

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ GOODWAY

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
Нижегород (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



Компания GOODWAY была основана в 1975 году и является крупнейшим и наиболее успешным производителем современных токарных обрабатывающих центров на Тайване. 40-летний опыт разработки и производства позволяет компании предлагать широкую линейку токарных обрабатывающих центров, в полной мере

отвечающих мировым требованиям и возрастающим потребностям рынка. Ежегодный объем производства составляет более 1500 станков, из которых около 85% экспортируются в разные страны мира, в том числе и в страны с хорошо развитой станкостроительной отраслью, такие как Германия, Япония, США и т. д.

Goodway Machine Corp. входит в группу компаний Goodway Group – самую крупную машиностроительную группу на Тайване, в которую входят производитель обрабатывающих центров Awea Mechantronic Co., Ltd. (Тайвань), торговый дом Yama Seiki USA. Inc. (США) и производитель обрабатывающих центров Extron (Тайвань). В настоящий момент группа компаний насчитывает более 1100 человек с производственными площадками в Тайване, Китае (ориентированными на китайский рынок) и торговым домом в США.

Президент группы компаний Mr. Edward Yang является почетным президентом ассоциаций станкостроителей Тайваня TMBA (Taiwan Machine Tool and Accessory Builders Association) и ассоциации производителей индустриального парка в г. Тайчунг.

Детально проработанный технологический процесс производства станков, качественные материалы и комплектующие, профессиональное прецизионное оборудование для механообработки и измерительное оборудование от мировых лидеров в сочетании с профессиональной командой разработчиков и технологов позволяют GOODWAY производить станки высочайшего качества и надежности. Это подтверждается многочисленными завоеванными медалями на международных выставках и правительственными наградами Тайваня.

В основе конструкции станков GOODWAY лежат новейшие технические и технологические решения, в том числе разработанные ведущими японскими производителями.

Станины всех станков отливаются из специальных чугунов группы Meehanite и проходят процедуру естественного старения. Направляющие скольжения закалены ТВЧ и шлифованы.

Корпусные детали станков, такие как станины, суппорты, передние и задние бабки и др., обрабатываются на собственном заводе с использованием прецизионного металлообрабатывающего оборудования фирм MITSUBI SEIKI, TOSHIBA. Качество контролируется согласно ISO 9001 с использованием измерительного оборудования мировых лидеров Zeiss, Agilent Technologies, Taylor Hobson.

Большинство компонентов сторонних производителей, в наибольшей степени влияющих на точность, производительность и долговечность оборудования, поставляются от мировых лидеров в соответствующих областях. Это касается подшипников опор шпинделя (NSK, класс точности P4), шарико-винтовых пар и направляющих качения (NSK, Hi Win, TNK), систем ЧПУ, сервоприводов и приводов главного движения (FANUC, HEIDENHAIN, SIEMENS), токарных патронов и приводных гидроцилиндров (Kitagawa, SMW, STRONG), комплектующих револьверных головок – фиксирующих зубчатых муфт, трансмиссии приводного инструмента (Suda). Кроме этого, в станках используются комплектующие мировых лидеров, таких как Renishaw, SMW Autoblok, Grundfos и др.

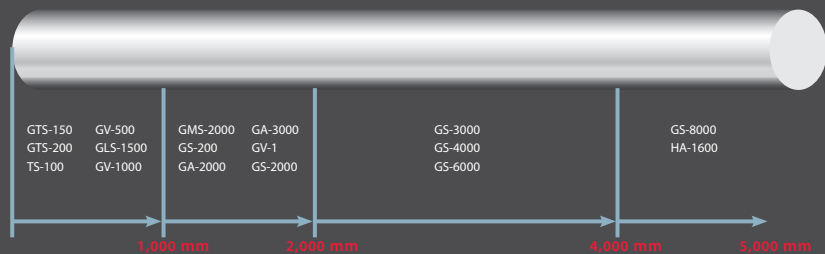
В производственную программу фирмы GOODWAY входят:

- Горизонтальные токарные станки с ЧПУ:
 - токарные станки с инструментальным столом (модели TS-100, TS-150);
 - токарно-револьверные станки (серии GCL, GLS, GA, GS, GTS, HA, GTH, GTZ);
 - многофункциональные токарные обрабатывающие центры с фрезерным шпинделем (GMS-2000, GMS-2600);
- Вертикальные токарные станки с ЧПУ (модели GV-500, GV-800, GV-1000, GV-1200, GV-1600);
- Токарные автоматы продольного точения swiss type (модели SD-16, SW-20, SW-32, SW-42);
- Дополнительные опции для автоматизации технологических процессов.

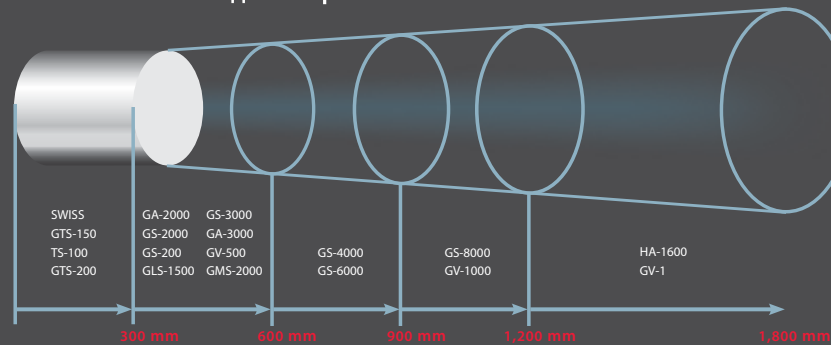


Диаграмма для подбора модели станка

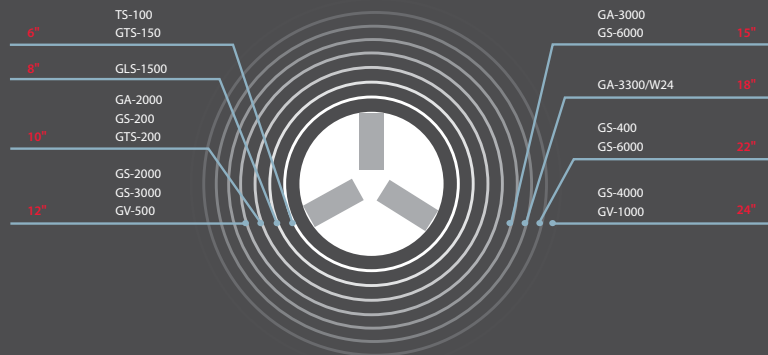
Максимальная длина точения



Максимальный диаметр точения



Размер 3-кулачкового патрона



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, противощпиндели, 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	√	√



Горизонтальные токарно–револьверные станки серии GLS

Основные особенности станков серии GLS – широкий диапазон скоростей шпинделя, наклонная под углом 30° станина, направляющие качения, высокая скорость смены инструмента и скорость быстрых перемещений по осям. Также следует отметить возможность установки приводной револьверной головки с С-осью, Y-ось задней бабки и инструментального стола взамен револьверной головки.



Модель	GLS-1500 / GLS-1500L	GLS-2000 / GLS-2000L	GLS-2800	GLS-3300
Максимальный диаметр точения, мм	390		440	
Максимальная длина точения, мм	330 / 630		710	675
Максимальный диаметр прутка, мм	51	65	75	90
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	6	8	10	12
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	60–6000	42–4200	35–3500	30–3000
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	11/15		11 / 15	15 / 18,5
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12 (10 – опц.)		12 (10 – опц.)	
Тип направляющих	качения			
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	30			
Точность позиционирования / повторяемость, мкм	± 5 / ± 3			
Система ЧПУ	Fanuc Oi-Mate (опц.: Oi / 31i, Mitsubishi CNC E68, Siemens 828 BASIC)		Fanuc Oi-T (опц.: 31i)	
Вес станка, кг	3 000 / 3 400		6 000	
Дополнительная комплектация				
Приводная револьверная головка + С-ось	√	√	√	
Противошпindelь	-/√	-/√	√	
Y-ось	-/√	-/√	√	
Задняя бабка	√	√	√	
Инструментальный стол	√	√	-	

Горизонтальные токарно-револьверные станки серии GA

Одна из наиболее популярных серий станков производства компании GOODWAY. Жесткость конструкции, надежность и широкие технологические возможности, а также соотношение цены/качества оценили более 1000 предприятий со всего мира.



Модель	GA-2000-300 / GA-2000 / GA-2000L	GA-2600-300 / GA-2600 / GA-2600L	GA-2800-300 / GA-2800 / GA-2800L
Максимальный диаметр точения, мм	350		
Максимальная длина точения, мм	309 / 624 / 1204	291 / 606 / 1186	260 / 575 / 1155
Максимальный диаметр прутка, мм	51	65	75
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	8	10	10
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	48-4800	40-4000	35-3500
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин/пиковая), кВт	11 / 15 / 18 (15 / 18,5 / 22 – опц.)		
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12 (10 – опц.)		
Тип направляющих	скольжения		
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	20 / 24		
Точность позиционирования/повторяемость, мкм	± 5 / ± 3		
Система ЧПУ	Fanuc Oi-T (31i – опц.)		
Вес станка, кг	3 500	4 000	4 600
Дополнительная комплектация			
Приводная револьверная головка + С-ось	√	√	√
Задняя бабка	√	√	√



Модель	GA-3000 / GA-3000-900 / GA-3000L	GA-3300 / GA-3300-900 / GA-3300L	GA-3600 / GA-3600-900 / GA-3600L
Максимальный диаметр точения, мм	500		
Максимальная длина точения, мм	629 / 929 / 1229	624 / 924 / 1224	596 / 896 / 1196
Максимальный диаметр прутка, мм	75	90	105
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	10	12	15
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	30-3000 (30-700 / 701-3000 - опц.)		25-2500 (25-648 / 649-2500 - опц.)
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	18,5 / 22		
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12 (10 - опц.)		
Тип направляющих	скольжения		
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	20 / 24		
Точность позиционирования / повторяемость, мкм	± 5 / ± 3		
Система ЧПУ	Fanuc Oi-T (31i - опц.)		
Вес станка, кг	5 800 / 6 500 / 7 000		
Дополнительная комплектация			
Приводная револьверная головка + С-ось	√	√	√
Задняя бабка	√	√	√
Механическая коробка передач	√	√	√

Модификация моделей GA-3300/W18, GA-3600/W24

Варианты исполнения станков серии GA для обработки алюминиевых дисков автомобильных колес. Имеется возможность автоматизировать процесс разгрузки/выгрузки деталей или встроить эти станки в действующую производственную линию.



Модель	GA-3300/W18	GA-3600/W24
Размер обрабатываемого диска, дюймы	12-18	13-24
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	35-3500	25-2500
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	11 / 15	18,5 / 22 (30/37 - опц.)
Количество позиций в револьверной головке, шт.	8	10
Тип направляющих	скольжения	
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	20 / 24	
Точность позиционирования / повторяемость, мкм	± 5 / ± 3	
Система ЧПУ	Fanuc Oi-T (32i - опц.)	
Вес станка, кг	5 000	6 800

Горизонтальные токарно-револьверные станки серии GS-200

Основные преимущества станков данной серии: высокая мощность главного привода, жесткость конструкции и точность, высокая технологическая гибкость и производительность. Станки имеют наклонную станину 30°, направляющие скольжения с увеличенной площадью охвата. Возможность установки противопинделя или задней бабки, надежная приводная револьверная головка с С-осью значительно расширяют технологические возможности оборудования.



Модель	GS-200 / GS-200L	GS-260 / GS-260L	GS-280 / GS-280L
Максимальный диаметр точения, мм		400	
Максимальная длина точения, мм	591 / 1191	560 / 1160	534 / 1134
Максимальный диаметр прутка, мм	51	65	75
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	8	10	10
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	48-4800	40-4000	35-3500
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин/пиковая), кВт	11 / 15 / 18 (15 / 18,5 / 22 – опц.)		
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12		
Тип направляющих	скольжения		
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	20 / 24		
Точность позиционирования / повторяемость, мкм	± 5 / ± 3		
Система ЧПУ	Fanuc Oi-T (31i – опц.)		
Вес станка, кг	4 800 / 5 600 (5 000 / 5 800 – MS версия)		
Дополнительная комплектация			
Приводная револьверная головка + С-ось	√	√	√
Противопиндель	√	√	√
У-ось	√	√	√
Задняя бабка	√	√	√

Горизонтальные токарно-револьверные станки серии GS-2000

В станках данной серии присутствуют все инновации, использованные в популярной серии GS-200. Конструкторы ввели ряд изменений, позволивших в значительной степени улучшить динамические характеристики станков, основные из которых:

- более массивная и жесткая станина;
- увеличенные на 25% площадь сечения направляющих скольжения и расстояние между ними;
- встроенный двигатель главного привода (интегрированный со шпинделем built-in);
- револьверная головка, обладающая повышенной жесткостью и увеличенной мощностью приводного инструмента.



Модель	GS-2000 / 2000L	GS-2600 / 2600L	GS-2800 / 2800L	GS-3300 / 3300L	GS-3600 / 3600L
Максимальный диаметр точения, мм	570				
Максимальная длина точения, мм	780 / 1530				746 / 1496
Максимальный диаметр прутка, мм	51	65	75	90	105
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	8	10	10	12	15
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	48-4800	40-4000	35-3500	30-3000	25-2500
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	15 / 18,5		15 / 18,5 (18,5/22 - опц.)	18,5/22	
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12				
Тип направляющих	скольжения				
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	30 / 30				
Точность позиционирования / повторяемость, мкм	± 5 / ± 3				
Система ЧПУ	Fanuc Oi-T (31i - опц.)				
Вес станка, кг	6 700 / 9 500				
Дополнительная комплектация					
Приводная револьверная головка + С-ось	√				
Задняя бабка	√				
Противошпиндель	√				
Y-ось	√				

Горизонтальные токарно-револьверные станки серии GS-4000, GS-6000



Мощные токарно-револьверные станки для обработки крупногабаритных деталей. Передовые технологии, высокое качество узлов и компонентов в сочетании с жесткостью конструкции и отличными мощностными характеристиками удовлетворят самого требовательного заказчика.

Привод шпинделя осуществляется с помощью автоматической двухступенчатой коробки передач. Имеется возможность установки приводной револьверной головки и С-оси, задней бабки или противошпинделя, Y-оси, что значительно расширяет технологические возможности оборудования.

Модель	GS-4000/L/L2/L3	GS-4300/L/L2/L3
Максимальный диаметр точения, мм	620	
Максимальная длина точения, мм	750 / 1500 / 2250 / 3000	
Максимальный диаметр прутка, мм	115 (165-205 - опц.)	
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	15 (18, 21 - опц.)	
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	10-1000 (1 ступень), 20-2000 (2 ступень)	6-600 (1 ступень), 12-1200 (2 ступень)
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	30 / 37	
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12	
Тип направляющих	скольжения	
Быстрые перемещения по оси X, м/мин	24	
Быстрые перемещения по оси Z, м/мин	24 / 24 / 16 / 12	
Точность позиционирования/повторяемость, мкм	± 5 / ± 3	
Система ЧПУ	Fanuc 0i-T (31i - опц.)	
Вес станка, кг	8 000 / 11 000 / 13 500 / 16 000	
Дополнительная комплектация		
Приводная револьверная головка + С-ось	√	√
Задняя бабка	√	√
Механическая коробка передач	√	√
Противошпиндель	√	√
Y-ось	√	√



Модель	GS-6000/L/L2	GS-6600/L/L2
Максимальный диаметр точения, мм	880	
Максимальная длина точения, мм	950 / 1980 / 3300	
Максимальный диаметр прутка, мм	115	180 (205 - опц.)
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	15 (18 - опц)	18 (21, 24, 32 - опц)
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	5,5-550 (1 ступень), 20-2000 (2 ступень)	5,5-550 (1 ступень), 1,1-1100 (2 ступень)
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	30 / 37	
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12	
Тип направляющих	скольжения	
Быстрые перемещения по оси X, м/мин	20	
Быстрые перемещения по оси Z, м/мин	24 / 24 / 12	
Точность позиционирования/повторяемость, мкм	± 5 / ± 3	
Система ЧПУ	Fanuc Oi-T (31i - опц.)	
Вес станка, кг	12 000 / 14 000 / 18 000	
Дополнительная комплектация		
Приводная револьверная головка + С-ось	√	
Задняя бабка	√	
Механическая 4-ступенчатая коробка передач	√	
Противошпindelь	√	
Y-ось	√	

Горизонтальные токарно-револьверные станки серии GS-8000

Станки серии GS-8000 предназначены для обработки крупногабаритных деталей сложной формы длиной до 6000 мм и диаметром 970 мм, в том числе приводным инструментом с применением осей С и Y (ход 320 мм), что дает возможность максимально приблизиться к форме готовой детали за один установ.

Наличие в шпинделе отверстия диаметром 320 мм позволяет использовать станки для обработки труб большого диаметра. Привод шпинделя осуществляется с помощью 3-ступенчатой коробки передач. Имеется возможность установки приводной револьверной головки и осей С, Y, что значительно расширяет технологические возможности оборудования.



Модель	GS-8000L
Максимальный диаметр точения, мм	970
Максимальная длина точения, мм	1200*–8000**
Максимальный диаметр прутка, мм	205, 260, 320
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	18 (24–опц.)
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	5–1100
	5–800
	5–700
Мощность привода шпинделя (номинал/15 мин), кВт	30/45
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12
Тип направляющих	скольжения
Быстрые перемещения по оси X, м/мин	10,5
Быстрые перемещения по оси Z, м/мин	12
Точность позиционирования/повторяемость, мкм	±5 / ±3
Система ЧПУ	Fanuc Oi (31i – опц.)
Вес станка, кг	13700
Дополнительная комплектация	
Приводная револьверная головка + С-ось	√
Задняя бабка	√
Механическая 3-ступенчатая коробка передач	стандарт
Противошпиндель	нет
Y-ось	√

* – GS-8000L.

** – GS-8000LB.

Горизонтальные токарно-револьверные станки серии НА

Станки серии НА предназначены для обработки деталей длиной до 10000 мм и диаметром до 1700 мм, в том числе с помощью приводного инструмента. Передовые технологии, высокое качество узлов и компонентов удовлетворяют самого требовательного заказчика. Наличие отверстия в шпинделе диаметром 600 мм позволяет использовать данные станки для обработки труб большого диаметра.

Привод шпинделя осуществляется с помощью 3-ступенчатой коробки передач. Имеется возможность установки приводной револьверной головки и оси С, что значительно расширяет технологические возможности оборудования.



Модель	НА-1400L2-L10	НА-1600L2-L10	НА-2000L2-L10
Максимальный диаметр точения, мм	970		
Максимальная длина точения, мм	2000 / 3000 / 4000 / 5000 / 6000 / 7000 / 8000 / 9000 / 10000		
Максимальный диаметр прутка, мм	205, 260, 320, 420*, 520*		
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	24-40	24-47	24-63
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	800, 600, 500, 300*, 250*		
Мощность привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	37/45		
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12 (8, 4 - опц.)		
Тип направляющих	скольжения		
Быстрые перемещения по оси X, м/мин	10		
Быстрые перемещения по оси Z, м/мин	8		
Точность позиционирования/повторяемость, мкм	±5 / ±3		
Система ЧПУ	Fanuc Oi (31i-опц.)		
Дополнительная комплектация			
Приводная револьверная головка + С-ось		√	
Задняя бабка		√	
Механическая 3-ступенчатая коробка передач		стандарт	
Противошпиндель		нет	
У-ось		√	
Расточная пиноль		√	

* - специальное исполнение.

Модель/ Вес станка, кг	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9	L10
НА-1400	26200	28600	31000	33400	40500	43400	46300	49200	32100
НА-1600	26800	29200	31600	34000	41100	44000	46900	49800	52700
НА-2000	28100	30500	32900	35300	42300	45200	48100	51000	53900

Горизонтальный токарный станок GTH-2600

Станок GTH-2600 предназначен для обработки муфт, дисков и фланцев в серийном производстве. Станок может быть оснащен портальным устройством загрузки заготовок. Возможна установка приводных револьверных головок и осей C для обоих шпинделей, а также средств автоматического измерения деталей.



Модель	GTH-2600
Максимальный диаметр точения, мм	300
Максимальная длина точения, мм	205
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	10
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	24–4200
Мощность привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	11 / 15
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12
Тип направляющих	скольжения
Быстрые перемещения по осям X и Z, м/мин	24
Точность позиционирования/повторяемость, мкм	±5 / ±3
Система ЧПУ	Fanuc 32i / G.LINC 350
Вес станка, кг	6800
Дополнительная комплектация	
Приводные револьверные головки + оси C	√



Горизонтальный токарный станок GTW-1500Y

Горизонтальный токарный станок GTW-1500Y совмещает возможности традиционных револьверных станков и прутковых автоматов. Сочетание приводных револьверной головки и 8-позиционной инструментальной системы, осей С, Y для обоих шпинделей уже в базовой комплектации расширяет технологические возможности станка.

Модель	GTW-1500Y
Максимальный диаметр точения, мм	230-250 (с осью Y)
Максимальная длина точения, мм	210
Максимальный диаметр прутка, мм	51
Размер патрона главного шпинделя, дюймы	8
Максимальная скорость вращения главного шпинделя, об/мин	5000
Мощность привода главного шпинделя (номинал/30 мин), кВт	10 / 15
Размер патрона главного шпинделя, дюймы	5
Максимальная скорость вращения протившпинделя, об/мин	6000
Мощность привода главного шпинделя (номинал/30 мин), кВт	3,7 / 5,5
Приводная револьверная головка	
Количество позиций, шт.	12
Скорость шпинделя привода инструмента, об/мин	4000
Мощность шпинделя привода инструмента, кВт	2,7
Y-ось	√
8-позиционная инструментальная система	
Количество позиций, шт.	8
Скорость шпинделя привода инструмента, об/мин	5000
Мощность шпинделя привода инструмента, кВт	1,2
Y-ось	√
Быстрые перемещения по осям X1/X2, м/мин	18 / 24
Быстрые перемещения по осям Z1/Z2, м/мин	30
Тип направляющих	качения
Точность позиционирования/повторяемость, мкм	±5 / ±3
Система ЧПУ	Fanuc 32i/ G.LINK 350
Вес станка, кг	4000



Горизонтальные токарно-револьверные станки серии GTZ

Токарно-револьверные станки серии GTZ имеют две независимые револьверные головки, расположенные выше и ниже оси шпинделей. Такое конструктивное решение позволяет обрабатывать как относительно короткие детали с перехватом из шпинделя в шпиндель, так и длинномерные детали с захватом одновременно в 2 шпинделях. Возможность установки 12- и 16-позиционных револьверных головок с приводом инструмента и осей С, Y существенно расширяет технологические возможности оборудования.



Модель	GTZ-2000	GTZ-2600
Максимальный диаметр точения, мм	250	
Максимальная длина точения, мм	600	
Максимальный диаметр прутка, мм	51	65
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	6	8
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	4800	4000
Мощность привода шпинделя (номинал/15 мин), кВт	11 / 15	
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12 (16 - опц.)	
Тип направляющих	качения	
Быстрые перемещения по осям X и Z, м/мин	24	
Точность позиционирования/повторяемость, мкм	±5 / ±3	
Система ЧПУ	Fanuc 31i	
Вес станка, кг	9000	
Дополнительная комплектация		
Приводные револьверные головки + оси С	√	
Y-ось	√	



Горизонтальные токарно-револьверные станки серии GTS

Токарно-револьверные станки серии GTS имеют две независимые зоны обработки. Основное назначение – обработка детали с двух сторон с перехватом. Отличительная особенность – наличие двух револьверных головок и двух равноценных шпинделей.



Модель	GTS-150X	GTS-200X	GTS-260X
Максимальный диаметр точения, мм	180	280	
Максимальная длина точения, мм	180	200	
Максимальный диаметр прутка, мм	42	51	65
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	6	8	10
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	60–6000	48–4800	40–4000
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	5,5 / 7,5	11 / 15	
Количество позиций в револьверной головке, шт.	2×12		
Тип направляющих	качения	скольжения	
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	15 / 36	20 / 24	
Точность позиционирования/повторяемость, мкм	± 5 / ± 3		
Система ЧПУ	Fanuc Oi-T (31i – опц.)		
Вес станка, кг	6 000	7 800	
Дополнительная комплектация			
Приводные револьверные головки + оси С	√	√	√
У-оси	√	√	√

Токарно-фрезерные обрабатывающие центры

Многофункциональные токарные обрабатывающие центры с фрезерным шпинделем серий GMS-2000, GMS-2600

Используя многолетний опыт, специалисты компании GOODWAY разработали многофункциональные токарные обрабатывающие центры с фрезерным шпинделем. Эти станки обладают основными технологическими возможностями токарно-револьверного станка традиционной компоновки осей X, Y, Z, C (с возможностью установки револьверной головки) в сочетании с функциями 5-координатных фрезерных обрабатывающих центров, оснащенных высокоскоростным шпинделем и системой автоматической смены инструмента. Станки данной серии предназначены для комплексной обработки сложных деталей.



Модель	GMS-2000/2600	GMS-2000S/2600S	GMS-2000ST/2600ST
Максимальный диаметр точения, мм	550 (фрезерным шпинделем), 340 (револьверной головкой)		
Максимальная длина точения, мм	1 066		
Максимальный диаметр прутка, мм	52 / 65		
Размер 3-кулачкового патрона, дюймы	8 / 10		
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	4 800 / 4 000		
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	11 / 25 (22 / 25 – опц.)		
Максимальная скорость вращения фрезерного шпинделя, об/мин	10 000 (12 000 – опц.)		
Мощность фрезерного шпинделя (номинал/30 мин), кВт	11 / 15 (18,5 / 22 – опц.)		
Инструментальный магазин (кол-во позиций)	24 (40)		
Количество позиций в револьверной головке, шт.	-	-	12
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	24		
Система ЧПУ	Fanuc 31I DUAL PATH (Fanuc 31I-5A)		
Вес станка, кг	13 000 (для ST версии)		
Дополнительная комплектация			
Приводная револьверная головка + C-ось	-	-	√
Задняя бабка	√	-	-
Противошпindelь	-	√	√

Вертикальные токарные станки с ЧПУ

Токарные станки с ЧПУ серий GV-500, GV-1000, GV-1200, GV-1600

В вертикальных токарных станках с ЧПУ воплощены все традиционные преимущества данной компоновочной схемы, такие как простота загрузки и крепления тяжелых деталей и деталей сложной формы, оптимальное распределение нагрузок на опоры шпинделя и т. п.

Основное назначение – обработка деталей типа дисков и барабанов. По уровню инженерных решений, технологическим возможностям, набору стандартных и дополнительных функций станки полностью отвечают требованиям современного производства.



Модель	GV-1200	GV-1600
Максимальный диаметр точения, мм	1 350	1 800
Максимальная длина точения, мм	1 300	
Диаметр планшайбы, мм	1250	1600
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	2-350	2-250
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	37 / 45	
Количество позиций в магазине инструмента, шт.	16	
Хвостовик инструмента	BT 50	
Тип направляющих	скольжения	
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	12 / 10	
Точность позиционирования, мм	± 0,007 / 500	
Повторяемость, мм	± 0,005	
Система ЧПУ	Fanuc 0i-T (31i – опц.)	
Вес станка, кг	23 500	25 500
Дополнительная комплектация		
Привод инструмента + ось C	√	

Модель	GV-500/500X	GV-780	GV-1000
Максимальный диаметр точения, мм	620	820	1 000
Максимальная длина точения, мм	520	660	760
Размер патрона, дюймы	12-15	15-18	15-24
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об/мин	До 3 000	До 2000	До 2000 (с патроном 15-18") До 1500 (с патроном 21-24")
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	15 / 18,5	18,5 / 22	22 / 30
Количество позиций в револьверной головке, шт.	12		
Тип направляющих	качения		X: качения / Z: скольжения
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	20		24 / 20
Точность позиционирования/повторяемость, мкм	± 5 / ± 3		
Система ЧПУ	FANUC Oi-T (31i - опц.)		
Вес станка, кг	5 600 (GV-500)	9000	13 500
Дополнительная комплектация			
Приводная револьверная головка + ось C	√		
Система балансировки детали	-	√	-
Двухшпиндельный с двумя револьверными головками	√ (GV-500X)	-	
Система загрузки/разгрузки станка	√ (GV-500X)	-	



GV-500x

Токарные автоматы продольного точения

Серии SD-16, SW-20, SW-32, SW-42

Назначение – массовое и крупносерийное производство деталей из прутка. В своей области применения автомат позволяет достичь существенного выигрыша по производительности и стоимости обработки.

Компоновка станка имеет ряд преимуществ по сравнению с традиционной. В частности, за счет расположения поддерживающей втулки (цанги) в непосредственной близости от зоны резания есть возможность обрабатывать детали с очень большим отношением длины к диаметру.

Станки требуют в виде заготовки качественный прутки с допусками на диаметр 0,1 мм и кривизной не более 0,5 мм/м.



Модель	SD-16	SD-20	SW-20	SW-32	SW-42
Максимальный диаметр прутка, мм	16	20	20	32	42
Максимальная длина точения, мм	175	175	207	315	110
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	10000		7 000		6 000
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	2,2/ 3,7 (15 мин)		5,5 / 7,5		5,5 / 7,5
Количество резовых позиций, шт.	6 (5 – опц.)	6		5	
Количество позиций осевого ин-та, шт.	4			5	
Количество позиций приводного ин-та, шт.	2 (3 – опц.)	4	5–10		4–6
Дискретность оси С главного шпинделя, град.	0,088		0,001		
Максимальный диаметр обработки в противошпинделе, мм	16	20		32	42
Максимальная длина точения в противошпинделе, мм	80		130		110
Максимальная скорость вращения противошпинделя, об/мин	8 000	10 000	8 000	7 000	6 000
Мощность двигателя привода противошпинделя (номинал/30 мин), кВт	0,55 / 1,1 (15 мин)	1,5 (номинал)/ 2,2 (15 мин)		2,2 / 3,7	3,7 / 5,5
Количество инструментальных позиций для противошпинделя, шт.	4				
Дискретность оси С противошпинделя, град.	0,001				
Тип направляющих	качения				
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	30				
Точность позиционирования /повторяемость, мкм	± 5 / ± 3				
Система ЧПУ	Fanuc Oi-T (31i – опц.)				
Вес станка, кг	2 000	2 100	2 300	3 200	3 300

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