/ 65/ 80\*

В модели WIN используются самые последние новшества в токарной обработке при использовании прутковых материалов. Простота программирования является разговорной с использованием широкой гаммы языков. С учетом большого объема памяти и приспособленной к ЧПУ системы CAD возможно запрограммировать детали высочайшей сложности всего за несколько минут.

Машины WIN отличаются своей высокой технологией, удобством пользования и прекрасным дизайном.



- две головки
- до 9 осей
- до 20 инструментов в цикле

\*только для труб

- Закаленный и отшлифованный рабочий шпиндель сидит на сверхточных подшипниках, где могут использоваться стандартные зажимные цанги DIN, HAINBUCH BZI или CRAWFORD.
- Высокоскоростная 8-ми позиционная вертикальная головка с электроприводом и с гидравлической фиксацией HIRTH. Инструмент вставляется в головку через отверстия диаметром 1 ¼" или VDI-30 с внутренним охлаждением.
- Возможно моторизировать головку, установив вращающиеся инструменты, а также приспособление Pick Up (автоматический патрон) с хвостовиком 1 ½" для вспомогательных работ.
- Два вертикальных суппорта управляемые ЧПУ с ручной продольной наладкой или по выбору через ЧПУ с ходом до 100 мм.
- Два поперечных суппорта. Поперечное перемещение каждого независимого суппорта производится с помощью ЧПУ. При этом продольное перемещение обоих суппортов также контролируется ЧПУ с линейной и круговой интерполяцией по обеим осям.
- Головка с продольным и поперечным суппортами по осям X и Z контролируется ЧПУ с линейной и круговой интерполяцией по обеим осям.
- Закаленные направляющие обеспечивают твердость в 1000 виккерс, отшлифованы и отполированы.



## WIN 30/ 42/ 65/ 80\*



- две головки
- до 9 осей
- до 20 инструментов в цикле

\*только для труб

- Привода всех пяти радиальных осей – гидравлические, и контролируются клапанами последнего поколения с системой позиционирования при помощи оптических линеек.
- В правой части главной головки возможно установить 8-позиционную головку с логикой в двух направлениях и с 8-ю позициями, из которых четыре неподвижные с диаметром 19,05 мм, и четыре ротативные с диаметром 31,75 мм.
- К Pick Up головки можно добавить делительное приспособление для фиксации через каждые 15°.
- Для тех потребителей, которые привыкли пользоваться программным обеспечением ISO существует возможность применения ЧПУ FANUC 16i-t.

### технические характеристики

WIN		30	42	65	80*
передняя бабка					
Максимальный диаметр круглого прутка	мм	30	42	65	80
Диаметр фронтального подшипника шпинделя	мм	65/100	100/150	110/150	110/150
Система зажима цанги DIN 6343 до $\varnothing$	мм	30	42	60	80
Система зажима цанги Hainbuch до $\varnothing$	мм	30	42	65	80
Мах. скорость вращения шпинделя	об/мин	6.000	4.500	3.000	2.500
Мощность двигателя главного шпинделя	Квт	7.5/11	7.5/11	11/15	11/15
главная головка					
Число инструментов	шт.		8		
Диаметр хвостовика инструмента	мм		1¼"(31,75) ó VDI-30		
Мах. рабочий ход по оси Z	мм		110 - 170* - 230*		
Мах. рабочий ход по оси X	мм		50 (+40/ -10)		
Скорость быстрого перемещения	м/мин		15		

## токарные автоматы с чпу

### технические характеристики

WIN		30	42	65	80*
главная головка					
Сила подачи	N	6.790			
Скорость позиционирования с остановом	сек	0.6			
Тип деления		Двухсторонний по кратчайшему пути			
моторизация (дополнительно)					
Количество вращающихся инструментов	шт.	4			
Мощность вращающихся инструментов	Квт	2,9			
Мах. скорость вращения	об/мин	6.000			
поперечные суппорты					
Количество горизонтальных суппортов	шт.	2			
Мах. рабочий ход по оси X1/X2	мм	70			
Система привода по оси X1/X2		Гидравлическая			
Сила подачи по оси X1/X2	N	8.000 при 50 bar			
Мах. рабочий ход по оси Z1	мм	230			
Система привода		Асинхронный двигатель с частотно-регулируемым приводом			
Сила подачи по оси Z1	N	6.790			
вертикальные суппорты					
Количество вертикальных суппортов	шт.	2			
Мах. рабочий ход по оси X3/X4	мм	70			
Ручная наладка продольного хода	мм	50			
Скорость быстрого перемещения	м/мин	15			
Сила подачи	N	8.000 при 50 bar			
вертикальные суппорты z3 с аксиальным перемещением					
Количество вертикальных суппортов	шт.	2			
Общий ход по оси X контролируемый ЧПУ	мм	70			
Общий ход по оси Z контролируемый ЧПУ	мм	100			
система гидравлики					
Давление	bar	70			
Емкость резервуара	л	100			

# токарные автоматы с чпу

## технические характеристики

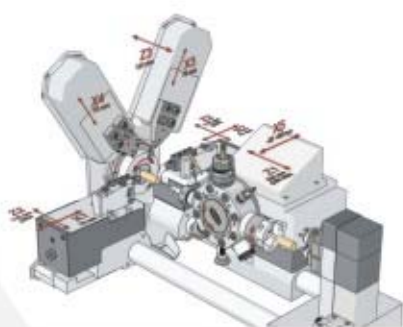
WIN		30	42	65	80*
система охлаждения					
Расход	л/мин			20	
Стандартное давление/дополнительно	bar			1/4	
Емкость резервуара	л			250	
размеры станка					
Расстояние от центра главного шпинделя до пола	мм			1.200	
Занимаемая площадь	мм			2.900 x 1.700	
Высота станка	мм			1.700	
Приблизительный вес	кг			4.100	

(\*) Только для обработки труб

## осевая схема

WIN		функция
ось	ход	
Z1	230 мм	Аксиальное перемещение головки
Z2	230 мм	Аксиальное перемещение горизонтальных суппортов
Z3	100 мм	Аксиальное перемещение вертикальных суппортов (дополнительно)
X1	70 мм	Радиальное перемещение переднего горизонтального суппорта
X2	70 мм	Радиальное перемещение заднего горизонтального суппорта
X3	70 мм	Радиальное перемещение заднего вертикального суппорта
X4	70 мм	Радиальное перемещение переднего вертикального суппорта
X5	50 мм (-10/+40)	Аксиальное перемещение головки

win стандартная



win со 2-ой головкой (дополнительно)



TWIN 30/ 42/ 65/ 80\*



- три головки
- до 8 осей
- до 26 инструментов в цикле

\*только для труб

В модели TWIN используются самые последние новшества в токарной обработке при использовании прутковых материалов. Простота программирования является разговорной с использованием широкой гаммы языков. С учетом большого объема памяти и приспособленной к ЧПУ системы CAD возможно запрограммировать детали высочайшей сложности всего за несколько минут.

Машины TWIN отличаются своей высокой технологией, удобством пользования и прекрасным дизайном.

- Закаленный и отшлифованный рабочий шпиндель сидит на сверхточных подшипниках, где могут использоваться стандартные зажимные цанги DIN 6343, HAINBUCH BZI или CRAWFORD.
- Высокоскоростная 8-ми позиционная вертикальная головка с электроприводом и с гидравлической фиксацией HIRTH. Инструмент вставляется в головку через отверстия диаметром 1 ¼" или VDI-30 с внутренним охлаждением.
- Возможно моторизировать головку, установив вращающиеся инструменты, а также приспособление Pick Up (автоматический патрон) с хвостовиком 1 ½" для вспомогательных работ.
- Над передним горизонтальным суппортом установлена вспомогательная 8-позиционная головка. Таким образом возможно использовать простые или моторизированные инструменты (максимум четыре). Также можно установить позицию для нарезания резьбы или обработки многоугольников.
- Вертикальный суппорт, управляемый ЧПУ, с ручной продольной наладкой или, по выбору, через ЧПУ с ходом до 100 мм.
- Два поперечных суппорта. Поперечное перемещение каждого независимого суппорта производится с помощью ЧПУ. При этом продольное перемещение обоих суппортов также контролируется ЧПУ с линейной и круговой интерполяцией по обеим осям.



## TWIN 30/ 42/ 65/ 80\*



- три головки
- до 8 осей
- до 26 инструментов в цикле

\*только для труб

- Головка с продольным и поперечным суппортами по осям X и Z контролируется ЧПУ с линейной и круговой интерполяцией по обеим осям.
- Закаленные направляющие обеспечивают твердость в 1000 виккерс, отшлифованы и отполированы.
- Привода всех пяти радиальных осей – гидравлические, и контролируются клапанами последнего поколения с системой позиционирования при помощи оптических линеек, спрессованных воздухом для защиты от охлаждающей жидкости и стружки.
- В правой части главной головки возможно установить 8-позиционную головку с логикой в двух направлениях и с 8-ю позициями, из которых четыре-неподвижные с диаметром 19,05 мм, и четыре-ротативные с диаметром 31,75 мм.
- К Pick Up головки можно добавить делительное приспособление для фиксации через каждые 15°.
- Для тех потребителей, которые привыкли пользоваться программным обеспечением ISO существует возможность применения ЧПУ FANUC 16i-t.

### технические характеристики

TWIN		30	42	65	80*
передняя бабка					
Максимальный диаметр круглого прутка	мм	30	42	65	80
Диаметр фронтального подшипника шпинделя	мм	65/100	100/150	110/150	110/150
Система зажима цанги DIN 6343 до $\varnothing$	мм	30	42	60	80
Система зажима цанги Hainbuch до $\varnothing$	мм	30	42	65	80
Max. скорость вращения шпинделя	об/мин	6.000	4.500	3.000	2.500
Мощность двигателя главного шпинделя	Квт	7.5/11	7.5/11	11/15	11/15
главная головка					
Число инструментов	шт.	8			
Диаметр хвостовика инструмента	мм	1¼"(31,75) y VDI-30			
Max. рабочий ход по оси Z	мм	110 - 170* - 230*			
Max. рабочий ход по оси X	мм	50 (+40/ -10)			
Скорость быстрого перемещения	м/мин	15			

## токарные автоматы с чпу

### технические характеристики

TWIN		30	42	65	80*
главная головка					
Сила подачи	N	6.790			
Скорость позиционирования с остановом	сек	0.6			
Тип деления		Двухсторонний по кратчайшему пути			
моторизация (дополнительно)					
Количество вращающихся инструментов	шт.	4			
Мощность вращающихся инструментов	Квт	2.9			
Мах. скорость вращения	об/мин	6.000			
вспомогательная головка					
Число инструментов	шт.	8			
Диаметр для насадки инструмента	мм	VDI-20 (по выбору 4 моторизированные 1 1/4")			
Тип деления		Двухсторонний по кратчайшему пути			
моторизация (дополнительно)					
Количество вращающихся инструментов	шт.	4 (1 1/4")			
Мощность вращающихся инструментов	Квт	1.8			
Мах. скорость вращения	об/мин				
поперечные суппорты					
Количество горизонтальных суппортов	шт.	2 (Вспомогательная головка над передним суппортом)			
Мах. рабочий ход по оси X1/X2	мм	70			
Система привода по оси X1/X2		Гидравлическая			
Сила подачи по оси X1/X2	N	8.000 при 50 bar			
Мах. рабочий ход по оси Z1	мм	230			
Система привода		Асинхронный двигатель с частотно-регулируемым приводом			
Сила подачи по оси Z1	N	6.790			
вертикальные суппорты					
Количество вертикальных суппортов	шт.	1			
Мах. рабочий ход по оси X3/X4	мм	70			
Ручная наладка продольного хода	мм	50			
Скорость быстрого перемещения	м/ мин	15			
Сила подачи	N	8.000 при 50 bar			

# ТОКАРНЫЕ АВТОМАТЫ С ЧПУ

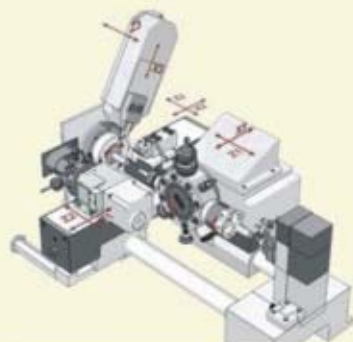
## технические характеристики

TWIN		30	42	65	80*
вертикальные суппорты z3 с аксиальным перемещением					
Количество вертикальных суппортов	N			1	
Общий ход по оси X контролируемый ЧПУ	мм			70	
Общий ход по оси Z контролируемый ЧПУ	мм			100	
СИСТЕМА ГИДРАВЛИКИ					
Давление	bar			70	
Емкость резервуара	л			100	
СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ					
Расход	л/ мин			20	
Стандартное давление/ дополнительно	bar			1/ 4	
Емкость резервуара	л			250	
размеры станка					
Расстояние от центра главного шпинделя до пола	мм			1.200	
Занимаемая площадь	мм			2.900 x 1.700	
Высота станка	мм			1.700	
Приблизительный вес	кг			4.100	
(*) только для обработки труб					

## осевая схема

WIN		
ось	ход	функция
Z1	230 мм	Аксиальное перемещение головки
Z2	230 мм	Аксиальное перемещение горизонтальных суппортов
Z3	100 мм	Аксиальное перемещение вертикальных суппортов (дополнительно)
X1	70 мм	Радиальное перемещение переднего горизонтального суппорта
X2	70 мм	Радиальное перемещение заднего горизонтального суппорта
X3	70 мм	Радиальное перемещение заднего вертикального суппорта
X5	50 мм (-10/+40)	Радиальное перемещение головки

twin стандартная



twin с 3-ей головкой (дополнительно)

