

Горизонтальные токарно–револьверные станки с ЧПУ

TS–100, TS–150

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54

Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Горизонтальные токарно–револьверные станки с ЧПУ

Станки предназначены для токарной обработки с установкой по патронной и патронно-центральной схемам.

В эту группу станков входит оборудование, ориентированное как на скоростную, так и на силовую обработку. Станки позволяют удовлетворить большую часть потребностей в обработке детали без переустановки инструмента или с перехватом. Комбинации различных опций, таких как револьверные головки с приводом инструмента, противошпиндели, задние бабки, Y-оси, средства автоматизации, позволяют организовать высокопроизводительный процесс обработки с применением принципа совмещения операций.



Горизонтальные токарные станки с инструментальным столом TS-100, TS-150

Назначение станков данной серии – серийное производство несложных деталей. Из особенностей следует отметить отсутствие револьверной головки в базовой комплектации (опционально возможно). Инструментальные блоки крепятся на инструментальном столе. Преимущества – экономия времени смены инструмента, жесткость конструкции, цена.

Модель	TS-100	TS-150
Максимальный диаметр точения, мм	200	
Максимальная длина точения, мм	290	
Максимальный диаметр прутка, мм	32	45
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	6	
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	60–6000	
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/15 мин), кВт	5,5 / 7,5	
Тип направляющих	скольжения	
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	24	
Точность позиционирования/повторяемость, мкм	± 5 / ± 3	
Система ЧПУ	Fanuc Oi-T (опц.: Fanuc Oi-T, Mitsubishi E60, Siemens 828 basic)	
Вес станка, кг	1 800	
Дополнительная комплектация		
Револьверная головка	√	√
Приводная револьверная головка + C-ось	√	√



Дополнительные опции для автоматизации технологических процессов

Устройство подачи прутковой заготовки

Устройство подачи прутковой заготовки магазинного типа – это простое компактное устройство, предназначенное для подачи прутка в зону резания. Перенастройка на другой диаметр настолько проста, что может быть выполнена в течение нескольких минут. Возможна подача круглого, квадратного и шестигранного прутка. Для подключения датчика прутка к станку требуется наличие интерфейса, которым можно оснастить уже имеющееся оборудование.



Системы портальной загрузки/выгрузки деталей

Компания GOODWAY предлагает стандартные или спроектированные под конкретные задачи заказчика портальные устройства загрузки/выгрузки деталей. Они могут обслуживать отдельный станок, либо объединять несколько станков в автоматизированную линию.



Системы загрузки/выгрузки деталей

Помимо систем портальной загрузки/выгрузки деталей GOODWAY предлагает различные системы загрузки/выгрузки деталей через шпиндели.



Дополнительные опции, повышающие уровень автоматизации

- Автооператоры выгрузки готовых деталей, устройства транспортировки готовых деталей.
- Автоматизированная система загрузки/выгрузки деталей с использованием манипуляторов.
- Устройства предварительной настройки инструмента Renishaw HPMA, HPRA.
- Автоматические люнеты с гидроприводом.



Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астана (7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Астрахань (8512)99-46-04	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Барнаул (3852)73-04-60	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Белгород (4722)40-23-64	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Брянск (4832)59-03-52	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Владивосток (423)249-28-31	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Ижевск (3412)26-03-58	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54	

Единый адрес для всех регионов: gdw@nt-rt.ru || www.goodway.nt-rt.ru