

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

# СОДЕРЖАНИЕ

<b>ТОКАРНЫЕ СТАНКИ</b> <span style="float: right;"><b>6</b></span>	<b>ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ</b> <span style="float: right;"><b>20</b></span>																																
Токарно-винторезные станки ..... 7	Высокопроизводительные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры..... 21																																
<table border="0"> <tr> <td>16B20</td> <td>1B62Г</td> <td>1B625M</td> <td>C10T</td> </tr> <tr> <td>C10TM</td> <td>C10TH</td> <td>C11MT</td> <td>CU325</td> </tr> <tr> <td>CU360M</td> <td>C400TM</td> <td>CU400</td> <td>CU500</td> </tr> <tr> <td>CU400M</td> <td>CU500M</td> <td>CU580M</td> <td>CU500MT</td> </tr> <tr> <td>CU630</td> <td>CU730</td> <td>CU800</td> <td>CU1000</td> </tr> <tr> <td>CU1250</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	16B20	1B62Г	1B625M	C10T	C10TM	C10TH	C11MT	CU325	CU360M	C400TM	CU400	CU500	CU400M	CU500M	CU580M	CU500MT	CU630	CU730	CU800	CU1000	CU1250				<table border="0"> <tr> <td>UM-85H</td> <td>UM-110H</td> <td>UM-60</td> <td>UM-85</td> </tr> <tr> <td>UM-110</td> <td>UM-130</td> <td>UM-160</td> <td></td> </tr> </table>	UM-85H	UM-110H	UM-60	UM-85	UM-110	UM-130	UM-160	
16B20	1B62Г	1B625M	C10T																														
C10TM	C10TH	C11MT	CU325																														
CU360M	C400TM	CU400	CU500																														
CU400M	CU500M	CU580M	CU500MT																														
CU630	CU730	CU800	CU1000																														
CU1250																																	
UM-85H	UM-110H	UM-60	UM-85																														
UM-110	UM-130	UM-160																															
Токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом..... 10	5-осевые вертикальные обрабатывающие центры. . 22																																
<table border="0"> <tr> <td>CU325RD</td> <td>CU360RD</td> <td>CU400MRD</td> <td>CU500MRD</td> </tr> <tr> <td>CU580MRD</td> <td>CU500MTRD</td> <td>CU630RD</td> <td>CU730RD</td> </tr> <tr> <td>CU800RD</td> <td>CU1000RD</td> <td>CU1250RD</td> <td>CU1600RD</td> </tr> </table>	CU325RD	CU360RD	CU400MRD	CU500MRD	CU580MRD	CU500MTRD	CU630RD	CU730RD	CU800RD	CU1000RD	CU1250RD	CU1600RD	<table border="0"> <tr> <td>UM-350V5</td> <td>UM-500V5</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	UM-350V5	UM-500V5																		
CU325RD	CU360RD	CU400MRD	CU500MRD																														
CU580MRD	CU500MTRD	CU630RD	CU730RD																														
CU800RD	CU1000RD	CU1250RD	CU1600RD																														
UM-350V5	UM-500V5																																
Токарные станки с ЧПУ..... 15	Токарные многоцелевые станки с ЧПУ..... 23																																
<table border="0"> <tr> <td>LT580</td> <td>LT660</td> <td>LT760</td> <td>LCC05</td> </tr> <tr> <td>LCC800</td> <td>LCC1000</td> <td>LCC1250</td> <td>LT800</td> </tr> <tr> <td>LT1000</td> <td>LT1250</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	LT580	LT660	LT760	LCC05	LCC800	LCC1000	LCC1250	LT800	LT1000	LT1250			<table border="0"> <tr> <td>UL-15</td> <td>UL-20</td> <td>UT-200</td> <td>UT-300</td> <td>UT-300L</td> <td>UT-400</td> </tr> </table>	UL-15	UL-20	UT-200	UT-300	UT-300L	UT-400														
LT580	LT660	LT760	LCC05																														
LCC800	LCC1000	LCC1250	LT800																														
LT1000	LT1250																																
UL-15	UL-20	UT-200	UT-300	UT-300L	UT-400																												
Токарные трубообрабатывающие станки ..... 15	Двухшпиндельные токарные станки ..... 24																																
<table border="0"> <tr> <td>C10T.10</td> <td>C10T.12</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	C10T.10	C10T.12			<table border="0"> <tr> <td>UT-200S</td> <td>UT-200SM</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	UT-200S	UT-200SM																										
C10T.10	C10T.12																																
UT-200S	UT-200SM																																
<b>ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ</b> <span style="float: right;"><b>17</b></span>	Многоцелевые токарные станки с ЧПУ повышенной мощности..... 25																																
Горизонтально-фрезерные консольные станки..... 18	<table border="0"> <tr> <td>UT-300Y</td> <td>UT-300LY</td> <td>UT-300SM</td> <td>UT-300SY</td> </tr> </table>	UT-300Y	UT-300LY	UT-300SM	UT-300SY																												
UT-300Y	UT-300LY	UT-300SM	UT-300SY																														
<table border="0"> <tr> <td>6K81Г</td> <td>6K82Г</td> <td>6T82</td> <td>6T82Г</td> <td>6T83</td> </tr> <tr> <td>6T83Г</td> <td>FU350MR</td> <td>FU450MR</td> <td>FW350MR</td> <td></td> </tr> <tr> <td>FW450MR</td> <td>Орша-Ф32Г</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	6K81Г	6K82Г	6T82	6T82Г	6T83	6T83Г	FU350MR	FU450MR	FW350MR		FW450MR	Орша-Ф32Г				Вертикальные обрабатывающие центры ..... 26																	
6K81Г	6K82Г	6T82	6T82Г	6T83																													
6T83Г	FU350MR	FU450MR	FW350MR																														
FW450MR	Орша-Ф32Г																																
Вертикально-фрезерные консольные станки ..... 18	<table border="0"> <tr> <td>UV-45E</td> <td>UV-55E</td> <td>UV-75E</td> <td></td> </tr> </table>	UV-45E	UV-55E	UV-75E																													
UV-45E	UV-55E	UV-75E																															
<table border="0"> <tr> <td>6K11</td> <td>6K12</td> <td>6T12</td> <td>6T13</td> </tr> <tr> <td>FSS350MR</td> <td>FSS450MR</td> <td>BM127M</td> <td></td> </tr> </table>	6K11	6K12	6T12	6T13	FSS350MR	FSS450MR	BM127M		<b>СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ</b> <span style="float: right;"><b>27</b></span>																								
6K11	6K12	6T12	6T13																														
FSS350MR	FSS450MR	BM127M																															
Универсальные фрезерные консольные станки ..... 19	Вертикально-сверлильные станки ..... 28																																
<table border="0"> <tr> <td>6ДМ83Ш-4</td> <td>6K81Ш</td> <td>6K82Ш</td> <td>6T82Ш</td> <td>6T83Ш</td> </tr> <tr> <td>FU350MRApUG</td> <td>FU450MRApUG</td> <td>Орша-Ф32У-10</td> <td>Орша-Ф32У-11</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Орша-Ф32Ш-10</td> <td>Орша-Ф32Ш-11</td> <td>СФ-676</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	6ДМ83Ш-4	6K81Ш	6K82Ш	6T82Ш	6T83Ш	FU350MRApUG	FU450MRApUG	Орша-Ф32У-10	Орша-Ф32У-11		Орша-Ф32Ш-10	Орша-Ф32Ш-11	СФ-676			<table border="0"> <tr> <td>Drilling 16</td> <td>Drilling 20</td> <td>B30GT</td> <td>B30GS</td> </tr> <tr> <td>Drilling 45E</td> <td>Drilling 55F</td> <td>2M112</td> <td>2C125</td> </tr> <tr> <td>2C125-04</td> <td>2C132 (SB50)</td> <td>2Л132</td> <td>AC 2116M</td> </tr> <tr> <td>CH16</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Drilling 16	Drilling 20	B30GT	B30GS	Drilling 45E	Drilling 55F	2M112	2C125	2C125-04	2C132 (SB50)	2Л132	AC 2116M	CH16				
6ДМ83Ш-4	6K81Ш	6K82Ш	6T82Ш	6T83Ш																													
FU350MRApUG	FU450MRApUG	Орша-Ф32У-10	Орша-Ф32У-11																														
Орша-Ф32Ш-10	Орша-Ф32Ш-11	СФ-676																															
Drilling 16	Drilling 20	B30GT	B30GS																														
Drilling 45E	Drilling 55F	2M112	2C125																														
2C125-04	2C132 (SB50)	2Л132	AC 2116M																														
CH16																																	
Шпоночно-фрезерные станки ..... 19	Радиально-сверлильные станки ..... 28																																
692Д	<table border="0"> <tr> <td>Z3032X10</td> <td>Z3040X13</td> <td>Z3050X16</td> <td>2K522</td> <td>ГС545</td> </tr> <tr> <td>SRB-50</td> <td>2K550-01</td> <td>2A554</td> <td>2A554-1</td> <td>2A576</td> </tr> <tr> <td>2A587</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Z3032X10	Z3040X13	Z3050X16	2K522	ГС545	SRB-50	2K550-01	2A554	2A554-1	2A576	2A587																					
Z3032X10	Z3040X13	Z3050X16	2K522	ГС545																													
SRB-50	2K550-01	2A554	2A554-1	2A576																													
2A587																																	
	Сверлильно-фрезерные станки..... 28																																
	<table border="0"> <tr> <td>СФ-1</td> <td>СФ16-02</td> <td>СФ16-05</td> <td>СФ32Б</td> </tr> <tr> <td>BF20Vario</td> <td>DMF 55</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	СФ-1	СФ16-02	СФ16-05	СФ32Б	BF20Vario	DMF 55																										
СФ-1	СФ16-02	СФ16-05	СФ32Б																														
BF20Vario	DMF 55																																

## **ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ** **29**

Заточные станки ..... 30

3E642            3E642E            B3-319            B3-818

Точильно-шлифовальные станки ..... 30

3K634            3Л631            B3-879-01            ТШ-1    ТШ-2  
ТШ-3            ТШ-4

Плоскошлифовальные станки ..... 31

3Д711АФ10-1    3Д711ВФ11    ОШ-400            ОШ-550  
3Л722В (L-1250)    3Л722В-70 (L-800)

Круглошлифовальные станки ..... 31

3У10MS            3У10RA            3У12АФ11

Специальные шлифовальные станки ..... 31

3Д4230            ОШ-623Ф3            ОШ-628Ф3

## **ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ** **32**

Абразивно-отрезные станки ..... 33

82АС400            ООС            СА970            СОТМ-2

Круглопильные ручные отрезные станки ..... 33

IDEAL 250            PERFECT 250    PERFECT 275    RECORD 350  
SIRIO 315            SIRIO 370

Круглопильные полуавтоматические отрезные станки ..... 34

SIRIO 370 SH-E    SIRIO 370 SH-E/Esc

Круглопильные автоматические отрезные станки .. 34

SIRIO 370 AF-E    SIRIO 370 AF-E/Esc

Круглопильные ручные отрезные станки для цветных металлов ..... 34

Velox 350

Круглопильные полуавтоматические отрезные станки для цветных металлов ..... 35

Круглопильные автоматические отрезные станки для цветных металлов ..... 35

Velox 350 AF-E

Круглопильные автоматические отрезные станки с ЧПУ для цветных металлов ..... 35

Velox 350 AF-NC

Ленточнопильные ручные отрезные станки ..... 36

Basic 230/60            Basic 270/60            BS 300/60

Ленточнопильные ручные отрезные станки с гравитационным опусканием пилы ..... 36

Basic 230/60 GH    Basic 270/60 GH    BS 300/60 GH    BS 300/60 GH/ESC  
BS 300 PLUS GH    BS 300 PLUS GH/ESC    BS 350 GH    BS 350 GH/ESC

Ленточнопильные полуавтоматические отрезные станки ..... 36

BS 300 PLUS SHI    BS 300 PLUS SHI/ESC            BS 350 SHI  
BS 350 SHI/ESC    KS 450            KS 600            K-Tech 70/52

Ленточнопильные автоматические отрезные станки ..... 37

BS 300/60 AFI-E/ESC            BS 350/60 AFI-E/ESC  
BS 350/60 AFI-NC

Ленточнопильные автоматические двухколонные отрезные станки с ЧПУ ..... 37

X-Tech 320            X-Tech 410            X-Tech 630

Ленточнопильные полуавтоматические двухколонные отрезные станки ..... 38

## **ДОЛБЕЖНЫЕ СТАНКИ** **38**

Долбежные станки ..... 38

ГД200            ГД320            ГД500

Поперечно-строгальные станки ..... 39

7305            7307ГТ

## **РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ** **38**

Станки резьбонарезные ..... 39

ВМС-2А            МЗК-95У

## **ГИБОЧНЫЕ и ПРАВИЛЬНЫЕ МАШИНЫ** **40**

Машины ручные листогибочные с поворотной гибочной балкой ..... 41

ЛР-1.135            ЛР-1,5.135            ЛР-2.135

Машины листогибочные с поворотной гибочной балкой ..... 41

ЛГМ 2,5x2,5            ЛГМ 3x2,0            ЛГМ 4x2,5  
ЛГМ 5x2,0            ЛГМ 6x1,6            ИВ2143  
ИВ2144            ИВ2145

Вальцы листогибочные ручные трехвалковые ..... 42

ВР3-1            ВР3-1,5            ВР3-2            ВР3-2,5

Машины листогибочные трехвалковые ..... 42

ИБ 2216В            ИБ 2219В            ИБ 2220В            ИБ 2222В

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

## Машины листогибочные трехвалковые с ЧПУ. .... 43

MCO2020	MCO2024	MCO2027	MCO2029
MCO2033	MCO2037	MCO2041	MCO2527
MCO2533	MCO2535	MCO2539	MCO2545
MCO3028	MCO3030	MCO3034	MCO3037
MCO3041	MCO3045	MCO3053	MCO3060
MCO4036	MAV2029	MAV2033	MAV2037
MAV2041	MAV2050	MAV2055	MAV2533
MAV2535	MAV2539	MAV2545	MAV2050
MAV2057	MAV3034	MAV3037	MAV3041
MAV3045	MAV3053	MAV3060	

## Машины листогибочные четырехвалковые с ЧПУ... 44

MCA1213	MCA1215	MCA2017	MCA2019
MCA2020	MCA2517	MCA2520	MCA2522
MCA3017	MCA3020	MCA3022	MCB2024
MCB2027	MCB2029	MCB2033	MCB2037
MCB2041	MCB2055	MCB2527	MCB2533
MCB2535	MCB2539	MCB2545	MCB2550
MCB3028	MCB3030	MCB3034	MCB3037
MCB3041	MCB3045	MCB3053	MCB3060
MCB4027	MCB4034	MCB4036	MCB4042
MCB4050			

## Машины зигочные с механическим приводом... 45

ММЗ-3701	МЗЭ-1,2/120	МЗЭ-1,5/180	МЗЭ-1,5/400
МЗЭ-2/250			

## Ручные зигочные станки ..... 45

ЗС-1,2/120	ЗС-1,5/180
------------	------------

## Трубогибы ручные гидравлические..... 45

ТГ-1	ТГ-2
------	------

## Станки трубогибочные..... 46

УГС-6/1	СТГ-60
---------	--------

## Станки профилигибочные ..... 46

СПГ-1	СПГ-2	СПГ-3	СПГ-4
-------	-------	-------	-------

## Машины сортогибочные ..... 46

MCP3211	MCP3214	MCP3218	MCP3220
MCP3226	MCP3232	MCP3236	

## Станки для гибки арматуры ..... 47

СГА-40М	СГА-40А	СГА-55	СГА-55У
---------	---------	--------	---------

## **НОЖНИЦЫ** ..... 48

### Ножницы гильотинные механические ..... 49

СТД-9АН 4x2	СТД-9АН 4x2,5	СТД-9АН 6x2	СТД-9АН 6x2,5
НГ 4x2500	НГ 6,3x2000	НГ 6,3x2650	НГ 6,3x3000
НГ13	НГ16	Н-478	Н478А
НА3225			

### Ножницы гильотинные гидравлические с УЦИ..... 49

QC11K 6x2500	QC11K 8x3100	QC11K 12x2500	
QC11K 12x3100			
QC11K 16x2500	QC11K 16x3100		

## Ножницы гильотинные гидравлические ..... 50

GHB306	GHB406	GHB606	GHB308
GHB408	GHB608	GHB3010	GHB4010
GHB6010	GHB3013	GHB4013	GHB6013
GHB3016	GHB4016	GHB6016	GHB3020
GHB4020	GHB6020	GHB3025	GHB4025
GHB6025			

## Ножницы комбинированные ..... 51

НГ5222	НГ5223	НГ5224
--------	--------	--------

## Ножницы специальные арматурные ..... 51

СМЖ-172 БА	СМЖ-172 НА40М	СМЖ-175
------------	---------------	---------

## **ПРЕССЫ** ..... 52

### Прессы однокривошипные простого действия открытые ..... 53

K2019	КД2124	КД2126	КД2128
КД2129И	КЕ2130		

### Прессы листогибочные гидравлические ..... 53

И1424.01	И1424.02	ИБ1425	ИБ1428
ИБ1428-01	ИБ1430Б	ИБ1430Б-01	ИБ1430Б-02

### Прессы листогибочные гидравлические ..... 53

РНВ8021	РНВ8026	РНВ8036	РНВ8056
РНВ11526	РНВ11536	РНВ11556	РНВ16526
РНВ16536	РНВ16556	РНВ22526	РНВ22536
РНВ22556	РНВ31526	РНВ31531	РНВ31541
РНВ31551	РНВ40026	РНВ40031	РНВ40041
РНВ40051	РНВ53031	РНВ53041	РНВ53051
РНВ75031	РНВ75051	РНВ75061	РНВ75071

### Прессы листогибочные гидравлические с УЦИ ..... 54

WC67Y 40/2000	WC67Y 40/2500	WC67Y 63/2500	WC67Y 80/2500
WC67Y 80/3200	WC67Y 125/3200	WC67Y 160/3200	

### Прессы правильные гидравлические ..... 54

П6324Б	П6326Б-01	П6328Б	П6332Б
ПБ6330-02	ПБ6334-02		

## **МОЛОТЫ КОВОЧНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ** ..... 56

### Молоты ковочные пневматические ..... 57

МА4128	МА4129А	МА4132	МА4134
МА4136			

## **СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ЛИНИИ** ..... 58

### Профилигибочное оборудование..... 59

линии производства профиля для дорожных ограждений	.....	60
линии производства кровельных профилей (металлочерепица)	.....	60
линии производства открытых и закрытых профилей С, Z, Σ	.....	60
линии производства открытых и закрытых профилей «тиги-кнауф»	.....	60
линии безвалкового инструмента	.....	60
линии для продольной и поперечной резки рулонов	.....	61
разматыватели рулонов	.....	61
наматыватели рулонов	.....	61

# ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

- токарно-винторезные станки

1B620	CU325	CU580M
1B62Г	CU360M	CU500MT
1B625M	C400TM	CU630
C10T	CU400	CU730
C10TM	CU500	CU800
C10TH	CU400M	CU1000
C11MT	CU500M	CU1250

- токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом

CU325RD	CU580MRD	CU800RD
CU360RD	CU500MTRD	CU1000RD
CU400MRD	CU630RD	CU1250RD
CU500MRD	CU730RD	CU1600RD

- токарные трубообрабатывающие станки

C10T.10  
C10T.12

- токарные станки с ЧПУ

LT580	LCC800	LT800
LT660	LCC1000	LT1000
LT760	LCC1250	LT1250
LCC05		

- токарно-винторезные станки
- токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом
- токарные трубообрабатывающие станки
- токарные станки с ЧПУ

## Токарно-винторезные станки

16B20  
1B62Г  
1B625M



Основные параметры		16B20	1B62Г (РМЦ 1000)	1B62Г (РМЦ 1500)	1B625M (РМЦ1000)	1B625M (РМЦ1500)	1B625M (РМЦ2000)
Расстояние между центрами	мм	750	1000	1500	1000	1500	2000
Диаметр обработки над станиной	мм	445			500		
Диаметр обработки над суппортом	мм	220			290		
<b>Шпиндель</b>							
Конец шпинделя по ГОСТ 12593-93		6					
Диаметр отверстия шпинделя	мм	54			70		
Центр в шпинделе по ГОСТ 13214-79		7032-0,043 (Морзе 6)			7032-0,054		
<b>Привод</b>							
Количество скоростей шпинделя	шт	24					
Диапазон оборотов	об/мин	10-1400					
Мощность главного двигателя	кВт	7,5			7,1		
<b>Подачи</b>							
Диапазон продольной подачи	мм/об	0,04-24,6			0,032-28,0		
Диапазон поперечной подачи	мм/об	0,02-12,3			0,016-14,0		
<b>Резьбы</b>							
Шаг метрической резьбы	мм	0,5-224			0,5-280		
Шаг дюймовой резьбы	вит/дюйм	77-0,125					
Шаг модульной резьбы	модуль	0,5-224			0,5-280		
Шаг питчевой резьбы	питч	77-0,125					
<b>Вес</b>							
	кг	1600	2430	2800	2430	2800	3100

C10T  
C10TM  
C10TH  
C11MT



Основные параметры		C10T	C10TM	C10TH	C11MT
Высота центров	мм	330	380	430	300
Диаметр обработки над станиной	мм	660	760	860	600
Диаметр обработки над суппортом	мм	420	520	620	400
Диаметр обработки в выемке в станине	мм	850	950	1050	800
Ширина направляющих	мм	560			400
Расстояние между центрами	мм	1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000			1000, 1500, 2000, 3000, 4000, 5000
Прутковый материал	мм	100	130		
<b>Шпиндель</b>					
Передний конец DIN 55027	№	11			8
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	103	132		80
Внутренний конус шпинделя	Метрик	120	140		90
<b>Подачи</b>					
Количество подач	шт	150			160
Диапазон продольных подач	мм/об	0.039 - 18			0,02-12
Диапазон поперечных подач	мм/об	0.02 - 9			0,01-6
<b>Резьбы</b>					
Количество резьб	шт	76			80
Метрические	мм	0.5 - 180			0,25-120
Дюймовые	Три	60 - 1/6			120-1/4
Модульные	М	0,125-45			0,0625-30
Диаметральные	вит/дюйм	244 - 2/3			480-1
<b>Суппорт</b>					
Ход поперечных салазок	мм	410		435	315
Ход верхних салазок	мм	150			130
<b>Задняя бабка</b>					
Диаметр пиноли	мм	105			90
Конус пиноли	Морзе	6			5
Ход пиноли	мм	225			230
<b>Привод</b>					
Число скоростей главного привода	шт	15			
Диапазон оборотов	об/мин	9-1320	8-1050	7,5-1015	11,5-2000
Мощность главного двигателя	кВт	11	11 (15-опция)	15	7,5 (11)
<b>Вес</b>					
Для РМЦ 2000	кг	4170	4470	4650	3100

- **ТОКАРНЫЕ СТАНКИ** • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- токарно-винторезные станки
- токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом
- токарные трубообрабатывающие станки
- токарные станки с ЧПУ

## CU325 CU360M C400TM



Основные параметры		CU325	CU360M	C400TM
Высота центров	мм	165	190	200
Диаметр обработки над станиной	мм	325	370	400
Диаметр обработки над суппортом	мм	190	230	235
Диаметр обработки в выемке станины (ГАП)	мм	440	475	550
Ширина направляющих	мм	200	270	320
Расстояние между центрами	мм	500,750,1000	1200, 1500	750, 1000, 1500
Прутковый материал	мм		57	
<b>Шпиндель</b>				
Передний конец DIN 55027	№	5		6
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	32	59	52
Внутренний конус шпинделя	Морзе	4,5		6
<b>Подачи</b>				
Количество подач	шт	48	56	80
Диапазон продольных подач	мм/об	0,006—1,77	0,031 - 4,8	0,015...0,6
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,003-0,885	0,015 - 2,4	0,0075...0,3
<b>Резьбы</b>				
Количество резьб	шт	-	56	40
Метрические	мм	(48) 0,1-28	0,5-60	0,25...7,5 мм
Дюймовые	нав./инч	(53) 75-2,5	60-1/2	120...4
Модульные	модуль	(19) 0,1-1,75	0,125-15	0,0625...1,875 мм
Диаметральные	DP	(19) 70-4	240-2	480...16 DP
<b>Суппорт</b>				
Ход поперечных салазок	мм	150	220	235
Ход верхних салазок	мм	95	105	110
<b>Задняя бабка</b>				
Диаметр пиноли	мм	40		50
Конус пиноли	Морзе	3		4
Ход пиноли	мм		100	
<b>Привод</b>				
Число скоростей главного привода	шт	12 (24)	16	12
Диапазон оборотов	об/мин	85-2000 (42,5-2000)	35-2000	50...2240
Мощность главного двигателя	кВт	2,2		4
<b>Вес</b>				
Для РМЦ 1500	кг	770 (РМЦ1000)	1610	1700

## CU400 CU500



Основные параметры		CU400	CU500
Высота центров	мм	210	245
Диаметр обработки над станиной	мм	440	500
Диаметр обработки над суппортом	мм	230	300
Диаметр обработки в выемке станины	мм	620	670
Ширина направляющих	мм		360
Расстояние между центрами	мм		1000, 1500, 2000
<b>Шпиндель</b>			
Передний конец DIN 55027	№		8
Отверстие в шпинделе	мм		62
Внутренний конус шпинделя	Метрик		80
<b>Главный привод</b>			
Число оборотных ступеней	шт		21
Диапазон оборотов	об/мин		20...2000
Мощность главного двигателя	кВт		7,5 / 11
<b>Подачи</b>			
Число подач	шт		120
Диапазон продольных подач	мм/об		0,039...12
Диапазон поперечных подач	мм/об		0,018...6
<b>Резьбы</b>			
Количество резьб	шт		64
Метрические	мм		0,5...120
Дюймовые	вит/дюйм		60...1/4
Модульные	модуль		0,125...30
Диаметральные	вит/дюйм		240...1
<b>Суппорт</b>			
Ход поперечных салазок	мм		250
Ход верхних салазок	мм		130
<b>Задняя бабка</b>			
Диаметр пиноли	мм		70
Конус пиноли	Морзе		5
Ход пиноли	мм		220
<b>Вес</b>			
При РМЦ 2000 мм	кг		2450
			2700

- токарно-винторезные станки
- токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом
- токарные трубообрабатывающие станки
- токарные станки с ЧПУ

CU400M  
CU500M  
CU580M



Основные параметры		CU400M	CU500M	CU580M
Высота центров	мм	220	250	290
Диаметр обработки над станиной	мм	440	500	580
Диаметр обработки над суппортом	мм	240	300	380
Диаметр обработки в выемке станины	мм	640	700	780
Ширина направляющих	мм	400		
Расстояние между центрами	мм	1000,1500,2000,3000,4000,5000		
<b>Шпиндель</b>				
Передний конец DIN 55027	№	8		
Отверстие в шпинделе	мм	72		
Внутренний конус шпинделя	Метрик	80		
<b>Привод</b>				
Число оборотных ступеней	шт	21		
Диапазон оборотов	об/мин	20-2000		
Мощность главного двигателя	кВт	7,5/11		
<b>Подачи</b>				
Число подач	шт	120		
Диапазон продольных подач	мм/об	0,039-12		
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,018-6		
<b>Резьбы</b>				
Количество резьб	шт	64		
Метрические	мм	0,5-120		
Дюймовые	вит/дюйм	60-1/4		
Модульные	модуль	0,125-30		
Диаметральные	вит/дюйм	240-1		
<b>Суппорт</b>				
Ход поперечных салазок	мм	315		
Ход верхних салазок	мм	130		
<b>Задняя бабка</b>				
Диаметр пиноли	мм	75		
Конус пиноли	Морзе	5		
Ход пиноли	мм	230		
<b>Вес</b>				
При РМЦ 2000 мм	кг	3300	3400	3600

CU500MT  
CU630  
CU730



Основные параметры		CU500MT	CU630	CU730
Высота центров	мм	250	315	365
Диаметр обработки над станиной	мм	500	630	730
Диаметр обработки над суппортом	мм	300	430	500
Диаметр обработки в выемке станины	мм	700	830	930
Ширина направляющих	мм	400		
Расстояние между центрами	мм	1000, 1500, 2000, 3000, 4000, 5000		
<b>Шпиндель</b>				
Передний конец DIN 55027	№	11		
Отверстие в шпинделе	мм	103		
Внутренний конус шпинделя	метрический	120		
<b>Привод</b>				
Число оборотных ступеней	-	15	21	
Диапазон оборотов	об./мин	11,5...1400	12,5...1250	
Мощность главного двигателя	кВт	7,5	7,5/11	
<b>Подачи</b>				
Число подач	-	120		
Диапазон продольных подач	мм/об.	0,039...12		
Диапазон поперечных подач	мм/об.	0,018...6		
<b>Резьбы</b>				
Количество резьб	-	64		
Метрические	мм	0,5...120		
Дюймовые	нав./инч	60...1/4		
Модульные	М	0,125...30		
Диаметральные	нав/р.инч	240..1		
<b>Суппорт</b>				
Ход поперечных салазок	мм	315		
Ход верхних салазок	мм	130		
<b>Задняя бабка</b>				
Диаметр пиноли	мм	72		
Конус пиноли	МК	5		
Ход пиноли	мм	230		
<b>Вес</b>				
При РМЦ 2000 мм	кг	3700	3900	3950

- **ТОКАРНЫЕ СТАНКИ** • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковалочные пневматические • Специализированные линии

- токарно-винторезные станки
- токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом
- токарные трубообрабатывающие станки
- токарные станки с ЧПУ

CU800  
CU1000  
CU1250



Основные параметры		CU800	CU1000	CU1250
Высота центров	мм	400	500	625
Диаметр обработки над станиной	мм	890	1090	1320
Диаметр обработки над суппортом	мм	490	690	940
Диаметр обработки в выемке станины	мм	1050	1250	1500
Ширина направляющих	мм	700		
Расстояние между центрами	мм	1500, 3000, 4000, 5000, 6000		
<b>Шпиндель</b>				
Передний конец шпинделя по DIN 55027	No	15		
Проходное отверстие шпинделя	мм	155		
Конус на шпинделя	Метрик	160		
<b>Привод</b>				
Число оборотов	шт	24		
Диапазон оборотов	об/мин	6,3 - 1250		5 - 1000
Мощность главного двигателя	кВт	22 (30)		
<b>Подачи</b>				
Число подач	шт	160		
Диапазон продольных подач	мм/об	0,032 – 38,9		
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,016 – 19,45		
Число резьб	шт	80		
Метрические резьбы	мм	0,5 – 480		
Дюймовые резьбы	вит/дюйм	60 – 1/16		
Модульные резьбы	модуль	0,125 – 120		
Диаметральные резьбы	вит/дюйм	240 – 1/4		
<b>Суппорт</b>				
Ход поперечных салазок	мм	525		685
Ход верхних салазок	мм	270		
<b>Задняя бабка</b>				
Диаметр пиноли	мм	125		
Конус пиноли	Морзе	Морзе No, 6		
Ход пиноли	мм	250		
<b>Вес</b>				
При РМЦ 3000 мм	кг	7500	8050	8550

## Токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом

CU325RD  
CU360MRD

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		CU325RD	CU360MRD
Высота центров	мм	165	190
Диаметр обработки над станиной	мм	325	370
Диаметр обработки над суппортом	мм	190	230
Диаметр обработки в выемке в станине	мм	445	475
Ширина направляющих	мм	200	270
Расстояние между центрами	мм	500,750,100	1200, 1500
<b>Шпиндель</b>			
Передний конец DIN 55027	№	5	6
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	32	59
Внутренний конус шпинделя	Морзе	5	6
<b>Привод</b>			
Количество диапазонов	шт	2	3
Диапазон оборотов, бесступенчато	об/мин	85-2200	50-2000
Мощность главного двигателя	кВт	2,2	4
<b>Подачи</b>			
Количество подач	шт	48	56
Диапазон продольных подач	мм/об	0,006—1,77	0,031-4,8
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,003-0,885	0,015-2,4

продолжение на странице 11 >>

- **ТОКАРНЫЕ СТАНКИ** • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
  - Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
  - Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- токарно-винторезные станки
- токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом
- токарные трубообрабатывающие станки
- токарные станки с ЧПУ



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		CU325RD	CU360MRD
<b>Резьбы</b>			
Количество резьб	шт	-	56
Метрические	мм	(48) 0,1-28	0,5-60
Дюймовые	вит/дюйм	(53) 75-2,5	60-1/2
Модульные	модуль	(19) 0,1-1,75	0,125-15
Диаметральные	вит/дюйм	(19) 70-4	240-2
<b>Суппорт</b>			
Ход поперечных салазок	мм	145	220
Ход верхних салазок	мм	100	105
<b>Задняя бабка</b>			
Диаметр пиноли	мм	40	50
Конус пиноли	Морзе	3	4
Ход пиноли	мм	100	100
<b>Вес</b>			
Для РМЦ 1000 мм	кг	770	1610

CU800RD  
CU1000RD  
CU1250RD

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		CU800RD	CU1000RD	CU1250RD
Высота центров	мм	400	500	625
Диаметр обработки над станиной	мм	890	1090	1320
Диаметр обработки над суппортом	мм	490	690	940
Диаметр обработки в выемке в станине	мм	1050	1250	1500
Ширина направляющих	мм	700		
Расстояние между центрами	мм	1500, 3000, 4000, 5000, 6000		
<b>Шпиндель</b>				
Передний конец DIN 55027	№	15		
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	155		
Внутренний конус шпинделя	Метрик	160		
<b>Привод</b>				
Количество диапазонов	шт	4		
Диапазон оборотов, бесступенчато	об/мин	3,7...1000		
Мощность главного двигателя	кВт	30		
<b>Подачи</b>				
Количество подач	шт	160		
Диапазон продольных подач	мм/об	0,032 – 38,9		
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,016 – 19,45		
<b>Резьбы</b>				
Количество резьб	шт	80		
Метрические	мм	0,5 – 480		
Дюймовые	вит/дюйм	60 – 1/16		
Модульные	модуль	0,125 – 120		
Диаметральные	вит/дюйм	240 – 1/4		
<b>Суппорт</b>				
Ход поперечных салазок	мм	525	685	
Ход верхних салазок	мм	270		
<b>Задняя бабка</b>				
Диаметр пиноли	мм	125		
Конус пиноли	Морзе	6		
Ход пиноли	мм	250		
<b>Вес</b>				
Для РМЦ 3000 мм	кг	7500	8050	8550



- **ТОКАРНЫЕ СТАНКИ** • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
  - токарно-винторезные станки
  - токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом
  - токарные трубообрабатывающие станки
  - токарные станки с ЧПУ

## CU500MTRD CU630RD CU730RD

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		CU500MTRD	CU630RD	CU730RD
Высота центров	мм	250	315	365
Диаметр обработки над станиной	мм	500	630	730
Диаметр обработки над суппортом	мм	300	430	500
Диаметр обработки в выемке в станине	мм	700	830	930
Ширина направляющих	мм	400		
Расстояние между центрами	мм	1000, 1500, 2000, 3000, 4000, 5000		
<b>Шпиндель</b>				
Передний конец DIN 55027	№	11		
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	103		
Внутренний конус шпинделя	Метрик	120		
<b>Главный привод</b>				
Количество диапазонов	шт	3		
Диапазон оборотов, бесступенчато	об/мин	16-63 63-250 355-1400	16-63 63-250 315-1250	
Мощность главного двигателя	кВт	11		
<b>Подачи</b>				
Количество подач	шт	120		
Диапазон продольных подач	мм/об	0,039...12		
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,018...6		
<b>Резьбы</b>				
Количество резьб	шт	64		
Метрические	мм	0,5...120		
Дюймовые	вит/дюйм	60...1/4		
Модульные	модуль	0,125...30		
Диаметральные	вит/дюйм	240...1		
<b>Суппорт</b>				
Ход поперечных салазок	мм	315	390	
Ход верхних салазок	мм	130		
<b>Задняя бабка</b>				
Диаметр пиноли	мм	75		
Конус пиноли	Морзе	5		
Ход пиноли	мм	230		
<b>Вес</b>				
Для РМЦ 2000 мм	кг	3700	3900	3500



- **ТОКАРНЫЕ СТАНКИ** • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
  - Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
  - Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- токарно-винторезные станки
- токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом
- токарные трубообрабатывающие станки
- токарные станки с ЧПУ

## CU400MRD CU500MRD CU580MRD

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		CU400MRD	CU500MRD	CU580MRD
Высота центров	мм	220	250	290
Диаметр обработки над станиной	мм	440	500	580
Диаметр обработки над суппортом	мм	240	300	380
Диаметр обработки в выемке в станине	мм	640	700	780
Ширина направляющих	мм	400		
Расстояние между центрами	мм	1000, 1500, 2000, 3000, 4000, 5000		
<b>Шпиндель</b>				
Передний конец DIN 55027	№	8		
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	72		
Внутренний конус шпинделя	Метрик	80		
<b>Главный привод</b>				
Количество диапазонов	шт	3		
Диапазон оборотов, бесступенчато	об/мин	25-100, 100-400, 500-2000		
Мощность главного двигателя	кВт	11		
<b>Подачи</b>				
Количество подач	шт	120		
Диапазон продольных подач	мм/об	0,039-12		
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,018-6		
<b>Резьбы</b>				
Количество резьб	шт	64		
Метрические	мм	0,5-120		
Дюймовые	вит/дюйм	60-¼		
Модульные	модуль	0,125-30		
Диаметральные	вит/дюйм	240-1		
<b>Суппорт</b>				
Ход поперечных салазок	мм	315		
Ход верхних салазок	мм	130		
<b>Задняя бабка</b>				
Диаметр пиноли	мм	75		
Конус пиноли	Морзе	5		
Ход пиноли	мм	230		
<b>Вес</b>				
Для РМЦ 2000 мм	кг	3300	3400	3600



- **ТОКАРНЫЕ СТАНКИ** • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
  - токарно-винторезные станки
  - токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом
  - токарные трубообрабатывающие станки
  - токарные станки с ЧПУ

## CU1600RD

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		CU1600RD
Высота центров	мм	840
Диаметр обработки над станиной	мм	1600
Диаметр обработки над суппортом	мм	1225
Диаметр обработки в выемке в станине	мм	-
Ширина направляющих	мм	1000
Расстояние между центрами	мм	1500, 3000, 4500, 6000
<b>Шпиндель</b>		
Передний конец DIN 55027	№	20
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	290
Внутренний конус шпинделя	Метрик	300
<b>Главный привод</b>		
Количество диапазонов	шт	4
Диапазон оборотов, бесступенчато	об/мин	2-8 8-31,5 31,5-125 125-512
Мощность главного двигателя	кВт	55
<b>Подачи</b>		
Количество подач	шт	242
Диапазон продольных подач	мм/об	0,042...95,74
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,021...47,87
<b>Резьбы</b>		
Количество резьб	шт	121
Метрические	мм	0,5...896
Дюймовые	вит/дюйм	56...1/32
Модульные	модуль	0,125...224
Диаметральные	вит/дюйм	224...1/8
<b>Суппорт</b>		
Ход поперечных салазок	мм	850
Ход верхних салазок	мм	405
<b>Задняя бабка</b>		
Диаметр пиноли	мм	200
Конус пиноли	Метрик	80
Ход пиноли	мм	400
<b>Вес</b>		
Для РМЦ 2000 мм	кг	15000



- **ТОКАРНЫЕ СТАНКИ** • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- токарно-винторезные станки
- токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом
- токарные трубообрабатывающие станки
- токарные станки с ЧПУ

## Токарные трубообрабатывающие станки

C10T.10  
C10T.12



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		C10T.10	C10T.12
Высота центров	мм	400	
Диаметр обработки над станиной	мм	800	
Диаметр обработки над суппортом	мм	560	
Диаметр обработки в выемке в станине	мм	1000	
Ширина направляющих	мм	560	
Расстояние между центрами	мм	1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000	
<b>Шпиндель</b>			
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	260	315
Передний конец DIN 5502-ANSI B5.9	No	A20 - A2.20	
Конус шпинделя	Metric	318	
<b>Подачи</b>			
Количество подач	шт	152	
Диапазон продольных подач	мм/об	0,039 - 15	
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,02 - 7,5	
<b>Резьбы</b>			
Количество резьб	шт	76	
Метрические	мм	0,5-150	
Дюймовые	Tri	60-1/5	
Модульные	M	0,125-37,5	
Диаметральные	вит/дюйм	240-4/5	
<b>Суппорт</b>			
Ход поперечных салазок	мм	410	
Ход верхних салазок	мм	150	
<b>Задняя бабка</b>			
Диаметр пиноли	мм	105	
Конус пиноли	Морзе	6	
Ход пиноли	мм	225	
<b>Привод</b>			
Число скоростей главного привода	шт	12	
Диапазон оборотов 50гц/60гц	об/мин	8-400 / 10-480	
Мощность главного двигателя	кВт	11(15)	
<b>Вес</b>			
Для РМЦ 2000	кг	6000	6100

## Токарные станки с ЧПУ

LCC05  
LCC800  
LCC1000  
LCC1250



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		LCC05	LCC800	LCC1000	LCC1250
Высота центров	мм	250	410	510	625
Ширина направляющих	мм	400	890	1090	1320
Диаметр обработки над суппортом	мм	300	490	690	940
Диаметр обработки над станиной и револьверной головкой	мм	500	700		
Расстояние между центрами	мм	1000, 1500, 2000	1500, 3000, 4000, 5000, 6000		
<b>Шпиндель</b>					
Конус шпинделя по DIN 55027	№	8	15		
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	72	155		
Внутренний конус шпинделя	Метрик	80	160		
<b>Задняя бабка</b>					
Диаметр пиноли	мм	72	125		
Конус пиноли	Морзе	5	6		
Ход пиноли	мм	230	260		
<b>Привод</b>					
Число диапазонов главного привода	шт	2			
Диапазон оборотов	об/мин	2...625, 8...2500	2...250, 8...1000		
Мощность главного двигателя	кВт	12	30		
Система ЧПУ на выбор	модель	Fanuc 0i-TC, Siemens	Fanuc 0i-TC		

- **ТОКАРНЫЕ СТАНКИ** • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- токарно-винторезные станки
- токарно-винторезные станки с бесступенчатым приводом
- токарные трубообрабатывающие станки
- токарные станки с ЧПУ

LT580  
LT660  
LT760



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		LT580	LT660	LT760
Высота центров	мм	290	330	380
Диаметр обработки над станиной и револьверной головкой	мм	580	660	760
Диаметр обработки над суппортом	мм	380	420	520
Расстояние между центрами	мм	1000, 1500, 2000, 3000	1500, 2000, 3000, 4000, 5000	
Ширина направляющих	4мм	400		560
<b>ШПИНДЕЛЬ</b>				
Передний конец DIN 55027	№	8		11
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	72	103	132
Внутренний конус шпинделя	Метрик	80	120	140
<b>ЗАДНЯЯ БАБКА</b>				
Диаметр пиноли	мм	90		105
Конус пиноли	Морзе	5		6
Ход пиноли	мм	230		225
<b>ПРИВОД</b>				
Число диапазонов главного привода	шт		3	
Диапазон оборотов	об/мин	25...100 100...400 500...2000	9...55, 37...220, 220...1320	7...42, 28...170, 165...1015
Мощность главного двигателя	кВт	11		15
<b>Система ЧПУ</b>				
На выбор	модель	Fanuc Oi Mate T, Fagor 8055TC, Siemens 802 Dsl		
<b>ВЕС</b>				
Для РМЦ 2000	кг	3800	5300	5600

LT800  
LT1000  
LT1250



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		LT800	LT1000	LT1250
Высота центров	мм	410	510	635
Диаметр обработки над станиной и револьверной головкой	мм	890	1090	1320
Диаметр обработки над суппортом	мм	490	690	940
Диаметр обработки в выемке станины	мм		700	
Расстояние между центрами	мм	1500, 3000, 4000, 5000, 6000		
<b>ШПИНДЕЛЬ</b>				
Конец шпинделя по DIN 55027	№		15	
Диаметр отверстия в шпинделе	мм		200	
Внутренний конус шпинделя	Метрик		160	
<b>СУПОРТ</b>				
Длина поперечного хода	мм		525	650
<b>ЗАДНЯЯ БАБКА</b>				
Диаметр пиноли	мм		125	
Конус пиноли	Морзе		6	
Ход пиноли	мм		260	
<b>ПРИВОД</b>				
Число диапазонов главного привода	шт		4	
Диапазон оборотов	об/мин	3,7...15,6 14,7...62 58...250 235...1000		
Мощность главного двигателя	кВт	30	30	30
Система ЧПУ	модель	Siemens		
<b>ВЕС</b>				
Для РМЦ 3000	кг	8800	9300	9800

# ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

- горизонтально-фрезерные консольные станки

6K81Г  
6K82Г  
6T82  
6T82Г

6T83  
6T83Г  
FU350MR  
FU450MR

FW350MR  
FW450MR  
Орша-Ф32Г

- вертикально-фрезерные консольные станки

6K11  
6K12  
6T12  
6T13

FSS350MR  
FSS450MR  
BM127M

- универсальные фрезерные консольные станки

6ДМ83Ш-4  
6K81Ш  
6K82Ш  
6T82Ш  
6T83Ш

FU350MRApUG  
FU450MRApUG

- шпоночно-фрезерные станки

692Д

- Токарные станки • **ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ** • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- горизонтально-фрезерные консольные станки
- вертикально-фрезерные консольные станки
- универсальные фрезерные консольные станки
- шпоночно-фрезерные станки

## Горизонтально-фрезерные консольные станки

6K81Г  
6K82Г  
6T82  
6T82Г  
6T83  
6T83Г

FU350MR  
FU450MR  
FW350MR  
FW450MR

Орша-Ф32Г



Станок	Длина рабочей поверхности стола	Ширина рабочей поверхности стола	Перемещения по осям	Частота вращения минимальная	Частота вращения максимальная	Мощность	Масса
	мм	мм	мм	об/мин	об/мин	кВт	кг
6K81Г	1000	250	710 x 250 x 400	16	1600	5,5	2300
6K82Г	1250	320	850 x 250 x 400	16	1600	5,5	2350
6T82	1250	320	800 x 320 x 370	31,5	1600	7,5	3150
6T82Г	1250	320	800 x 320 x 420	31,5	1600	7,5	3050
6T83	1600	400	1000 x 400 x 360	31,5	1600	11	3900
6T83Г	1600	400	1000 x 400 x 420	31,5	1600	11	3800
FU350MR	1250	315	850 x 270 x 355	28	1400	5,5	3050
FU450MR	1600	400	1120 x 345 x 400	28	1400	11	4400
FW350MR	1250	315	850 x 270 x 355	28	1400	5,5	3050
FW450MR	1600	400	1120 x 345 x 400	28	1400	11	4400
Орша-Ф32Г исп.10	1400	320	840 x 320	25	2000	7,5	2938
Орша-Ф32Г исп.11	1400	320	840 x 320	25	2000	7,5	2938

## Вертикально-фрезерные консольные станки

6K11  
6K12  
6T12  
6T13

FSS350MR  
FSS450MR

BM127M



Станок	Длина рабочей поверхности стола	Ширина рабочей поверхности стола	Перемещения по осям	Частота вращения минимальная	Частота вращения максимальная	Мощность	Масса
	мм	мм	мм	об/мин	об/мин	кВт	кг
6K11	1000	250	710 x 250 x 400	16	1600	5,5	2350
6K12	1250	320	850 x 250 x 400	16	1600	5,5	2380
6T12	1250	320	800 x 320 x 420	31,5	1600	7,5	3250
6T13	1600	400	1000 x 400 x 430	31,5	1600	11	4300
FSS350MR	1250	315	850 x 270 x 355	28	1400	5,5	3150
FSS450MR	1600	400	1120 x 345 x 400	28	1400	11	4500
BM127M	1600	400	1000 x 320 x 420	40	2000	11	4250

- Токарные станки • **ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ** • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
  - Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
  - Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
    - Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
  - горизонтально-фрезерные консольные станки
  - вертикально-фрезерные консольные станки
  - универсальные фрезерные консольные станки
  - шпоночно-фрезерные станки

## Универсальные фрезерные консольные станки

6ДМ83Ш-4  
6К81Ш  
6К82Ш  
6Т82Ш  
6Т83Ш

FU350MRApUG  
FU450MRApUG  
Орша-Ф32У-10  
Орша-Ф32У-11  
Орша-Ф32Ш-10  
Орша-Ф32Ш-11

СФ-676



Станок	Длина рабочей поверхности стола	Ширина рабочей поверхности стола	Перемещения по осям XYZ	Частота вращения минимальная	Частота вращения максимальная	Мощность	Масса
	мм	мм	мм	об/мин	об/мин	кВт	кг
6ДМ83Ш-4	1600	400	1000 x 400 x 400	16	1600	7,5	3250
6К81Ш	1000	250	710 x 250 x 400	16	1600	5,5	2500
6К82Ш	1250	320	850 x 250 x 390	16	1600	5,5	2560
6Т82Ш	1250	320	800 x 320 x 420	31,5	1600	7,5	3550
6Т83Ш	1600	400	1000 x 400 x 420	31,5	1600	11	4400
FU350MRApUG	1250	315	850 x 270 x 500	45	2240	5,5	4000
FU450MRApUG	1600	400	1120 x 345 x 630	28	1400	11	4920
Орша-Ф32У-10	1400	320	840 x 265 x 320	25	2000	8	3200
Орша-Ф32У-11	1400	320	840 x 265 x 320	25	2000	8	3200
Орша-Ф32Ш-10	1400	320	850 x 320 x 420	71	2240	7,5	3142
Орша-Ф32Ш-11	1400	320	850 x 320 x 420	71	2240	7,5	3142
СФ-676	630	260	450 x 300 x 380	50	2040	3	1050

## Шпоночно-фрезерные станки

692Д



Станок		692Д
Размер рабочего стола	мм	250x1000
Перемещения по осям YZ	мм	650x350
Ширина пазов минимальная	мм	4
Ширина пазов максимальная	мм	25
Глубина пазов максимальная	мм	26
Частота вращения минимальная	об/мин	400
Частота вращения максимальная	об/мин	4000
Мощность	кВт	2,2
Масса	кг	2250

# ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

- высокопроизводительные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры

UM-85H  
UM-110H  
UM-60

UM-85  
UM-110

UM-130  
UM-160

- пятиосевые вертикальные обрабатывающие центры

UM-350V5

UM-500V5

- многоцелевые токарные станки с ЧПУ

UL-15  
UL-20  
UT-200

UT-300  
UT-300L  
UT-400

- двухшпиндельные токарные станки

UT-200S

UT-200SM

- многоцелевые токарные станки с ЧПУ повышенной мощности

UT-300Y  
UT-300LY

UT-300SM  
UT-300SY

- вертикальные обрабатывающие центры

UV-45E

UV-55E

UV-75E

- Токарные станки • Фрезерные станки • **ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ** • Сверлильные станки
  - Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
  - Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
    - Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- высокопроизводительные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры
  - пятиосевые вертикальные обрабатывающие центры
  - многоцелевые токарные станки с ЧПУ
  - двухшпиндельные токарные станки
  - многоцелевые токарные станки с ЧПУ повышенной мощности
  - вертикальные обрабатывающие центры

# Высокопроизводительные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры

UM-85H  
UM-110H  
UM-60  
UM-85

UM-110  
UM-130  
UM-160



Параметр/модель		UM-85H	UM-110H	UM-60	UM-85	UM-110	UM-130	UM-160	
<b>ШПИНДЕЛЬ</b>									
Скорость шпинделя	об/мин	12000 (15000)		8000 (10000)	8000 (10000)	8000 (10000)	8000 (10000)	6000	
Посадочное отверстие шпинделя		BT-40	BT-40	BT-40	BT-40	BT-40/BT-50	BT-40/ BT-50	BT-50	
Внутренний диаметр подшипника	мм	70	70	70	70	70/90	70/90	90	
Привод		прямой		Ременной (прямой)				2-скоростная передача	
<b>ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ</b>									
Ось X	мм	850	1100	600	850	1100	1300	1600	
Ось Y	мм	550	550	510	550	550	650	850	
Ось Z	мм	550	550	510	550	550	550	850	
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	150 - 700	150 - 700	150 - 660	150 - 700	150 - 700	150 - 700	200 - 1050	
<b>РАБОЧИЙ СТОЛ</b>									
Размеры стола	мм	1100x600	1200x600	900x560	1100x600	1200x600	1500x650	1700x880	
T-образный паз (количество x ширина x шаг)	мм	5x18x100						7x18x100	
Максимальный вес заготовки на столе	кг	1000	1200	500	1000	1200	1200	2000	
<b>СКОРОСТЬ ПОДАЧИ</b>									
Быстрый ход (X/Y/Z)	м/мин	42/42/30		36/36/30	30/30/30			15/15/15	
Скорость рабочей подачи	м/мин	12							
Диаметр ходового винта швп	мм	45	45	40	45	45	45	50	
Тип направляющей		качения						скольжения	
<b>АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТОВ</b>									
Инструментальный магазин	шт	24							
Максимальный вес инструмента	кг	7	7	7	7	7/15	7/15	15	
Максимальный диаметр инструмента	мм	80	80	80	80	80/110	80/110	110	
Максимальный диаметр инструмента при свободных соседних ячейках	мм	150	150	150	150	150/200	150/200	200	
Метод смены инструмента		Рука-манипулятор							
Максимальная вылет инструмента	мм	300							
<b>СИСТЕМА ЧПУ</b>									
Тип		FANUC 18i-MB/HEIDENHAIN iTNC 530			FANUC 0i-MD/HEIDENHAIN iTNC 530				
Максимальная скорость, максимальная точность		AI NANO CC			AICC				
Сервер базы данных		128 MB	128 MB	-	-	-	-	-	
<b>ДВИГАТЕЛЬ</b>									
Мощность двигателя шпинделя (пост. / 30 мин)	кВт	7,5/11		7,5/11	7,5/11 (15/18,5)		15/18,5		
Электродвигатель подачи X/Y/Z	кВт	03.03.04		03.03.04	3/3/4 (3/3/7)		04.04.07	04.04.07	
Насос системы охлаждения (50 Гц / 60 Гц)	кВт	0,53+0,85 / 0,75+1,27							
<b>ПРОЧИЕ</b>									
Подача воздуха	кг/см <sup>2</sup>	5,5							
Вес станка	кг	7000	7500	5200	7000	7000/8000	9000/10500	15000	
Габариты станка	м	2,7x2,2x3,0	3,0x2,2x3,0	2,0x2,3x2,6	2,7x2,2x3,0	3,0x2,2x3,0	3,3x2,7x3,0	4,4x3,2x3,2	

- Токарные станки • Фрезерные станки • **ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ** • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- высокопроизводительные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры
- пятиосевые вертикальные обрабатывающие центры
- многоцелевые токарные станки с ЧПУ
- двухшпиндельные токарные станки
- многоцелевые токарные станки с ЧПУ повышенной мощности
- вертикальные обрабатывающие центры

## 5-осевые вертикальные обрабатывающие центры

UM-350V5  
UM-500V5



Параметр/модель		UM-350V5	UM-500V5
<b>ШПИНДЕЛЬ</b>			
Скорость шпинделя	об/мин	12000 (10000)	
Посадочное отверстие шпинделя		BT-40	
Внутренний диаметр подшипника	мм	70	
Приводная система		прямая	
<b>ХОД</b>			
Ось X	мм	700	1000
Ось Y	мм	550	650
Ось Z (ось A при 00)	мм	120-590	
Ось A (отклонение)	град	-12	-4
Ось C	град	360	
Максимальная скорость вращающейся оси (ось C)	Об/мин	33,3	25
Максимальная скорость вращающейся оси (ось A)	Об/мин	25	12,5
Максимальная нагрузка стола при 00	кг	200	300
Максимальная нагрузка стола при 900	кг	100	250
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	120-590	
<b>РАБОЧИЙ СТОЛ</b>			
Размеры стола	мм	350	500
Максимальное вращение	мм	490	730
Максимальный размер обрабатываемой детали	мм	490x450	730x450
T-образный паз	мм	12	14
<b>СКОРОСТЬ ПОДАЧИ</b>			
Форсированная подача (X/Y/Z)	м/мин	42/42/30	
Скорость рабочей подачи	м/мин	12	
Диаметр винта швп	мм	45	
Тип направляющей		Роликовые	
<b>АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТОВ</b>			
Вместительность магазина инструментов	шт	24	
Максимальный вес инструмента	кг	7	
Максимальный диаметр инструмента	кг	80	
Максимальный диаметр инструмента при свободных соседних ячейках	мм	150	
Метод смены инструмента		Рука-манипулятор	
Максимальная вылет инструмента	мм	300	
<b>СИСТЕМА ЧПУ</b>			
Тип		FANUC 18i-MB/HEIDENHAIN iTNC 530	
<b>ДВИГАТЕЛЬ</b>			
Мощность двигателя шпинделя (пост. / 30 мин)	кВт	7,5/11	
Электродвигатель подачи X/Y/Z	кВт	38049	
Охлаждающий насос (50 Гц / 60 Гц)	кВт	0,53+0,85/0,75+1,27	
<b>ПРОЧЕЕ</b>			
Подача воздуха	кг/см <sup>2</sup>	5,5	
Вес установки	кг	7500	9000
Габариты установки	м	2,7x2,2x3,2	3,0x2,2x3,2

- Токарные станки • Фрезерные станки • **ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ** • Сверлильные станки
  - Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
  - Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
    - Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
  - высокопроизводительные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры
  - пятиосевые вертикальные обрабатывающие центры
  - многоцелевые токарные станки с ЧПУ
  - двухшпиндельные токарные станки
  - многоцелевые токарные станки с ЧПУ повышенной мощности
  - вертикальные обрабатывающие центры

## Токарные многоцелевые станки с ЧПУ

UL-15  
UL-20  
UT-200  
UT-300  
UT-300L  
UT-400



Параметр/модель		UL-15	UL-20	UT-200	UT-300	UT-300L	UT-400			
<b>СИСТЕМА ЧПУ</b>		FANUC Oi-TC					FANUC Oi-TD			
<b>ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>										
Размах по оси покрытия Z до станины	мм	455	455	505	612	612	900			
Размах по оси покрытия X	мм	260	260	318	388	388	745			
Максимальный диаметр резания	мм	330	330	350	500	500	680			
Максимальная длина резания	мм	300	600	570	700	1200	1500			
<b>Шпиндель</b>										
Передний фланец шпинделя	ASA	A2-5/A2-6	A2-6	A2-5	A2-6	A2-8	A2-8	A2-11	A2-11	
Диаметр механизированного патрона	дюйм	40761	8	6	8	10	12	40887	15	15/18
Диаметр отверстия шпинделя	мм	56/62	62	56	62/76	86	101	86/101	116	131
Скорость шпинделя	Об/мин	6000/4500	4500	6000	4500/4000	3500	27000	3500/2700	2500	2500
Мощность двигателя шпинделя (пост. / 30 мин)	кВт	42309	42309	42309		15/18.5		15/18.5 [18,5/22]		30/37 + 2 скоростная коробка передач
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка (заготовки)	мм	44/52	52	44	52/65	75	90	75/90	105	115
<b>ХОД</b>										
Ось Z	мм	350	625	600	750	1250	1550			
Ось X	мм	175	175	220	250+50	1250+50	340+30			
<b>СКОРОСТЬ ПОДАЧИ</b>										
Быстрое перемещение по оси Z	м/мин	20	20	20	24	24	24			
Быстрое перемещение по оси X	м/мин	20	20	20	20	20	20			
<b>РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА</b>										
Количество инструментов	шт	8[12]	8[12]	8[10/12]	12	12	12			
Размер корпуса квадратного инструмента	мм	25[20]	25[20]	25[20]	25	25	32			
Размер корпуса круглого инструмента	мм	32	32	32	40	40	50			
<b>ЗАДНЯЯ БАБКА</b>										
Ход задней бабки	мм	200	400	545	540	1040	130			
Перемещение гильзы шпинделя	мм	80	150	80	120	120	150			
Диаметр пиноли	мм	70	70	75	85	85	160			
Коническое отверстие пиноли	MT	4	4	4	5	5	5			
Задание положения задней бабки		Ручное	Ручное	Ручное	Программируемое	Программируемое	Программируемое			
<b>ГАБАРИТЫ</b>										
Требуемая площадь пола	м	2,2x1,3	2,4x1,3	2,9x1,6	3x1,8	3,6x1,8	3,8x2,1			
Высота	м	1,6	1,6	1,7	1,8	1,8	2,5			
Вес	кг	3000	3500	3600	5500	6000	12000			

- Токарные станки • Фрезерные станки • **ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ** • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
  - высокопроизводительные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры
  - пятиосевые вертикальные обрабатывающие центры
  - многоцелевые токарные станки с ЧПУ
  - двухшпиндельные токарные станки
  - многоцелевые токарные станки с ЧПУ повышенной мощности
  - вертикальные обрабатывающие центры

## Двухшпиндельные токарные станки

UT-200S  
UT-200SM



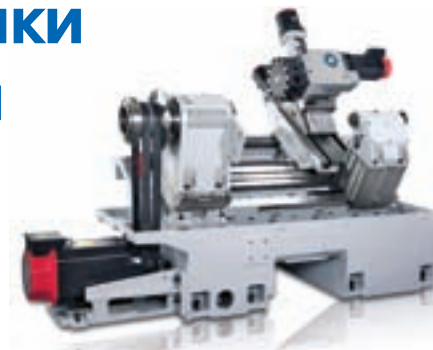
Модель		UT-200S	UT-200SM
<b>СИСТЕМА ЧПУ</b>		FANUC Oi-TC	
<b>НАИБОЛЬШИЕ РАЗМЕРЫ</b>			
Габарит вращения по оси Z до направляющих	мм	522	522
Габарит вращения по оси X	мм	318	318
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки (основной шпиндель) до суппорта	мм	260	286
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки (вспомогательный шпиндель)	мм	260	286
Максимальная длина обрабатываемой заготовки	мм	495	495
<b>ОСНОВНОЙ ШПИНДЕЛЬ</b>			
Торец шпинделя	ASA	A2-6	A2-6
Диаметр зажимного патрона	дюйм	8	8
Диаметр отверстия шпинделя	мм	62/76	62/76
Частота вращения шпинделя	Об/мин	4500/4000	4500/4000
Привод шпинделя (для значения 30 мин переменный ток)	кВт	нояб.15	нояб.15
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	мм	52/65	52/65
<b>ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ</b>			
Торец шпинделя	ASA	A2-5	A2-5
Диаметр механизированного патрона	дюйм	6	6
Диаметр отверстия шпинделя	мм	56	56
Скорость вращения шпинделя	Об/мин	6000	6000
Привод шпинделя (для значения 30 мин переменный ток)	кВт	5.5/7.5	5.5/7.5
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	мм	45	45
<b>ХОД</b>			
Ось Z	мм	600	600
Ось X	мм	220	220
Ось B	мм	625	625
<b>ПОДАЧА</b>			
Форсированная подача по оси Z	м/мин	20	20
Форсированная подача по оси X	м/мин	20	20
Форсированная подача по оси B	м/мин	20	20
<b>МЕХАНИЗИРОВАННАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА</b>			
Тип		Гидравлический	Сервомеханический
Количество инструментов	шт	12 (VDI30)	12 (VDI30)
Сечение инструмента (наружная обработка)	мм	20	20
Мах диаметр расточного инструмента	мм	32	32
Угловая индексация шпинделя Cs	Град	-	0,015
Максимальная скорость вращения приводного инструмента	Об/мин	-	6000
Мощность привода вращающегося инструмента	кВт		2,2
<b>ГАБАРИТЫ</b>			
Требуемая площадь пола	м	2,9x1,6	2,9x1,6
Высота	м	1,7	1,7
Вес	кг	4000	4000

- Токарные станки • Фрезерные станки • **ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ** • Сверлильные станки
  - Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
  - Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
    - Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- высокопроизводительные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры
- пятиосевые вертикальные обрабатывающие центры
- многоцелевые токарные станки с ЧПУ
- двухшпиндельные токарные станки
- многоцелевые токарные станки с ЧПУ повышенной мощности
- вертикальные обрабатывающие центры

# Многоцелевые токарные станки с ЧПУ повышенной мощности

UT-300Y  
UT-300LY

UT-300SM  
UT-300SY



Модель		UT-300Y		UT-300LY		UT-300SM		UT-300SY	
СИСТЕМА ЧПУ		FANUC Oi-TC		FANUC Oi-TC		FANUC 18i-TB		FANUC 18i-TB	
<b>НАИБОЛЬШИЕ РАЗМЕРЫ</b>									
Габарит вращения по оси Z до станины	мм	910		910		612		910	
Габарит вращения по оси X до суппорта	мм	720		720		388		720	
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки (основной шпиндель)	мм	470		450		420		450	
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки (вспомогательный шпиндель)	мм	-		-		375		375	
Максимальная длина обрабатываемой заготовки	мм	615		1145		610		615	
<b>ОСНОВНОЙ ШПИНДЕЛЬ</b>									
Торец шпинделя	ASA	A2-8		A2-8		A2-11		A2-8	
Внутренний диаметр подшипника шпинделя	мм	130	140	130/140	160	130	140	130	140
Диаметр механизированного патрона	дюйм	10	12	40887	15	10	12	10	12
Диаметр отверстия шпинделя	мм	86	101	86/101	116	86	101	86	101
Скорость вращения шпинделя	Об/мин	3500	2700	3500/2700	2500	3500	2700	3500	2700
Привод шпинделя (для значения 30 мин переменный ток)	кВт	15/18,5		15/18,5[18,5/22]		15/18,5		15/18,5	
Наибольший диаметр прутка	мм	75	90	75/90	105	75	90	75	90
<b>ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ</b>									
Торец шпинделя	ASA	-		-		A2-5		A2-5	
Диаметр механизированного патрона	дюйм	-		-		6		6	
Диаметр отверстия шпинделя	мм	-		-		56		56	
Скорость вращения шпинделя	Об/мин	-		-		6000		6000	
Привод шпинделя (для значения 30 мин переменный ток)	кВт	-		-		5,5/7,5		5,5/7,5	
Наибольший диаметр прутка	мм	-		-		45		45	
<b>ХОД</b>									
Ось Z	мм	750		1250		750		750	
Ось Y	мм	±50		±50		-		±50	
Ось X	мм	275		275		300		275	
Ось B	мм	-		-		780		660	
<b>ПОДАЧА</b>									
Форсированная подача по оси Z	м/мин	24		24		24		24	
Форсированная подача по оси Y	м/мин	10		10		-		10	
Форсированная подача по оси X	м/мин	20		20		20		20	
Форсированная подача по оси B	м/мин	-		-		24		24	
<b>РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА</b>									
Тип		APT 40/VDI 40		APT 40/VDI 40		APT 40/VDI 40		APT 40/VDI 40	
Количество инструментов	шт	12		12		12		12	
Размер корпуса квадратного инструмента	мм	25		25		25		25	
Размер корпуса круглого инструмента	мм	40		40		40		40	
Угловая индексация шпинделя C <sub>s</sub>	Град	0,015		0,015/0,001		0,015		0,015	
Максимальная скорость вращения инструмента	Об/мин	4000/5000		4000/5000		4000/5000		4000/5000	
Мощность привода вращающегося инструмента	кВт	3/3,7		3/3,7		3/3,7		3/3,7	
<b>ЗАДНЯЯ БАБКА</b>									
Ход задней бабки	мм	540		1040		-		-	
Ход пиноли	мм	120		120		-		-	
Диаметр пиноли	мм	85		85		-		-	
Коническое отверстие пиноли	MT	5		5		-		-	
Задание положения корпуса задней бабки		Программируемое		Программируемое		-		-	
<b>ГАБАРИТЫ</b>									
Требуемая площадь пола	м	3,5x2		3,6x2		3x1,8		3,5x2	
Высота	м	2,2		2,2		1,8		2,2	
Вес	кг	6000		7500		5900		6500	

- Токарные станки • Фрезерные станки • **ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ** • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
  - высокопроизводительные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры
  - пятиосевые вертикальные обрабатывающие центры
  - многоцелевые токарные станки с ЧПУ
  - двухшпиндельные токарные станки
  - многоцелевые токарные станки с ЧПУ повышенной мощности
  - вертикальные обрабатывающие центры

## Вертикальные обрабатывающие центры

UV-45E  
UV-55E  
UV-75E



Модель машины		UV-45E	UV-55E	UV-75E
СИСТЕМА ЧПУ			FANUC Oi-TD	
Максимальный диаметр устанавливаемого на станок изделия	мм	600	750	850
Максимальный диаметр вращения	мм	450	550	750
Максимальная длина вращения	мм	400	500	600
<b>ШПИНДЕЛЬ</b>				
Скорость стола	Об/мин	50-2500	50-2000	
Диаметр переднего подшипника	мм	130	160	
Торец шпинделя	ISO	A2-8	A2-11	
Диаметр механизированного патрона	дюйм	12 [15]	15 [18]	24 [32]
<b>РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА</b>				
Тип		Гидравлическая		
Количество инструментов	шт	8	8[12]	8[12]
Сечение инструмента	мм	∅32/∅ 40	∅32/ ∅ 50	∅32/ ∅ 50
<b>ХОД</b>				
Ось X	мм	-50 ~ +250	-50 ~ +430	-50 ~ +485
Ось Z	мм	500	600	800
Форсированная подача по оси X	м/мин	20	20	20
Форсированная подача по оси Z	м/мин	24	24	24
<b>ДВИГАТЕЛЬ</b>				
Шпиндель	кВт	(18.5/22)	(18.5/22)	(18.5/22)
Ось X	кВт	40695	3	4
Ось Z	кВт	3	4	4
Гидралика	кВт	2,2	2,2	2,2
Насос охлаждения	кВт	0,5+1	0,5+1	0,5+1
Потребление мощности	кВА	35	45	50
<b>ГАБАРИТЫ</b>				
Требуемая площадь пола	м	2,6x1,8	3,0x2,5	3,4x2,4
Высота	м	2,9	3,4	4
Вес	кг	5500	12000	13500

# СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

- вертикально-сверлильные станки

Drilling 16  
Drilling 20  
B30GT  
B30GS

Drilling 45E  
Drilling 55F  
2M112  
2C125

2C125-04  
2C132 (SB50)  
2Л132  
AC 2116M  
CH16

- радиально-сверлильные станки

Z3032X10  
Z3040X13  
Z3050X16  
2K522

ГС545  
SRB-50  
2K550-01  
2A554

2A554-1  
2A576  
2A587

- сверлильно-фрезерные станки

СФ-1  
СФ16-02

СФ16-05  
СФ32Б

BF20Vario  
DMF 55

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • **СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ**
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- вертикально-сверлильные станки
- радиально-сверлильные станки
- сверлильно-фрезерные станки

## Вертикально-сверлильные станки

Drilling 16, Drilling 20, B30GT, B30GS, Drilling 45E, Drilling 55F, 2M112  
2C125, 2C125-04, 2C132 (SB50), 2Л132, AC 2116M, CH16



Станок	Размер рабочего стола	Максимальный диаметр сверления	Ход шпинделя	Частота вращения минимальная	Частота вращения максимальная	Мощность	Масса
	мм	мм	мм	об/мин	об/мин	кВт	кг
Drilling 16	200 x 195	16	60	660	2500	0,45	38
Drilling 20	290 x 290	20	80	210	2220	0,55	53
B30GT	300 x 305	30	140	100	2900	0,75	140
B30GS	480 x 375	30	140	100	2900	0,75	440
Drilling 45E	560 x 385	45	180	50	1450	1,5	595
Drilling 55F	560 x 385	50	210	50	3000	2,2	750
2M112	300 x 300	12	100	450	4500	0,55	120
2C125	320 x 320	31	150	90	1400	1,5	450
2C125-04	320 x 320	31	150	90	1400	1,5	450
2C132 (SB50)	500 x 500	50	250	31,5	4000	4	1450
2Л132	500 x 500	50	250	90	1400	4	1200
AC 2116M	270 x 250	16	100	170	2000	0,55	125
CH16	350 x 350	16	100	355	2800	1,1	220

## Радиально-сверлильные станки

Z3032X10, Z3040X13, Z3050X16, 2K522, ГС545, SRB-50, 2K550-01,  
2A554, 2A554-1, 2A576, 2A587



Станок	Размер рабочего стола	Максимальный диаметр сверления	Ход шпинделя	Частота вращения минимальная	Частота вращения максимальная	Мощность	Масса
	мм	мм	мм	об/мин	об/мин	кВт	кг
Z3032X10	600x450x450	32	280	32	2500	2,2	2200
Z3040X13	600x410x450	40	275	78	1250	3	2100
Z3050X16	630x450x500	50	315	25	2000	4	3500
2K522	500x360x400	32	250	45	2000	1,5	950
ГС545	500x360x400	45	250	45	2000	3	1380
SRB-50	500x360x400	50	250	0	4000	4	3500
2K550-01	-	50	300	40	1730	4	3500
2A554	630x500x500	50	400	18	2000	5,5	4700
2A554-1	630x500x500	63	400	18	2000	7,5	4800
2A576	800x500x630	80	500	9	1800	7,5	11850
2A587	1000x500x1000	80	630	9	1800	7,5	17150

## Сверлильно-фрезерные станки

СФ-1, СФ16-02, СФ16-05, СФ32Б, BF20Vario, DMF 55



Станок	Размер рабочего стола	Максимальный диаметр сверления	Перемещения по осям XYZ	Частота вращения минимальная	Частота вращения максимальная	Мощность	Масса
	мм	мм	мм	об/мин	об/мин	кВт	кг
СФ-1	450 x 180	23	260x150x280	100	3000	1,5	200
СФ16-02	630 x 250	16	500x190x400	90	1400	1,3	440
СФ16-05	630 x 250	16	500x190x400	90	1400	1,3	480
СФ32Б	630 x 250	32	500x250x300	90	1400	1,5	1100
BF20Vario	500 x 180	20	280x175x380	180	3200	0,75	103
DMF 55	1000 x 240	50	280x180x650	50	3000	2,2	830

# ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

- **заточные станки**

ЗЕ642  
ЗЕ642Е

ВЗ-319  
ВЗ-818

- **точильно-шлифовальные станки**

ЗК634  
ЗЛ631  
ВЗ-879-01  
ТШ-1

ТШ-2  
ТШ-3  
ТШ-4

- **плоскошлифовальные станки**

ЗД711АФ10-1  
ЗД711ВФ11  
ОШ-400

ОШ-550  
ЗЛ722В (L-1250)  
ЗЛ722В-70 (L-800)

- **круглошлифовальные станки**

ЗУ10МС  
ЗУ10РА  
ЗУ12АФ11

- **специальные шлифовальные станки**

ЗД4230  
ОШ-623Ф3  
ОШ-628Ф3

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- **ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ** • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- заточные станки
- **точильно-шлифовальные станки**
  - плоскошлифовальные станки
  - круглошлифовальные станки
  - специальные шлифовальные станки

## Заточные станки

3E642  
3E642E  
B3-319  
B3-818



Станок		3E642	3E642E (бесступенчатое регулирование)	B3-319	B3-818
Наибольший обрабатываемый диаметр	мм	250	250	100	200
Диаметр шлифовального круга	мм	200	200	150	150
Наибольшая длина обрабатываемой детали	мм	420	420	200	500
Частота вращения максимальная	об/мин	6400	6400	4200	4200
Мощность	кВт	1	1	0,37	0,89
Масса	кг	1160	1200	125	780

## Точильно-шлифовальные станки

3K634                    ТШ-1  
3Л631                    ТШ-2  
B3-879-01              ТШ-3  
                                  ТШ-4



Станок	Диаметр шлифовального круга	Частота вращения максимальная	Мощность	Масса
	мм	об/мин	кВт	кг
3K634	400	1440	4	385
3Л631	200	2840	0,75	42
B3-879-01	350	1500	2,2	170
ТШ-1	250	1500	2	82
ТШ-2	250	1500	2	112
ТШ-3	300	1000	3	220
ТШ-4	400	1000	3	220

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- **ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ** • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- заточные станки
- точильно-шлифовальные станки
- плоскошлифовальные станки
- круглошлифовальные станки
- специальные шлифовальные станки

## Плоскошлифовальные станки

ЗД711АФ10-1  
ЗД711ВФ11  
ОШ-400

ОШ-550  
ЗЛ722В (L-1250)  
ЗЛ722В-70 (L-800)



Станок	Длина рабочей поверхности стола	Ширина рабочей поверхности стола	Максимальная высота обрабатываемой детали	Мощность	Масса
	мм	мм	мм	кВт	кг
ЗД711АФ10-1	450	200	80	2,2	1740
ЗД711ВФ11	630	200	470	4	2950
ОШ-400	800	400	120	7,5	3600
ОШ-550	630	320	120	7,5	3400
ЗЛ722В (L-1250)	1250	320	400	11	7000
ЗЛ722В-70 (L-800)	800	400	400	11	7000

## Круглошлифовальные станки

ЗУ10МС  
ЗУ10РА  
ЗУ12АФ11



Станок	Наибольший обрабатываемый диаметр	Наибольшая длина обрабатываемой детали	Длина шлифования	Мощность	Масса
	мм	мм	мм	кВт	кг
ЗУ10МС	100	250	450	2,2	2050
ЗУ10РА	200	500	450	4	4400
ЗУ12АФ11	200	500	450	4	4500

## Специальные шлифовальные станки

ЗД4230  
ОШ-623Ф3  
ОШ-628Ф3



Станок	Наибольший обрабатываемый диаметр	Наибольшая длина обрабатываемой детали	Мощность	Масса
	мм	мм	кВт	кг
ЗД4230	580	1600	11	7500
ОШ-623Ф3	400	110	18	4500
ОШ-628Ф3	200	1600	6	10000

# ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

- абразивно-отрезные станки

82AC400  
00C

CA970  
COTM-2

- круглопильные ручные отрезные станки

IDEAL 250  
PERFECT 250  
PERFECT 275

RECORD 350  
SIRIO 315  
SIRIO 370

- круглопильные полуавтоматические отрезные станки

SIRIO 370 SH-E  
SIRIO 370 SH-E/Esc

- круглопильные автоматические отрезные станки

SIRIO 370 AF-E  
SIRIO 370 AF-E/Esc

- круглопильные ручные отрезные станки для цветных металлов

Velox 350

- круглопильные полуавтоматические отрезные станки для цветных металлов

Velox 350

- круглопильные автоматические отрезные станки для цветных металлов

Velox 350 SH-E

- круглопильные автоматические отрезные станки с ЧПУ для цветных металлов

Velox 350 AF-NC

- ленточнопильные ручные отрезные станки

Basic 230/60  
Basic 270/60  
BS 300/60

- ленточнопильные ручные отрезные станки с гравитационным опусканием пилы

Basic 230/60 GH	BS 300/60 GH/ESC	BS 350 GH
Basic 270/60 GH	BS 300 PLUS GH	BS 350 GH/ESC
BS 300/60 GH	BS 300 PLUS GH/ESC	

- ленточнопильные полуавтоматические отрезные станки

BS 300 PLUS SHI	BS 350 SHI/ESC	K-Tech 70/52
BS 300 PLUS SHI/ESC	KS 450	
BS 350 SHI	KS 600	

- ленточнопильные автоматические отрезные станки

BS 300/60 AFI-E/ESC	BS 350/60 AFI-E/ESC	BS 350/60 AFI-NC
---------------------	---------------------	------------------

- ленточнопильные автоматические двухколонные отрезные станки с ЧПУ

X-Tech 320	X-Tech 410	X-Tech 630
------------	------------	------------

- ленточнопильные полуавтоматические двухколонные отрезные станки

Аллигатор

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • **ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ** • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Точильные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- абразивно-отрезные станки
- круглопильные ручные отрезные станки

## Абразивно-отрезные станки

82AC400  
ООС  
CA970  
COTM-2



		82AC400	ООС	CA970	COTM-2
Диаметр шлифовального круга	мм	400	400	320	400
Наибольший обрабатываемый диаметр	мм	120	80	60	45
Мощность	кВт	5,5	2	4	2
Масса	кг	155	200	260	100

## Круглопильные ручные отрезные станки

IDEAL 250  
PERFECT 250  
PERFECT 275

RECORD 350  
SIRIO 315  
SIRIO 370



		IDEAL 250	PERFECT 250	PERFECT 275	RECORD 350	SIRIO 315	SIRIO 370
Диаметр пилы	мм	250	250	275	315/350	300/315	370
Разворот пилы	град	0-45°	0-45°	0-45°	45°-0-45°	60°-0-45°	60°-0-45°
Наибольший обрабатываемый диаметр проката	мм	85	85	90	110	100	120
Наибольший обрабатываемый диаметр трубы	мм	85	85	90	125	108	120
Наибольший обрабатываемый квадрат проката	мм	75	70	80	100	85	100
Наибольший обрабатываемый квадрат трубы	мм	75	70	80	110	93	100
Частота вращения, резка проката	об/мин	54	52/104	33/66	33/66	17/33	15/30
Частота вращения, резка трубы	об/мин	54	52/104	33/66	33/66	33/66	15/30
Мощность	кВт	0,8	1	1,3	2,5	1,8	2,2
Масса	кг	40	73	112	206	327	390

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • **ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ** • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Тибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- круглопильные полуавтоматические отрезные станки
- круглопильные автоматические отрезные станки
- круглопильные ручные отрезные станки для цветных металлов

## Круглопильные полуавтоматические отрезные станки

SIRIO 370 SH-E  
SIRIO 370 SH-E/Esc

Станок		SIRIO 370 SH-E	SIRIO 370 SH-E/Esc
Диаметр пилы	мм	370	370
Разворот пилы	град	60°-0-45°	60°-0-45°
Наибольший обрабатываемый диаметр проката	мм	120	120
Наибольший обрабатываемый квадрат проката	мм	100	100
Частота вращения, резка проката	об/мин	15/30	15-70
Мощность	кВт	2,2	3
Масса	кг	443	443



## Круглопильные автоматические отрезные станки

SIRIO 370 AF-E  
SIRIO 370 AF-E/Esc

Станок		SIRIO 370 AF-E	SIRIO 370 AF-E/Esc
Диаметр пилы	мм	370	370
Разворот пилы	град	60°-0-45°	60°-0-45°
Наибольший обрабатываемый диаметр проката	мм	120	120
Наибольший обрабатываемый квадрат проката	мм	100	100
Частота вращения, резка проката	об/мин	15/30	15-70
Мощность	кВт	2,2	3
Масса	кг	443	443



## Круглопильные ручные отрезные станки для цветных металлов

Velox 350

Станок		Velox 350
Диаметр пилы	мм	350
Разворот пилы	град	45°-0-45°
Наибольший обрабатываемый диаметр трубы	мм	120
Наибольший обрабатываемый квадрат трубы	мм	105
Частота вращения, резка трубы	об/мин	1800/3600
Мощность	кВт	1,8
Масса	кг	163



- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
  - Шлифовальные станки • **ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ** • Долбежные и строгальные станки
  - Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
  - Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- круглопильные полуавтоматические отрезные станки для цветных металлов
  - круглопильные автоматические отрезные станки для цветных металлов
  - круглопильные автоматические отрезные станки с ЧПУ для цветных металлов

## Круглопильные полуавтоматические отрезные станки для цветных металлов

### Velox 350 SH-E

Станок		Velox 350 SH-E
Диаметр пилы	мм	350
Разворот пилы	град	45°-0-45°
Наибольший обрабатываемый диаметр трубы	мм	120
Наибольший обрабатываемый квадрат трубы	мм	105
Частота вращения, резка трубы	об/мин	1800/3600
Мощность	кВт	1,8
Масса	кг	266



## Круглопильные автоматические отрезные станки для цветных металлов

### Velox 350 AF-E

Станок		Velox 350 AF-E
Диаметр пилы	мм	350
Разворот пилы	град	45°-0-45°
Наибольший обрабатываемый диаметр трубы	мм	120
Наибольший обрабатываемый квадрат трубы	мм	105
Частота вращения, резка трубы	об/мин	1800/3600
Мощность	кВт	1,8
Масса	кг	266



## Круглопильные автоматические отрезные станки с ЧПУ для цветных металлов

### Velox 350 AF-NC

Станок		Velox 350 AF-NC
Диаметр пилы	мм	350
Разворот пилы	град	45°-0-45°
Наибольший обрабатываемый диаметр трубы	мм	120
Наибольший обрабатываемый квадрат трубы	мм	105
Частота вращения, резка трубы	об/мин	1800/3600
Мощность	кВт	1,8
Масса	кг	266



- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • **ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ** • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Тибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- ленточнопильные ручные отрезные станки
- ленточнопильные ручные отрезные станки с гравитационным опусканием пилы
- ленточнопильные полуавтоматические отрезные станки

## Ленточнопильные ручные отрезные станки

Basic 230/60    Basic 270/60    BS 300/60

Станок		Basic 230/60	Basic 270/60	BS 300/60
Разворот пилы	град	0-60°	0-60°	0-60°
Наибольший обрабатываемый диаметр проката	мм			255
Наибольший обрабатываемый диаметр трубы	мм	220	250	255
Наибольший обрабатываемый квадрат проката	мм			240
Наибольший обрабатываемый квадрат трубы	мм	200	200	240
Скорость реза, резка проката	мм/сек			35/70
Скорость реза, резка трубы	мм/сек	30/60	38/76	35/70
Мощность	кВт	1,1	1,5	1,8
Масса	кг	180	264	289



## Ленточнопильные ручные отрезные станки с гравитационным опусканием пилы

Basic 230/60 GH    BS 300/60 GH/ESC    GH/ESC  
 Basic 270/60 GH    BS 300 PLUS GH    BS 350 GH  
 BS 300/60 GH    BS 300 PLUS    BS 350 GH/ESC



Станок		Basic 230/60 GH	Basic 270/60 GH	BS 300 /60 GH	BS 300/60 GH/ESC	BS 300 PLUS GH	BS 300 PLUS GH/ESC	BS 350 GH	BS 350 GH/ESC
Разворот пилы	град	0-60°	0-60°	0-60°	0-60°	60°-0-45°	60°-0-45°	60°-0-45°	60°-0-45°
Наибольший обрабатываемый диаметр проката	мм			255	255	255	255	305	305
Наибольший обрабатываемый диаметр трубы	мм	220	250	255	255	255	255	305	305
Наибольший обрабатываемый квадрат проката	мм			240	240	240	240	260	260
Наибольший обрабатываемый квадрат трубы	мм	200	200	240	240	240	240	260	260
Скорость реза, резка проката	мм/сек			35/70	18-110	35/70	18-110	37/74	18-110
Скорость реза, резка трубы	мм/сек	30/60	38/76	35/70	18-110	35/70	18-110	37/74	18-110
Мощность	кВт	1,1	1,5	1,8	1,5	1,8	1,5	1,8	1,5
Масса	кг	195	279	308	308	329	329	606	606

## Ленточнопильные полуавтоматические отрезные станки

BS 300 PLUS SHI    BS 350 SHI    KS 600  
 BS 300 PLUS    BS 350 SHI/ESC    K-Tech 70/52  
 SHI/ESC    KS 450



Станок		BS 300 PLUS SHI	BS 300 PLUS SHI/ESC	BS 350 SHI	BS 350 SHI/ESC	KS 450	KS 600	K-Tech 70/52
Разворот пилы	град	60°-0-45°	60°-0-45°	60°-0-45°	60°-0-45°	60°-0-60°	60°-0-60°	60°-0-60°
Наибольший обрабатываемый диаметр проката	мм	255	255	305	305			
Наибольший обрабатываемый диаметр трубы	мм	255	255	305	305	310	450	560
Наибольший обрабатываемый квадрат проката	мм	230	230	250	250			
Наибольший обрабатываемый квадрат трубы	мм	230	230	250	250	280	410	520
Скорость реза, резка проката	мм/сек	35/70	18-110	37/74	18-100			
Скорость реза, резка трубы	мм/сек	35/70	18-110	37/74	18-100	15-100	15-100	15-100
Мощность	кВт	1,8	1,5	1,8	1,5	2,2	3	4,5
Масса	кг	412	412	606	649	980	1450	4250

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • **ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ** • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Точильные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- ленточнопильные автоматические отрезные станки
- ленточнопильные автоматические двухколонные отрезные станки с ЧПУ
- ленточнопильные полуавтоматические двухколонные отрезные станки

## Ленточнопильные автоматические отрезные станки

BS 300/60 AFI-E/ESC

BS 350/60 AFI-E/ESC

BS 350/60 AFI-NC



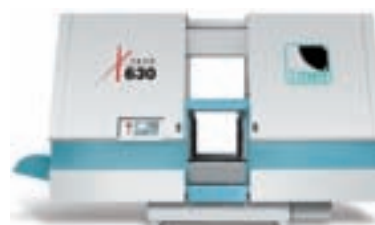
Станок		BS 300/60 AFI-E/ESC	BS 350/60 AFI-E/ESC	BS 350/60 AFI-NC
Разворот пилы	град	0-60°	0-60°	0-60°
Наибольший обрабатываемый диаметр проката	мм	255	305	305
Наибольший обрабатываемый квадрат проката	мм	230	250	250
Скорость реза, резка проката	мм/сек	18-110	18-100	18-100
Мощность	кВт	1,5	1,8	1,8
Масса	кг	630	840	890

## Ленточнопильные автоматические двухколонные отрезные станки с ЧПУ

X-Tech 320

X-Tech 410

X-Tech 630



Станок		X-Tech 320	X-Tech 410	X-Tech 630
Наибольший обрабатываемый диаметр проката	мм	320	410	630
Наибольший обрабатываемый квадрат проката	мм	320	410	630
Скорость реза, резка проката	мм/сек	12-110	12-110	9-90
Мощность	кВт	3	5,5	7,5
Масса	кг	2150	3450	6700

## Ленточнопильные полуавтоматические двухколонные отрезные станки

Аллигатор

Станок		Аллигатор
Наибольший обрабатываемый диаметр проката	мм	900
Наибольший обрабатываемый квадрат проката	мм	900
Скорость реза, резка проката	мм/сек	9-90
Мощность	кВт	11
Масса	кг	8450



# ДОЛБЁЖНЫЕ И СТРОГАЛЬНЫЕ СТАНКИ

- долбежные станки

ГД200  
ГД320  
ГД500

- поперечно-строгальные станки

7305  
7307ГТ

# РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ

- Резьбонарезные станки

ВМС-2А  
МЗК-95У

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • **ДОЛБЕЖНЫЕ и СТРОГАЛЬНЫЕ СТАНКИ**
- **РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ** • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- Резьбонарезные станки
- долбежные станки
- поперечно-строгальные станки

## Долбежные станки

ГД200  
ГД320  
ГД500



		ГД200	ГД320	ГД500
Размер рабочего стола	мм	500	770	940
Ход долбяка	мм	20-200	120-320	120-500
Мощность	кВт	4	11	11
Масса	кг	2000	5660	6200

## Поперечно-строгальные станки

7305  
7307ГТ



		7305	7307ГТ
Длина рабочей поверхности стола	мм	500	710
Ширина рабочей поверхности стола	мм	400	450
Ход ползуна	мм	500	710
Класс точности		H	H
Мощность	кВт	5,5	5,5
Масса	кг	1980	2770

## Станки резьбонарезные

ВМС-2А  
МЗК-95У



		ВМС-2А	МЗК-95У
Диаметр нарезаемой резьбы	дюйм	0,5-2,5	0,5-2
Шаг нарезаемой резьбы	мм	3	1,8 2,3
Длина нарезания	мм	120	120
Количество скоростей шпинделя		4	3
Частота вращения максимальная	об/мин	214	100
Мощность	кВт	3	1,5
Масса	кг	570	290

# ГИБОЧНЫЕ и ПРАВИЛЬНЫЕ МАШИНЫ

- машины ручные листогибочные с поворотной гибочной балкой

ЛР-1.135  
ЛР-1,5.135  
ЛР-2.135

- машины листогибочные с поворотной гибочной балкой

ЛГМ 2,5x2,5	ЛГМ 5x2,0	ИБ2144
ЛГМ 3x2,0	ЛГМ 6x1,6	ИБ2145
ЛГМ 4x2,5	ИБ2143	

- вальцы листогибочные ручные трехвалковые

ВРЗ-1	ВРЗ-2
ВРЗ-1,5	ВРЗ-2,5

- машины листогибочные трехвалковые

ИБ 2216В	ИБ 2220В
ИБ 2219В	ИБ 2222В

- машины листогибочные трехвалковые с ЧПУ

МС02020	МС03030	МAВ2055
МС02024	МС03034	МAВ2533
МС02027	МС03037	МAВ2535
МС02029	МС03041	МAВ2539
МС02033	МС03045	МAВ2545
МС02037	МС03053	МAВ2050
МС02041	МС03060	МAВ2057
МС02527	МС04036	МAВ3034
МС02533	МAВ2029	МAВ3037
МС02535	МAВ2033	МAВ3041
МС02539	МAВ2037	МAВ3045
МС02545	МAВ2041	МAВ3053
МС03028	МAВ2050	МAВ3060

- машины листогибочные четырехвалковые с ЧПУ

МСА1213	МСВ2029	МСВ3034
МСА1215	МСВ2033	МСВ3037
МСА2017	МСВ2037	МСВ3041
МСА2019	МСВ2041	МСВ3045
МСА2020	МСВ2055	МСВ3053
МСА2517	МСВ2527	МСВ3060
МСА2520	МСВ2533	МСВ4027
МСА2522	МСВ2535	МСВ4034
МСА3017	МСВ2539	МСВ4036
МСА3020	МСВ2545	МСВ4042
МСА3022	МСВ2550	МСВ4050
МСВ2024	МСВ3028	
МСВ2027	МСВ3030	

- машины зигочные с механическим приводом

ММЗ-3701	МЗЭ-1,5/180	МЗЭ-2/250
МЗЭ-1,2/120	МЗЭ-1,5/400	

- ручные зигочные станки

ЗС-1,2/120	ЗС-1,5/180
------------	------------

- трубогибы ручные гидравлические

ТГ-1	ТГ-2
------	------

- станки трубогибочные

УГС-6/1	СТГ-60
---------	--------

- станки профилегибочные

СПГ-1	СПГ-3
СПГ-2	СПГ-4

- машины сортогибочные

МСР3211	МСР3218	МСР3226
МСР3214	МСР3220	МСР3232
		МСР3236

- станки для гибки арматуры

СГА-40М	СГА-55
СГА-40А	СГА-55У

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • **ГИБОЧНЫЕ И ПРАВИЛЬНЫЕ МАШИНЫ** • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- машины ручные листогибочные с поворотной гибочной балкой
- машины листогибочные с поворотной гибочной балкой
- вальцы листогибочные ручные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые с ЧПУ
- машины листогибочные четырехвалковые с ЧПУ
- машины зигочные с механическим приводом
- ручные зигочные станки
- трубогибы ручные гидравлические
- станки трубогибочные
- станки профилегибочные
- машины сортогибочные
- станки для гибки арматуры

## Машины ручные листогибочные с поворотной гибочной балкой

ЛР-1.135  
ЛР-1,5.135  
ЛР-2.135



Станок		ЛР-1.135	ЛР-1,5.135	ЛР-2.135
Наибольшая толщина листа	мм	1,5	1,5	1,2
Наибольшая ширина листа	мм	1000	1500	2000
Радиусгиба минимальный	мм	5	5	5
Угол гибки	град	0-135	0-135	0-135
Масса	кг	180	220	300

## Машины листогибочные с поворотной гибочной балкой

ЛГМ 2,5x2,5    ЛГМ 6x1,6  
ЛГМ 3x2,0    ИВ2143  
ЛГМ 4x2,5    ИВ2144  
ЛГМ 5x2,0    ИВ2145



Станок		ЛГМ 2,5x2,5	ЛГМ 3x2,0	ЛГМ 4x2,5	ЛГМ 5x2,0	ЛГМ 6x1,6	ИВ2143	ИВ2144	ИВ2145
Наибольшая толщина листа	мм	2,5	3	4	5	6	5	4,5	4
Наибольшая ширина листа	мм	2500	2000	2500	2000	1600	2000	2500	3200
Радиусгиба минимальный	мм	3,75	3,75	5	6,25	7,5	6,25	7,75	5
Ход прижимной балки	мм	110	110	175	175	175	250	250	250
Угол гибки	град	0-125	0-125	0-125	0-125	0-125	0-180	0-180	0-180
Мощность	кВт	3,7	3,7	5,2	5,2	5,2	10,07	10,07	10,07
Масса	кг	2840	2420	3230	2890	2620	5580	6380	7800

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • **ГИБОЧНЫЕ И ПРАВИЛЬНЫЕ МАШИНЫ** • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- машины ручные листогибочные с поворотной гибочной балкой
- машины листогибочные с поворотной гибочной балкой
- вальцы листогибочные ручные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые с ЧПУ
- машины листогибочные четырехвалковые с ЧПУ
- машины зигочные с механическим приводом
- ручные зигочные станки
- трубогибы ручные гидравлические
- станки трубогибочные
- станки профилегибочные
- машины сортогибочные
- станки для гибки арматуры

## Вальцы листогибочные ручные трехвалковые

BP3-1  
BP3-1,5  
BP3-2  
BP3-2,5



Станок		BP3-1	BP3-1,5	BP3-2	BP3-2,5
Наибольшая толщина листа	мм	2	2	1,5	1,2
Наибольшая ширина листа	мм	1000	1500	2000	2500
Радиусгиба минимальный	мм	45	45	45	45
Масса	кг	300	340	380	420

## Машины листогибочные трехвалковые

ИБ 2216В  
ИБ 2219В  
ИБ 2220В  
ИБ 2222В



Станок		ИБ 2216В	ИБ 2219В	ИБ 2220В	ИБ 2222В
Наибольшая толщина листа	мм	4	8	10	16
Наибольшая толщина листа на предгибке	мм	4	8	10	16
Наибольшая ширина листа	мм	2000	3150	2000	2000
Диаметр верхнего вала	мм	180	240	215	270
Радиусгиба минимальный	мм	125	180	180	240
Мощность	кВт	6,3	8,5	8,5	12
Масса	кг	2550	6140	4800	7200

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • **ГИБОЧНЫЕ И ПРАВИЛЬНЫЕ МАШИНЫ** • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- машины ручные листогибочные с поворотной гибочной балкой
- машины листогибочные с поворотной гибочной балкой
- вальцы листогибочные ручные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые с ЧПУ
- машины листогибочные четырехвалковые с ЧПУ
- машины зигочные с механическим приводом
- ручные зигочные станки
- трубогибы ручные гидравлические
- станки трубогибочные
- станки профилегибочные
- машины сортогибочные
- станки для гибки арматуры

## Машины листогибочные трехвалковые с ЧПУ

MCO2020  
MCO2024  
MCO2027  
MCO2029  
MCO2033  
MCO2037  
MCO2041  
MCO2527  
MCO2533  
MCO2535

MCO2539  
MCO2545  
MCO3028  
MCO3030  
MCO3034  
MCO3037  
MCO3041  
MCO3045  
MCO3053  
MCO3060

MCO4036  
MAV2029  
MAV2033  
MAV2037  
MAV2041  
MAV2050  
MAV2055  
MAV2533  
MAV2535  
MAV2539

MAV2545  
MAV2050  
MAV2057  
MAV3034  
MAV3037  
MAV3041  
MAV3045

MAV3053  
MAV3060



Станок	Наибольшая толщина листа	Наибольшая толщина листа на предгибке	Наибольшая ширина листа	Диаметр верхнего вала
	мм	мм	мм	мм
MCO2020	10	8	2000	205
MCO2024	16	13	2000	240
MCO2027	20	16	2000	270
MCO2029	25	20	2000	290
MCO2033	32	28	2000	330
MCO2037	40	36	2000	370
MCO2041	50	42	2000	410
MCO2527	15	12	2500	270
MCO2533	22	18	2500	330
MCO2535	28	25	2500	350
MCO2539	36	32	2500	390
MCO2545	45	38	2500	450
MCO3028	13	10	3000	280
MCO3030	15	12	3000	300
MCO3034	20	16	3000	340
MCO3037	25	22	3000	370
MCO3041	34	30	3000	410
MCO3045	40	35	3000	450
MCO3053	52	45	3000	530
MCO3060	70	58	3000	600
MCO4036	18	15	4000	360
MAV2029	28	20	2000	290
MAV2033	35	28	2000	330
MAV2037	44	36	2000	370
MAV2041	55	42	2000	410
MAV2050	68	54	2000	500
MAV2055	90	68	2000	550
MAV2533	26	18	2500	330
MAV2535	32	25	2500	350
MAV2539	40	32	2500	390
MAV2545	50	38	2500	450
MAV2050	60	48	2500	50
MAV2057	80	62	2500	570
MAV3034	24	16	3000	340
MAV3037	30	22	3000	370
MAV3041	38	30	3000	410
MAV3045	45	35	3000	450
MAV3053	60	45	3000	530
MAV3060	80	58	3000	600

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • **ГИБОЧНЫЕ И ПРАВИЛЬНЫЕ МАШИНЫ** • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- машины ручные листогибочные с поворотной гибочной балкой
- машины листогибочные с поворотной гибочной балкой
- вальцы листогибочные ручные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые с ЧПУ
- машины листогибочные четырехвалковые с ЧПУ
- машины зигочные с механическим приводом
- ручные зигочные станки
- трубогибы ручные гидравлические
- станки трубогибочные
- станки профилегибочные
- машины сортогибочные
- станки для гибки арматуры

## Машины листогибочные четырехвалковые с ЧПУ

MCA1213  
MCA1215  
MCA2017  
MCA2019  
MCA2020  
MCA2517  
MCA2520  
MCA2522  
MCA3017  
MCA3020  
MCA3022

MCB2024  
MCB2027  
MCB2029  
MCB2033  
MCB2037  
MCB2041  
MCB2055  
MCB2527  
MCB2533  
MCB2535  
MCB2539

MCB2545  
MCB2550  
MCB3028  
MCB3030  
MCB3034  
MCB3037  
MCB3041  
MCB3045  
MCB3053  
MCB3060  
MCB4027

MCB4034  
MCB4036  
MCB4042  
MCB4050



Станок	Наибольшая толщина листа	Наибольшая толщина листа на предгибке	Наибольшая ширина листа	Диаметр верхнего валка
	мм	мм	мм	мм
MCA1213	4,5	3,5	1200	130
MCA1215	8	6	1200	150
MCA2017	6	5	2000	170
MCA2019	8	6	2000	190
MCA2020	10	8	2000	205
MCA2517	6	4	2500	170
MCA2520	7	6	2500	200
MCA2522	10	8	2500	220
MCA3017	4	3,5	3000	170
MCA3020	6	5	3000	200
MCA3022	8	6	3000	220
MCB2024	16	13	2000	240
MCB2027	20	16	2000	270
MCB2029	25	20	2000	290
MCB2033	32	28	2000	330
MCB2037	40	36	2000	370
MCB2041	50	42	2000	410
MCB2055	80	68	2000	550
MCB2527	15	12	2500	270
MCB2533	22	18	2500	330
MCB2535	28	25	2500	350
MCB2539	36	32	2500	390
MCB2545	45	38	2500	450
MCB2550	56	48	2500	500
MCB3028	13	10	3000	280
MCB3030	15	12	3000	300
MCB3034	20	16	3000	340
MCB3037	25	22	3000	370
MCB3041	34	30	3000	410
MCB3045	40	35	3000	450
MCB3053	52	45	3000	530
MCB3060	70	58	3000	600
MCB4027	6	4	4000	270
MCB4034	12	10	4000	340
MCB4036	18	15	4000	360
MCB4042	22	18	4000	420
MCB4050	35	30	4000	500

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • **ГИБочНЫЕ И ПРАВИЛЬНЫЕ МАШИНЫ** • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- машины ручные листогибочные с поворотной гибочной балкой
- машины листогибочные с поворотной гибочной балкой
- вальцы листогибочные ручные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые с ЧПУ
- машины листогибочные четырехвалковые с ЧПУ
- машины зигочные с механическим приводом
- ручные зигочные станки
- трубогибы ручные гидравлические
- станки трубогибочные
- станки профилегибочные
- машины сортогибочные
- станки для гибки арматуры



## Машины зигочные с механическим приводом

ММЗ-3701

МЗЭ-1,2/120

МЗЭ-1,5/180

МЗЭ-1,5/400

МЗЭ-2/250

		ММЗ-3701	МЗЭ-1,2/120	МЗЭ-1,5/180	МЗЭ-1,5/400	МЗЭ-2/250
Наибольшая толщина листа	мм	1,25	1,20	1,50	1,50	2,00
Диаметр роликов	мм	80	60	60	94	94
Максимальный вылет роликов	мм	250	120	180	400	250
Частота вращения роликов	об/мин	47	33	33	30	25
Мощность	кВт	0,75	0,18	0,75	0,75	1,5
Масса	кг	200	36	140	210	190

## Ручные зигочные станки

ЗС-1,2/120

ЗС-1,5/180



		ЗС-1,2/120	ЗС-1,5/180
Максимальный вылет роликов	мм	120	180
Диаметр роликов	мм	60	60
Наибольшая толщина листа	мм	1,2	1,5
Радиус вращения рукоятки	мм	400	400
Ход инструмента	мм	20	20
Масса	кг	26	35

## Трубогибы ручные гидравлические

ТГ-1

ТГ-2



		ТГ-1	ТГ-2
Наружный диаметр трубы минимальный	мм	17	21
Наружный диаметр трубы максимальный	мм	34	60
Толщина стенки трубы минимальная	мм	2	2,35
Толщина стенки трубы максимальная	мм	2,8	3
Радиус изгиба минимальный	мм	50	65
Радиус изгиба максимальный	мм	100	180
Усилие на рукоятке	кг	30	30
Усилие на штоке	т	10	15
Масса	кг	14	56

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • **ГИБОЧНЫЕ И ПРАВИЛЬНЫЕ МАШИНЫ** • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- машины ручные листогибочные с поворотной гибочной балкой
- машины листогибочные с поворотной гибочной балкой
- вальцы листогибочные ручные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые
- машины листогибочные трехвалковые с ЧПУ
- машины листогибочные четырехвалковые с ЧПУ
- машины зигочные с механическим приводом
- ручные зигочные станки
- трубогибы ручные гидравлические
- станки трубогибочные
- станки профилегибочные
- машины сортогибочные
- станки для гибки арматуры

## Станки трубогибочные

УГС-6/1  
СТГ-60



		УГС-6/1	СТГ-60
Наружный диаметр трубы минимальный	мм	17	22
Наружный диаметр трубы максимальный	мм	60	60
Толщина стенки трубы минимальная	мм	2	2
Толщина стенки трубы максимальная	мм	5	5
Радиус изгиба минимальный	мм	42	66
Радиус изгиба максимальный	мм	210	240
Угол гибки	град	0-180	0-180
Мощность	кВт	3	3
Масса	кг	330	410

## Станки профилегибочные

СПГ-1  
СПГ-2  
СПГ-3  
СПГ-4



		СПГ-1	СПГ-2	СПГ-3	СПГ-4
Момент сопротивления сечения	Втм	5,2	5	6	9
Мощность привода	кВт	0,75	1,1	1,5	2,2/1,5
Диаметр роликов	мм	132/137	155	155	215
Посадочный диаметр роликов	мм	35, 30	50	50	60
Масса	кг	280	320	400	550/575

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
  - Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
  - Резьбонарезные станки • **ГИБОЧНЫЕ И ПРАВИЛЬНЫЕ МАШИНЫ** • Ножницы • Прессы
  - Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- машины ручные листогибочные с поворотной гибочной балкой
  - машины листогибочные с поворотной гибочной балкой
  - вальцы листогибочные ручные трехвалковые
  - машины листогибочные трехвалковые
  - машины листогибочные трехвалковые с ЧПУ
  - машины листогибочные четырехвалковые с ЧПУ
  - машины зигочные с механическим приводом
  - ручные зигочные станки
  - трубогибы ручные гидравлические
  - станки трубогибочные
  - станки профилегибочные
  - машины сортогибочные
  - станки для гибки арматуры

## Машины сортогибочные

MCP3211  
MCP3214  
MCP3218  
MCP3220

MCP3226  
MCP3232  
MCP3236



		MCP3211	MCP3214	MCP3218	MCP3220	MCP3226	MCP3232	MCP3236
Момент сопротивления сечения	Wм	40 - 70	80 - 150	120 - 220	240 - 450	350 - 600	600 - 1100	1500 - 4700
Мощность привода	лс	110	140/120	180/160	200/180	260/240	320/300	360/340
Диаметр роликов	мм	315	390	470	560	680	800	840
Посадочный диаметр роликов	мм	15	20	25	30	50	100	150

## Станки для гибки арматуры

СГА-40М  
СГА-40А  
СГА-55  
СГА-55У



		СГА-40М	СГА-40А	СГА-55	СГА-55У
Наибольший диаметр арматуры	мм	45	40	55	55
Допускаемый радиус изгиба наибольший	мм	55	55	65	65
Допускаемый радиус изгиба наименьший для прутка диаметром до 14 мм	мм	12	12	15	12
Допускаемый радиус изгиба наименьший для прутка диаметром свыше 14 мм	мм	20	20	21	21
Частота вращения гибочного диска	об/мин	5,8	3,7	5,8	5,8
Установленная мощность	кВт	3	3	4	4
Масса	кг	380	380	700	380

# НОЖНИЦЫ

- **ножницы гильотинные механические**

СТД-9АН 4х2	НГ 6,3х2000	Н-478
СТД-9АН 4х2,5	НГ 6,3х2650	Н478А
СТД-9АН 6х2	НГ 6,3х3000	НА3225
СТД-9АН 6х2,5	НГ13	
НГ 4х2500	НГ16	

- **ножницы гильотинные гидравлические с УЦИ**

QC11K 6х2500	QC11K 12х2500	QC11K 16х2500
QC11K 8х3100	QC11K 12х3100	QC11K 16х3100

- **ножницы гильотинные гидравлические**

GHB306	GHB4010	GHB6016
GHB406	GHB6010	GHB3020
GHB606	GHB3013	GHB4020
GHB308	GHB4013	GHB6020
GHB408	GHB6013	GHB3025
GHB608	GHB3016	GHB4025
GHB3010	GHB4016	GHB6025

- **ножницы комбинированные**

НГ5222	НГ5223	НГ5224
--------	--------	--------

- **ножницы специальные арматурные**

СМЖ-172 БА	СМЖ-172 НА40М	СМЖ-175
------------	---------------	---------

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • **НОЖНИЦЫ** • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- ножницы гильотинные механические
- ножницы гильотинные гидравлические с УЦИ
- ножницы гильотинные гидравлические
- ножницы комбинированные
- ножницы специальные арматурные

## Ножницы гильотинные механические

СТД-9АН 4x2  
СТД-9АН 4x2,5  
СТД-9АН 6x2  
СТД-9АН 6x2,5  
НГ 4x2500  
НГ 6,3x2000  
НГ 6,3x2650

НГ 6,3x3000  
НГ13  
НГ16  
Н-478  
Н478А  
НА3225



Станок	Наибольшая толщина листа	Наибольшая ширина листа	Ширина листа, отрезаемого с упором	Частота ходов	Мощность	Масса
	мм	мм	мм	ход/мин	кВт	кг
СТД-9АН 4x2	4	2000	500	50	6,3	3150
СТД-9АН 4x2,5	4	2500	500	50	6,3	3500
СТД-9АН 6x2	6	2000	500	50	8,5	3350
СТД-9АН 6x2,5	6	2500	500	50	8,5	3700
НГ 4x2500	4	2500	500	50	7,5	3700
НГ 6,3x2000	6,3	2000	500	50	11	3550
НГ 6,3x2650	6,3	2650	500	50	11	5300
НГ 6,3x3000	6,3	3000	500	50	15	6050
НГ13	13	2000	500	40	18,5	5600
НГ16	16	2000	500	26	22	6600
Н-478	16	2200	500	20	30	11000
Н478А	16	3200	1000	30	28,5	24000
НА3225	32	3150	1000	30	50	33950

## Ножницы гильотинные гидравлические с УЦИ

QC11K 6x2500  
QC11K 8x3100  
QC11K 12x2500

QC11K 12x3100  
QC11K 16x2500  
QC11K 16x3100



Станок	Наибольшая толщина листа	Наибольшая ширина листа	Ширина листа, отрезаемого с упором	Частота ходов	Мощность	Масса
	мм	мм	мм	ход/мин	кВт	кг
QC11K 6x2500	6	2500	750	10-40	7,5	5150
QC11K 8x3100	8	3100	750	8-35	11	6100
QC11K 12x2500	12	2500	1000	10-35	15	7200
QC11K 12x3100	12	3100	1000	8-35	15	9000
QC11K 16x2500	16	2500	1000	8-30	30	9600
QC11K 16x3100	16	3100	1000	7-30	30	11500

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • **НОЖНИЦЫ** • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
  - ножницы гильотинные механические
  - ножницы гильотинные гидравлические с УЦИ
  - ножницы гильотинные гидравлические
  - ножницы комбинированные
  - ножницы специальные арматурные

## Ножницы гильотинные гидравлические

GHB306      GHB4010      GHB6016  
 GHB406      GHB6010      GHB3020  
 GHB606      GHB3013      GHB4020  
 GHB308      GHB4013      GHB6020  
 GHB408      GHB6013      GHB3025  
 GHB608      GHB3016      GHB4025  
 GHB3010      GHB4016      GHB6025



Станок	Наибольшая толщина листа	Наибольшая ширина листа	Расстояние между стойками	Угол реза	Мощность	Частота ходов	Ширина листа, отрезаемого с упором	Масса
	мм	мм	мм	град	кВт	ход/мин	мм	кг
GHB306	6	3050	3340	30°-3°	11	31-9	700	7000
GHB406	6	4100	4390	30°-2°30'	11	26-9	700	9300
GHB606	6	6200	6540	30°-2°30'	11	21-6	700	18100
GHB308	8	3050	3340	30°-3°	15	31-9	700	7900
GHB408	8	4100	4390	30°-2°30'	15	26-9	700	10000
GHB608	8	6200	6540	30°-2°30'	15	21-6	700	23700
GHB3010	10	3050	3390	30°-3°	15	25-9	700	9800
GHB4010	10	4100	4440	30°-2°30'	15	22-7	700	13000
GHB6010	10	6200	6710	30°-2°30'	15	17-5	700	30000
GHB3013	13	3050	3390	30°-3°	22	23-7	700	13100
GHB4013	13	4100	4440	30°-2°30'	22	21-7	700	17300
GHB6013	13	6200	6710	30°-2°30'	22	16-5	700	37000
GHB3016	16	3050	3400	30°-3°	30	21-7	700	25000
GHB4016	16	4100	4450	30°-2°30'	30	19-7	700	34000
GHB6016	16	6200	6720	30°-2°30'	30	16-5	700	47000
GHB3020	20	3050	3410	30°-3°	37	20-7	700	33000
GHB4020	20	4100	4460	30°-2°30'	37	18-6	700	45000
GHB6020	20	6200	6730	30°-2°30'	37	15-5	700	67000
GHB3025	25	3050	3420	30°-3°	55	19-7	700	40000
GHB4025	25	4100	4470	30°-2°30'	55	17-6	700	53000
GHB6025	25	6200	6740	30°-2°30'	55	14-5	700	75000

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
  - Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • **НОЖНИЦЫ** • Прессы
  - Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии
- ножницы гильотинные механические
- ножницы гильотинные гидравлические с УЦИ
- ножницы гильотинные гидравлические
- ножницы комбинированные
- ножницы специальные арматурные

## Ножницы комбинированные

НГ5222  
НГ5223  
НГ5224



		НГ5222	НГ5223	НГ5224
Толщина обрабатываемой полосы	мм	16	18	28
Ширина обрабатываемой полосы	мм	150	190	200
Диаметр обрабатываемого круга	мм	45	50	67
Размер стороны отрезаемого квадрата	мм	40	45	60
Размеры уголка, отрезаемого под 90°	мм	125x12	125x14	160x20
Размеры уголка, отрезаемого под 45°	мм	90x9	100x10	125x14
Профиль двутавра		18	18а	30а
Профиль швеллера		18	18а	30а
Диаметр пробиваемого отверстия	мм	30	32	40
Толщина материала	мм	16	16	25
Толщина пробиваемых прямоугольных пазов	мм	10	10	16
Длина пробиваемых прямоугольных пазов	мм	70	80	100
Ширина пробиваемых прямоугольных пазов	мм	65	65	85
Мощность	кВт	4,8	4,8	11,8
Масса	кг	2270	2500	7050

## Ножницы специальные арматурные

СМЖ-172 БА  
СМЖ-172  
НА40М  
СМЖ-175



		СМЖ-172 БА	СМЖ-172 НА40М	СМЖ-175
Наибольший диаметр арматуры	мм	24	40	55
Рабочее усилие на ножах	кН	350	350	760
Частота ходов	ход/мин	33	33	40
Установленная мощность	кВт	3	3	5,5
Масса	кг	530	530	750

# ПРЕССЫ

- прессы однокривошипные простого действия открытые

К2019	КД2126	КД2129И
КД2124	КД2128	КЕ2130

- прессы листогибочные гидравлические

И1424.01	ИБ1428	ИБ1430Б-01
И1424.02	ИБ1428-01	ИБ1430Б-02
ИБ1425	ИБ1430Б	

- прессы листогибочные гидравлические

РНВ8021	РНВ22526	РНВ40051
РНВ8026	РНВ22536	РНВ53031
РНВ8036	РНВ22556	РНВ53041
РНВ8056	РНВ31526	РНВ53051
РНВ11526	РНВ31531	РНВ75031
РНВ11536	РНВ31541	РНВ75051
РНВ11556	РНВ31551	РНВ75061
РНВ16526	РНВ40026	РНВ75071
РНВ16536	РНВ40031	
РНВ16556	РНВ40041	

- прессы листогибочные гидравлические с УЦИ

WC67Y 40/2000	WC67Y 80/2500	WC67Y 160/3200
WC67Y 40/2500	WC67Y 80/3200	
WC67Y 63/2500	WC67Y 125/3200	

- прессы правильные гидравлические

П6324Б	П6328Б	ПБ6330-02
П6326Б-01	П6332Б	ПБ6334-02

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • **ПРЕССЫ**
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- прессы однокривошипные простого действия открытые
- прессы листогибочные гидравлические
- прессы листогибочные гидравлические
- прессы листогибочные гидравлические с УЦИ
- прессы правильные гидравлические

## Прессы однокривошипные простого действия открытые

К2019  
КД2124  
КД2126

КД2128  
КД2129И  
КЕ2130



Станок		К2019	КД2124	КД2126	КД2128	КД2129И	КЕ2130
Номинальное усилие	кН	80	250	400	630	800	1000
Ход ползуна	мм	50	65	80	100	100	130
Расстояние между столом и ползуном	мм	200	250	280	400	400	400
Частота ходов	ход/мин	250	120	100	90	125	100
Длина рабочей поверхности стола	мм	360	500	600	710	900	850
Ширина рабочей поверхности стола	мм	280	340	400	480	650	560
Мощность	кВт	0,55	2,7	4,7	8,3	11	9
Масса	кг	650	2100	3260	5900	6900	9735

## Прессы листогибочные гидравлические

И1424.01  
И1424.02  
ИБ1425  
ИБ1428

ИБ1428-01  
ИБ1430Б  
ИБ1430Б-01  
ИБ1430Б-02



Станок		И1424.01	И1424.02	ИБ1425	ИБ1428	ИБ1428-01	ИБ1430Б	ИБ1430Б-01	ИБ1430Б-02
Номинальное усилие	кН	2500	2500	320	630	630	1000	1000	1000
Ход ползуна	мм	250	250	200	200	200	190	190	190
Расстояние между стойками	мм	1600		1000			3150	2500	2000
Скорость ползуна	мм/сек	18	18	8	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
Длина рабочей поверхности стола	мм	1350	1350	2000	2500	2000	4000	3200	2400
Ширина рабочей поверхности стола	мм	100	100	100	100	100	200	200	200
Мощность	кВт	7,5	7,5	4	7,5	7,5	11,46	11,46	11,46
Масса	кг	1450	1300	1730	3700	3400	8220	7500	6800

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • **ПРЕССЫ**
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- прессы однокривошипные простого действия открытые
- прессы листогибочные гидравлические
- прессы листогибочные гидравлические
- прессы листогибочные гидравлические с УЦИ
- прессы правильные гидравлические

## Прессы листогибочные гидравлические

PHB8021	PHB22526	PHB40051
PHB8026	PHB22536	PHB53031
PHB8036	PHB22556	PHB53041
PHB8056	PHB31526	PHB53051
PHB11526	PHB31531	PHB75031
PHB11536	PHB31541	PHB75051
PHB11556	PHB31551	PHB75061
PHB16526	PHB40026	PHB75071
PHB16536	PHB40031	
PHB16556	PHB40041	



Станок	Номинальное усилие	Ход ползуна	Расстояние между стойками	Скорость ползуна	Длина рабочей поверхности стола	Ширина рабочей поверхности стола	Мощность	Масса
	кН	мм	мм	мм/сек	мм	мм	кВт	кг
PHB8021	800	230	2100	90	2 900	300	5,5	6 700
PHB8026	800	230	2600	90	3 400	300	5,5	7 600
PHB8036	800	230	3600	90	4 400	300	5,5	9 900
PHB8056	800	230	5600	90	6 400	300	5,5	14 900
PHB11526	1150	230	2600	90	3 400	300	7,5	7 800
PHB11536	1150	230	3600	90	4 400	300	7,5	11 100
PHB11556	1150	230	5600	90	6 400	300	7,5	16 200
PHB16526	1650	230	2600	90	3 450	300	11,0	11 600
PHB16536	1650	230	3600	90	4 450	300	11,0	14 800
PHB16556	1650	230	5600	90	6 450	300	11,0	23 300
PHB22526	2250	230	2600	90	3 450	300	15,0	12 900
PHB22536	2250	230	3600	90	4 450	300	15,0	16 100
PHB22556	2250	230	5600	90	6 450	300	15,0	26 500
PHB31526	3150	250	2600	80	3 500	500	22,0	26 500
PHB31531	3150	250	3100	80	4 500	500	22,0	26 500
PHB31541	3150	250	4100	80	5 500	500	22,0	26 500
PHB31551	3150	250	5100	80	6 500	500	22,0	26 500
PHB40026	4000	250	2600	80	3 500	500	22,0	26 500
PHB40031	4000	250	3100	80	4 500	500	22,0	26 500
PHB40041	4000	250	4100	80	5 500	500	22,0	26 500
PHB40051	4000	250	5180	80	6 500	500	22,0	26 500
PHB53031	5300	315	3100	80	4 500	500	30,0	26 500
PHB53041	5300	315	4100	80	5 500	500	30,0	26 500
PHB53051	5300	315	5100	80	6 500	500	38,0	26 500
PHB75031	7500	400	3100	80	4 500	500	45,0	26 500
PHB75051	7500	400	5100	80	6 500	500	45,0	26 500
PHB75061	7500	400	6100	80	7 500	500	45,0	26 500
PHB75071	7500	400	7100	80	8 500	500	45,0	26 500

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • **ПРЕССЫ**
- Молоты ковочные пневматические • Специализированные линии

- прессы однокривошипные простого действия открытые
- прессы листогибочные гидравлические
- прессы листогибочные гидравлические
- прессы листогибочные гидравлические с УЦИ
- прессы правильные гидравлические

## Прессы листогибочные гидравлические с УЦИ

WC67Y	63/2500	WC67Y
40/2000	WC67Y	125/3200
WC67Y	80/2500	WC67Y
40/2500	WC67Y	160/3200
WC67Y	80/3200	



	Номинальное усилие	Ход ползуна	Расстояние между стойками	Скорость ползуна	Длина рабочей поверхности стола	Ширина рабочей поверхности стола	Мощность	Масса
	кН	мм	мм	мм/сек	мм	мм	кВт	кг
WC67Y 40/2000	400	100	1615	10,5	2000	200	4	2950
WC67Y 40/2500	400	100	2020	8	2500	200	4	3100
WC67Y 63/2500	630	100	2020	8	2500	250	5,5	4000
WC67Y 80/2500	800	100	2015	8	2500	250	5,5	4600
WC67Y 80/3200	800	100	2565	8	3200	250	5,5	5500
WC67Y 125/3200	1250	130	2550	8,5	3200	320	7,5	7300
WC67Y 160/3200	1600	150	2550	7	3200	320	11	8700

## Прессы правильные гидравлические

П6324Б	П6332Б
П6326Б-01	ПБ6330-02
П6328Б	ПБ6334-02



Станок		П6324Б	П6326Б-01	П6328Б	П6332Б	ПБ6330-02	ПБ6334-02
Номинальное усилие	кН	250	400	630	1600	1000	2500
Ход ползуна	мм	500	500	500	500	500	500
Расстояние между столом и ползуном	мм	710	710	710	750	750	800
Скорость ползуна	мм/сек	4	6	10	16	12	4,5
Длина рабочей поверхности стола	мм	630	710	710	800	800	1000
Ширина рабочей поверхности стола	мм	480	560	560	630	630	630
Мощность	кВт	7,5	8	11	15	15	15
Масса	кг	1980	2920	3200	7400	5600	10000

# МОЛОТЫ КОВОЧНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

- МОЛОТЫ КОВОЧНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

МА4128  
МА4129А  
МА4132  
МА4134  
МА4136

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- **МОЛОТЫ КОВОЧНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ** • Специализированные линии

- молоты ковочные пневматические

## Молоты ковочные пневматические

МА4128  
 МА4129А  
 МА4132  
 МА4134  
 МА4136



Станок		МА4128	МА4129А	МА4132	МА4134	МА4136
Энергия удара	кДж	1	1,55	3,3	5,6	10
Номинальная масса падающих частей	кг	60	80	160	250	400
Высота рабочей зоны в свету	мм		260	360	450	530
Число ударов	удар/мин	220	220	196	150	130
Мощность	кВт	5,5	7,5	15	22	30
Масса	кг	3190	3190	5190	5290	8100

# СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ЛИНИИ

- Профилегибочное оборудование

Линии производства профиля для дорожных ограждений  
Линии производства кровельных профилей (металлочерепица)  
Прогоны - С, Z,  $\Sigma$   
ТИГИ-КНАУФ  
Линии без роликов

- Линии для продольной и поперечной резки рулонов

- Разматыватели рулонов

- Наматыватели рулонов

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • **СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ЛИНИИ**

- профилегибочное оборудование
- Линии для продольной и поперечной резки рулонов
- Разматыватели рулонов
- Наматыватели рулонов

## Профилегибочное оборудование

### Линии производства профиля для дорожных ограждений

Прокатные станы для всех типов открытых и закрытых профилей, включая профили для дорожного ограждения (отбойники).

технические параметры	Толщина металла
Дорожные ограждения	до 3 мм

### Линии производства кровельных профилей (металлочерепица)

Прокатные станы для всех типов открытых и закрытых профилей, включая кровельные и стеновые профили (трапецевидные и синусоидальные) и панели.

технические параметры	Толщина металла	Длина готовой продукции
	мм	м
Кровельные профили	0.45-1.25	2-12

### Линии производства открытых и закрытых профилей C, Z, Σ

Прокатные станы для всех типов открытых и закрытых профилей, включая C, Z, Σ – образные профили и прогоны.

### Линии производства открытых и закрытых профилей «тиги-кнауф»

Прокатные станы для всех типов открытых и закрытых профилей, включая направляющие для потолочных покрытий, уголки под штукатурку, аналоги систем Тиги-кнауф и пр.

технические параметры	Толщина металла	Длина готовой продукции
	мм	м
Направляющие для потолочных покрытий, уголки под штукатурку, аналоги систем Тиги-кнауф и пр.	0.45-0.6	2-4

### Линии безвалкового инструмента

Прокатные станы для всех типов открытых и закрытых профилей, включая линии без валкового инструмента. Техпараметры формируются по запросу клиента.

- Токарные станки • Фрезерные станки • Обрабатывающие центры • Сверлильные станки
- Шлифовальные станки • Отрезные станки • Долбежные и строгальные станки
- Резьбонарезные станки • Гибочные и правильные машины • Ножницы • Прессы
- Молоты ковочные пневматические • **СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ЛИНИИ**

- профилегибочное оборудование
- Линии для продольной и поперечной резки рулонов
- Разматыватели рулонов
- Наматыватели рулонов

## Линии для продольной и поперечной резки рулонов

различные типы автоматических линий для разделки металла.

технические параметры	Тип материала	Толщина материала	ширина	Вес	внешний диаметр рулона	скорость резки
		мм	мм	т	мм	м/мин
линии для продольной резки рулонов	горяче и холоднокатанная сталь, рулонная сталь, оцинковка, окрашенная сталь, с защитным покрытием, нержавейка	от 0,2мм до 1мм от 0,3мм до 2мм от 0,5мм до 3мм от 1,0мм до 6мм от 1,5мм до 8мм	от 600мм до 2000мм	от 10 до 25тонн	от 1500мм до 2100мм	0-120 м/мин 0-200 м/мин 0-300 м/мин

## Разматыватели рулонов

Широкий ассортимент ручных и автоматических размотчиков и намотчиков весом от 3-35 т, шириной до 2000 мм и внешним диаметром рулона до 2100 мм, работающими на скорости 60/120/200/300 м/мин.

РАЗМОТЧИКИ	МАКС. ВЕС РУЛОНОВ	МАКС. НАРУЖНОЙ ДИАМЕТР	ВНУТР. ДИАМЕТР РУЛОНОВ	МАКС. ШИРИНА	ДИАПАЗОН ВНУТР. ДИАМЕТРОВ
	тонн	мм	мм	мм	мм
vittoria 03	3	1400	500	600	420-520
vittoria 03m	3	1400	500	600	420-520
vittoria 06	6	1400	500	700	460-560
vittoria 062	2 x 6	1400	500	700	460-560
vittoria 10	10.12.15	1500/1600	500-700	1500	470-720
vittoria 20	20/25	2100	500-800	2000	470-820

## Наматыватели рулонов

Широкий ассортимент ручных и автоматических намотчиков рулонной стали весом 5-35 т, шириной 1000-1800 мм.