



ПроТехнологии



МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ QUICK-TECH

2019

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ QUICK-TECH

О производителе	4
Серия I	5
I-42 ECO	6
I-42 TWIN	10
I-42 ULTIMATE	15
I-42 PLUS	20
I-42 ROBO	25
Серия T	29
T6	30
T8	34
T8 HYBRID	39
Серия S	43
S32 ATM & S42 ATM	43
Контактная информация	50

QUICK-TECH

Quick-TECH Machinery — это предприятие на Тайване, которое с 1996 года занимается разработкой и изготовлением уникальных многофункциональных токарно-фрезерных обрабатывающих центров.

Благодаря продуманной рыночной стратегии и собственному R&D департаменту, станки Quick-TECH в короткий срок смогли завоевать внимание заказчиков по всему миру. Модульная конструкция станков позволяет в кратчайшие сроки изготовить станок любой сложности.

Обрабатывающие центры Quick-TECH — это оптимальный выбор для решения задач токарной и фрезерной обработки сложных деталей из прутка в автоматическом режиме за один установ.

Завод-изготовитель придерживается высокой культуры производства и передовых методик проверки качества собранного оборудования.

В процессе разработки наиболее удачной конструкции сотрудники R&D

департамента компании Quick-TECH смогли достигнуть оптимального соотношения следующих показателей:

- производительность;
- жесткость конструкции;
- компактный дизайн;
- экономичность.

Оборудование Quick-TECH соответствует европейским стандартам качества, а также стандартам стран Таможенного союза.

Дилерская сеть Quick-TECH представлена по всему миру и насчитывает более 40 компаний. Офисы продаж и сервисного обслуживания располагаются в России, Германии, Италии, США, Турции и ЮАР.

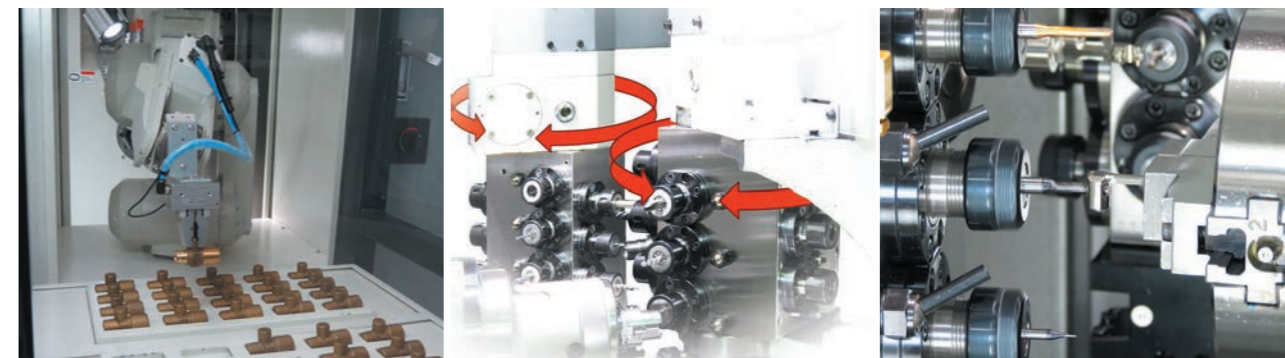
Специалисты сервис-службы компании ПроТехнологии регулярно проходят обучение на заводе-производителе в Тайване, что позволяет поддерживать качество сервисного обслуживания на самом высоком уровне.

СЕРИЯ I

Станки данной серии предназначены для изготовления сложных по конфигурации изделий при серийном и крупносерийном производстве. Станки могут обрабатывать заготовки диаметром до 60 мм.

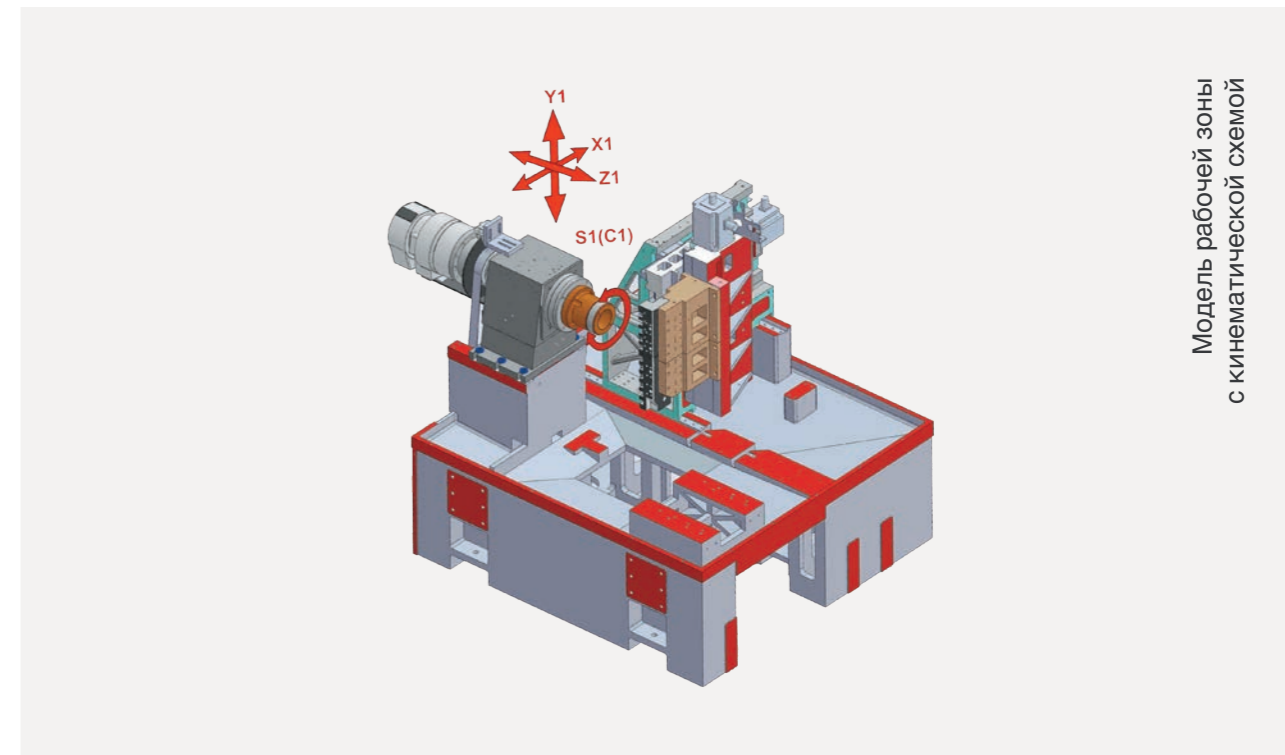
ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

- Высокая мощность привода фрезерного инструмента.
- Станки i-серии спроектированы на единой «базе» по принципу модульной конструкции, что позволяет оптимизировать производство и снизить стоимость конечного продукта, а также значительно сократить время производства станков.
- Все модели в базовой комплектации оснащены цанговыми патронами, ловушками для деталей и приводным инструментом.
- Инструментальная система представляет собой вертикальную колонну. Смена инструмента осуществляется за счёт перемещения колоны по оси Y. Скорость смены инструмента выше, чем у револьверных станков, а возможности обработки шире, чем у станков с горизонтальным инструментальным столом.
- Отличительной особенностью станков i-серии является возможность установки поворотной оси B, которая открывает новые возможности фрезерной обработки на токарном обрабатывающем центре.
- В базовой комплектации все станки оснащены ЧПУ Mitsubishi, которая максимально оптимизирована для работы с механическими частями станка Quick-TECH.

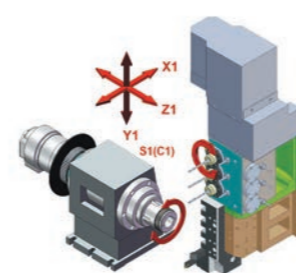


I-42 ECO

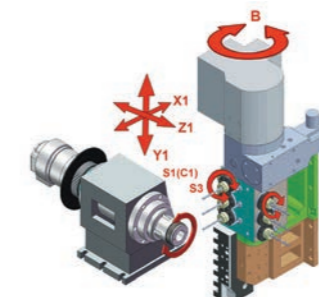
Токарный станок с приводным инструментом и с осью С.
Для простых задач имеется модификация станка без приводного инструмента.



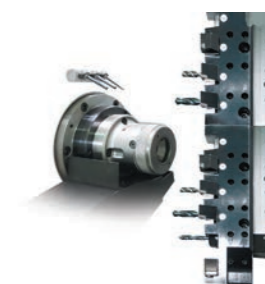
Модель рабочей зоны с кинематической схемой



Кинематическая схема станка без оси В



Кинематическая схема станка с осью В



Инструментальная система

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ I-42 ECO

Главный шпиндель	Максимальный диаметр прутка	мм	42 (65)
	Максимальная длина обработки	мм	230
	Цанговый патрон	тип	KK5-173E42B (KK6-185E60B)
	Частота вращения	об/мин	4000 (6000)
Перемещения	X1	мм	150
	Y1	мм	410
	Z1	мм	250
Мощность приводов	Главный шпиндель	кВт	7,5 (11)
	Приводной инструмент	кВт	1,5
Инструментальная система	Инструмент для наружной/внутренней обработки	шт	6/5
	Размер державки резца	мм	□20
	Размер патрона для осевого инструмента на главном шпинделе	тип/мм	ER-20/Ø20
Приводной инструмент	Количество	шт	6 (12)
	Частота вращения	об/мин	4000
	Цанга	тип	ER-20
	Масса	кг	3780

КОМПЛЕКТАЦИЯ I-42 ECO

- Кабинетное ограждение рабочей зоны.
- Освещение рабочей зоны.
- Защита для направляющих и ШВП.
- Система ЧПУ Mitsubishi M80.
- LCD монитор.
- USB-порт.
- Гидравлический цилиндр.
- Цанговый патрон.
- Гидростанция.
- Инструментальная система (вертикальная колонна).
- Система подачи СОЖ.
- Система автоматической смазки.
- Трехцветная сигнальная лампа.
- Инструмент для установки и обслуживания станка.
- Трансформатор.
- Конвейер для уборки стружки.
- Тележка для уборки стружки.
- Комплект цанг ER-20.
- Улавливатель для готовых деталей.
- Конвейер для готовых деталей.
- Интерфейс устройства подачи прутка.
- Документация на русском языке.

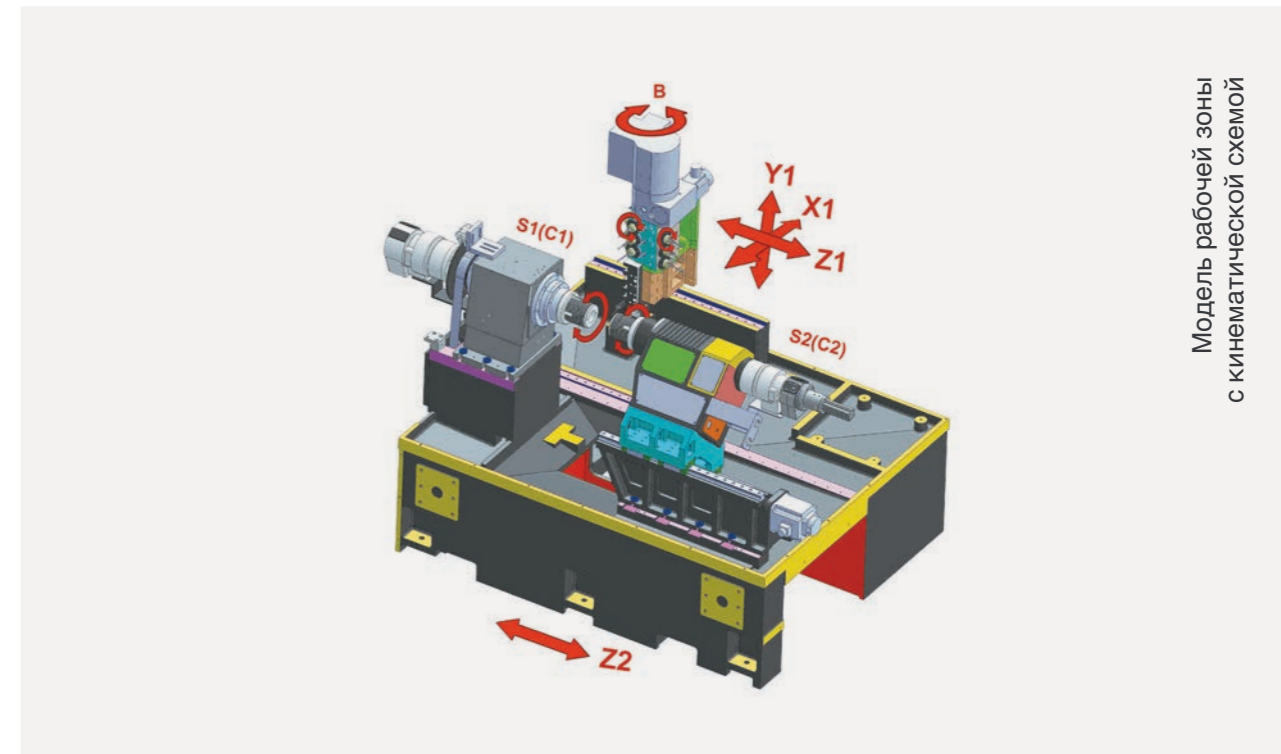
ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Установка оси В.
- Увеличение мощности шпинделя до 11 кВт.
- Увеличение максимальной частоты вращения шпинделя до 6000 об/мин.
- Увеличение максимального диаметра обрабатываемого прутка до 60 мм.
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1200 мм).
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1500 мм).
- Дополнительная поддержка для прутка. (Требуется при заказе устройства подачи прутка 1500 мм).
- Замена цангового патрона на трёхкулачковый.
- Цанга шпиндельная круглая.
- Цанга шпиндельная квадратная.
- Цанга шпиндельная шестигранная.
- Набор капролоновых втулок для тяговой трубы.

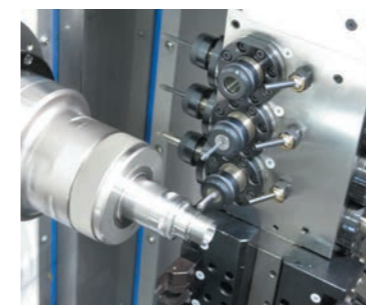


I-42 TWIN

Модель Twin отличает от модели Eco наличие противощпинделя. В базовой комплектации: 6 управляемых осей и синхронизация шпинделей. За счёт перехвата в противощпиндель, i-42 Twin производит сложные детали, исключая погрешность ручной переустановки.



Модель рабочей зоны с кинематической схемой



Фрезерная обработка на главном шпинделе



Рабочая зона и стойка ЧПУ



Фрезерная обработка на противощпинделе с применением оси B

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ I-42 TWIN

Главный шпиндель	Максимальный диаметр прутка	мм	42 (65)
	Максимальная длина обработки	мм	300
	Цанговый патрон	тип	KK5-173E42B (KK6-185E60B)
	Частота вращения	об/мин	4000 (6000)
Противошпиндель	Максимальный диаметр прутка	мм	30
	Максимальная длина обработки	мм	150
	Цанговый патрон	тип	KK5-173E42B
	Частота вращения	об/мин	4000 (6000)
Перемещения	X1	мм	150
	Y1	мм	415
	Z1	мм	300
	Z2	мм	390
Мощность приводов	Главный шпиндель	кВт	7,5 (11)
	Противошпиндель	кВт	3,7
	Приводной инструмент	кВт	1,5

Инструментальная система	Инструмент для наружной/внутренней обработки	шт	6/5
	Инструмент для наружной/внутренней обработки (противошпиндель)	шт	3/4
	Размер державки резца	мм	□20
	Размер патрона для осевого инструмента на главном шпинделе	тип/мм	ER-20/Ø20
	Размер патрона для осевого инструмента на противошпинделе	тип/мм	ER-20/Ø20
	Приводной инструмент	Количество	шт
Частота вращения		об/мин	4000
Цанга		тип	ER-20
Масса		кг	5300



КОМПЛЕКТАЦИЯ I-42 TWIN

- Кабинетное ограждение рабочей зоны.
- Освещение рабочей зоны.
- Защита для направляющих и ШВП.
- Система ЧПУ Mitsubishi M80.
- LCD монитор.
- USB-порт.
- Гидравлический цилиндр для шпинделя и протившпинделя.
- Цанговый патрон для шпинделя и протившпинделя.
- Гидростанция.
- Инструментальная система (вертикальная колонна).
- Система подачи СОЖ.
- Система автоматической смазки.
- Трехцветная сигнальная лампа.
- Инструмент для установки и обслуживания станка.
- Трансформатор.
- Конвейер для уборки стружки.
- Тележка для уборки стружки.
- Комплект цанг ER-20.
- Улавливатель для готовых деталей.
- Конвейер для готовых деталей.
- Интерфейс устройства подачи прутка.
- Документация на русском языке.

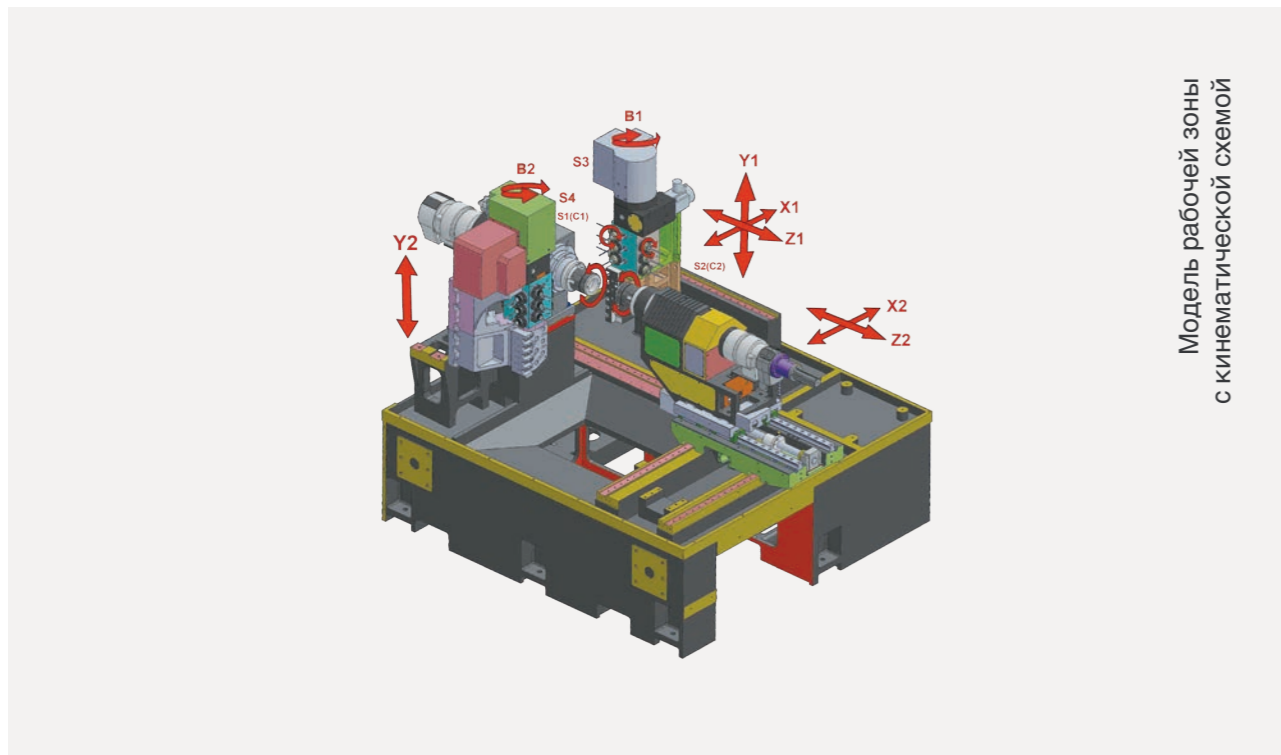
ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Установка оси В.
- Увеличение мощности шпинделя до 11 кВт на главном шпинделе.
- Увеличение максимального диаметра обрабатываемого прутка до 60 мм.
- Увеличение максимальной частоты вращения шпинделя до 6000 об/мин.
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1200 мм).
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1500 мм).
- Дополнительная поддержка для прутка. (Требуется при заказе устройства подачи прутка 1500 мм).
- Цанга шпиндельная круглая.
- Цанга шпиндельная квадратная.
- Замена цангового патрона на трёхкулачковый.
- Цанга шпиндельная шестигранная.
- Набор капролоновых втулок для тяговой трубы.

I-42 ULTIMATE

Модель Ultimate имеет две независимые инструментальные системы и два синхронизированных шпинделя. Система ЧПУ Mitsubishi с возможностью двухканального программирования позволяет обрабатывать изделия в главном шпинделе и протившпинделе одновременно. Таким образом, можно сэкономить машинное время до 48%.





Модель рабочей зоны
с кинематической схемой

КОМПЛЕКТАЦИЯ I-42 ULTIMATE

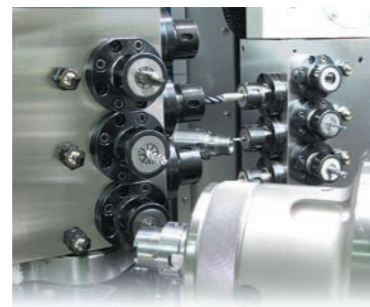
- Кабинетное ограждение рабочей зоны.
- Освещение рабочей зоны.
- Защита для направляющих и ШВП.
- Система ЧПУ Mitsubishi M800 (двухканальная).
- LCD монитор.
- USB-порт.
- Гидравлический цилиндр для шпинделя и протившпинделя.
- Цанговый патрон для шпинделя и протившпинделя.
- Гидростанция.
- Инструментальная система №1 (вертикальная колонна) – для главного шпинделя.
- Инструментальная система №2 (вертикальная колонна) – для протившпинделя.
- Система подачи СОЖ.
- Система автоматической смазки.
- Трехцветная сигнальная лампа.
- Инструмент для установки и обслуживания станка.
- Трансформатор.
- Конвейер для уборки стружки.
- Тележка для уборки стружки.
- Комплект цанг ER-20.
- Улавливатель для готовых деталей.
- Конвейер для готовых деталей.
- Интерфейс устройства подачи прутка.
- Документация на русском языке.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Установка оси В.
- Увеличение мощности шпинделя до 11 кВт на главном шпинделе.
- Увеличение максимального диаметра обрабатываемого прутка до 60 мм.
- Увеличение максимальной частоты вращения шпинделя до 6000 об/мин.
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1200 мм).
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1500 мм).
- Дополнительная поддержка для прутка. (Требуется при заказе устройства подачи прутка 1500 мм).
- Замена цангового патрона на трёхкулачковый.
- Цанга шпиндельная круглая.
- Цанга шпиндельная квадратная.
- Цанга шпиндельная шестигранная.
- Набор капролоновых втулок для тяговой трубы.



Рабочая зона станка



Одновременная обработка
в двух шпинделях с
использованием осей В



Фрезерная обработка
детали в протившпинделе

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ I-42 ULTIMATE

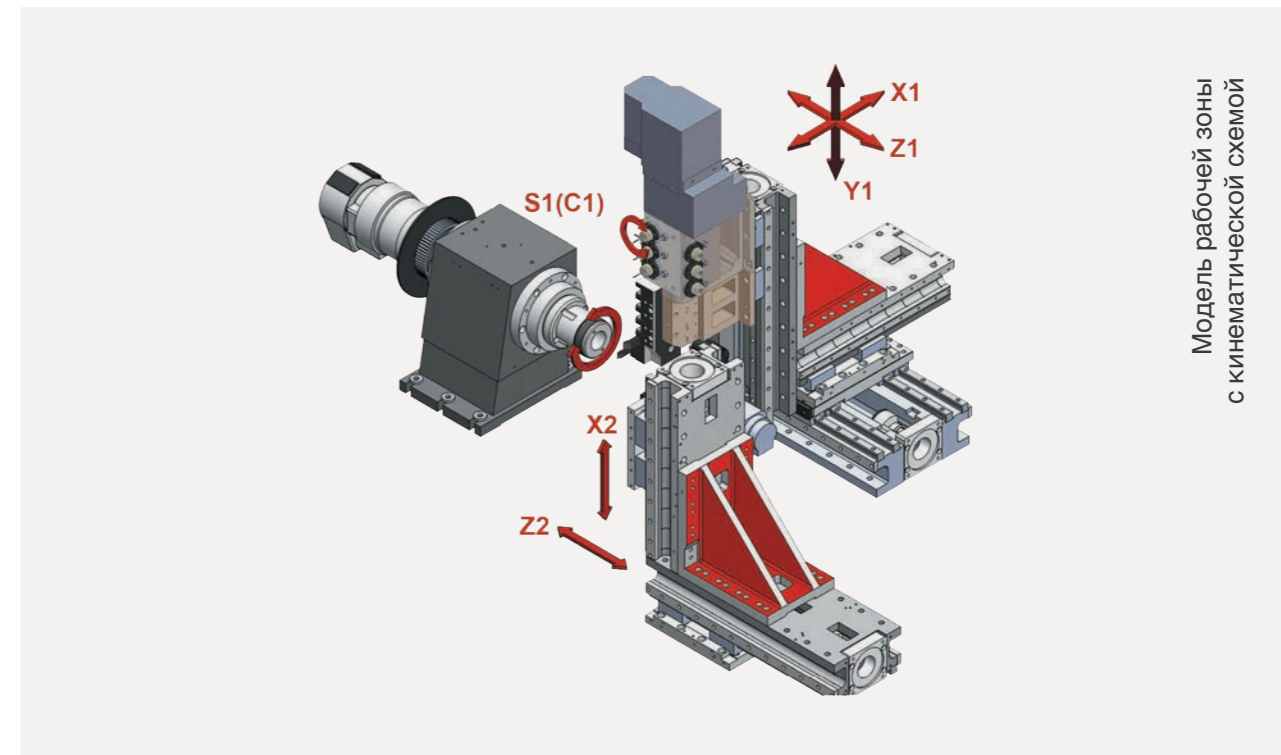
Главный шпиндель	Максимальный диаметр прутка	мм	42 (65)
	Максимальная длина обработки	мм	230
	Цанговый патрон	тип	KK5-173E42B (KK6-185E60B)
	Частота вращения	об/мин	4000 (6000)
Противошпиндель	Максимальный диаметр прутка	мм	30
	Максимальная длина обработки	мм	100
	Цанговый патрон	мм	KK5-173E42B
	Частота вращения	шт	4000 (6000)
Перемещения	X1/X2	мм	150/450
	Y1/Y2	мм	410/380
	Z1/ Z2	мм	250/300
Мощность приводов	Главный шпиндель	кВт	7,5 (11)
	Противошпиндель	кВт	3,7
	Приводной инструмент	кВт	1,5

Инструментальная система	Инструмент для наружной/внутренней обработки	шт	6/5
	Инструмент для наружной/внутренней обработки (противошпиндель)	шт	5/9
	Размер державки резца	мм	□20
	Размер патрона для осевого инструмента на главном шпинделе	тип/мм	ER-20/Ø20
	Размер патрона для осевого инструмента на противошпинделе	тип/мм	ER-20/Ø20
Приводной инструмент	Количество	шт	12+12
	Частота вращения	об/мин	4000
	Тип цанги	тип	ER-20
	Масса	кг	5600

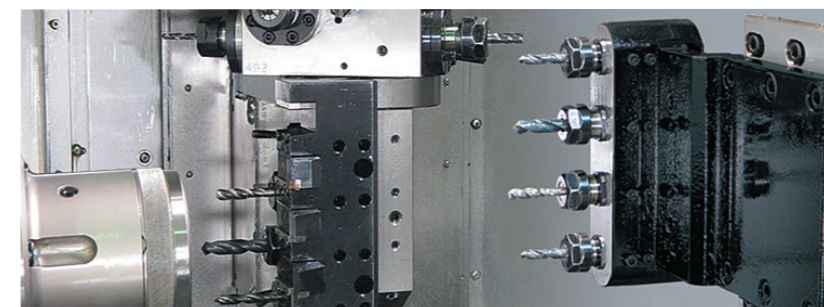


I-42 PLUS

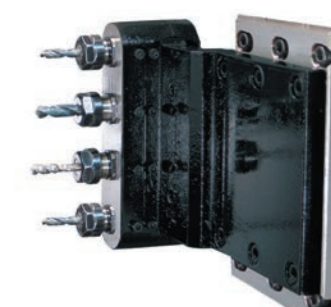
Токарный станок с приводным инструментом и с осью С. Станок оснащён дополнительным суппортом для сверления и растачивания и способен работать в двухканальном режиме.



Модель рабочей зоны с кинематической схемой



Рабочая зона станка i-42 Plus



Дополнительный сверильный суппорт

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ I-42 PLUS

Главный шпиндель	Максимальный диаметр прутка	мм	42 (65)
	Максимальная длина обработки	мм	230
	Цанговый патрон	тип	KK5-173E42B (KK6-185E60B)
	Частота вращения	об/мин	4000 (6000)
Перемещения	X1	мм	150
	Y1	мм	410
	Z1	мм	250
	X2	мм	250
	Z2	мм	320
Мощность приводов	Главный шпиндель	кВт	7,5 (11)
	Приводной инструмент	кВт	1,5
Инструментальная система	Инструмент для наружной/внутренней обработки	шт	6/5
	Дополнительный инструмент для осевой обработки	шт	4
	Размер державки резца	мм	□20
	Размер патрона для осевого инструмента на главном шпинделе	тип/мм	ER-20/Ø20

Приводной инструмент	Количество	шт	6 (12)
	Частота вращения	об/мин	4000
	Цанга	тип	ER-20
	Масса	кг	3980



КОМПЛЕКТАЦИЯ I-42 PLUS

- Кабинетное ограждение рабочей зоны.
- Освещение рабочей зоны.
- Защита для направляющих и ШВП.
- Система ЧПУ Mitsubishi M80.
- LCD монитор.
- USB-порт.
- Гидравлический цилиндр.
- Цанговый патрон.
- Гидростанция.
- Инструментальная система (вертикальная колонна).
- Дополнительный суппорт для осевого инструмента.
- Система подачи СОЖ.
- Система автоматической смазки.
- Трёхцветная сигнальная лампа.
- Инструмент для установки и обслуживания станка.
- Трансформатор.
- Конвейер для уборки стружки.
- Тележка для уборки стружки.
- Комплект цанг ER-20.
- Улавливатель для готовых деталей.
- Конвейер для готовых деталей.
- Интерфейс устройства подачи прутка.
- Документация русском языке.

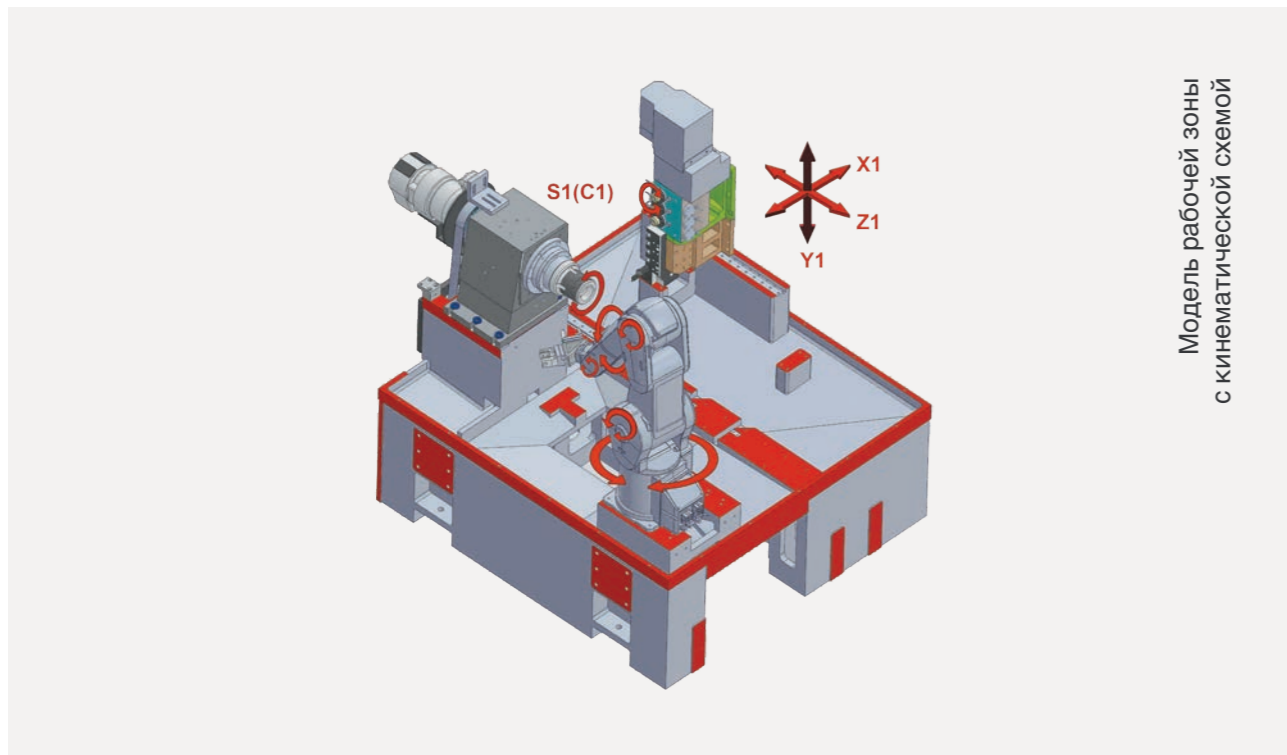
ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Установка оси В.
- Увеличение мощности шпинделя до 11 кВт.
- Увеличение максимальной частоты вращения шпинделя до 6000 об/мин.
- Увеличение максимального диаметра обрабатываемого прутка до 60 мм.
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1200 мм).
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1500 мм).
- Дополнительная поддержка для прутка. (Требуется при заказе устройства подачи прутка 1500 мм).
- Замена цангового патрона на трёхкулачковый.
- Цанга шпиндельная круглая.
- Цанга шпиндельная квадратная.
- Цанга шпиндельная шестигранная.
- Набор капролоновых втулок для тяговой трубы.

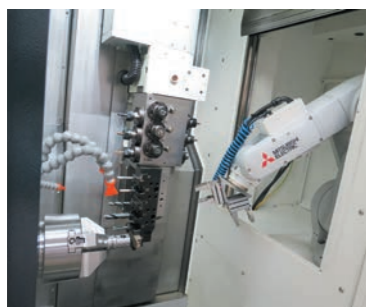
I-42 ROBO

Токарный станок с приводным инструментом и с осью С, оснащённый встроенным роботом-манипулятором, который позволяет в автоматическом режиме обрабатывать детали из штучных заготовок.





Модель рабочей зоны с кинематической схемой



Рабочая зона станка



Робот-манипулятор Mitsubishi



Станок с накопителем заготовок и готовых деталей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ I-42 ROBO

Главный шпиндель	Максимальный диаметр прутка	мм	42 (65)
	Максимальная длина обработки	мм	230
	Цанговый патрон	тип	KK5-173E42B (KK6-185E60B)
	Частота вращения	об/мин	4000 (6000)
Перемещения	X1	мм	150
	Y1	мм	410
	Z1	мм	250
Мощность приводов	Главный шпиндель	кВт	7,5 (11)
	Приводной инструмент	кВт	1,5
Инструментальная система	Инструмент для наружной/внутренней обработки	шт	6/5
	Размер державки резца	мм	□20
	Размер патрона для осевого инструмента на главном шпинделе	тип/мм	ER-20/Ø20
Приводной инструмент	Количество	шт	6 (12)
	Частота вращения	об/мин	4000
	Цанга	тип	ER-20
Масса	кг	4300	

КОМПЛЕКТАЦИЯ I-42 ROBO

- Кабинетное ограждение рабочей зоны.
- Освещение рабочей зоны.
- Защита для направляющих и ШВП.
- Система ЧПУ Mitsubishi M80.
- LCD монитор.
- USB-порт.
- Гидравлический цилиндр.
- Цанговый патрон.
- Гидростанция.
- Инструментальная система (вертикальная колонна).
- Робот-манипулятор для загрузки и выгрузки деталей.
- Накопители для заготовок и готовых деталей.
- Система подачи СОЖ.
- Система автоматической смазки.
- Трёхцветная сигнальная лампа.
- Инструмент для установки и обслуживания станка.
- Трансформатор.
- Конвейер для уборки стружки.
- Тележка для уборки стружки.
- Комплект цанг ER-20.
- Улавливатель для готовых деталей.
- Конвейер для готовых деталей.
- Интерфейс устройства подачи прутка.
- Документация на русском языке.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Установка оси В.
- Увеличение мощности шпинделя до 11 кВт.
- Увеличение максимальной частоты вращения шпинделя до 6000 об/мин.
- Увеличение максимального диаметра обрабатываемого прутка до 60 мм.
- Замена цангового патрона на трёхкулачковый.
- Цанга шпиндельная круглая.
- Цанга шпиндельная квадратная.
- Цанга шпиндельная шестигранная.
- Набор капролоновых втулок для тяговой трубы.

СЕРИЯ T

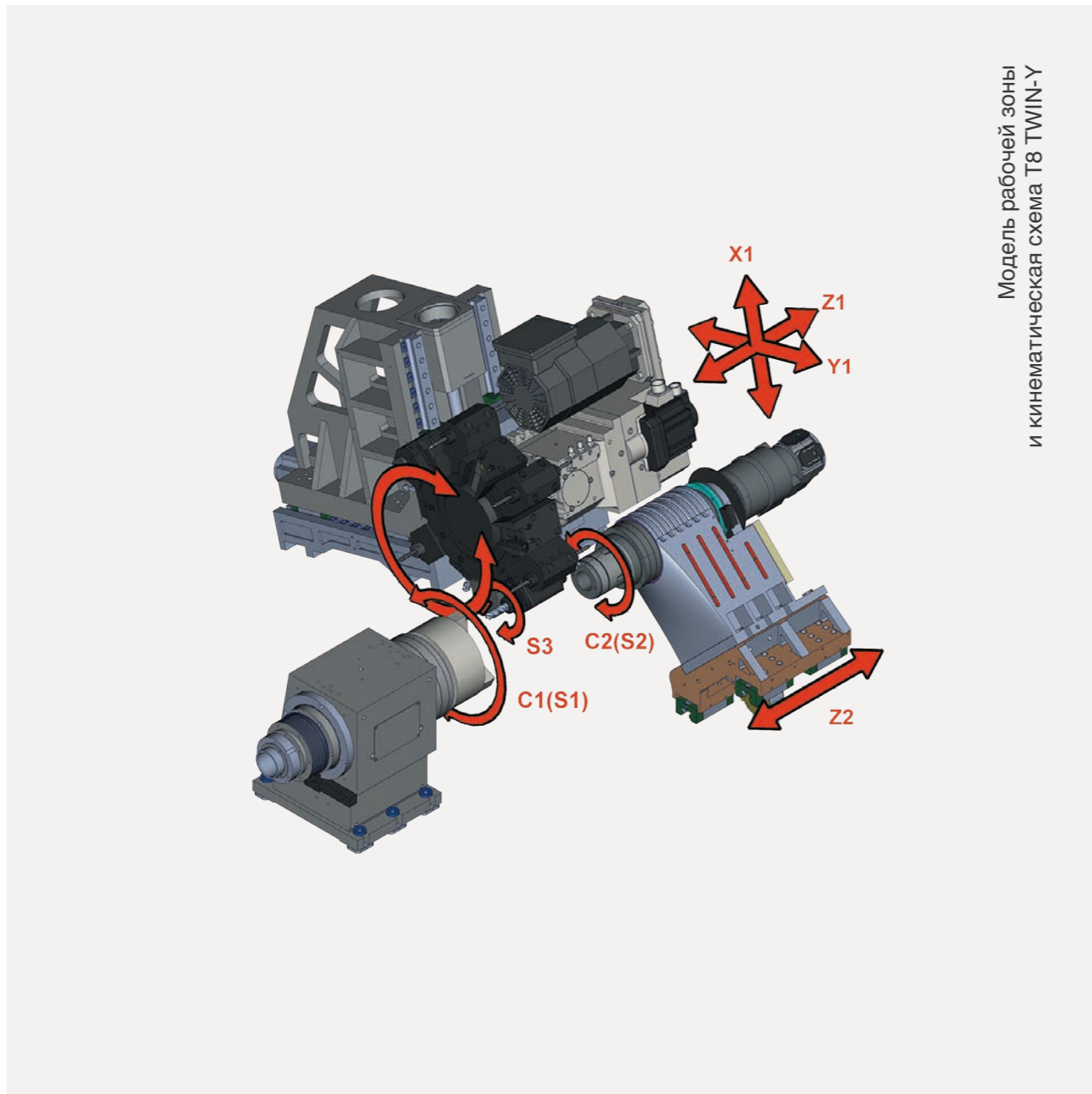
T-серия — это классические токарные станки с ЧПУ с револьверной головой стандарта ВМТ. Станки могут обрабатывать как штучные заготовки, так и прутки.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

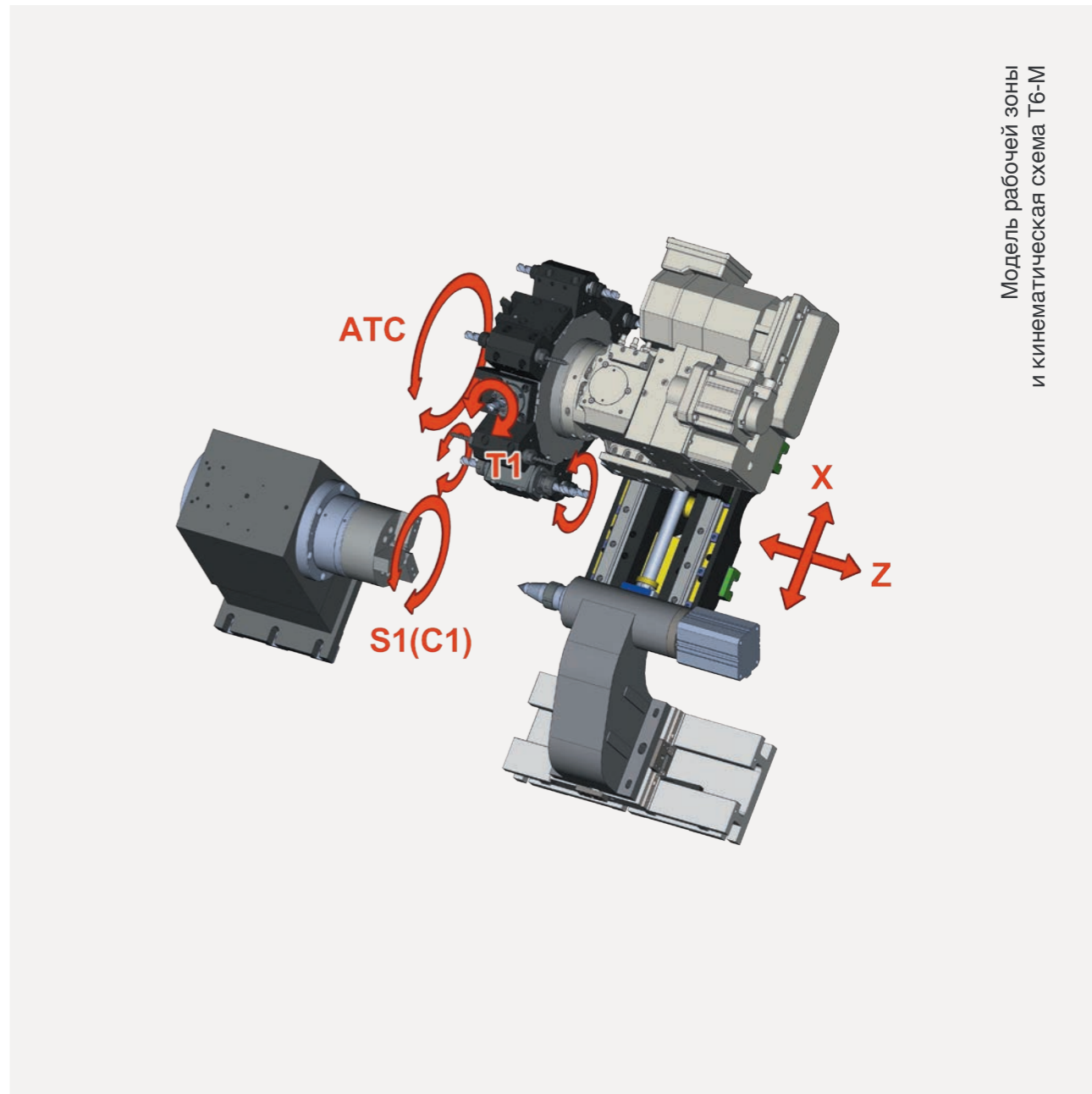
- Использование револьверной головы повысило возможности станков Quick-TECH при обработке деталей из труднообрабатываемых материалов.
- На станках T-серии используется самый распространенный тип револьверной головы – ВМТ-55.
- Модульная конструкция, за счёт чего каждый станок серии может быть выполнен в различных вариантах, в зависимости от задач заказчика.
- В линейке станков есть, как простые 2-осевые станки, так и обрабатывающие центры с противопинделем и Y-осью.



Станок T8 TWIN



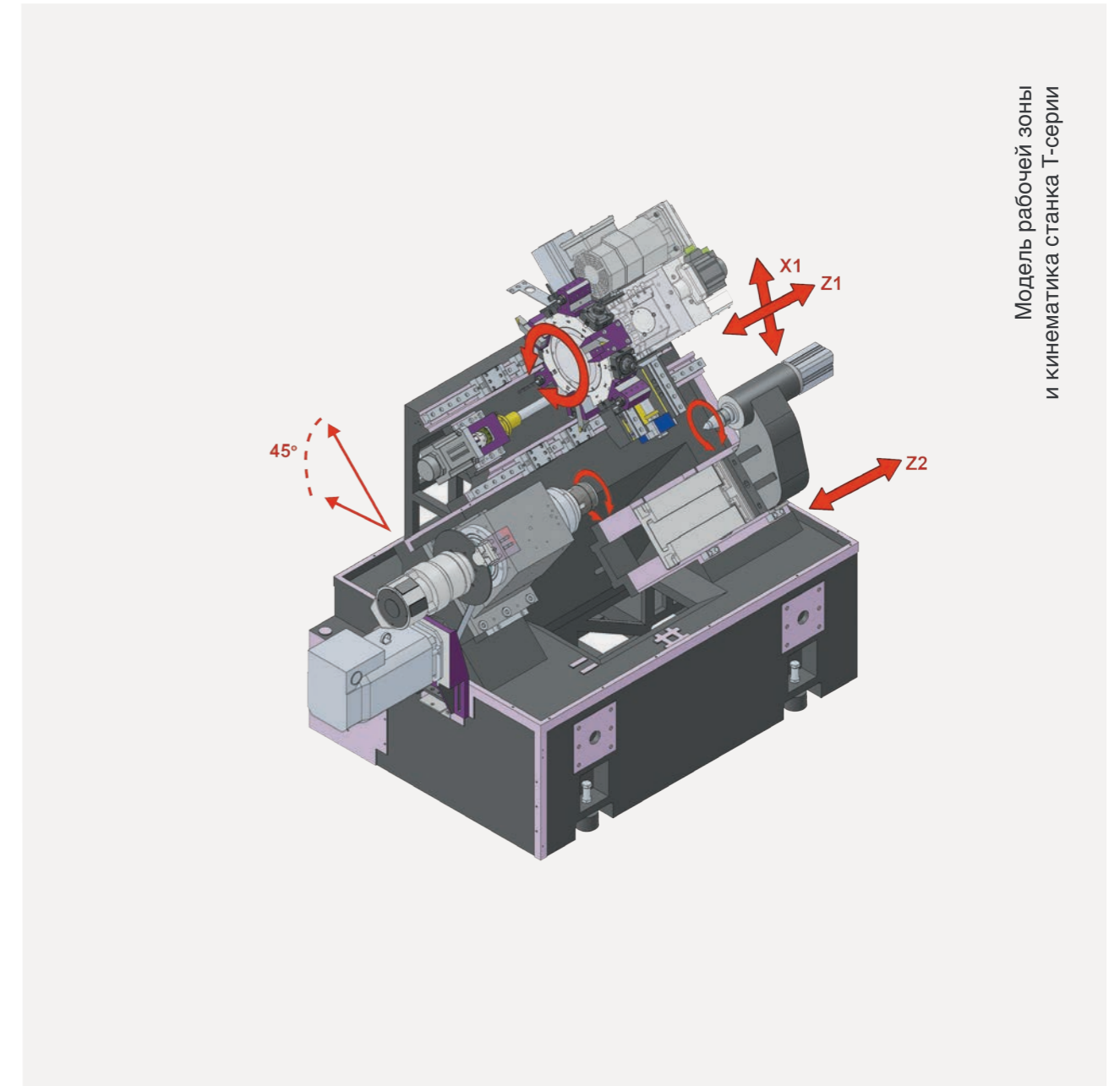
Модель рабочей зоны
и кинематическая схема T8 TWIN-Y



Модель рабочей зоны
и кинематическая схема T6-M

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ T6

			Twin	Mill	Compact
Главный шпиндель	Максимальный диаметр обработки до суппорта	мм	230		
	Максимальный обрабатываемый диаметр прутка	мм	42		
	Максимальная обрабатываемая длина	мм	100	300	
	Цанговый патрон	тип	KK5-173E42B		
	Частота вращения шпинделя	об/мин	4000 (6000)		
Противошпиндель	Максимальный диаметр обработки до суппорта	мм	150	X	
	Максимальный обрабатываемый диаметр прутка	мм	27		
	Максимальная обрабатываемая длина	мм	100		
	Цанговый патрон	тип	KK4-163E30B		
	Частота вращения шпинделя	об/мин	4000 (6000)		
Мощность приводов	Главный привод	кВт	7,5		
	Противошпиндель	кВт	5,5		
Инструментальная система	Револьверная голова	тип	BMT-55 приводная	BMT-55	
	Количество инструмента	шт	12		
	Размер инструмента	мм	□25/Ø32		
	Угол наклона станины	град.	45°		
	Масса	кг	3500	3000	



Модель рабочей зоны и кинематика станка T-серии



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ T8

			Twin	Mill		Compact	Twin-Y	Mill-Y	
Главный шпиндель	Максимальный диаметр обработки до суппорта	мм	230			230	300		
	Максимальный обрабатываемый диаметр прутка	мм	65				65		
	Максимальная обрабатываемая длина	мм	100	300		300	150		
	Цанговый патрон	тип	KK6-185E60B				KK6-185E60B		
	Частота вращения шпинделя	об/мин	3000 (4000)				3000 (4000)		
Противошпиндель	Максимальный диаметр обработки до суппорта	мм	150	X		X	200	X	
	Максимальный обрабатываемый диаметр прутка	мм	27				30		
	Максимальная обрабатываемая длина	мм	100				150		
	Цанговый патрон	тип	KK4-163E30B				KK5-173E42B		
	Частота вращения шпинделя	об/мин	4000				4000		
Инструментальная система	Револьверная голова	тип	BMT-55 приводная				BMT-55	BMT-55 приводная	
	Количество инструмента	шт	12					12	
	Размер инструмента	мм	□25/Ø32					□25/Ø32	
Мощность приводов	Главный привод	кВт	11					11	
	Противошпиндель	кВт	5,5	X		X	3,7 (5,5)		X
Угол наклона станины	град.	45°					45°	75°	
	Масса	кг	3500				3000	5900	

КОМПЛЕКТАЦИЯ T8

- Кабинетное ограждение рабочей зоны.
- Освещение рабочей зоны.
- Защита для направляющих и ШВП.
- Система ЧПУ Mitsubishi M80.
- LCD монитор.
- USB-порт.
- Гидравлический цилиндр.
- Цанговый патрон.
- Гидростанция.
- Задняя бабка (для моделей Mill и Classic).
- Противопиндель (для моделей Twin и Twin-Y).
- Револьверная голова стандарта BMT.
- Система подачи СОЖ.
- Система автоматической смазки.
- Трехцветная сигнальная лампа.
- Инструмент для установки и обслуживания станка.
- Трансформатор.
- Конвейер для уборки стружки.
- Тележка для уборки стружки.
- Улавливатель для готовых деталей.
- Конвейер для готовых деталей.
- Интерфейс устройства подачи прутка.
- Документация на русском языке.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Увеличение максимальной частоты вращения шпинделя до 6000 об/мин.
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1200 мм).
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1500 мм).
- Дополнительная поддержка для прутка. (Требуется при заказе устройства подачи прутка 1500 мм).
- Замена цангового патрона на трёхкулачковый.
- Приводные блоки для револьверной головы (MT, Италия).
- Цанга шпиндельная круглая.
- Цанга шпиндельная квадратная.
- Цанга шпиндельная шестигранная.
- Набор капролоновых втулок для тяговой трубы.

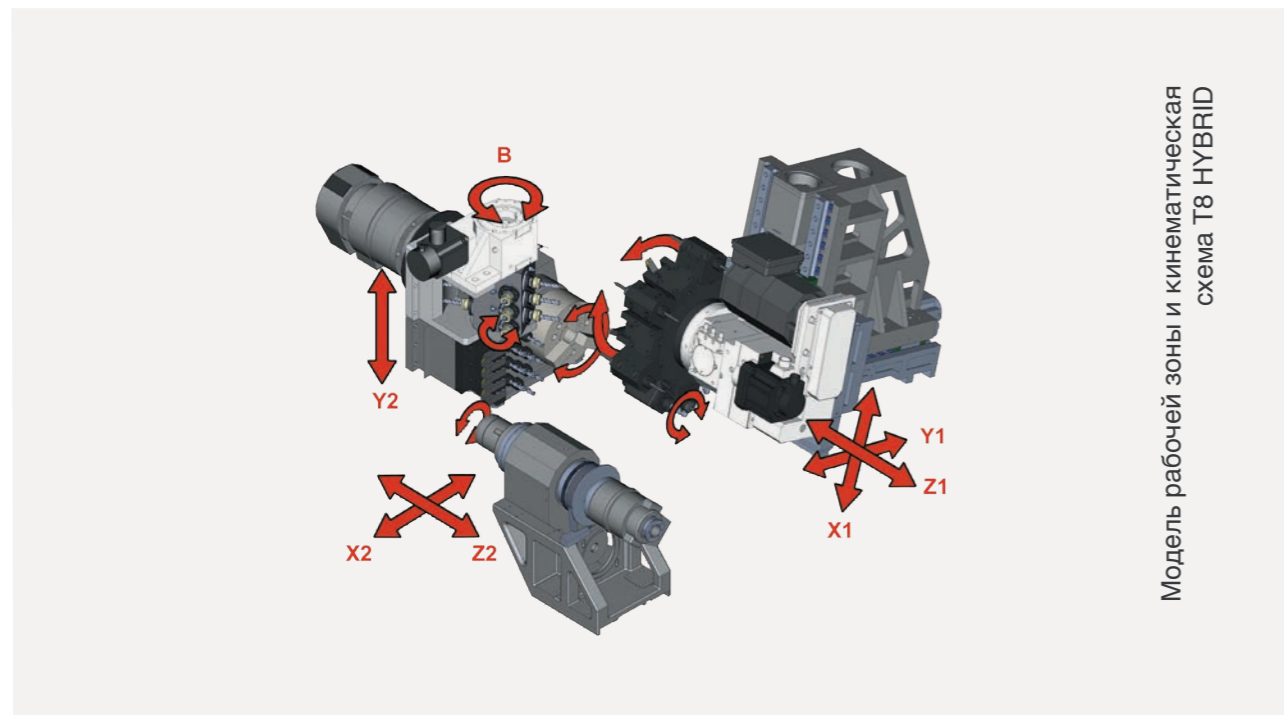
T8 HYBRID

Токарный обрабатывающий центр T8 Hybrid разработан для токарной обработки с применением тяжёлых режимов резания с высокой точностью. Станок сочетает в себе мощные приводы по осям, в том числе для фрезерного инструмента, револьверную голову большого диаметра, что обеспечивает высокую жёсткость при обработке. T8 Hybrid помогут Вам быть конкурентоспособными, за счёт уменьшения машинного времени при тяжелых режимах резания с быстрыми перемещениями в компактной зоне обработки.



ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

- Все модели в базовой комплектации оснащены цанговыми патронами, ловушками для деталей и приводными головами BMT-55.
- Станок сочетает в себе жёсткость обработки револьверного станка и скорость обработки станка с инструментальным столом.
- Наличие оси В значительно расширяет возможности фрезерной обработки.
- В базовой комплектации станок оснащён ЧПУ Mitsubishi, которая максимально оптимизирована для работы с механическими частями станка.
- T8 Hybrid совмещает в себе технологические возможности i-серии и жёсткость конструкции станков T-серии.
- 14 управляемых осей станка дают возможность изготавливать сложную деталь без ручных переустановов с максимальной точностью.
- Компактная зона обработки позволяет экономить время на холостых перемещениях.
- Револьверная голова BMT-55 позволяет производительно обрабатывать детали.
- Револьверные головы стандарта BMT-55 широко распространены в России, поэтому наши заказчики укомплектованы оснасткой для этой головы.



СТОЙКА ЧПУ



Стойка ЧПУ Mitsubishi

Станок T8 Hybrid комплектуется современной системой ЧПУ Mitsubishi. Данная система ЧПУ позволяет оптимально использовать механические части станка (приводы по осям, приводы шпинделей и т.д.). Специалисты Quick-TECH добились высокого уровня синхронизации «железа» и программной части станка.

ЧПУ Mitsubishi полностью русифицирована. Российские инженеры и наладчики отмечают качество перевода и адаптации стойки ЧПУ для русскоязычных пользователей.

Система ЧПУ даёт возможность двухканального программирования, другими словами, станок Hybrid может производить одновременную обработку на главном и протившпинделе.

Хорошим дополнением для удобства наладки станка будет возможность прогона программы при помощи маховичка, причём, в зависимости от направления вращения, программа идёт как вперёд, так и назад.

Большой дисплей удобен в работе для наладчика и оператора.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ T8 HYBRID

Главный шпиндель	Максимальный диаметр прутка	мм	65
	Максимальная обрабатываемая длина	мм	200
	Цанговый патрон	тип	KK6-185E60B
	Частота вращения	об/мин	3000 (4000)
Противошпиндель	Максимальный диаметр прутка	мм	30
	Максимальная обрабатываемая длина	мм	100
	Цанговый патрон	тип	KK5-173E42B
	Частота вращения	об/мин	4000 (6000)
Перемерц. по осям	X1/Y1/Z1	мм	150/±40/380
	X2/Y2/Z2	мм	470/380/280
Инструментальная система	BMT-55 с приводным инструментом		
	Количество инструмента	шт	12
	Размер инструмента	мм	□25/Ø32
	Инструментальная колонна		
	Количество инструмента (наружный/внутренний/приводной)	шт	5/9/12
	Ось В	град.	360°
	Размер инструмента	мм	□20/Ø20

Мощность приводов	Главный шпиндель	кВт	11
	Противошпиндель	кВт	3,7 (5,5)
	X1/Y1/Z1	кВт	2,2/1,5/1,5
	X2/Y2/Z2	кВт	1,5
	Угол наклона станины	град.	75°
	Масса	кг	6100



КОМПЛЕКТАЦИЯ T8 HYBRID

- Кабинетное ограждение рабочей зоны.
- Освещение рабочей зоны.
- Защита для направляющих и ШВП.
- Поворотная ось В
- Система ЧПУ Mitsubishi M830.
- LCD монитор.
- USB-порт.
- Гидравлический цилиндр.
- Цанговый патрон на главном шпинделе.
- Цанговый патрон на противошпинделе.
- Гидростанция.
- Инструментальная система №1 (Револьверная голова стандарта ВМТ) - для главного шпинделя.
- Инструментальная система №2 (вертикальная колона) – для противошпинделя.
- Система подачи СОЖ.
- Система автоматической смазки.
- Трехцветная сигнальная лампа.
- Инструмент для установки и обслуживания станка.
- Трансформатор.
- Конвейер для уборки стружки.
- Тележка для уборки стружки.
- Улавливатель для готовых деталей.
- Конвейер для готовых деталей.
- Интерфейс устройства подачи прутка.
- Документация на русском языке.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1200 мм).
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1500 мм).
- Дополнительная поддержка для прутка. (Требуется при заказе устройства подачи прутка 1500 мм).
- Приводные блоки для револьверной головы (МТ, Италия).
- Замена цангового патрона на трёхкулачковый.
- Цанга шпиндельная круглая.
- Цанга шпиндельная квадратная.
- Цанга шпиндельная шестигранная.
- Набор капролоновых втулок для тяговой трубы.

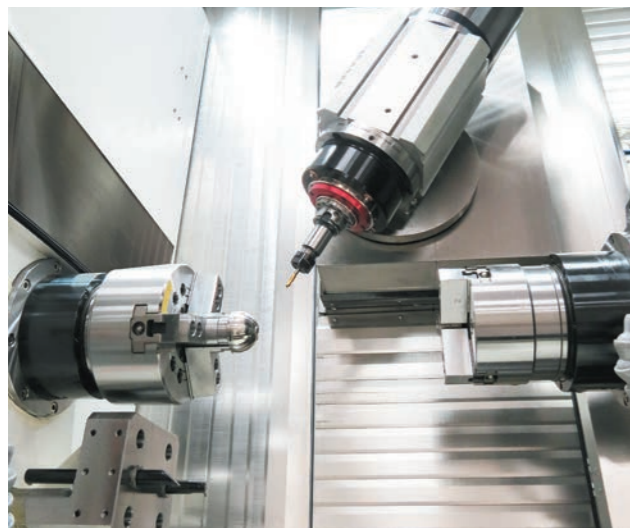
S32 ATM И S42 ATM

Станки S-32(42) ATM – это токарные обрабатывающие центры, оснащённые полноценной наклонно-поворотной фрезерной головой. Станки этой серии позволяют совершать технологически сложную обработку. Наличие оборудования такого уровня подтверждает лидерство завода Quick-TECH среди тайваньских производителей.

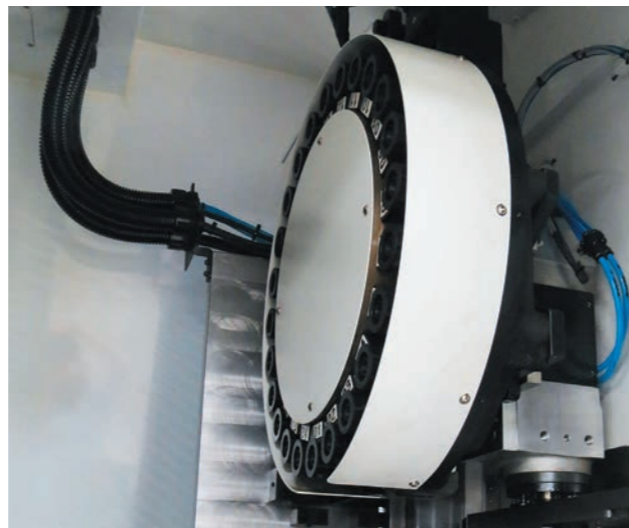


ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

- Наличие полноценной фрезерной головы позволяет совместить в этом станке полноценную токарную и фрезерную обработку.
- В базовой комплектации станок оснащён ЧПУ Mitsubishi, которая максимально оптимизирована для работы с механическими частями станка.



Рабочая зона станка S-32 ATM



Система смены инструмента барабан + рука-манипулятор

КОМПЛЕКТАЦИЯ S32 ATM И S42 ATM

- Кабинетное ограждение рабочей зоны.
- Освещение рабочей зоны.
- Защита для направляющих и ШВП.
- Система ЧПУ Mitsubishi M830.
- LCD монитор.
- USB-порт.
- Гидравлический цилиндр.
- Цанговый патрон на главном шпинделе.
- Цанговый патрон на противошпинделе.
- Гидростанция.
- Инструментальная система (наклонно-поворотный фрезерный шпиндель).
- Магазин смены инструмента барабанного типа.
- Рука-манипулятор для смены инструмента.
- Система подачи СОЖ.
- Система автоматической смазки.
- Трехцветная сигнальная лампа.
- Инструмент для установки и обслуживания станка.
- Трансформатор.
- Конвейер для уборки стружки.
- Тележка для уборки стружки.
- Улавливатель для готовых деталей.
- Конвейер для готовых деталей.
- Интерфейс устройства подачи прутка.
- Документация на русском языке.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1200 мм).
- Устройство подачи прутка (Ø65 мм; L-1500 мм).
- Дополнительная поддержка для прутка. (Требуется при заказе устройства подачи прутка 1500 мм).
- Оправки для фрезерного шпинделя HSK-T40.
- Цанга шпиндельная круглая.
- Цанга шпиндельная квадратная.
- Цанга шпиндельная шестигранная.
- Набор капролоновых втулок для тяговой трубы.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ S32 ATM И S42 ATM

Главный шпиндель	Максимальный диаметр прутка	мм	32 (42)
	Максимальная обрабатываемая длина	мм	350 (наружная обработка)/140 (внутренняя обработка)
	Цанговый патрон	тип	KK5-173E42B
	Частота вращения	об/мин	6000
	Привод	тип	Шпиндель-двигатель
	Мощность	кВт	11
Противошпиндель	Максимальный диаметр прутка	мм	32
	Максимальная обрабатываемая длина	мм	230 (наружная обработка)/55 (внутренняя обработка)
	Цанговый патрон	тип	KK5-173E42B
	Частота вращения шпинделя	об/мин	6000
	Привод	тип	Шпиндель-двигатель
	Мощность привода	кВт	3,7
Инструментальный шпиндель	Частота вращения шпинделя	об/мин	12000
	Привод	тип	Шпиндель-двигатель
	Конус	тип	HSK-T40
	Мощность	кВт	10

Перемещения по осям	X1/X2	мм	420 (210)/420 (210)
	Y1/Y2	мм	±40/±40
	Z1/Z2	мм	400/510
Ось В	Поворот оси В	град	±95°
	Мощность привода	кВт	1,0
Инструментальная система	Тип конуса	тип	HSK-T40
	Количество инструмента	шт	24
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø55 (Ø80 при соседних свободных позициях)
	Максимальная масса инструмента	кг	3
	Максимальная длина инструмента	мм	100 (от торца шпинделя)
	Время смены инструмента	сек	1,3
Осерой инструмент	Размер инструмента	тип/мм	ER20/Ø20
	Количество позиций	шт	6
	Масса	кг	4350

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1 ГОЛОВНОЙ ОФИС В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ

196084, Россия,
Санкт-Петербург,
ул. Ново-Рыбинская 19-21,
офис 218

Телефон/факс:
+7 (812) 318-75-58

☎ 8 800 775-75-68

Часы работы:
Понедельник — пятница:
с 8:00 до 17:00

E-mail:
info@protechnolog.ru

2 ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В МОСКВЕ

117405, Россия,
Москва, ул. Дорожная 60 Б,
офис 639

Телефон/факс:
+7 (495) 640-04-44

3 ФИЛИАЛ В НИЖНЕМ НОВГОРОДЕ

603086, Россия,
Нижний Новгород,
ул. Керченская 13, офис 316

Телефон/факс:
+7 (831) 422-26-88

4 ФИЛИАЛ В НОВОСИБИРСКЕ

630108, Россия,
Новосибирск,
ул. Станционная 30а,
офис 115

Телефон/факс:
+7 (383) 399-11-09



www.protechnolog.ru

