

В НАЛИЧИИ 

**ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
ЦЕНТР HONLEE SV60
С ПОЛНОЙ ТЕРМОКОМПЕНСАЦИЕЙ
И ВЫСОКОМОМЕНТНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ СЛОЖНОЙ ФОРМЫ**



HONLEE

AMC
ТЕХНИКА

Фрезерный обрабатывающий центр HONLEE SV60 с полной термокомпенсацией и высокомоментным шпинделем

Вертикальный фрезерный 5-осевой обрабатывающий центр для высокоточной обработки деталей сложной формы из различных материалов.

Основные технические характеристики

№	Наименование пункта		Единица измерения	Параметры
1	Рабочая поверхность	Эффективный размер стола	мм	ø 600
		Максимальная грузоподъемность	кг	≤500
		Максимальные габаритные размеры детали (диаметр × высота)	мм	φ640×500
2	Подача	Диапазон перемещения по осям X/Y/Z	мм	460/600/400
		Диапазон поворота оси A	°	±140
		Диапазон поворота оси C	°	n × 360
		Быстрое перемещение по осям X/Y/Z	мм/мин	60 000
		Быстрое перемещение по оси A	об/мин	90
		Быстрое перемещение по оси C	об/мин	100
3	Шпиндель	Частота вращения шпинделя, макс.	об./мин	15 000
		Мощность шпинделя (S1/S6 -40%)	кВт	27/30
		Крутящий момент шпинделя (S1/S6 -40%)	Нм	104 /115
		Коническое отверстие шпинделя в соответствии с DIN 69893		HSK -A63
4	Точность	Точность позиционирования по осям X/Y/Z	мм	0,006
		Повторяемость по осям X/Y/Z	мм	0,004
		Точность позиционирования по осям A/C	"(сек)	6
		Точность повторного позиционирования по осям A/C	"(сек)	4
		Оптические измерительные линейки по всем линейным осям		
		Оптические датчики угла по поворотным осям		
		Система компенсации тепловых расширений по линейным осям		
5	Магазин	Вместимость магазина для инструментов	шт.	42
6		Контактный измерительный щуп		
7		Лазерное измерение и контроль инструмента		
8	СОЖ	Система внутренней подачи СОЖ	бар	40
9	Система числового программного управления			Высокоточная ЧПУ премиального класса
10	Динамическая система защиты от столкновений			
11	3D-Kinematic Option			
12	Общая масса станка		t	10

Обращайтесь! Мы ждем Вас! Цена договорная!



Стенды 07-20 | 099-03
+7 495 739 64 15 | info@amstehnika.ru

Температурная компенсация

Температурная компенсация во фрезерном обрабатывающем центре с числовым программным управлением (ЧПУ) нужна для минимизации погрешностей обработки, вызванных тепловыми деформациями компонентов станка.

Основные причины тепловых деформаций:

1. Нагрев шарико-винтовых передач (ШВП) – при длительной работе, трение вызывает нагрев ходового винта, что приводит к его удлинению и смещению позиционирования. Линейные абсолютные измерительные системы (замкнутый контур регулирования) компенсируют погрешность позиционирования, но не берут в учет нагрев исполнительных органов станка.
2. Нагрев шпиндельного узла – в процессе работы шпинделя выделяется избыточная энергия, которая преобразуется в тепло. На это могут повлиять, такие факторы как, высокие обороты или силовая обработка. Выделяемое тепло от шпинделя приводит к относительному удлинению вала (рис. 1), что напрямую влияет на погрешность позиционирования оси Z.

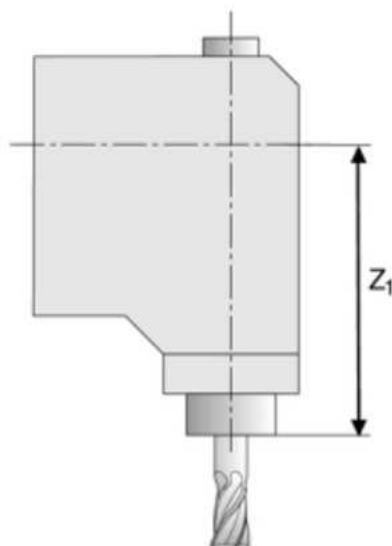


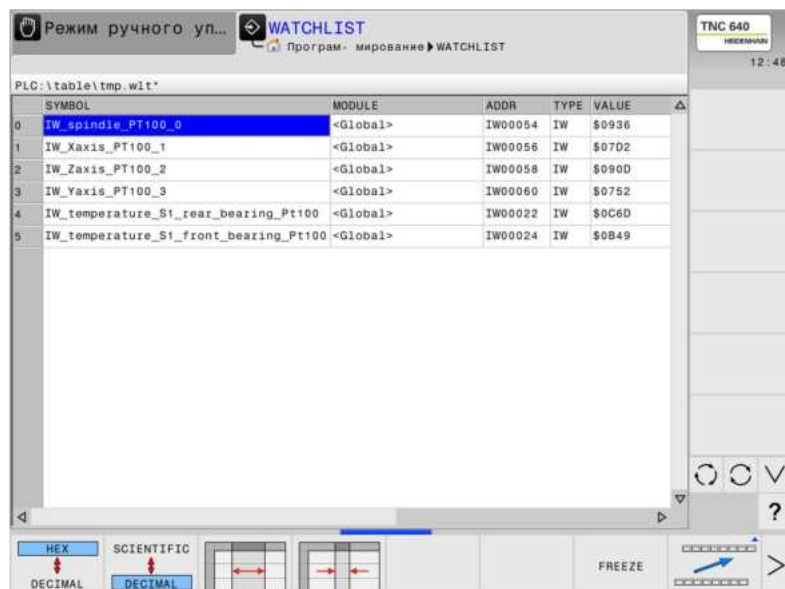
Рисунок 1. Относительное удлинение шпиндельного узла.

3. Нагрев электромоторов привода и станины – неравномерный нагрев несущей системы станка искажает геометрию.

Принцип работы температурной компенсации.

Исполнительные органы станка оснащаются датчиками температуры (рис. 2, 3) (по осям X, Y, Z), и система ЧПУ вносит компенсацию реального времени (рис. 3) в управление позиционированием, учитывая набор факторов:

- базовую температуру окружающей среды, в которой эксплуатируется обрабатывающий центр;
- коэффициент теплового расширения материалов;
- изменение положения шпинделя при позиционировании.



	SYMBOL	MODULE	ADDR	TYPE	VALUE
0	IW_spindle_Pt100_0	<Global>	IW00054	IW	\$0936
1	IW_Xaxis_Pt100_1	<Global>	IW00056	IW	\$0702
2	IW_Zaxis_Pt100_2	<Global>	IW00058	IW	\$0900
3	IW_Yaxis_Pt100_3	<Global>	IW00060	IW	\$0752
4	IW_temperature_S1_rear_bearing_Pt100	<Global>	IW00022	IW	\$0C6D
5	IW_temperature_S1_front_bearing_Pt100	<Global>	IW00024	IW	\$0B49

Рисунок 2. Отображение значений с датчиков температуры в системе управления.

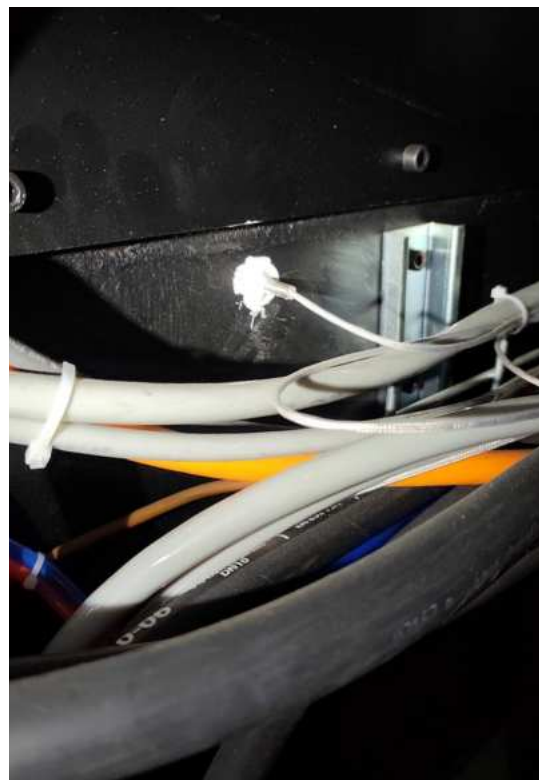


Рисунок 3. Датчик температуры интегрированный в несущую систему станка.

Преимущества температурной компенсации:

- Повышение точности обработки (особенно при длительных циклах);
- Возможность работы без частых калибровок цепочки 5-ти осевых трансформаций при высокоточной или силовой обработке.
- Снижение брака из-за "плавающих" размеров;

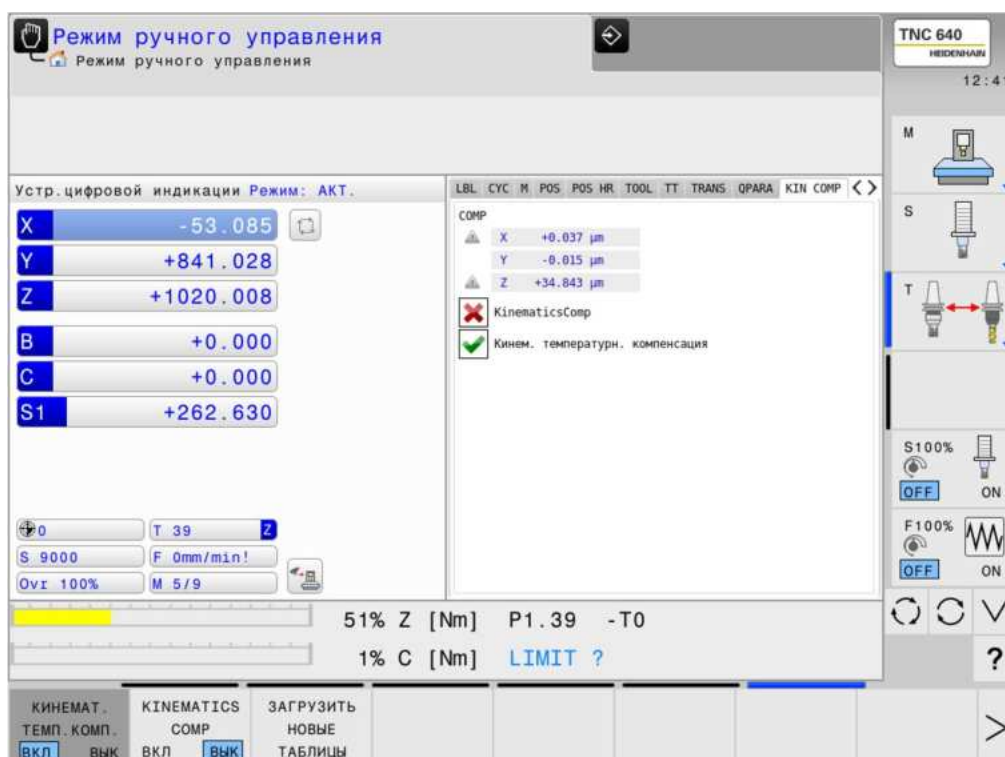


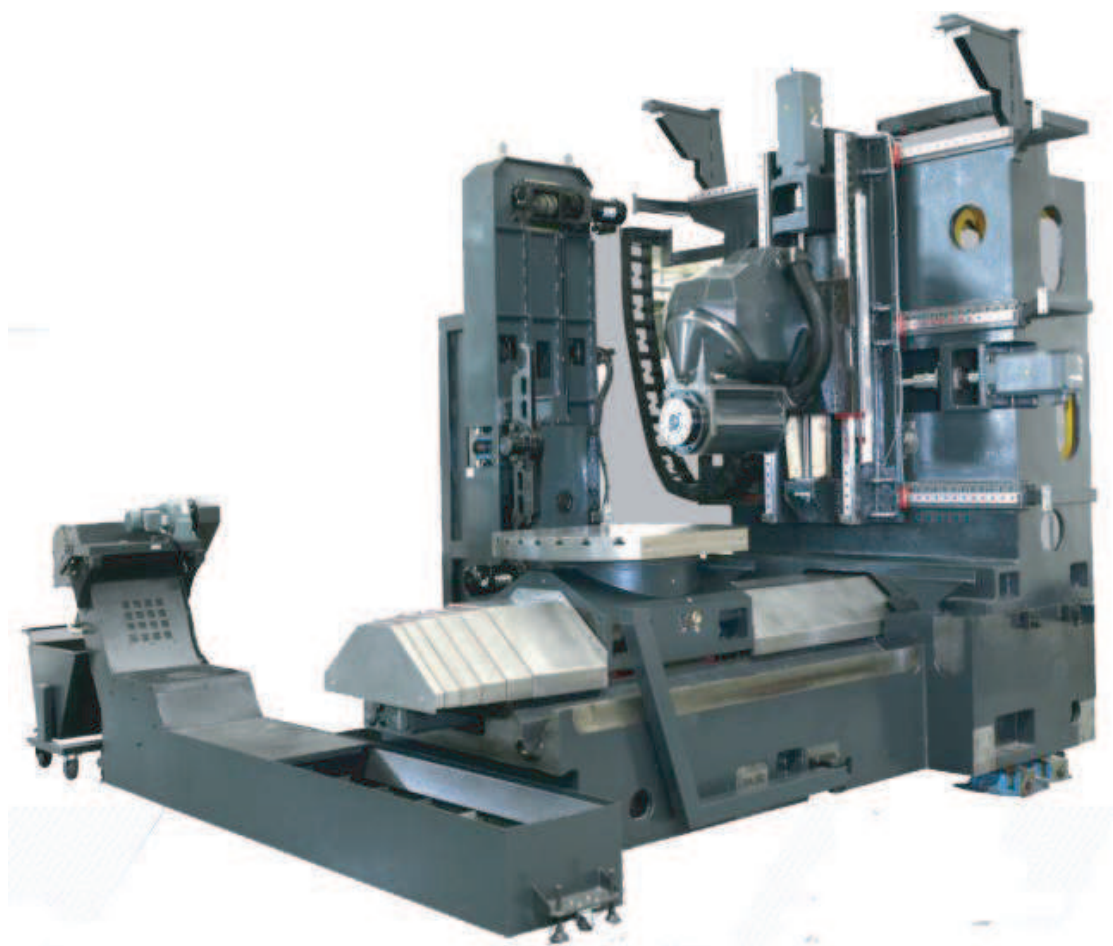
Рисунок 4. Температурная компенсация реального времени

Где особенно важна температурная компенсация:

- При прецизионной обработке.
- При обработке твердых материалов (титан, жаропрочные сплавы и т.д.).
- В высокоскоростной обработке (HSM), где выделяется большой объем тепла через стружку.

В НАЛИЧИИ 

ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР HONLEE SH125 С ПОЛНОЙ ТЕРМОКОМПЕНСАЦИЕЙ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ СЛОЖНОЙ ФОРМЫ



HONLEE

AMC
ТЕХНИКА

Фрезерный обрабатывающий центр HONLEE SH125 с полной термокомпенсацией

Вертикальный и горизонтальный фрезерный 5-осевой обрабатывающий центр для высокоточной обработки крупногабаритных деталей сложной формы из различных материалов.

Основные технические характеристики

№	Наименование пункта		Единица измерения	Параметры
1	Рабочая поверхность	Эффективный размер стола (диаметр× ширина)	мм	ø1 25 0×1160
		Максимальная грузоподъемность	кг	≤2500
		Максимальные габаритные размеры детали (диаметр × высота)	мм	φ1 300×1500
2	Подача	Диапазон перемещения по осям X/Y/Z	мм	1 25 0/1 25 0/1000
		Диапазон поворота оси В	°	-30~ 180
		Диапазон поворота оси С	°	n × 360
		Быстрое перемещение по осям X/Y/Z	мм/мин	60 000
3	Шпиндель	Частота вращения шпинделя, макс.	об./мин	10 000
		Мощность шпинделя (S1/S6 - 40%)	кВт	35/43
		Крутящий момент шпинделя (S1/S6 -40%)	Нм	210/261
		Коническое отверстие шпинделя в соответствии с DIN 69893		HSK -A100
4	Точность	Точность позиционирования по осям X/Y/Z	мм	0,006
		Повторяемость по осям X/Y/Z	мм	0,005
		Точность позиционирования по осям В/С	"(сек)	6
		Точность повторного позиционирования по осям В/С	"(сек)	5
		Оптические измерительные линейки по всем линейным осям		
		Оптические датчик и угла по поворотным осям		
		Система компенсации тепловых расширений по линейным осям		
5	Магазин	Вместимость магазина для инструментов	шт.	40
6		Контактный измерительный щуп		
7		Лазерное измерение и контроль инструмента		
8	СОЖ	Система внутренней подачи СОЖ	бар	40
9	Система числового программного управления			Высокоточная ЧПУ премиального класса
10	Динамическая система защиты от столкновений			
11	3D-Kinematic Option			
12	Общая масса станка		t	25

Обращайтесь! Мы ждем Вас! Цена договорная!

В НАЛИЧИИ 

**ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
ЦЕНТР HONLEE SV60
В ОПТИМАЛЬНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ
ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ СЛОЖНОЙ ФОРМЫ**



HONLEE

AMC
ТЕХНИКА

Фрезерный обрабатывающий центр HONLEE SV60 в оптимальной комплектации

Вертикальный фрезерный 5-осевой обрабатывающий центр для высокоточной обработки деталей сложной формы из различных материалов.

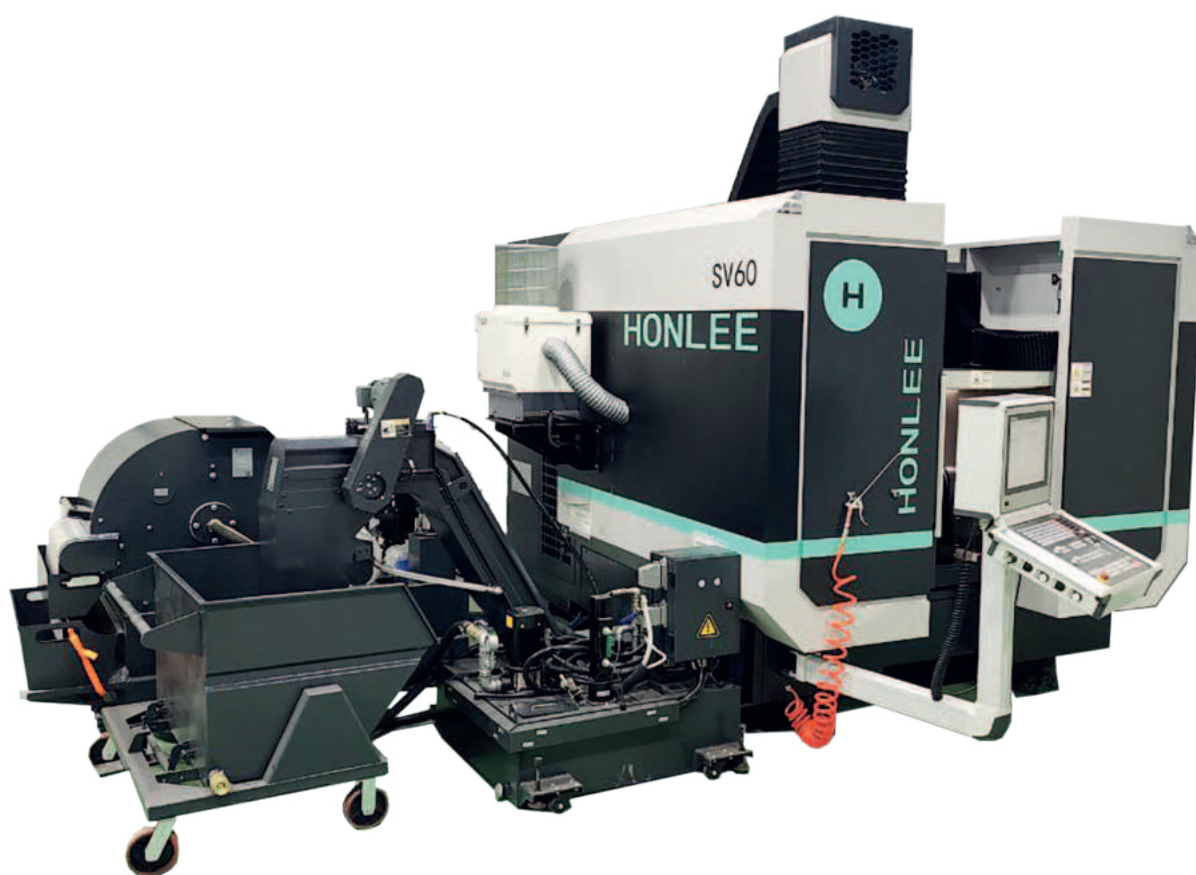
Основные технические характеристики

№	Наименование пункта		Единица измерения	Параметры
1	Рабочая поверхность	Эффективный размер стола	мм	ø 600
		Максимальная грузоподъемность	кг	≤500
		Максимальные габаритные размеры детали (диаметр × высота)	мм	φ 640×500
2	Подача	Диапазон перемещения по осям X/Y/Z	мм	460/600/400
		Диапазон поворота оси A	°	±140
		Диапазон поворота оси C	°	n × 360
		Быстрое перемещение по осям X/Y/Z	мм/мин	60 000
		Быстрое перемещение по оси A	об/мин	90
		Быстрое перемещение по оси C	об/мин	100
3	Шпиндель	Частота вращения шпинделя, макс.	об./мин	1 8 000
		Мощность шпинделя (S1/S6 -40%)	кВт	27/33
		Крутящий момент шпинделя (S1/S6 -40%)	Нм	65/81
		Коническое отверстие шпинделя в соответствии с DIN 69893		HSK -A63
4	Точность	Точность позиционирования по осям X/Y/Z	мм	0,006
		Повторяемость по осям X/Y/Z	мм	0,004
		Точность позиционирования по осям A/C	"(сек)	6
		Точность повторного позиционирования по осям A/C	"(сек)	4
		Оптические измерительные линейки по всем линейным осям		
		Оптические датчики угла по поворотным осям		
5	Магазин	Вместимость магазина для инструментов	шт.	42
6		Контактный измерительный щуп		
7		Лазерное измерение и контроль инструмента		
8	СОЖ	Система внутренней подачи СОЖ	бар	40
9	Система числового программного управления			Высокоточная ЧПУ премиального класса
10	Динамическая система защиты от столкновений			
11	3D-Kinematic Option			
12	Общая масса станка		t	10

Обращайтесь! Мы ждем Вас! Цена договорная!

**ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПЯТИОСЕВЫЕ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ
ЦЕНТРЫ HONLEE**

**ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ
МАТЕРИАЛОВ СЕРИИ SV**



HONLEE

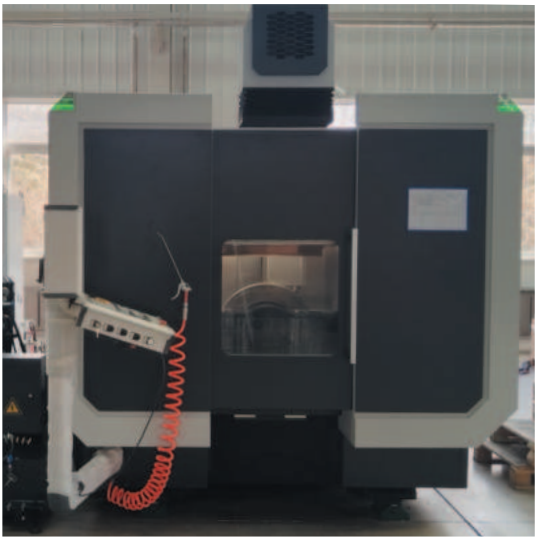
AMC
ТЕХНИКА

Вертикальные пятиосевые обрабатывающие центры HONLEE для труднообрабатываемых материалов серии SV

Станки HONLEE серии SV предназначены для высокоточной обработки заготовок из сложных материалов весом до 2 500 кг и высотой до 1 300 мм. Рабочие столы диаметром от 600 до 1200 мм оснащены прямым приводом оси С, что позволяет достичь высокой скорости вращения — вплоть до 1000 об/мин при установке токарной функции и крутящего момента более 1000 Нм, что делает возможным использование данной серии станков в самых разнообразных условиях и решать с их помощью широкий спектр задач.

Характеристики	Ед. изм.	Honlee SV60	Honlee SV65	Honlee SV80	Honlee SV125
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ					
Перемещение по оси X	мм	460	650	800	1 250
Перемещение по оси Y	мм	600	650	800	1 300
Перемещение по оси Z	мм	400	500	600	800
Точность позиционирования по оси X-Y-Z	мм	0,006	0,006	0,006	0,006
Повторяемость по оси X-Y-Z	мм	0,004	0,004	0,004	0,004
СТОЛ					
Диаметр рабочей поверхности	мм	600	650x540	800	1 200
Максимальная нагрузка на стол	кг	500	700	850	2 500
Макс. частота вращения стола, ось А	об/мин	90	50	50	30
Макс. частота вращения стола, ось С	об/мин	100	80	80	50
Угол поворота стола ось А	град	±140	±130	±120	±120
Макс. частота вращения стола в токарном режиме, ось С	об/мин	1000	-	600	400
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	4 000	3 700	5 400	6 900
Ширина	мм	3 800	4 350	4 500	5 300
Высота	мм	3 200	3 700	3 900	3 500
Масса	кг	10 000	14 000	16 000	35 000

- ✓ Самая универсальная серия вертикальных 5-ти осевых станков на рынке
- ✓ Проверенные комплектующие от лучших мировых производителей
- ✓ Высокая точность и повторяемость до 0,004 мм
- ✓ Надежные шпиндели от 10 000 до 30 000 оборотов
- ✓ Широкий спектр устанавливаемых систем ЧПУ
- ✓ Большой ассортимент дополнительных опций



Опции	Honlee SV60	Honlee SV65	Honlee SV80	Honlee SV125
ШПИНДЕЛЬ				
10000 об/мин (HSK-T100, S1/S6 - 250/303 Нм)	нет	нет	нет	опция
12000 об/мин (HSK-A63, S1/S6 - 65/81 Нм)	опция	опция	опция	опция
12000 об/мин (SK-40, S1/S6 - 109/137 Нм)	опция	опция	база	опция
15000 об/мин (HSK-A63, S1/S6 - 161/193 Нм)	база	база	база	база
18000 об/мин (HSK-A63, S1/S6 - 65/81 Нм)	база	нет	опция	опция
30000 об/мин (HSK-A63, S1/S6 - 16/20 Нм)	опция	нет	опция	опция
10000 об/мин (HSK-A100, S1/S6 - 350/430 Нм)	нет	нет	нет	база
ПОДЧА СОЖ ЧЕРЕЗ ШПИНДЕЛЬ				
40 бар	база	база	база	база
70 бар	опция	опция	опция	опция
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН				
30 инструментов	база	база	база	база
40 инструментов	опция	опция	опция	опция
60 инструментов	нет	опция	опция	опция



+7 495 739 64 15
ул. Годовикова 9, стр 25
Москва
129085
Россия
info@amstehnika.ru



HONLEE

**ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПЯТИОСЕВЫЕ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ
ЦЕНТРЫ HONLEE
ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ МАТЕРИАЛОВ
СЕРИИ SH**



HONLEE

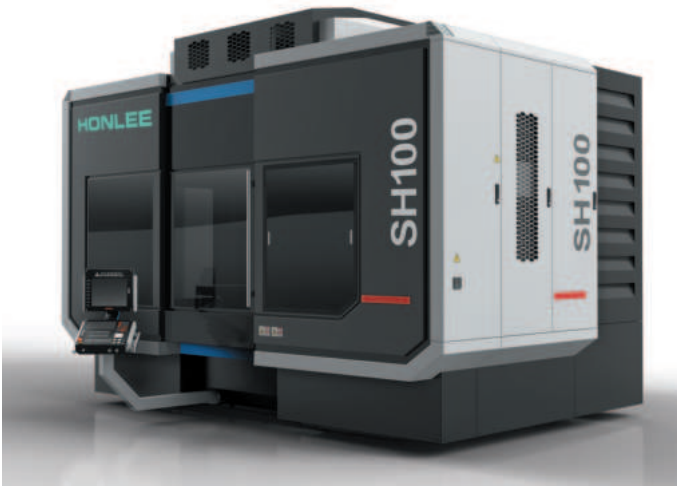
AMC
ТЕХНИКА

Вертикальные пятиосевые обрабатывающие центры HONLEE для труднообрабатываемых материалов серии SH

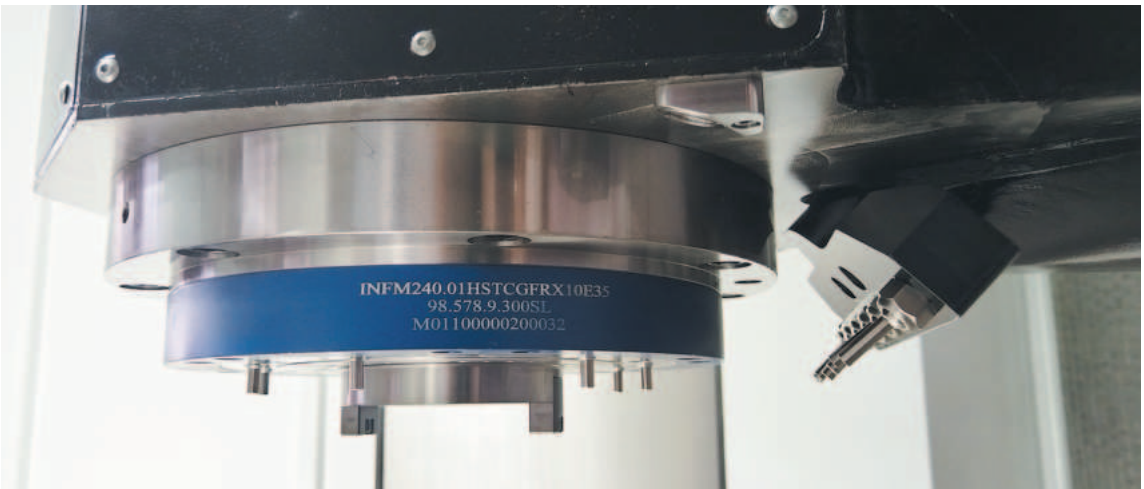
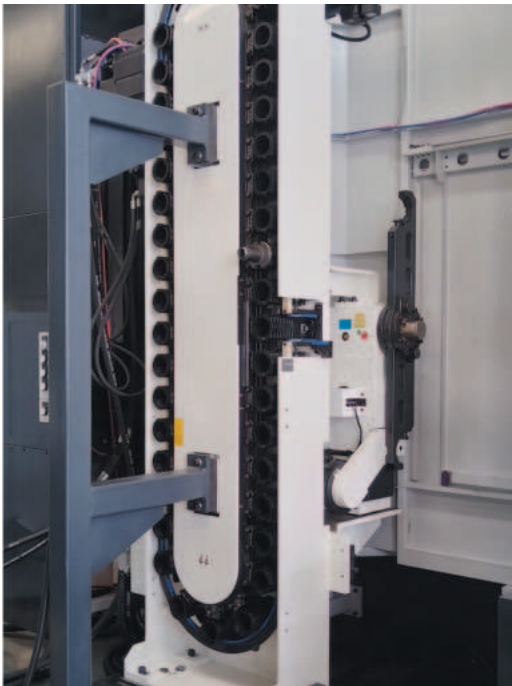
Пятиосевые станки HONLEE серии SH оснащаются высокоточной поворотной фрезерной головкой и рабочими столами диаметром от 1 100 до 1 700 мм с возможностью обработки заготовок массой до 6 000 кг. Широкий набор дополнительных опций позволяет адаптировать станок для работы с самыми сложными материалами.

Характеристики	Ед. изм.	Honlee SH100	Honlee SH125	Honlee SH160	Honlee SH210
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ					
Перемещение по оси X	мм	1 000	1 250	1 600	2 100
Перемещение по оси Y	мм	1 000	1 250	1 600	2 100
Перемещение по оси Z	мм	1 000	1 000	1 400	1 700
Точность позиционирования по оси X-Y-Z	мм	0,006	0,006	0,006	0,006
Повторяемость по оси X-Y-Z	мм	0,004	0,004	0,004	0,004
СТОЛ					
Диаметр рабочей поверхности	мм	1100*950	1250*1160	1600*1250	Ø1 700
Максимальная нагрузка на стол	кг	2 000	2 000	2 500	2 500
Макс. частота вращения головы, ось B	об/мин	30	30	30	30
Макс. частота вращения стола, ось C	об/мин	50	50	15	15
Диапазон качания головы, ось B	град	-30+180	-30+180	-30+180	-30+180
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	5 300	5 500	7 000	9 600
Ширина	мм	5 200	6 300	6 800	8 000
Высота	мм	3 600	3 700	4 000	5 300
Масса	кг	20 000	20 000	40 000	50 000

- ✓ Оптимальное решение для обработки крупногабаритных деталей
- ✓ Проверенная временем кинематика станка
- ✓ Высокая точность и повторяемость до 0,004 мм
- ✓ Мощные шпиндели с крутящим моментом до 650 нМ
- ✓ Большой ассортимент дополнительных опций



Опции	Honlee SH100	Honlee SH125	Honlee SH160	Honlee SH210
ШПИНДЕЛЬ				
10000 об/мин (SK50, S1/S6 - 210/261 Нм)	база	база	опция	опция
10000 об/мин (HSK-A100, S1/S6 - 303/356 Нм)	опция	опция	база	опция
7000 об/мин (HSK-A100, S1/S6 - 550/650 Нм)	нет	нет	нет	база
ПОДЧА СОЖ ЧЕРЕЗ ШПИНДЕЛЬ				
40 бар	база	база	база	база
70 бар	опция	опция	опция	опция
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН				
40 инструментов	база	база	опция	опция
60 инструментов	опция	опция	база	база
80 инструментов	опция	опция	опция	опция



+7 495 739 64 15
ул. Годовикова 9, стр 25
Москва
129085
Россия
info@amstehnika.ru



HONLEE

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПЯТИОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

HONLEE С КОНСОЛЬНЫМ СТОЛОМ СЕРИИ CV



HONLEE

AMC
ТЕХНИКА

Вертикальные пятиосевые обрабатывающие центры HONLEE с консольным столом серии CV

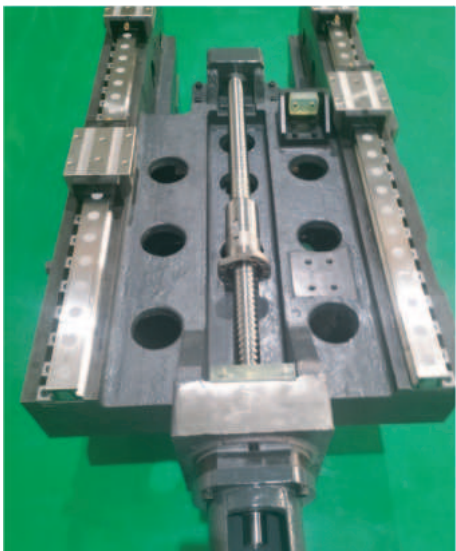
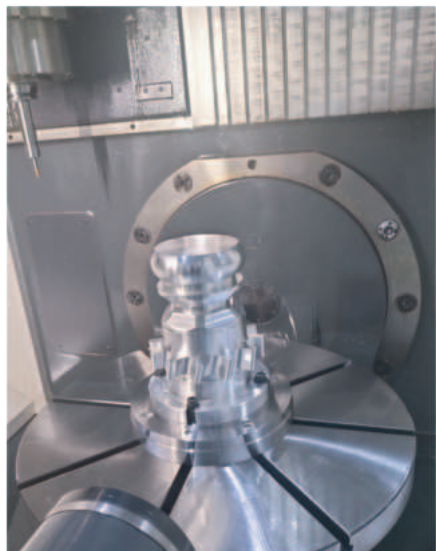
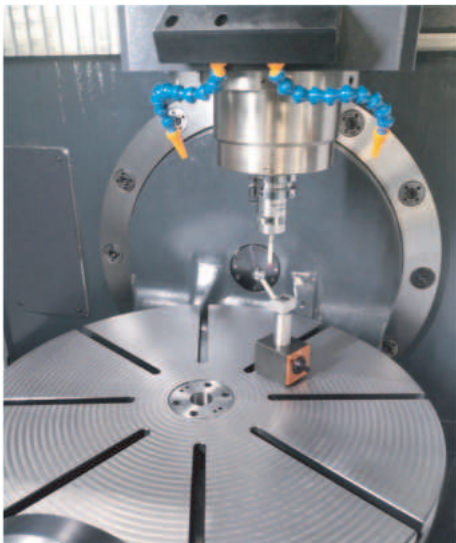
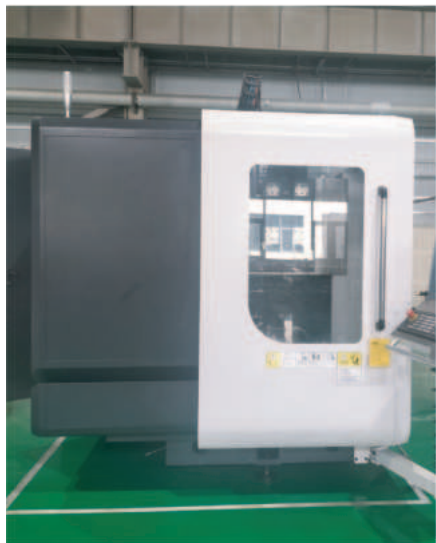
Пятиосевая серия станков CV включает в себя две модели. Диаметр стола станков этой серии варьируется от 450 до 600 мм. Эти станки идеально подходят для обработки деталей из лёгких материалов с высокой точностью – до 0,006 мм. Облегченная конструкция рабочего стола позволяет серьезно уменьшить габариты станков, а также делает их одними из самых доступных в своем классе

Технические параметры	Ед. изм.	Honlee CV320	Honlee CV630
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ			
Перемещение по оси X	мм	450	600
Перемещение по оси Y	мм	320	450
Перемещение по оси Z	мм	330	400
Точность позиционирования по оси X-Y-Z	мм	0,006	0,007
Повторяемость по оси X-Y-Z	мм	0,004	0,005
СТОЛ			
Диаметр рабочей поверхности	мм	320	630
Максимальная нагрузка на стол	кг	Горизонтальный 150 кг, вертикальный 100 кг	Горизонтальный 500 кг, вертикальный 300 кг
Макс. частота вращения стола, ось B	об/мин	80	80
Макс. частота вращения стола, ось C	об/мин	80	80
Диапазон качания стола, ось B	град	-35+110	-35+110
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина	мм	3 450	4 000
Ширина	мм	3 000	4 000
Высота	мм	2 350	3 200
Масса	кг	4 000	7 500

- ✓ Надежная кинематика и современная компоновка
- ✓ Высокая точность и повторяемость до 0,004 мм
- ✓ Высокоскоростные шпиндели до 24 000 об/мин
- ✓ Большой ассортимент дополнительных опций



Опции	Honlee CV320	Honlee CV630
ШПИНДЕЛЬ		
BT30, 18000 об/мин	база	нет
BT40, 15000 об/мин	опция	нет
HSKE40, 24000 об/мин	опция	нет
HSKA63, 20000 об/мин	опция	нет
BT40, 12000 об/мин	нет	опция
BT40, 10000 об/мин	нет	опция
HSKA63, 18000 об/мин	нет	база
HSKT63, 12000 об/мин	нет	опция
ПОДЧА СОЖ ЧЕРЕЗ ШПИНДЕЛЬ		
20 бар	опция	опция
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН		
24 инструмента	база	база
30 инструментов	опция	опция



+7 495 739 64 15
ул. Годовикова 9, стр 25
Москва
129085
Россия
info@amstehnika.ru



HONLEE

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ HARMAC СЕРИИ KD С ПРЯМОЙ СТАНИНОЙ



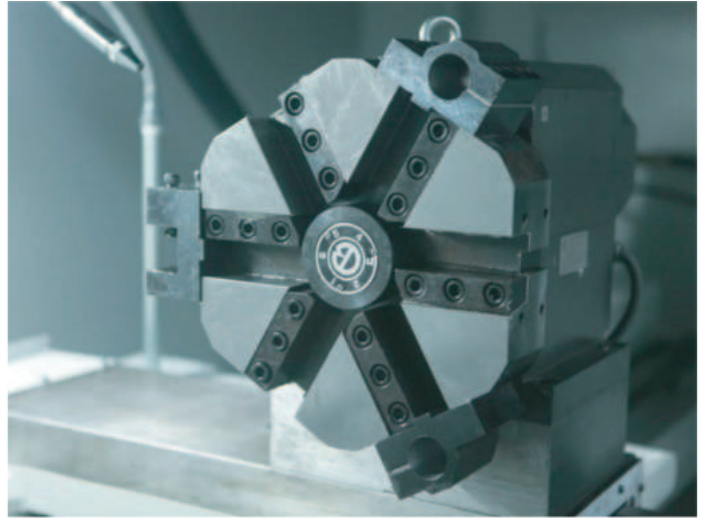
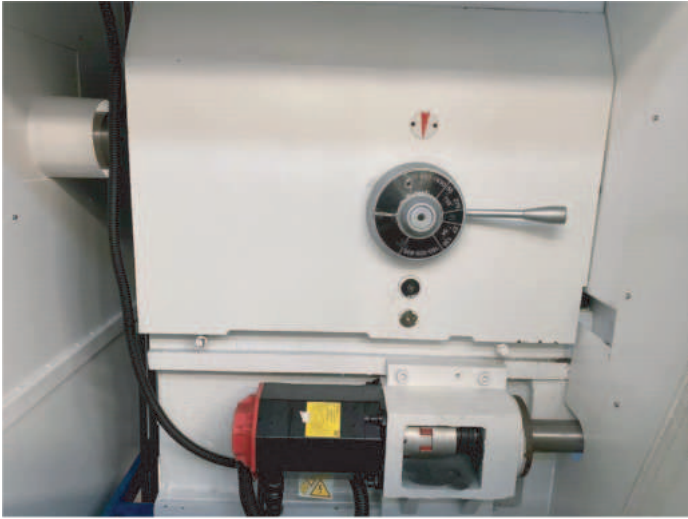
HARMAC

///AMC
ТЕХНИКА

Токарные станки HARMAC серии KD с прямой станиной

Токарные станки серии KD имеют полностью герметичную конструкцию, что обеспечивает безопасную и чистую работу. Все несущие компоненты серии изготовлены из высококачественного чугуна. Станины и шестерни передней бабки закалены и отшлифованы. Прецизионные шарико-винтовые пары, высокоточные подшипники и автоматическая принудительная смазка из централизованной масляной системы, шпиндель с бесступенчатой регулировкой скорости вращения – всё это ключевые преимущества данной серии.

Характеристики	Ед. изм.	KD6150	KD6156	KD6166
ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ				
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	500	560	660
Максимальный диаметр заготовки над станиной	мм	500	560	660
Максимальный диаметр заготовки над суппортом	мм	850/1350	600/850/1350/1850/2850	600/850/1350/1850/2850
Максимальная длина точения	мм	290	330	430
ШПИНДЕЛЬ				
Конус	тип	A2-8	A2-8	D8
Скорость вращения шпинделя	об/мин	45-260/140-800/280-1600	27-135/55-270/160-805/325-1630	27-135/55-270/160-805/325-1630
Диаметр отверстия шпинделя	мм	82	80	105
Размер патрона	дюйм	10	10	12
Мощность шпинделя (номинальная/предельная)	кВт	7,5	7,5	11
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА				
Тип револьверной головки	тип	Электрическая	Электрическая	Электрическая
Количество инструментов	шт	4/6/8	4/6/8	4/6/8
Размер державки инструмента	мм	25x25	32x32	32x32
Макс. диаметр расточного инструмента	мм	25	32	32
ЗАДНЯЯ БАБКА				
Перемещение задней бабки	мм	850/1350	720/970/1470/1970/2970	720/970/1470/1970/2970
Перемещение пиноли задней бабки	мм	150	150	150
Конус пиноли задней бабки	тип	MT5	MT5	MT5
Диаметр пиноли задней бабки	мм	75	75	75
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	3250/3550	2915/3165/3665/4165/5165	2935/3185/3685/4185/5185
Ширина	мм	1590	1500	1500
Высота	мм	1735	1700	1700
Масса	кг	2850/3050	2800/2900/3100/3300/3700	2900/3000/3200/3400/3800



+7 495 739 64 15
ул. Годовикова 9, стр 25
Москва
129085
Россия
info@amstehnika.ru



HARMAC

ТРЕХОСЕВЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ HARMAC СЕРИИ K



HARMAC

AMC
ТЕХНИКА

Трехосевые фрезерные обрабатывающие центры HARMAC серии K

Станки HARMAC серии K – это высокопроизводительные фрезерные обрабатывающие центры с ЧПУ с возможностью работы с дополнительными осями в формате 3+1 и 3+2, которые позволяет решать важные производственные задачи в различных сферах.

Характеристики	Ед. изм.	K855L	K1160L	K1270L	K1370L
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ					
Перемещение по оси X	мм	800	1100	1200	1300
Перемещение по оси Y	мм	550	600	700	700
Перемещение по оси Z	мм	550	600	700	700
Точность позиционирования по оси X-Y-Z	мм	0,006/0,006/0,006	0,008/0,006/0,006	0,008/0,006/0,006	0,010/0,008/0,008
Повторяемость по оси X-Y-Z	мм	0,004/0,004/0,004	0,005/0,004/0,004	0,005/0,004/0,004	0,008/0,005/0,005
СТОЛ					
Габариты рабочей поверхности	мм	1000x550	1200x600	1360x700	1500x700
Максимальная нагрузка на стол	кг	800	800	1000	1000
ШПИНДЕЛЬ					
Расстояние от конуса шпинделя до стола	мм	120-670	120-720	190-890	150-850
Мощность (S1-100%)	кВт	11	11	11	11
Крутящий момент (S1-100%)	Нм	52,5	52,5	52,5	52,5
Мощность (S6-40%)	кВт	15	15	15	15
Крутящий момент (S6-40%)	Нм	70	70	70	70
Скорость	об/мин	10000	8000	8000	8000
Держатель инструмента		BT40	BT40	BT40	BT40
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН					
Количество позиций	шт	24	24	24	24
Тип магазина	диск/ барабан/ цепь	дисковый	дисковый	дисковый	дисковый
Максимальный вес инструмента	кг	8	8	8	8
Максимальный диаметр инструмента	мм	120	120	120	120
Время смены инструмента	с	2	2	2	2
Макс. диаметр инструмента без пропуска гнезд	мм	120	120	120	120
Макс. диаметр с пропуском гнезд	мм	78	78	78	78
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300

- ✓ Широкая линейка станков с длиной стола до 1300 мм
- ✓ Оптимальное соотношение цена/качество
- ✓ Проверенная годами конструкция
- ✓ Богатая базовая комплектация





+7 495 739 64 15
ул. Годовикова 9, стр 25
Москва
129085
Россия
info@amstehnika.ru



HARMAC

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

НАРМАС СЕРИИ КС



НАРМАС

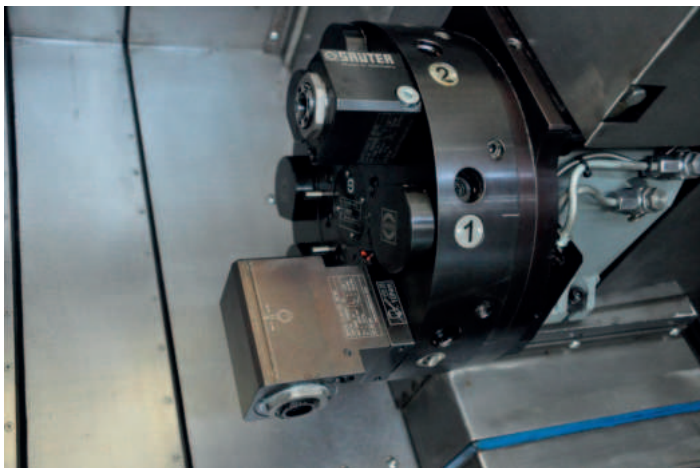
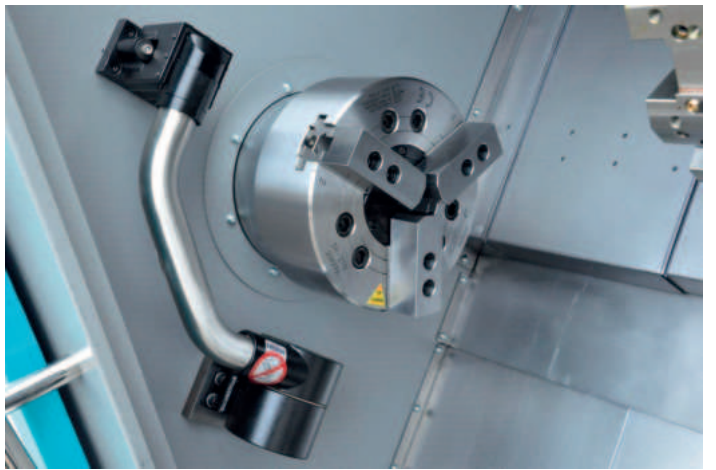
АМС
ТЕХНИКА

Многофункциональные токарные станки

HARMAC серии KC

Токарные станки серии KC – это современные токарные станки для обработки самого широкого спектра деталей. Высокое качество и большая точность изготавливаемых деталей, и малое количество отходов позволяют добиться высокой эффективности при работе со станками этой серии. Благодаря большому набору сменного инструментария для обработки заготовок и конструкционным особенностям станков возможно ведение целого ряда различных токарных работ.

Характеристики	Ед. изм.	KC15	KC15DY	KC28H	KC30
ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ					
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	360	600	520	650
Максимальный диаметр заготовки над станиной	мм	250	360	370	500
Максимальный диаметр заготовки над суппортом	мм	300	500	420/920/1420	1000/1500/2000/3000
Максимальная длина точения	мм	150	300	280	370
ШПИНДЕЛЬ					
Конус	тип	A2-5	A2-6	A2-6	AA2-8
Скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	4000	5000	2500
Диаметр отверстия шпинделя	мм	56	65	65	90
Размер патрона	дюйм	6	8	8	12
Макс диаметр прутка	мм	43	52	52	75
Мощность шпинделя (номинальная/предельная)	кВт	7.5/11	11/15	15/18.5	18.5/22
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА					
Тип револьверной головки	тип	Гидравлическая	Серво	Серво	Гидравлическая
Количество инструментов	шт	8	12	12	12
Размер державки инструмента	мм	25x25	25x25	20x20	25x25
Макс. диаметр расточного инструмента	мм	32	40	32	40
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Перемещение задней бабки	мм	500	500	500/1000/1500	900/1400/1900/2900
Конус пиноли задней бабки	тип	MT4	A2-5	MT5	MT6
Диаметр пиноли задней бабки	мм	80	56	80	100
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	3700	4300	4500/5000/5500	5500/6000/6500/7500
Ширина	мм	1460	2080	1850	1980
Высота	мм	1680	2500	2000	2260
Масса	кг	3000	5500	4300/4800/5200	7000/8000/9000/11000



+7 495 739 64 15
ул. Годовикова 9, стр 25
Москва
129085
Россия
info@amstehnika.ru



HARMAC

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПЯТИОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ HONLEE ДЛЯ ОСОБО СЛОЖНЫХ В ОБРАБОТКЕ МАТЕРИАЛОВ СЕРИИ KV



HONLEE

AMC
ТЕХНИКА

Вертикальные пятиосевые обрабатывающие центры HONLEE для особо сложных в обработке материалов серии KV

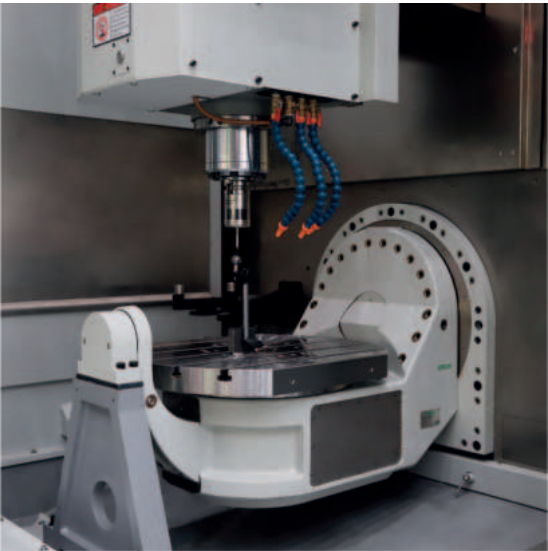
Тяжелые станки HONLEE серии KV представлены тремя моделями с диаметром стола 500, 630, 800 мм. Данные станки могут использоваться для обработки заготовок из сверхтяжелых материалов весом до 1 200 кг. Особая жесткость станка достигается за счет использования усиленной чугунной станины типа классического гантри, при этом общий вес станка превышает 20 тонн.

Технические параметры	Ед. изм.	Honlee KV500	Honlee KV630	Honlee KV800
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ				
Перемещение по оси X	мм	820	700	800
Перемещение по оси Y	мм	520	850	900
Перемещение по оси Z	мм	500	600	600
Точность позиционирования по оси X-Y-Z	мм	0,008-0,006-0,006	0,006	0,008
Повторяемость по оси X-Y-Z	мм	0,006-0,004-0,004	0,006	0,006
СТОЛ				
Диаметр рабочей поверхности	мм	500	630	800
Максимальная нагрузка на стол	кг	300	850	1 200
Макс. частота вращения стола, ось A	об/мин	60	60	60
Макс. частота вращения стола, ось C	об/мин	100	100	100
Угол поворота стола ось A	град	+/-120	+/-120	+/-120
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	3 805	4 700	4 700
Ширина	мм	4 200	5 000	5 000
Высота	мм	4 000	3 900	3 900
Масса	кг	11 000	24 000	25 000

- ✓ Специально разработанная серия станков для тяжелых материалов
- ✓ Высокая точность и повторяемость до 0,004 мм
- ✓ Проверенная временем кинематика и компоновка
- ✓ Возможность установки мощных шпинделей от ведущих мировых производителей



Опции	Honlee KV500	Honlee KV630	Honlee KV800
ШПИНДЕЛЬ			
20000 об/мин, HSK-A63	нет	опция	нет
12000 об/мин, ВТ-40	база	нет	нет
12000 об/мин, ВВТ-40	нет	база	база
ПОДЧА СОЖ ЧЕРЕЗ ШПИНДЕЛЬ			
30 бар	опция	опция	опция
50 бар	опция	опция	опция
70 бар	опция	опция	опция
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН			
24 инструмента	база	опция	опция
32 инструмента	опция	база	база
40 инструментов	опция	опция	опция



+7 495 739 64 15
ул. Годовикова 9, стр 25
Москва
129085
Россия
info@amstehnika.ru



HONLEE

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПЯТИОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

HONLEE ДЛЯ ЛЕГКИХ МАТЕРИАЛОВ СЕРИИ GV



HONLEE

AMC
ТЕХНИКА

Вертикальные пятиосевые обрабатывающие центры HONLEE для легких материалов серии GV

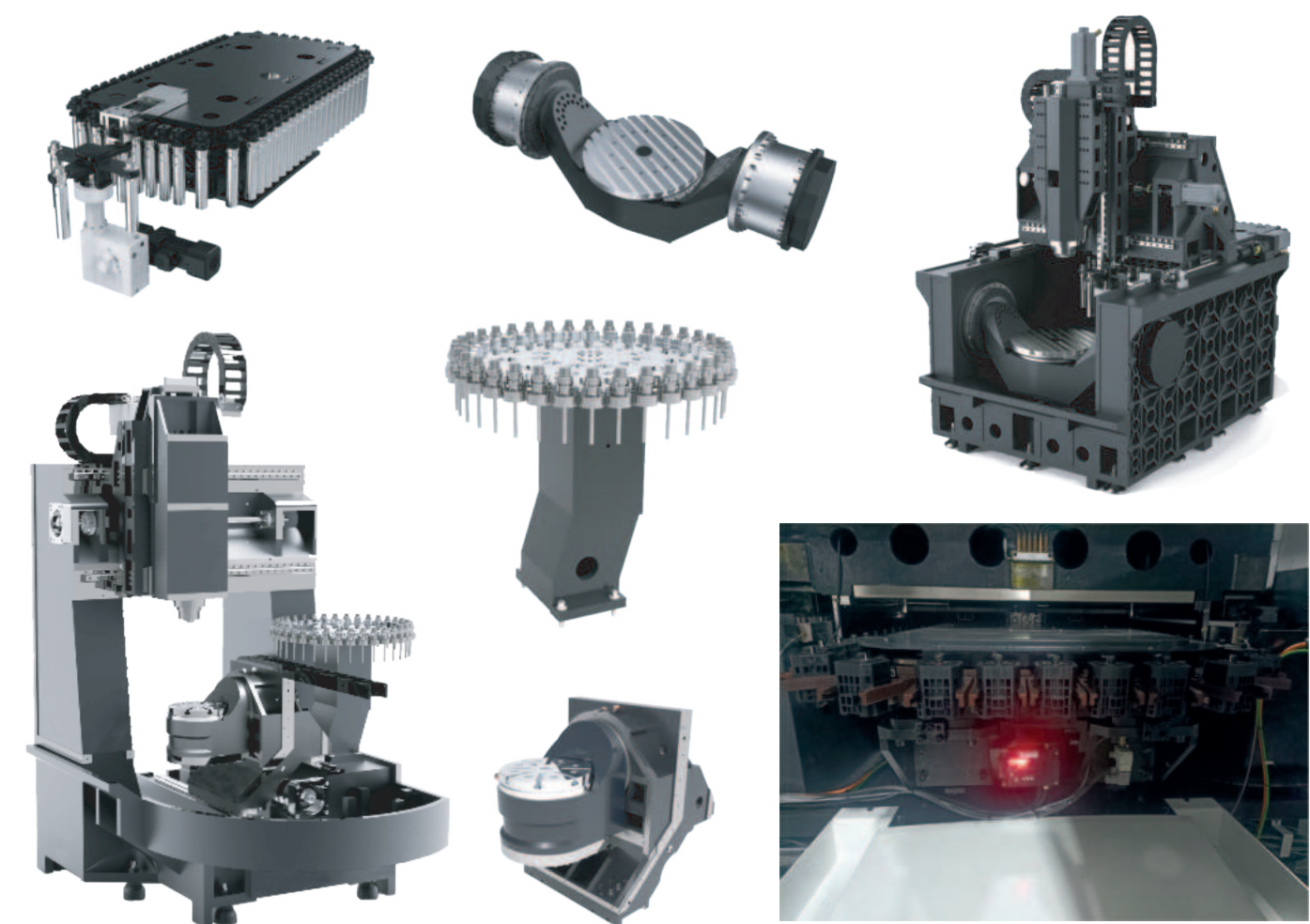
Пятиосевая серия станков GV включает в себя пять моделей. Диаметр стола станков этой серии варьируется от 260 до 800 мм. Эти станки идеально подходят для обработки деталей из лёгких материалов с высокой точностью – до 0,006 мм. Благодаря возможности установки высокоскоростных шпинделей со скоростью вращения до 36 000 об/мин, эти станки находят применение в производстве инструментов и в приборостроении.

Технические параметры	Ед. изм.	Honlee GV200	Honlee GV400	Honlee GV500	Honlee GV650	Honlee GV800
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ						
Перемещение по оси X	мм	500	700	500	650	850
Перемещение по оси Y	мм	280	450	650	800	900
Перемещение по оси Z	мм	300	400	450	500	550
Точность позиционирования по оси X-Y-Z	мм	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006
Повторяемость по оси X-Y-Z	мм	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
СТОЛ						
Диаметр рабочей поверхности	мм	Ø260	Ø420	500x445	650x530	800x630
Максимальная нагрузка на стол	кг	30	150	300	500	800
Макс. частота вращения стола, ось A	об/мин	-	-	50	50	30
Макс. частота вращения стола, ось C	об/мин	50	50	50	50	50
Диапазон качания стола, ось A	град	+30~ -120	+30~ -120	±120	±120	±120
ГАБАРИТЫ И МАССА						
Длина	мм	3 200	3 600	3 900	4 900	5 100
Ширина	мм	4 000	4 200	3 800	4 200	4 500
Высота	мм	2 700	3 200	3 200	3 300	3 400
Масса	кг	5 500	7 800	11 000	15 000	18 000

- ✓ Широкий модельный ряд
- ✓ Надежная кинематика и современная компоновка
- ✓ Высокая точность и повторяемость до 0,004 мм
- ✓ Высокоскоростные шпиндели до 36 000 об/мин
- ✓ Большой ассортимент дополнительных опций



Опции	Honlee GV200	Honlee GV400	Honlee GV500	Honlee GV650	Honlee GV800
ШПИНДЕЛЬ					
HSK E32 36000 об/мин	опция	опция	нет	нет	нет
HSK E40 30000 об/мин	база	опция	нет	нет	нет
HSK E50 24000 об/мин	нет	база	нет	нет	нет
HSK E63 20000 об/мин	нет	опция	нет	нет	нет
HSK A63 20000 об/мин	нет	нет	база	опция	нет
HSK A63 18000 об/мин	нет	нет	опция	база	опция
HSK A63 16000 об/мин	нет	нет	опция	опция	база
ПОДЧА СОЖ ЧЕРЕЗ ШПИНДЕЛЬ					
20 бар	опция	опция	опция	опция	опция
30 бар	опция	опция	опция	опция	опция
50 бар	опция	опция	опция	опция	опция
70 бар	опция	опция	опция	опция	опция
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН					
24 инструмента	опция	база	нет	нет	нет
30 инструментов	база	опция	нет	нет	нет
36 инструментов	опция	опция	нет	нет	нет
40 инструментов	нет	нет	база	база	база
60 инструментов	нет	нет	опция	опция	опция



+7 495 739 64 15
ул. Годовикова 9, стр 25
Москва
129085
Россия
info@amstehnika.ru



HONLEE