



Технические данные	Technical data	МСГ 1200МФ4-10	МСГ 1200Ф13-10
Размеры рабочей поверхности стола, мм: - ширина - длина	Dimensions of bed working surface, mm - width - length version, L	1 200 3 100	
Мощность привода главного движения, кВт	Main travel drive power, kW	30	
Пределы частот вращения шпинделя накладной головки, об/мин	Rotation speed range of spindle of the lay-on head, r.p.m.	20...2 000	
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм	Max spindle torque, Nm	1 000	
Пределы рабочих подач стола, бабки, ползуна, мм/мин	Working feed range of the table, head, slider, mm/min	5...2 500	
Наибольшее перемещение, мм: - стола - бабки - ползуна	Max travel, mm - of table - of head - of slider	3 000 1 360 1 050	
Скорость быстрых перемещений стола, бабки, ползуна, м/мин	Speed of fast travels of table, head, slider, m/min	10, 8, 6	
Устройство автоматической смены инструмента: - количество инструментов в магазине, шт - наибольший диаметр инструмента, мм	Automatic tool changer: - number of tools in magazine, pcs - max tool diameter, mm	40 120 (200 через гнездо)	- -
Габаритные размеры станка, мм: - длина - ширина - высота	Overall dimensions, mm - length - width - height	4 750 8 375 3 930	
Масса станка, кг	Mass, kg	27 000	25 000

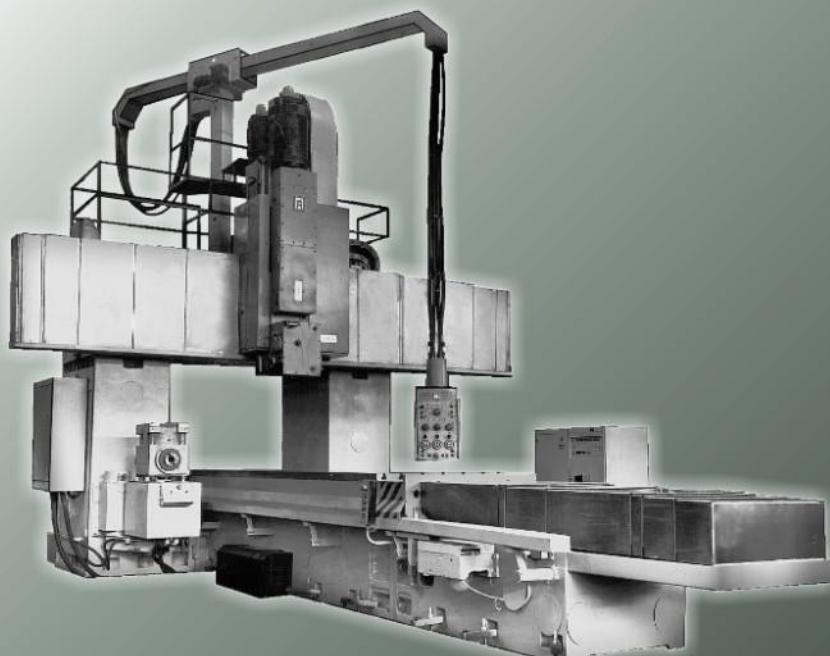


МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Продольные
фрезерно-расточечные станки с ЧПУ
моделей 6М610Ф4-20, 6М612Ф4-20, 6М616Ф4-20

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Planer-type milling-boring machines
with the CNC models 6M610F4-20,
6M612F4-20, 6M616F4-20



6M612Ф4-20

Станки предназначены для комплексной обработки корпусных деталей методом фрезерования, сверления и растачивания, в том числе деталей с криволинейными поверхностями, из черных и цветных металлов и некоторых видов пластмасс.

Компоновка станка – продольно-подвижный стол с гидростатическими направляющими замкнутого типа и неподвижный портал обеспечивает высокую жесткость станка, что позволяет вести как черновую, так и чистовую обработку деталей, а также сохранение жесткости станка в период длительной эксплуатации.

Станки оснащены одной вертикальной фрезерно-расточечной ползунковой бабкой и накладной универсально торцовой поворотной (через 90°) головкой, что позволяет обработать деталь с 5-ти сторон за одну установку.

The machines are intended for complex machining of housing components made of ferrous and non-ferrous metals and of some plastics including parts with curvilinear surfaces by means of milling, drilling and boring.

The configuration of the machine has longitudinal traveling table with hydrostatic closed-type guideways and non-traveling gantry. It ensures high rigidity that gives possibility to carry out roughing and finishing of workpieces as well conservation of machine accuracy during maintenance period.

The machines are fitted up with a vertical milling-boring sliding head and with a lay-on face-end head swiveling (by step of 90°) universal head to machine a workpiece from 5 sides at one setting.

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Технические данные	Technical data	6 М610Ф4-20	6М612Ф4-20	6М616Ф4-20
Ширина стола, мм	Table width, mm	1 000	1 250	1 600
Длина рабочей поверхности стола (L), мм - основное исполнение - специальный заказ	Length of working surface (L), mm - standard version - special version	3 150 1 600- 6 600	4 000 2 500- 6 300	5 000 3 150- 8 000
Ход стола, мм	Stroke of table, mm	L+500		L+600
Наибольшая масса обрабатываемой детали на 1 м длины стола, кг	Max mass of machined workpiece per 1 m of table length, kg	3 150	5 000	6 300
Наибольшее расстояние от рабочей поверхности стола до торца шпинделя ползуна вертикальной бабки, мм	Max distance from working surface of table to face-end of spindle of vertical head slider, mm	1 000	1 275	
Ход ползуна вертикальной бабки, мм	Stroke of vertical head slider, mm	1 000		
Расстояние от рабочей поверхности стола до поперечины, мм	Distance from table surface to crossrail, mm	900	1 150	
Расстояние от середины стола до поперечины, мм	Distance from table centre to column, mm	840	975	1 150
Ход вертикальной бабки по поперечине, мм	Vertical head stroke on crossrail, mm	2 400	2 800	3 150
Мощность электродвигателя главного привода (вращения шпинделя), кВт	Main drive motor power (spindle rotation), kW	37-45		
Наибольший крутящий момент, кНм - на шпинделе ползуна - на переходном патроне - на шпинделе торцовой головки	Max torque on the spindle, kNm - on the slider spindle - on transitional chuck - on face-end spindle	5 2 2		
Частота вращения шпинделя, мин -1	Spindle rotation speed, r.p.m	10...2 000		
Диапазон подач, мм/мин - стола - вертикальной бабки - ползуна	Feed range, mm/min - of table - of vertical head - of slider	3...10 000 3...10 000 3...5 000		
Габаритные размеры, мм - длина (при длине стола основного исполнения) - ширина - высота	Overall dimensions, mm - length (with standard version of table length) - width - height	10 550 7 000 5 500	12 500 6 500 5 800	13 900 6 900 5 800
Масса, кг	Mass, kg	39 500	50 600	66 600

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com

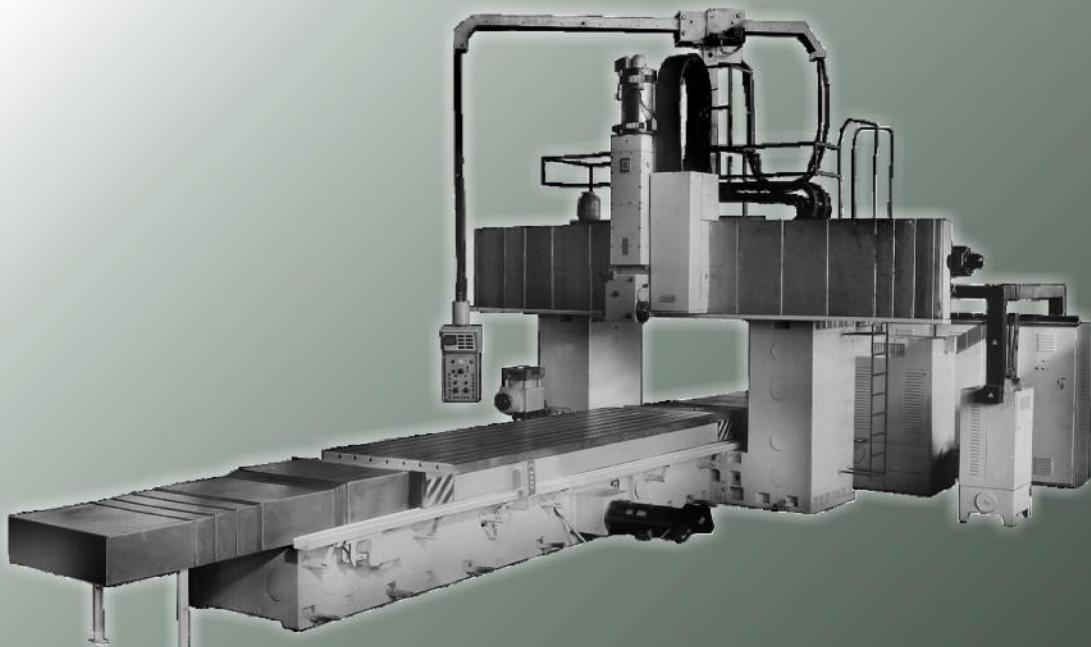


МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Продольные фрезерно-расточные станки с цифровой индикацией и преднабором координат моделей 6M612Ф10-20, 6M612Ф11-20, 6M616Ф11-20, 6M310Ф11-20

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Planner-type milling-boring machines with digital readout and axes pre-setting models 6M612F10-20, 6M612F11-20, 6M616F11-20, 6M310F11-20



6M612Ф11-20

Станки предназначены для комплексной обработки корпусных деталей из черных и цветных металлов и некоторых видов пластмасс методами фрезерования, сверления и растачивания.

Компоновка станка - продольно-подвижный стол и неподвижный портал - обеспечивает высокую жесткость станка, что позволяет вести как черновую, так и чистовую обработку деталей, а также сохранение точности станка в период длительной эксплуатации.

Станок оснащен вертикальной фрезерно-расточной ползунковой бабкой и накладной универсальной торцовой поворотной (через 90°) головкой, что позволяет обработать деталь с пяти сторон за одну установку. Установка, крепление торцовой головки механизировано.

Станки оснащены устройством цифровой индикации и автоматического перехода рабочих органов по преднабору.

По заказу станки могут быть укомплектованы лобовой головкой для обработки наклонных поверхностей.

The machine is intended for complex machining of housing components of ferrous and non-ferrous metals and of some plastics by means of milling, drilling and boring.

The configuration of machine with longitudinal traveling table and non-traveling gantry ensures high rigidity that gives possibility to carry out roughing and finishing treatment of workpieces as well conservation of machine accuracy during maintenance period.

The machine is fitted up with a vertical milling-boring sliding head and with attachment face-end swiveling (by step of 90°) universal head to machine a workpiece from five sides during a setting. Setting and fixing of face-end head are power-operated.

The machine is fitted up with digital readout and with device for automatic traveling of working units according to presetting. Optionally the machine can be fitted up with a head for machining of inclined surfaces.

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Технические данные	Technical data	6M610 Φ11-20	6M310 Φ11-20*	6M612 Φ11-20	6M616 Φ11-20
Ширина стола, мм	Table width, mm	1 000	1 250	1 600	
Длина рабочей поверхности стола (L), мм - основное исполнение - специальный заказ	Length of working surface (L), mm - standard version - special version	3 150 1 600-6 600	4 000 2 500- 6 300	5 000 3 150- 8 000	
Ход стола, мм	Stroke of table, mm	L+500		L+600	
Наибольшая масса обрабатываемой детали на 1 м длины стола, кг	Max mass of machined workpiece per 1 m of table length, kg	3 150	5 000	6 300	
Наибольшее расстояние от поверхности стола до торца шпинделя ползуна вертикальной бабки, мм	Max distance from working surface of table to face-end of spindle of vertical head slider, mm	1 000		1 250	
Ход ползуна вертикальной бабки, мм	Stroke of vertical head slider, mm		1 000		
Расстояние от рабочей поверхности стола до поперечины, мм	Distance from table surface to crossrail, mm	900		1 150	
Расстояние от середины стола до стойки, мм	Distance from table centre to column, mm	840	750	975	1 150
Ход вертикальной бабки по поперечине, мм	Vertical head stroke on crossrail, mm	2 400	2 000	2 800	3 150
Расстояние от середины стола до торца горизонтального шпинделя накладной головки, мм - наибольшее - наименьшее	Distance from table centre to the face-end of horizontal spindle of add head, mm - max - min	900 0	1 100 0	1 250 0	
Расстояние от рабочей поверхности стола до оси горизонтального шпинделя накладной головки, мм - наибольшее - наименьшее	Distance from the table working surface to the axis horizontal spindle of add head, mm - max - min	800 0		1 000 0	
Мощность электродвигателя главного привода (вращения шпинделя), кВт	Main drive motor power (spindle rotation), kW		37-45		
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм	Max torque on the spindle, kNm		5		
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	Spindle rotation speed, r.p.m.		10-2 000		
Габаритные размеры, мм - длина (при длине стола основного исполнения) - ширина - высота	Overall dimensions, mm - length (with standard version of table length) - width - height	10 550 7 000 5 500	12 500 6 500 5 800	15 500 6 900 5 800	
Масса, кг	Mass, kg	38 500	36 500	49 500	65 500

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Продольные фрезерно-расточные станки с ЧПУ и автоматической сменой инструмента моделей 6M610MF4-20, 6M612MF4, 6M616MF4

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Planer-type milling-boring machines with CNC and automatic tool change models
6M610MF4-20, 6M612MF4, 6M616MF4



6M616MF4-20

Станки предназначены для обработки корпусных деталей методом фрезерования, сверления и растачивания, в том числе деталей с криволинейными поверхностями, из черных и цветных металлов и некоторых видов пластмасс.

Компоновка станка продольно-подвижный стол с гидростатическими направляющими замкнутого типа и неподвижный портал обеспечивает высокую жесткость станка, что позволяет вести как черновую, так и чистовую обработку деталей, а также сохранение точности станка в период длительной эксплуатации. Станки оснащены одной вертикальной фрезерно-расточной ползунковой бабкой и накладной универсальной торцовой поворотной (через 90°) головкой, что позволяет обработать деталь с 5-ти сторон за одну установку.

Смена инструмента производится автоматически как в вертикальном шпинделе ползуна, так и в горизонтальном шпинделе накладной торцовой головки.

The machines are intended for complex machining of housing components made of ferrous and non-ferrous metals and of some plastics including parts with curvilinear surfaces by means of milling, drilling and boring.

The configuration of the machine has longitudinal traveling table with hydrostatic closed type guideways and non-traveling gantry. It ensures high rigidity that gives possibility to carry out roughing and finishing of workpieces as well conservation of machine accuracy during maintenance period.

The machines are fitted up with a vertical milling-boring sliding head and with a lay-on face-end swiveling (by step of 90°) universal head to machine a workpiece from five sides during a setting. Tool change is carried out both in vertical spindle of slider and in horizontal spindle of lay-on face-end head.

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10) 375 17
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10) 375 17
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Технические данные	Technical data	6M610МФ4-20	6M612МФ4	6M616МФ4
Ширина стола, мм	Table width, mm	1 000	1 250	1 600
Длина рабочей поверхности стола (L), мм - основное исполнение - специальный заказ	Length of working surface (L), mm - standard version - special version	3 150 1 600-6 600	4 000 2 500-8 000	5 000 3 150
Ход стола, мм	Stroke of table, mm	L+500	L+600	
Наибольшая масса обрабатываемой детали на 1 м длины стола, кг	Max mass of machined workpiece per 1 m of table length, kg	3 150	5 000	6 300
Наибольшее расстояние от рабочей поверхности стола до торца шпинделя ползуна вертикальной бабки, мм	Max distance from working surface of table to face-end of spindle of vertical head slider, mm	1 000	1 275	
Ход ползуна вертикальной бабки, мм	Stroke of vertical head slider, mm		1 000	
Расстояние от рабочей поверхности стола до поперечины, мм	Distance from table surface to crossrail, mm	900	1 150	
Расстояние от середины стола до поперечины, мм	Distance from table centre to column, mm	840	975	1 150
Ход вертикальной бабки по поперечине, мм	Vertical head stroke on crossrail, mm	2 400	2 800	3 150
Мощность электродвигателя главного привода (вращения шпинделя), кВт	Main drive motor power (spindle rotation), kW		37-45	
Наибольший крутящий момент, кНм - на шпинделе ползуна - на переходном патроне - на шпинделе торцовой головки	Max torque on the spindle, kNm - on the slider spindle - on transitional chuck - on face-end spindle		5 2 2	
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	Spindle rotation speed, r.p.m		10...2 000	
Диапазон подач, мм/мин - стола - вертикальной бабки - ползуна	Feed range, mm/min - of table - of vertical head - of slider		3...10 000 3...10 000 3...5 000	
Устройство автоматической смены инструмента - количество инструментов в магазине - конус оправок - наибольший диаметр инструмента, мм - с пропуском гнезд - без пропуска гнезд - наибольшая длина рабочей части оправки, мм - наибольшая масса инструмента с оправкой, кг	Automatic tool changer - number of tools in magazine - mandrel taper - max tool diameter, mm - with seat gap - without seat gap - max length of working part of mandrel, mm - max mass of tool, kg		40, 60 50 125 350 500 35	
Габаритные размеры, мм - длина (при длине стола основного исполнения) - ширина - высота	Overall dimensions, mm - length (with standard version of table length) - width - height	10 550 7 700 5 500	12 500 7 900 5 800	13 900 8 300 5 800
Масса, кг	Mass, kg	42 900	54 000	70 000

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com

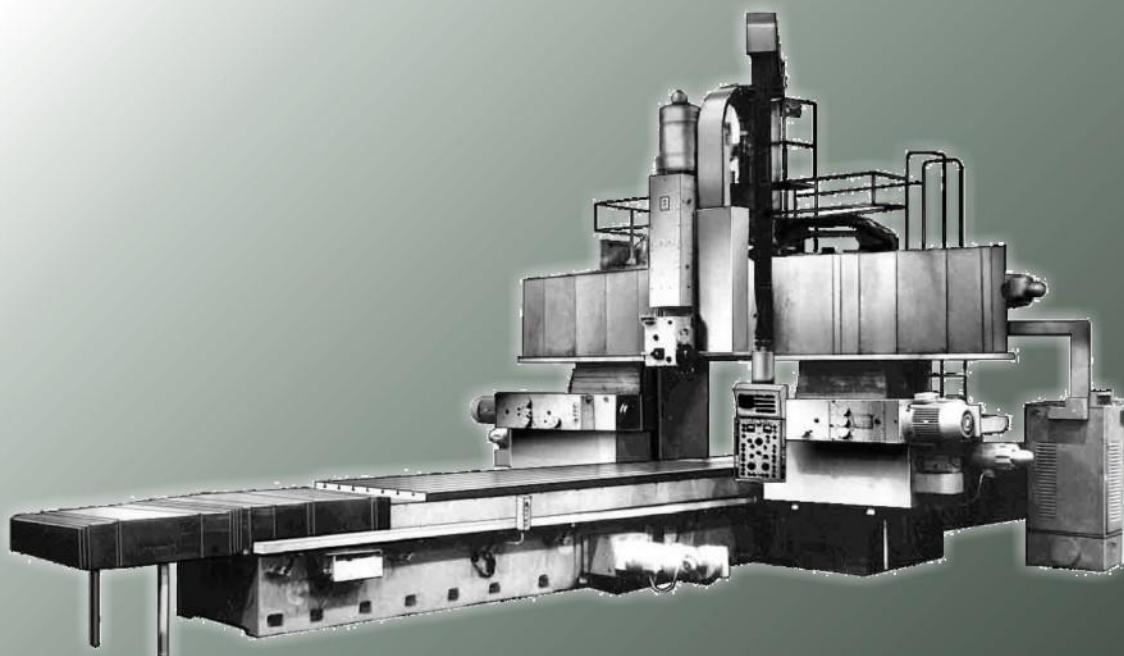


МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Продольные фрезерно-расточные станки с цифровой индикацией и преднабором координат моделей
6M612F11-20.3, 6M616F11-20.3

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Planer-type milling-boring machine with digital readout and axes pre-setting models
6M612F11-20.3, 6M616F11-20.3



6M616F11-20.3

Станки предназначены для комплексной обработки корпусных деталей из черных и цветных металлов и некоторых видов пластмасс методом фрезерования, сверления и растачивания.

Компоновка станка - продольно-подвижный стол и неподвижный портал - обеспечивает высокую жесткость станка, что позволяет вести как черновую, так и чистовую обработку деталей, а также сохранение точности станка в период длительной эксплуатации.

Станок модели 6M610F11-20.3 оснащен одной вертикально-фрезерной расточной бабкой ползункового типа и двумя горизонтальными фрезерными бабками пинольного типа, а станки моделей 6M612F11-20.3, 6M616F11-20.3 - одной вертикальной и двумя горизонтальными фрезерно-расточными бабками ползункового типа, что позволяет вести обработку деталей одновременно с трех сторон.

Станки оснащены устройством цифровой индикации и автоматического переезда рабочих органов по преднабору.

По заказу станки могут быть укомплектованы торцовой и лобовой накладной головками, позволяющими обработать деталь с 5-ти сторон за одну установку и для обработки наклонных поверхностей.

The machines are intended for complex machining of housing components of ferrous and non-ferrous metals and some plastics by means of milling, drilling and boring. The configuration of the machine with longitudinal traveling table and non-traveling gantry ensures high rigidity that gives possibility to carry out roughing ad finishing of workpieces as well conservation of machine accuracy during maintenance period.

The 6M610F11-20.3 is fitted up with a vertical milling-boring slide-type head and with two horizontal milling heads of quill-type. The 6M612F11-20.3, 6M616F11-20.3 machines ere fitted with one vertical and two horizontal milling-boring slide type heads, that enables machining of part from three sides simultaneously.

Besides, the machine is fitted up with digital readout and with a device for automatic traveling of working units according to presetting. Optionally machine can be fitted up with face-end attachment heads for machining of workpiece from five sides and machining of inclined surfaces.

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Технические данные	Technical data	6M612 Ф11-20.3	6 M616 Ф11-20.3
Ширина стола , мм	Table width, mm	1 250	1 600
Длина рабочей поверхности стола (L), мм	Length of working surface (L), mm		
- основное исполнение	- standard version	4 000	5 000
- специальный заказ	- special version	2 500	3 150-8 000
Ход стола , мм	Stroke of table, mm	L+500	L+600
Диапазон подач стола , мм	Feed range of table, mm	3...10 000	
Наибольшая масса обрабатываемой детали на 1 м длины стола , кг	Max mass of machined workpiece per 1 m of table length, kg	5 000	6 300
Расстояние от рабочей поверхности стола до поперечины , мм	Distance from table surface to crossrail, mm		1 150
Количество бабок , шт	Number of heads , pcs		
- вертикальных	- vertical	1	
- горизонтальных	- horizontal	2	
Конус шпинделя	Spindle taper	60	
Горизонтальная бабка :	Horizontal head:		
Мощность электродвигателя , кВт	Motor power, kW	30	
Наибольший крутящий момент на шпинделе , кНм	Max torque on the spindle, kNm	5	
Частота вращения шпинделя , мин ⁻¹	Spindle rotation speed, r.p.m.	40...1 250	
Диапазон подач , мм/мин	Feed range, mm/min		
- бабки	- of head	3...2 500	
- ползуна	- of slider	3...1 250	
Ход горизонтальной бабки , мм	Stroke of horizontal head, mm		800
Ход ползуна горизонтальной бабки , мм (или пиноли)	Stroke of a slider or quill of horizontal head, mm		630
Предельные расстояния между торцами шпинделей горизонтальных бабок , мм	Distance between face-ends of horizontal head spindles, mm		
- наибольшее	- max	2 200	2 550
- наименьшее	- min	940	1 290
Вертикальная бабка :	Vertical head:		
Мощность электродвигателя главного привода (вращения шпинделя), кВт	Main drive motor power (spindle rotation), kW		37-45
Наибольший крутящий момент на шпинделе , кНм	Max torque on the spindle, kNm	5	
Частота вращения шпинделя , мин ⁻¹	Spindle rotation speed, r.p.m.	10...2 000	
Ход вертикальной бабки , мм	Vertical head stroke, mm	2 800	3 150
Ход ползуна вертикальной бабки , мм	Stroke of vertical head slider, mm		1 000
Диапазон подач , мм/мин	Feed range, mm/min, of		
- вертикальной бабки	- vertical head	3...10 000	
- ползуна вертикальной бабки	- vertical head slider	3...5 000	
Габаритные размеры , мм	Overall dimensions, mm		
- длина	- length	12 500	13 900
- ширина	- width	7 500	7 900
- высота	- height	5 800	5 800
Масса , кг	Mass, kg	64 000	80 000

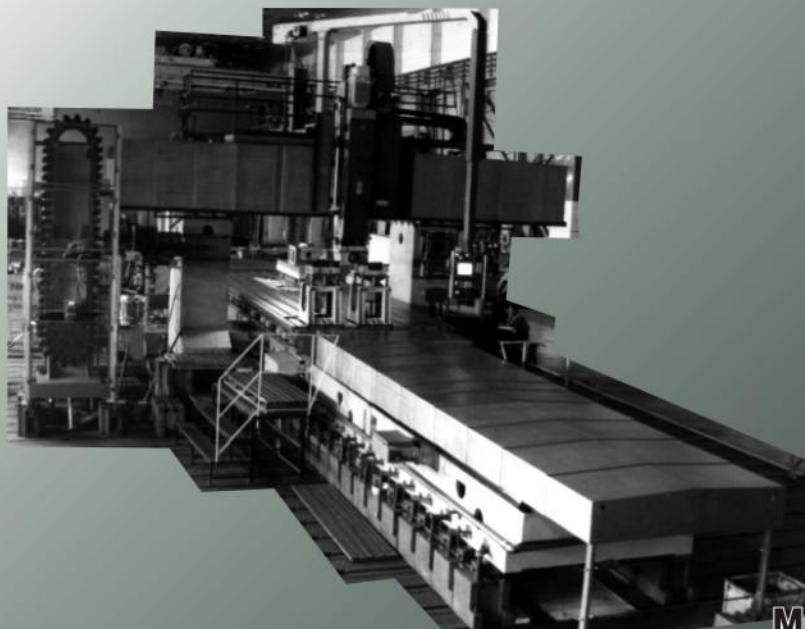


МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Продольные фрезерно-расточные станки с УЧПУ и автоматической сменой инструмента моделей MC620МФ4, MC625МФ4;
С числовым программным управлением (поставщик УЧПУ выбирает заказчик) моделей MC620Ф4, MC625Ф4;
С цифровой индикацией и преднабором моделей MC620Ф11, MC625Ф11

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Planer-type milling-boring machine tools with CNC and automatic tool change models MC620MФ4, MC625MФ4;
With CNC (the supplier of the CNC is chosen by the customer) models MC620Ф4, MC625Ф4;
With digital readout and pre-setting models MC620Ф11, MC625Ф11



MC625MФ4

Станки предназначены для комплексной обработки корпусных деталей методом фрезерования, сверления и растачивания, в том числе и деталей с криволинейными поверхностями из черных и цветных металлов некоторых видов пластмасс.

Компоновка станка – продольно-подвижный стол с гидростатическими направляющими замкнутого типа и неподвижный портал обеспечивает высокую жесткость станка, что позволяет вести как черновую, так и чистовую обработку деталей, а также сохранение точности станка в период длительной эксплуатации.

Станки оснащены одной вертикальной фрезерно-расточной ползунковой бабкой и накладной универсальной торцовой поворотной (через 90°) головкой, что позволяет обработать деталь с 5-ти сторон за одну установку.

Мощность электродвигателя вращения шпинделя для всех основных моделей станков 37 или 45 кВт, частота вращения шпинделя от 10 до 2 000 об/мин, пределы подач от 3 до 10 000 мм/мин, ход ползуна 1 000 мм.

В станках «Ф11» на ползун вертикальной бабки по заказу может устанавливаться лобовая поворотная в вертикальной плоскости головка, что позволяет вести обработку с 3-х сторон без установки торцовой головки главным вертикальным шпинделем в горизонтальной плоскости и горизонтальным шпинделем в двух вертикальных плоскостях, а также фрезеровать наклонные плоскости.

The machines are intended for complex machining of housing components made of ferrous and non-ferrous metals and of some plastics including parts with curvilinear surfaces by means of milling? Drilling and boring.

The configuration of machine has longitudinal traveling table with hydrostatic closed type guideways and non traveling gantry. It ensures high rigidity that gives possibility to carry out roughing and finishing of workpieces as well conservation of machine accuracy during maintenance period.

The machines are fitted up with a vertical milling-boring sliding head and with a detachable end cutting swiveling (by step of 90°) universal head to machine a workpiece from five sides during set-up.

Spindle rotating motor power for main machine tool models is 37 or 45 kW, spindle rotating speed is from 10 up to 2 000 r.p.m., feed range is from 3 up to 10 000 mm/min, ram stroke is 1 000 mm.

A face head swiveled in vertical plane can be mounted on the "Ф11" models' ram of the vertical toolhead on customers order. That enables machining from three sides, without setting-up of the end-cutting head by main vertical spindle in horizontal plane and by horizontal spindle in two vertical planes and also milling of inclined surfaces.

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Технические данные	Technical data	MC620Ф11 MC620Ф4 MC620МФ4	MC625Ф11 MC625Ф4 MC625МФ4
Размеры рабочей поверхности стола, мм	Dimensions of table working surface, mm		
- ширина	- width	2 000	2 500
- длина	- length	6 000	8 000
Габаритные размеры станка, мм	Overall dimensions, mm		
- длина	- length	18 500	22 500
- ширина	- width	7 800	8 200
- высота	- height	5 800	5 800
Масса, кг	Mass, kg	80 000	120 000

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com

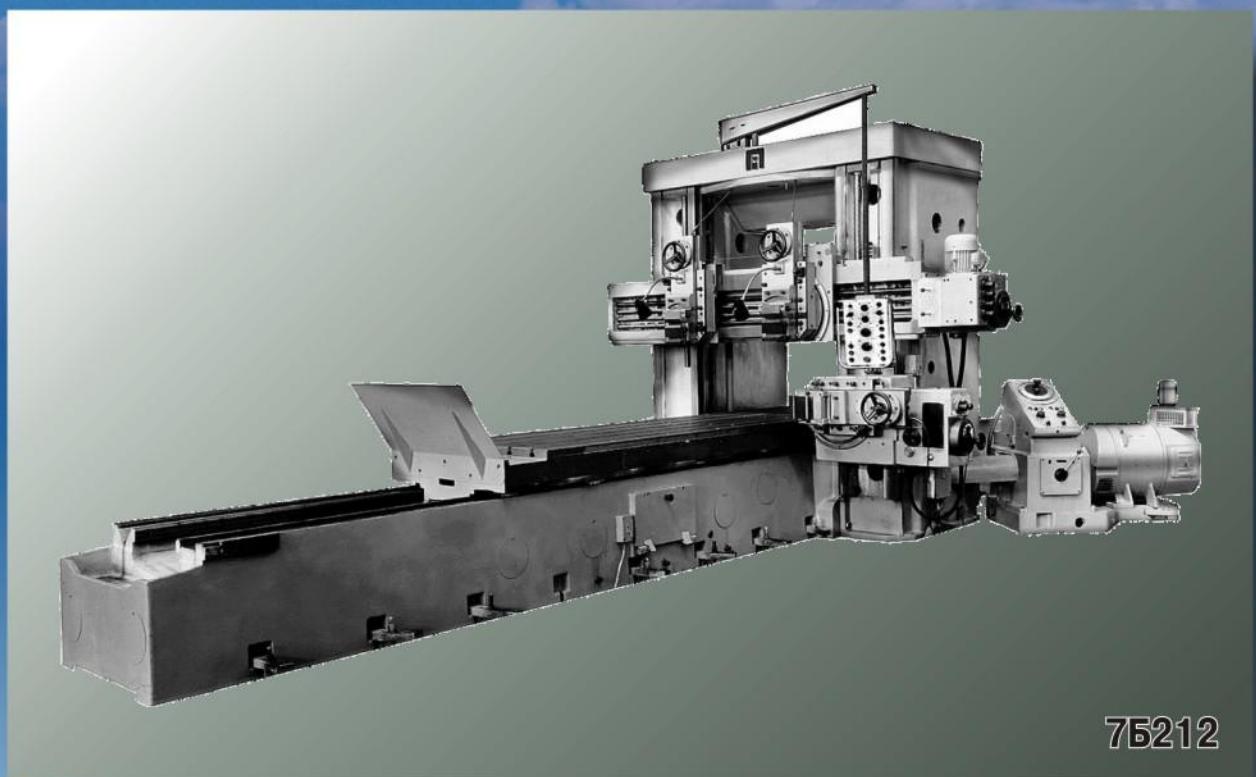


МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Продольно-строгальные станки моделей
7B110, 7B112, 7B216 (одностоечные),
7B210, 7B212, 7B216 (двухстоечные)

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Planner machines models
7B110, 7B112, 7B216 (single-column),
7B210, 7B212, 7B216 (double-column)



7B212

Станки предназначены для обработки методом строгания различных поверхностей с прямолинейными образующими на деталях из черных и цветных металлов, а также некоторых видов пластмасс.

Станки оснащены двумя вертикальными поворотными суппортами на поперечине и одним боковым поворотным суппортом на стойке.

Привод стола осуществляется от двигателя постоянного тока через двухдиапазонную коробку скоростей.

Управление станком, включая настройку длины хода стола, осуществляется с подвесного пульта.

Станки по заказу могут быть оснащены:

- левым боковым суппортом (двухстоечные)
- накладной фрезерной головкой
- накладной шлифовальной головкой
- устройство для дозированной подачи СОЖ
- приспособлением для высокого подъема резцодержек
- комплектом закладных деталей фундамента
- помостом и другими устройствами и приспособлениями
- приставной станиной с подвижными каретками для обработки широких деталей (одностоечные)
- приставной стойкой для повышения жесткости (одностоечные).

The machine is intended for planning surfaces with a straightline generatrix on components made of ferrous and non-ferrous metals and some plastics.

The machine is fitted up with two vertical swivel toolheads on crossrail and with a side swivel toolhead on the column. Table drive is by DC motor via two stage gear box.

A suspended panel is used for machine control including adjustment of table stroke length.

Optionally the machine can be fitted with:

- left-side toolhead (double column);
- lay-on milling head;
- lay-on grinding head;
- attachment for coolant metered supply;
- attachment for high lifting of tool holders;
- embedded fittings of foundation;
- attached column for increasing of stiffness (single-column);
- stage and other devices and attachments, attached bed with traveling saddles to machine wide parts (single-column).

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Технические данные	Technical data	7 Б210 7Б110	7Б212 7Б112	7Б216 7Б116
Наибольшие размеры обрабатываемых изделий, мм - ширина - длина	Max dimensions of workpieces, mm - width - height	1 000 (1 400)** 900	1 250 (1 600)** 1 120	1 600 (2 000) (2 000)** 1 400
Размеры рабочей поверхности стола, мм - ширина - длина	Dimensions of table working surface, mm - width - length	900 3 000	1 120 4 000	1 400 (1 600) 6 000
Наибольшая масса обрабатываемого изделия на 1 000 мм длины стола, кг	Max mass of workpiece over 1 000 mm of table length, kg	1 500	2 000	2 500
Пределы скорости перемещения стола, м/мин	Table travel speed range, m/min		2...80	
Пределы рабочих подач, мм/дв. ход: - суппортов - ползунов	Working feed range, mm/double stroke - of toolheads - of sliders		0,5...25 0,25...12,5	
Ход ползунов, мм	Slider stroke, mm		300	
Наибольший угол поворота ползунов, град.	Max swivel angle of sliders, deg		+60	
Мощность привода главного движения, кВт	Main travel drive power, kW	50		90
Габаритные размеры станков (вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), мм - длина - ширина - высота (при горизонтальном положении стрелы подвески пульта)	Overall dimensions (with remote units and electrical equipment), mm - length - width - height (when panel boom is horizontal position)	9 500 (9 600)* 4 500 (4 000)* 3 400 (3 800)*	10 500 (10 700)* 4 800 (4 400)* 3 800 (4 250)*	14 000 (14 000)* 5 200 (5 000)* 4 050 (4 450)*
Масса станков (вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), кг	Mass (with remote units and electrical equipment), kg	25 000 (25 000)*	32 300 (32 300)*	45 000 (46 000)*

* - для одностоечных станков моделей 7Б110, 7Б112, 7Б116

** - допускается свисание изделий со стола без возможности обработки свыше основного размера (для одностоечных станков моделей 7Б110, 7Б112, 7Б116)

* - for the single-column machines models 7B110, 7B112, 7B116

** - it is permissible to overhang the workpieces from the table without possibility to machine the workpieces larger than main dimension (for single-column machines models 7B110, 7B112, 7B116)

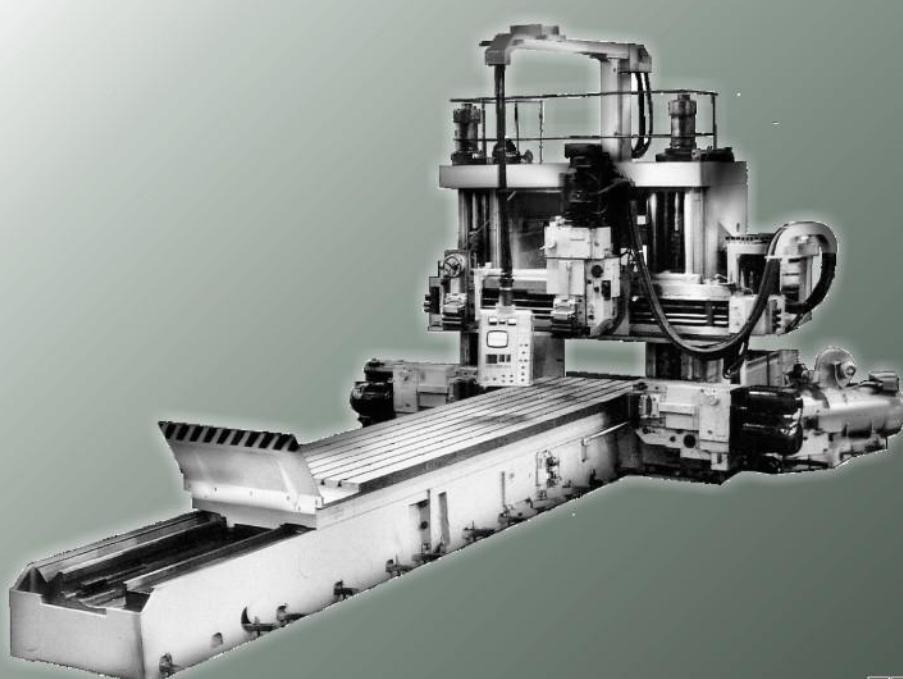


МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Станки продольные строгально-фрезерные
моделей 7Б210ГФ10, 7Б212ГФ10, 7Б216ГФ10

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Combined planner-millers
model 7B210GF10, 7B212GF10, 7B216GF10



7Б212ГФ4

Станки предназначены для обработки методом строгания различных поверхностей с прямолинейными образующими на деталях из черных и цветных металлов, а также некоторых видов пластмасс.

Станки оснащены двумя вертикальными поворотными суппортами на поперечине и одним боковым поворотным суппортом на стойке.

Привод стола осуществляется от двигателя постоянного тока через двухдиапазонную коробку скоростей.

Управление станком, включая настройку длины хода стола, осуществляется с подвесного пульта.

Станки по заказу могут быть оснащены:

- левым боковым суппортом (двухстоечные)
- накладной фрезерной головкой
- накладной шлифовальной головкой
- устройство для дозированной подачи СОЖ
- приспособлением для высокого подъема резцодержек
- комплектом закладных деталей фундамента
- помостом и другими устройствами и приспособлениями
- приставной станиной с подвижными каретками для обработки широких деталей (одностоечные)
- приставной стойкой для повышения жесткости (одностоечные).

The machine is intended for planning surfaces with a straightline generatrix on components made of ferrous and non-ferrous metals and some plastics.

The machine is fitted up with two vertical swivel toolheads on crossrail and with a side swivel toolhead on the column. Table drive is by DC motor via two stage gear box.

A suspended panel is used for machine control including adjustment of table stroke length.

Optionally the machine can be fitted with:

- left-side toolhead (double column);
- lay-on milling head;
- lay-on grinding head;
- attachment for coolant metered supply;
- attachment for high lifting of tool holders;
- embedded fittings of foundation;
- attached column for increasing of stiffness (single-column);
- stage and other devices and attachments, attached bed with traveling saddles to machine wide parts (single-column).

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10) 375 17
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10) 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



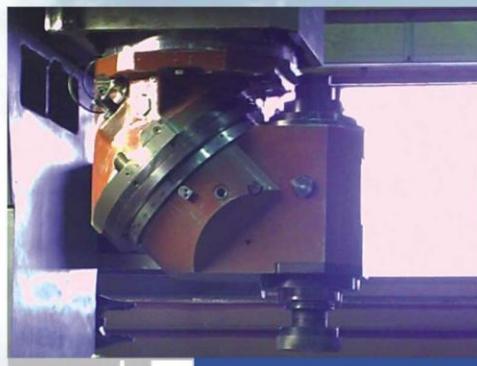
Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10) 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10) 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



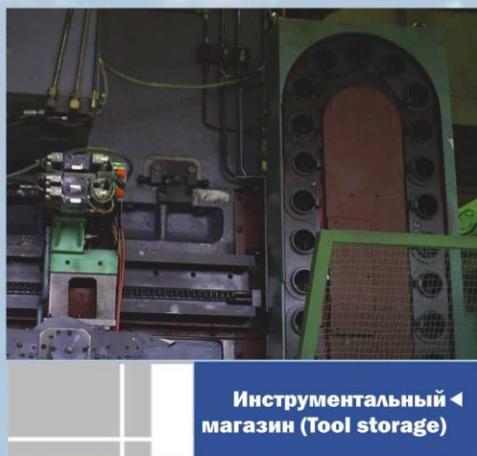
Технические данные	Technical data	7212 Г	7216Г
Размеры рабочих поверхностей стола, мм	Dimentions of working table surface, mm	1 120 (900)	1 400 (1 600) 6 000 (8 000; 10 000)
- ширина - длина	- width - length	4 000 (3 000)	
Перемещение стола, мм	Table travel, mm	550	800
- наименьшее - наибольшее	- min - max	4 200	6 200
Расстояние между стойками, мм	Distance between columns, mm	1 350	1 800 (2 100)
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	Max mass of the workpiece, kg	8 000	1 200
Строгальный режим работы станка	Planing mode		
Предельные размеры обрабатываемой наружной поверхности изделия, мм	Max dimensions of external workpiece surface,		
- ширина - высота	- width - height	1 250 1 120	1 600 (2 000) 1 400
Пределы изменения скоростей рабочего и обратного ходов стола (регулирование бесступенчатое), м/мин	Speed range of working and back table stroke (non-step regulation), m/min		2...80
Пределы рабочих подач суппортов поперечины (регулирование ступенчатое – шаг 0,5 мм), мм/дв. ход. стола	Working feed range of crossrail toolheads (regulation step is 0.5 mm), mm/double stroke of table		0.5...25
Пределы рабочих подач бокового суппорта и ползунов всех суппортов (регулирование ступенчатое – шаг 0,25 мм), мм/дв. ход. стола	Working feed range of side toolhead and of rams of all toolheads (regulation step is 0.25 mm), mm/double stroke of table		0.25...12.5
Мощность двигателя привода стола, кВт	Table drive motor power, kW	90	90
Фрезерный режим работы станка	Milling mode		
Предельные размеры обрабатываемой наружной поверхности изделия, мм	Max dimensions of external surface of workpiece, mm		
- ширина - высота	- width - height	1 150 1 070	1 600 (2 000) 1 350
Пределы частот вращения шпинделя фрезерных головок, об/мин	Speed range of the mill head spindle, r.p.m.		40...1 250
Число ступеней частот вращения шпинделя	Number of a spindle speed steps		16
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм	Max torque on spindle, kNm		2
Пределы рабочих подач фрезерной головки, мм/мин	Working feed range of milling head, mm/min		20...1 250
Пределы рабочих подач стола, мм/мин	Working feed range of the table, mm/min		50...5 000
Габариты станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), мм:	Overall dimensions (with remote units and electrical equipment), mm		
- длина - ширина - высота	- length - width - height	11 500 5 150 4 000	14 000 5 660 4 350
Масса станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), кг	Mass (with remote units and electrical equipment), kg	40 200	52 500

МС21Г40МФ4-08

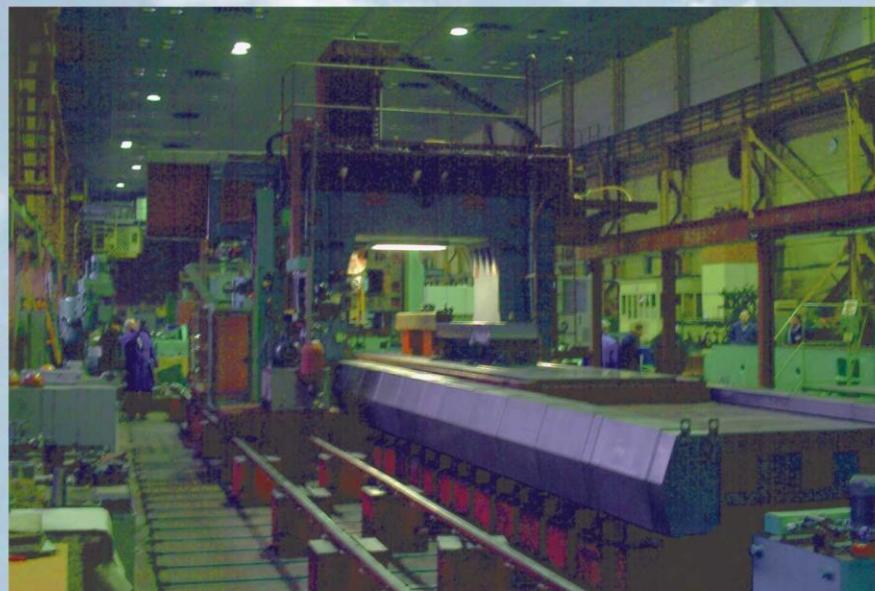
Специальный продольный сверлильно-фрезерный станок с ЧПУ и УАСИ модели МС21Г40-08 предназначен для комплексной обработки деталей типа "Балка", "Тяга", а также полу-чистовой обработки деталей типа корпусных с 5-ти сторон за одну установку. На станке выполняется черновое, получистовое и чистовое фрезерование плоскостей, сверление, шлифование и развёртывание.



Поворотная головка ◀
(Swivel work head)



Инструментальный магазин (Tool storage)



ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

- ▶ Устройство числового программного управления (УЧПУ) SINUMERIK 84
- ▶ Устройство автоматической смены инструмента
- ▶ Продольно перемещающийся портал
- ▶ Неподвижный стол
- ▶ По поперечине портала перпендикулярно направлению перемещения портала перемещается сверлильно-фрезерная бабка

FEATURES OF MACHINE

- ▶ CNC SINUMERIK 84
- ▶ Automatic tool changer
- ▶ Longitudinal moving gantry
- ▶ Fixed table
- ▶ Drilling-milling main head moves on a crossbeam of a gantry to perpendicularly direction of a gantry moving

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (TECHNICAL DATA)

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ (MAIN PARAMETERS)		
Размеры рабочей поверхности стола, мм - ширина - длина	Dimensions of working surface, mm -width -length	1250 8000
Наибольшее перемещение, мм - портала по оси "X" - бабки по оси "Y" - ползуна по оси "Z"	Max travel of , mm -gantry on X-directoion -head on Y-direction -slider on Z-direction	9000 2800 800
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	Spindle rotation speed range, r.p.m.	10...3600
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм	Max torque on spindle , Nm	1000
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг/пог. метр длины рабочей поверхности стола	Max mass of installing workpiece, kg/running meter of length of working surface of table	6000
Обозначение конца шпинделя, конус	End of spindle, taper	ISO 50
Габаритные размеры станка, мм - длина - ширина - высота	Overall dimensions of machine with longitudinal moving table, mm -length -width height	17760 6820 5000
Масса станка, кг	Mass, kg	46200
Мощность двигателя главного движения, кВт	Main drive engine power, kW	28
Пределы рабочих подач, мм/мин - портала по оси "X" - бабки по оси "Y" - ползуна по оси "Z"	Working feed range, mm/min of -gantry on X-direction -head on Y-direction -slider on Z-direction table on W-direction	3...10000 3...10000 6...10000
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УАСИ (ATC TECHNICAL CHARACTERISTICS)		
Наибольшие размеры инструментов в магазине, мм - диаметр (в каждое гнездо) - диаметр (через гнездо) - длина	Max magazine tool size, mm -diameter (in each socket) -diameter (trough the socket) -length	125 200 400
Наибольшая масса инструмента в магазине, кг	Max mass of tool, kg	25
Количество гнёзд в инструментальном магазине, шт	Socket quantity in magazine, pcs.	40
Размер оправки автоматически сменяемого инструмента, конус	Mandrel size of autochange tool, taper	50 ISO

MC688MB

Специальный фрезерный станок предназначен для обработки усилений внутренних и наружных швов на концах прямошовных газонефтепроводных труб. Компоновка и конструкция фрезерных головок станка должна обеспечивать обработку усилений внутренних и наружных швов без врезания инструмента в тело трубы.

Special milling tool is intended for the machining of the reinforcement of internal and external welds at the ends of pipe-line welded tubes. The composition and the construction of milling heads must ensure the machining of the reinforcement of internal and external welds without penetration to the body of the tube.



Эскиз обработки
(Machining sketch)



Телескопическая
защита
(Telescopic protection)



ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

- ▶ Верхняя и нижня фрезерные головки
- ▶ Подвижная стойка
- ▶ Устройство ориентации трубы

FEATURES OF MACHINE

- ▶ Upper and lower milling heads
- ▶ Traveling column
- ▶ Tube orientation device



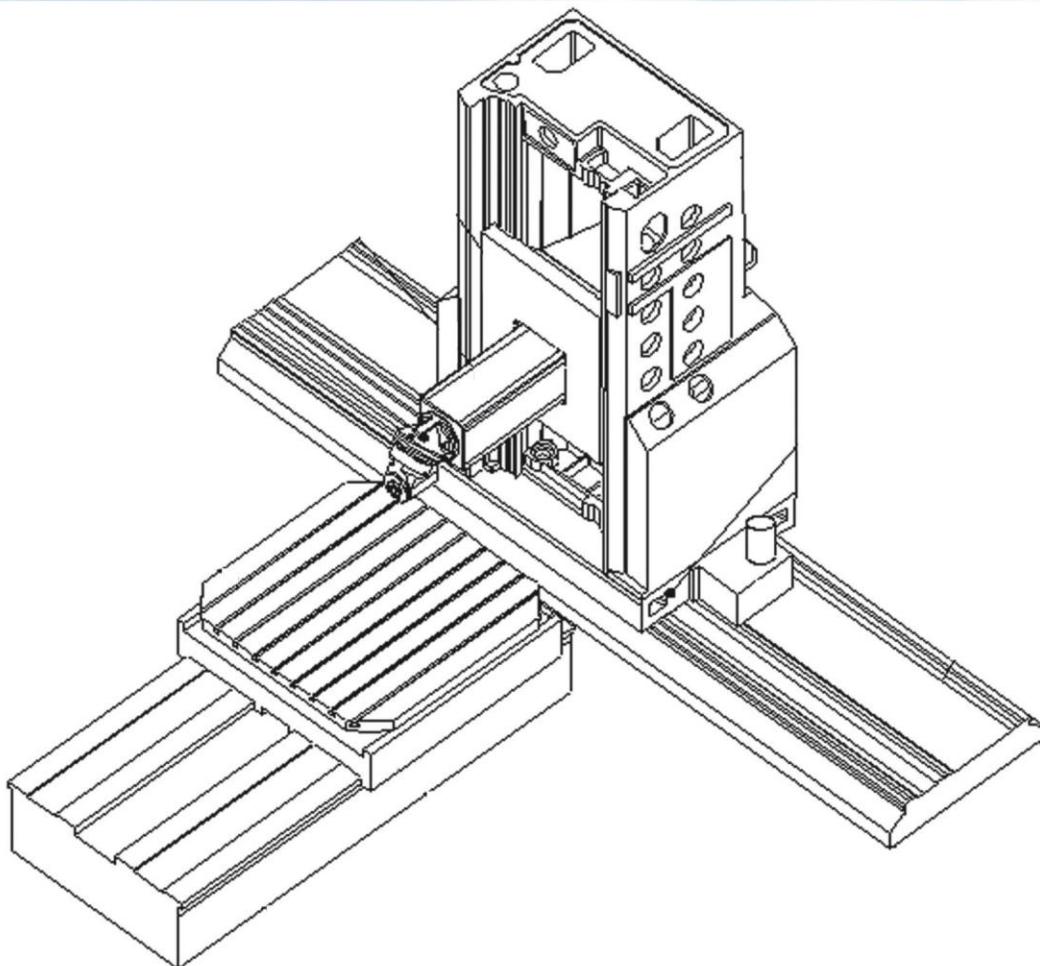
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (TECHNICAL DATA)

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ (MAIN PARAMETERS)		
Диаметр обрабатываемых труб, мм	Machining tube diameter, mm	508; 530; 630; 820; 914 1020; 1067; 1220; 1420
Толщина стенки трубы - наименьшая - наибольшая	Width of the tube, mm - min - max	7 48
Предельная длина обрабатываемых труб, мм	Max machining tube length, mm	12300
Наибольшая длина обрабатываемого шва, мм	Max machining weld length, mm	400
Ширина обрабатываемого шва, мм	Machining weld width, mm	45
Высота усиления обрабатываемого шва, мм - наружного - внутреннего	Machining weld's reinforcement height, mm - external - internal	0,5...3,0 0,5...3,0
Допускаемая наибольшая величина неснятого усиления шва (при отсутствие конусности, кривизны, подгиба кромок), мм	Max dimension of non-skim weld reinforcement (without obliquity, curvature and torndown), mm	0,5
Наибольшая частота вращения шпинделей, об/мин	Max rotation speed of spindle, r.p.m.	500
Наибольшее перемещение каретки, мм	Max carriage travel, mm	1800
Пределы рабочих подач каретки, мм/мин	Carriage feed range, mm/min	200...600
Пределы скоростей быстрых (установочных) перемещений, м/мин	Speed of fast (setting) travels range, m/min	6
Мощность двигателя главного движения, кВт - верхней фрезерной головки - нижней фрезерной головки	Main drive motor power, kW - upper milling head - lower milling head	5,5 5,5
Габаритные размеры станка без отдельно стоящего выносного оборудования, мм - длина - ширина - высота	Overall dimensions, mm - length - width - height	5350 1100 2300
Масса станка, кг	Mass, kg	10500

МС2622МФ4-02

Сверлильно-фрезерно-расточный многоцелевой станок модели МС2622МФ4-02 нормальной степени точности предназначен для комплексной обработки деталей типа "Мост", а также других деталей из чёрных и цветных металлов методами фрезерования, сверления и растачивания в условиях мелкосерийного производства.

Drilling-milling-boring multi-purpose machine model MS2622MF4-02 of a normal degree of accuracy is intended for complex details from black and nonferrous metals machining by methods of milling, drilling and boring in conditions small-scale and a batch production.



ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

- ▶ Устройство числового программного управления (УЧПУ) SINUMERIK 840D
- ▶ Универсальная фрезерная головка
- ▶ Устройство автоматической смены инструмента
- ▶ Отдельно стоящая продольно перемещающаяся стойка
- ▶ Подвижный поворотный стол

FEATURES OF MACHINE

- ▶ CNC SINUMERIK 840D
- ▶ Universal milling head
- ▶ Automatic tool changer
- ▶ Separate longitudinal traveling column
- ▶ Moving-swiveling table traveling perpendicular to column traveling direction

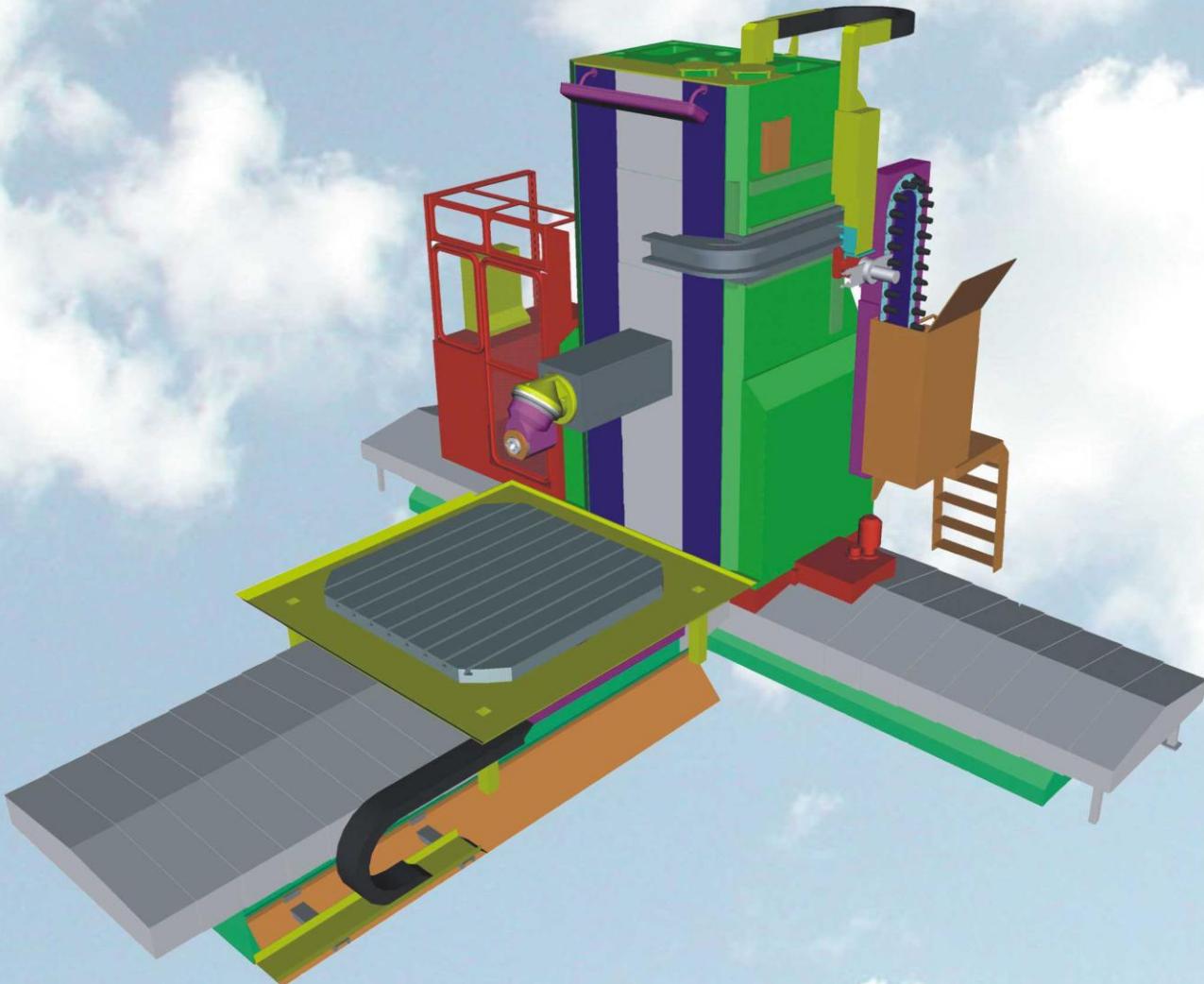
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (TECHNICAL DATA)

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ (MAIN PARAMETERS)		
Размеры рабочей поверхности стола, мм - ширина - длина	Dimensions of working surface, mm -width -length	1250h14 1600h14
Наибольшее перемещение, мм - стойки поперечно по оси "X" - бабки по оси "Y" - ползуна по оси "Z" - стола продольно по оси "W" - поворот стола по оси "B", град.	Max travel of , mm -column (cross travel) on X-direction -head on Y-direction -slider on Z-direction -table (longitudinal travel) on W-direction table rotation on B-direction, degrees.	2500±50 1000±20 710±10 1500±20 360xn
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	Spindle rotation speed range, r.p.m.	6...2500
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм	Max torque on spindle , Nm	1500
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг/пог. метр длины рабочей поверхности стола	Max mass of installing workpiece, kg/running meter of length of working surface of table	500±20
Обозначение конца шпинделя, конус	End of spindle, taper	ISO 50
Габаритные размеры станка, мм - длина - ширина - высота	Overall dimensions of machine with longitudinal moving table, mm -length -width height	7950h17 6850h17 3800h17
Масса станка, кг	Mass, kg	26500
Мощность двигателя главного движения, кВт	Main drive engine power, kW	30
Пределы рабочих подач, мм/мин - стойки по оси "X" - бабки по оси "Y" - ползуна по оси "Z"	Working feed range, mm/min of -column on X-direction -head on Y-direction -slider on Z-direction table on W-direction	1...10000 1...10000 1...10000 1...6000
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УАСИ (ATC TECHNICAL CHARACTERISTICS)		
Наибольшие размеры инструментов в магазине, мм - диаметр (в каждое гнездо) - диаметр (через гнездо) - длина	Max magazine tool size, mm -diameter (in each socket) -diameter (trough the socket) -length	125 200 400
Наибольшая масса инструмента в магазине, кг	Max mass of tool, kg	25
Количество гнёзд в инструментальном магазине, шт	Socket quantity in magazine, pcs.	60 (40)
Размер оправки автоматически сменяемого инструмента, конус	Mandrel size of autochange tool, taper	50 ISO

МСП6401МФ4-04

Специальный горизонтальный фрезерно-расточный станок модели МСП6401МФ4-04 предназначен для комплексной обработки корпусных деталей из чёрных и цветных металлов методами фрезерования, сверления и растачивания. На станке можно производить нарезание резьбы диаметром M10 и больше в сквозных отверстиях.

Special horizontal milling-boring machine MSP6401MF-04 is intended for complex machining of ferrous and non-ferrous housing details by means of milling, drilling and boring. It is possible to cut a metric thread of diameter M10 and more in through holes.



ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

- ▶ Устройство числового программного управления (УЧПУ) SINUMERIK 840D
- ▶ Универсальная фрезерная головка
- ▶ Устройство автоматической смены инструмента
- ▶ Отдельно стоящая продольно перемещающаяся стойка
- ▶ Подвижный поворотный стол

FEATURES OF MACHINE

- ▶ CNC SINUMERIK 840D
- ▶ Universal milling head
- ▶ Automatic tool changer
- ▶ Separate longitudinal traveling column
- ▶ Moving-swiveling table traveling perpendicular to column traveling direction



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (TECHNICAL DATA)

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ (MAIN PARAMETERS)		
Наибольшее расстояние от рабочей поверхности поворотного стола до торца вертикально расположенного шпинделя, мм	Max distance from the working surface of swiveling table to the end-face of the vertically positioned spindle, mm	1985
Наименьшее расстояние от рабочей поверхности поворотного стола до оси горизонтально расположенного шпинделя, мм	Min distance from the working surface of swiveling table to the axis of horizontal positioned spindle, mm	-15
Перемещение рабочих органов, мм - стойки - бабки - ползуна	Max travel of tools, mm -column -head -slider	4 000 2 000 1 250
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	Spindle rotation speed range, r.p.m.	20...2 000
Габаритные размеры станка, мм - длина - ширина - высота	Overall dimensions of machine with longitudinal moving table, mm -length -width height	12 600 9 800 4 750
Масса станка, кг	Mass, kg	50000
Мощность двигателя главного движения, кВт	Main drive engine power, kW	30
Пределы рабочих подач, мм/мин - стойки - бабки - ползуна	Feed, mm/min, of -column -head slider	5...10 000 5...10 000 5...10 000

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УАСИ (ATC TECHNICAL CHARACTERISTICS)

Наибольшие размеры инструментов в магазине, мм - диаметр (в каждое гнездо) - диаметр (через гнездо) - длина	Max magazine tool size, mm -diameter (in each socket) -diameter (trough the socket) -length	125 200 400
Наибольшая масса инструмента в магазине, кг	Max mass of tool, kg	25
Количество гнёзд в инструментальном магазине, шт	Socket quantity in magazine, pcs.	40
Размер оправки автоматически сменяемого инструмента, конус	Mandrel size of autochange tool, taper	50 ISO

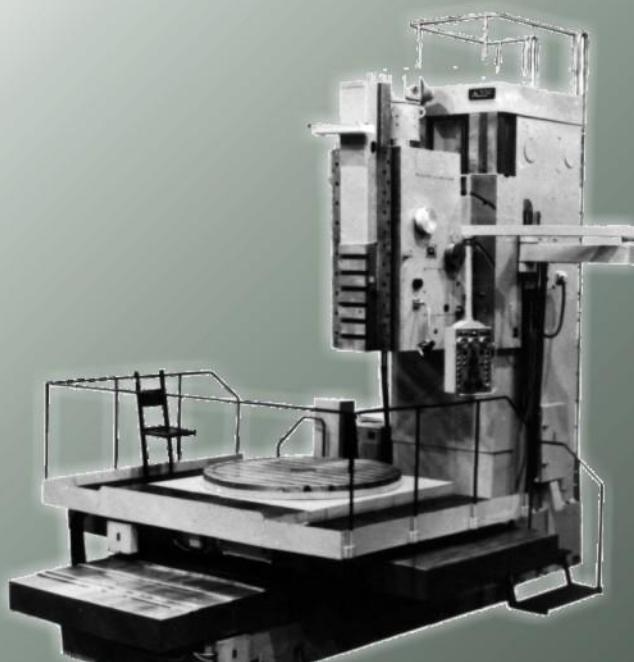


МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Станки долбежные
моделей 7410, 7414

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Slotting machines
models 7410, 7414



7410

Станки предназначены для обработки методом долбления крупногабаритных корпусных и базовых деталей из чугуна, стали и цветных металлов.

Станки оснащены поворотной долбежной головкой с двигателем постоянного тока и датчиком точного вертикального положения головки. Привод долбяка снабжен электрическим вариатором скорости, обеспечивающим безвibrationную обработку пазов и других поверхностей.

Стол оснащен делительным механизмом и датчиком точного поворота через 90°, гидрофицированными зажимами. Привод стола обеспечивает быстрые и медленные установочные перемещения, а также рабочие подачи стола.

Управление и контроль работы станка осуществляется с подвесного пульта, в том числе настройка длины хода долбяка, отсчет перемещений и углов поворота стола.

The machine is intended for slotting of large-sized housing and basic made of cast iron, steel and non-ferrous metals.

The machine is fitted up with swivel slotting head including the DC motor and the sensor of precise vertical position of slotting head. Slotting head drive is fitted up with electrical speed variator for non vibration machining of slots and other surfaces.

Table is fitted up with the dividing device and the sensor of precise swiveling by step of 90°, and with hydraulic clamps.

Feed drive provides fast and slow positioning travels, as well working feeds of the table. Control drive provides fast and slow positioning travels, as well working feeds of the table.

Control and check-out of machine work is carried out by suspended panel including adjustment of stroke length of slotting head and counting of travels and table swiveling angles.

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10) 375 17
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10) 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10) 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10) 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Технические данные	Technical data	7410	7414
Ход долбяка, мм	Ram stroke, mm		
- наибольший	- max	1 200	1 600
- наименьший	- min	300	400
Наибольшая высота обрабатываемых поверхностей, мм	Max height of surfaces being machined, mm		
- наружных (с помощью торцовой резцодержки)	- external (by means of face tool holder)	1 100	1 500
- внутренних (с помощью оправки Ф 100 мм)	- internal (by means of mandrel with diameter of 100 mm)	770	1 070
Расстояние от наружной плоскости крепления резца до стойки, мм	Distance between external surface of tool fixing and column, mm	1 150	1 400
Расстояние от стола до нижней кромки направляющих долбежной головки, мм	Distance between table and bottom edge the slotting head guideways, mm	600...1 200	800...1 600
Диаметр рабочей поверхности стола, мм	Diameter of the working surface of the table, mm	1 400	1 800
Наибольшее перемещение стола, мм	Max travel of the table, mm:		
- в продольном направлении (вдоль станины)	- longitudinal (along the bed)	1 400	1 800
- в поперечном направлении	- cross	1 000	1 250
Наибольший угол поворота стола, град	Max table swivel angle, deg	360	
Наибольшее сечение резца, мм	Max tool section, mm	63x40	
Наибольший угол поворота долбежной головки, град	Max slotting head swivel angle, deg	±10	
Наибольшее расстояние от нижней кромки направляющих долбежной головки до торца долбяка, мм	Max distance from the bottom edge of the slotting head guideways to the face end of the ram, mm		
- в крайнем верхнем положении долбяка	- end top position of the ram	600	800
- в крайнем нижнем положении долбяка	- end bottom position of the ram	600	800
Диапазон скоростей долбяка, м/мин	Speed range of the ram, m/min	2...40	
Наибольшее усилие резания на долбяке, кг	Max cutting force of the ram, kg	6 500	
Предельы рабочих (периодических) подач стола (продольных, поперечных и круговых на диаметре 1 060 мм), мм/дл. ход	Working feed (periodical) range of the table (longitudinal, cross feeds and perimeter feed on diameter of 1 060 mm), mm/double stroke	0,2...10	
Предельы скоростей установочных перемещений стола, мм/мин	Speed range of the setting travels of the table, mm/min	10...1 600	
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	Max mass of the workpiece, kg	6 000	12 000
Габаритные размеры станка, мм	Overall dimensions, mm		
- длина	- length	6 000	7 000
- ширина	- width	4 400	5 100
- высота	- height	5 300	6 500
Масса, кг	Mass, kg	28 000	35 500

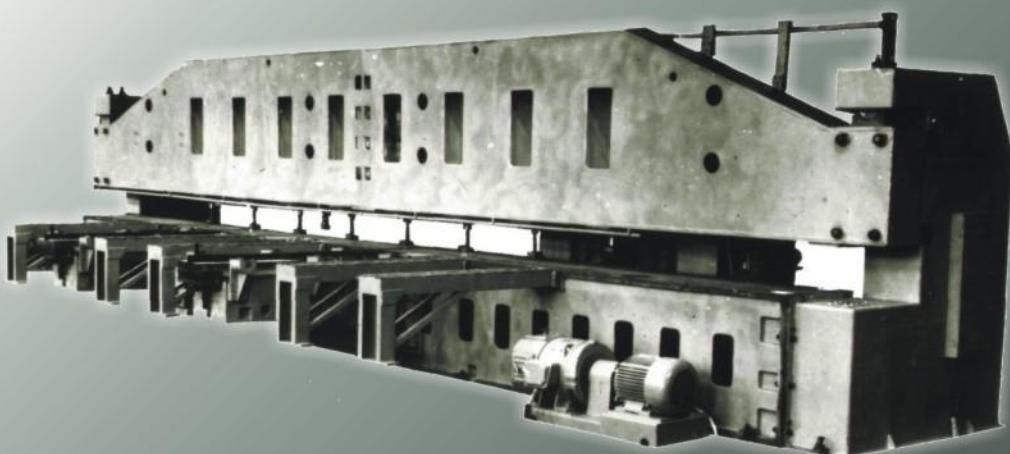


МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Кромко-строгальные станки
моделей 7808, 7814

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Edge-cutting machine
model 7808, 7814



7814

Станки предназначены для обработки методом строгания горизонтальных, вертикальных и наклонных поверхностей кромок листов, пакетов листов и других длинномерных изделий из черных и цветных металлов.

Листы прижимаются к столу гидравлическими или ручными прижимами. Конструкция механизма подачи листа обеспечивает механизированную подачу листа в зону обработки и параллельность поверхностей противоположных кромок при обработке листа.

Каретка с двумя суппортами обеспечивает строгание в обе стороны. Привод каретки осуществляется электродвигателем постоянного тока.

Направляющие качения узлов каретка-станина обеспечивают минимальные потери мощности и длительное сохранение мощности станка.

The machine is intended for planing vertical horizontal and inclined surfaces sheet edges, sheet stack edges or other long workpieces made of ferrous and non-ferrous metals.

The sheets are clamped to the table by hydraulic and manual clamps. Sheet feed apparatus ensures power operated feeding of sheet in machining zone and surface parallelism of opposite edges during machining. Carriage with two tool heads ensures planning in two directions.

Carriage drive is by the DC motor.

Rolling guide of carriage-bed units ensures minimal power losses and durable accuracy of machine.

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Технические данные	Technical data	7808	7814
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм	Max dimensions of workpiece, mm		
- длина	- length	8 000	14 000
- ширина	- width	2 000	2 000
- высота	- height	200	200
Количество гидравлических прижимов листа, шт	Number of hydraulic clamps, pcs	8	14
Количество ручных прижимов листа, шт	Number of manual clamps, pcs		3
Количество суппортов, шт	Number of tool heads, pcs		2
Пределы подач суппортов на один двойной ход каретки, мм	Tool head feed range for a double saddle stroke, mm		0.4...12
Пределы скоростей каретки с суппортами (бесступенчатое регулирование), м/мин	Speed range of the saddle with tool heads (non-step regulation), m/min		4...40
Наибольшее тяговое усилие на шестерне привода каретки, кН	Max tractive force on the gear wheel of saddle drive, kN		60
Габариты станка, мм	Overall dimensions, mm		
- длина	- length	14 150	20 140
- ширина	- width	4 500	4 500
- высота	- height	3 250	3 250
Масса станка, кг	Mass, kg	38 500	49 500

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com

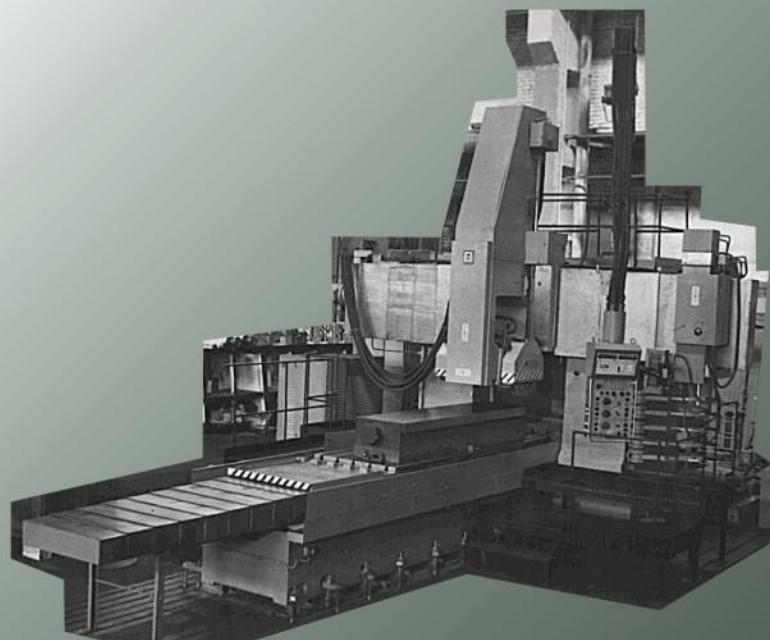


МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Станки продольно-шлифовальные
модели МС358Ф10

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Planer-type grinding machines
model MS358F10



МС358Ф10

Станки предназначены для обработки поверхностей деталей машин методом шлифования или фрезерования инструментом, оснащенным резцами из сверхтвердого материала, при высоких требованиях к точности и шероховатости обработки.

Обработка ведется периферией цилиндрического или профилированного круга, торцом чашечного круга или торцовой фрезой, оснащенной резцами из сверхтвердого материала.

За одну установку возможна обработка детали с трех сторон - верхней и двух боковых. Верхняя - горизонтальная и боковые - вертикальные поверхности обрабатываются на полную ширину и высоту детали, а поверхности, расположенные под разными углами - на ширину не более высоты круга, при обработке их периферией круга.

Поверхности, расположенные в труднодоступных местах, обрабатываются торцом чашечного круга или торцовой фрезой, оснащенной резцами из сверхтвердого материала.

Особенностью станков является неподвижная поперечина и один универсальный шлифовальный суппорт с однокруговой поворотной бабкой, которая оснащена встроенным асинхронным двигателем с частотным регулированием.

The machines are intended for grinding and milling of workpieces by super-hard cutting tool with stringent requirements to accuracy and roughness. Machining is carried on by the periphery of cylindrical or shaped grinding wheel, or by the face of a cup grinding wheel, or by the face mill fitted up with super-hard cutting tools. It is possible to machine a workpiece during a setting from three sides top and two walls. Horizontal top side and vertical wall sides are machined on full width and height of workpiece; the surfaces arranged under different angles are machined on width no more than wheel height if machining is by the periphery of the grinding wheel.

The surfaces difficult to access are machined by the face of a cup grinding wheel or by the face mill fitted up with super-hard cutting tools.

Main feature of machines is immovable crossrail and a general-purpose grinding toolhead with one wheel swivel head fitted up with built-in asynchronous motor.

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Технические данные	Technical data	MC358Ф10	MC365Ф10	MC316Ф10
Размеры рабочей поверхности стола, мм - ширина - длина (основное исполнение)*	Dimensions of table working surface, mm - width - length (standard version)*	1 000 3 150	1 250 2 500	1 600 6 000
Предельные размеры обрабатываемой детали, мм - ширина - высота	Max dimentions of workpiece, mm - width - height	1 200 800	1 400 1 000	1 800 1 250
Скорость перемещения стола, м/мин	Travelling speed of table, m/min		1...50	
Погонная нагрузка на стол, кг/м	Table load per 1 m, kg/m	2 000	2 500	3 150
Габаритные размеры станка, мм - длина - ширина - высота	Overall dimensions, mm - length - width - height	12 150 6 200 5 600	9 920 6 400 5 800	14 850 6 920 6 300
Масса, кг	Mass, kg	45 000	48 000	60 000

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com

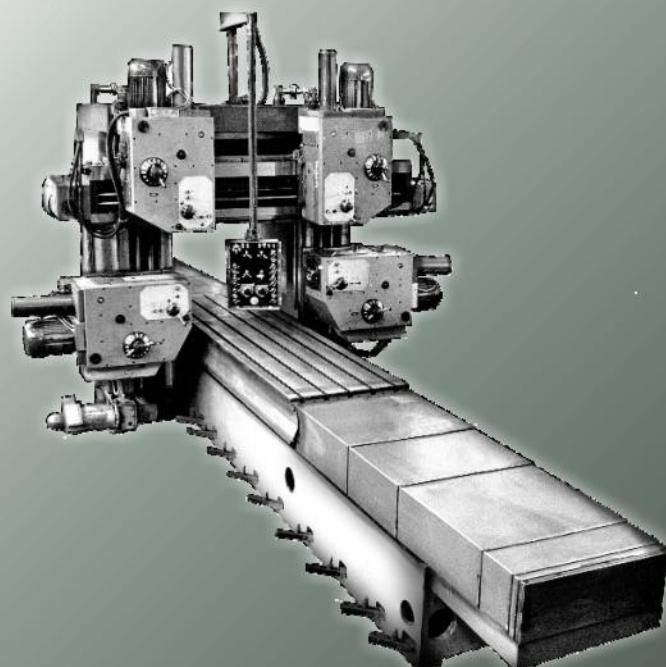


МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Продольно-фрезерные станки
моделей MC6203, MC6303, MC6104

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Planer-type milling machines
models MS6203, MS6303, MS6104



MC6104

Станки предназначены для обработки методом фрезерования корпусных, базовых и других деталей из черных и цветных металлов некоторых видов пластмасс.

На станке могут быть обработаны горизонтальные, вертикальные и наклонные плоскости, а также пазы и уступы различного профиля.

Компоновка станка подвижный стол, жестко закрепленный портал с подвижной поперечиной обеспечивает жесткость и позволяет обработать как высокие, так и низкие детали при использовании оптимальных возможностей станка (одновременное фрезерование детали с 3-х сторон)

Механизированный зажим инструмента в шпинделе и автоматический отвод инструмента от детали при обратном ходе стола обеспечивают удобство работы на станке.

По заказу станки могут изготавливаться с различным качеством фрезерных бабок и различной длиной стола.

The machines are intended for milling of housing components made of ferrous and non-ferrous metals and of some plastics.

The horizontal, vertical and inclined surfaces can be machined as well slots and shoulders of different sections. The machine includes traveling table rigid fixed gantry with traveling crossrail to machine high and low parts using optimal potentialities of the machine (simultaneous milling from three sides).

Power operated clamp of tool in spindle and automatic removal of tool from workpiece during back stroke of table ensures comfortable work at the machining.

Optionally the machines can be manufactured with different amount of milling heads and different length of the table.

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com



Технические данные	Technical data	MC6203	MC6303	MC6104
Размеры рабочей поверхности стола, мм - ширина - длина	Dimensions of working table surface, mm - width - length	1 250 4 000	1 600 6 000	1 000 3 150
Расстояние между стойками, мм	Distance between columns, mm	1 800	2 100	1 350
Предельные расстояния от торца шпинделя вертикальной бабки до рабочей поверхности стола (во втянутом положении пиноли), мм - наибольшее - наименьшее	Max distance from the spindle end-face of vertical heads to working surface of table (drawn-in position of quill), mm - Max - Min		1 270 110	1 010 135
Предельные расстояния между торцами шпинделей вертикальных бабок, мм - наибольшее - наименьшее	Distance between face-ends of spindles of horizontal heads, mm - Max - Min	1 700 1 300	2 000 1 600	1 250 850
Количество фрезерных бабок, шт - вертикальных - горизонтальных	Number of milling heads, pcs - vertical - horizontal		1 2	2 2
Конец шпинделей бабок, конус	End of heads spindles, taper		50AT5	
Установленная мощность электродвигателя бабки, кВт	Power of head motor, kW		15	
Число ступеней частот вращения шпинделя бабки	Number of sub-ranges of rotation speeds of head's spindles, r.p.m.		16	
Диапазон частот вращения шпинделей бабок, об/мин	Rotation speed range of heads spindles, r.p.m.		40...1 250	
Наибольший крутящий момент на шпинделе бабки, кНм	Max torque on head's spindle, kNm		2	
Диапазон подач стола, мм/мин	Feed range of table, mm/min	10...5 000	4...10 000	
Скорость быстрого (установочного) перемещения стола, мм/мин	Speed of fast setting travel of table, mm/min	5 000	10 000	
Габариты станка (вместе с отдельно расположеннымми агрегатами и электрооборудованием), мм - длина - ширина - высота	Overall dimensions (with remote units and electrical equipment), mm - length - width - height	12 100 6 050 5 000	16 300 6 400 5 000	11 000 6 050 4 650
Масса станка, кг	Mass, kg	40 500	65 500	41 500



МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Продольные горизонтальные одностоечные
фрезерно-расточные станки моделей
MSG1200MF4-10, MSG1200F13-10

METAL-CUTTING EQUIPMENT

Single-column horizontal planer-type
milling-boring machines models
MSG1200MF4-10, MSG1200F13-10



MSG1200MF4-10

Станки предназначены для обработки корпусных и базовых деталей методом фрезерования, сверления и растачивания, в том числе деталей с криволинейными поверхностями, из черных и цветных металлов и некоторых видов пластмасс, а также штампов, прессформ и модельной оснастики.

Особенностью компоновки станков является подвижный стол и неподвижная стойка, оснащенная фрезерно-расточной бабкой ползункового типа с постоянной универсальной головкой, поворачивающейся вокруг двух осей и позволяющей обработать детали с 4-х сторон за одну установку.

Станок мод. MSG1200MF4-10 с ЧПУ и устройством автоматической смены инструмента оснащен дискретной автоматической универсальной головкой, поворачивающейся вокруг двух осей- горизонтальной, совпадающей с осью приводного вала ползуна (на угол кратный 50°) и наклонной (под углом 45°).

The machines are intended for machining of housing and basic components made of ferrous and non-ferrous metals and of some plastics including parts with curvilinear surfaces by means of milling, drilling and boring as well as presstools, moulds and model rigging.

Configuration feature is a traveling table and non-traveling column. The column has a milling-boring slider-type main head with a constant universal head swiveled round two axes which gives possibility to machine a workpiece from four sides in a setting.

Model MSG1200MF4-10 with the CNC and with an automatic tool changer is fitted up with a discreet automatic universal head swiveled round two axes. Horizontal axis coincided with axis of slider drive shaft (angle step is 50°) and inclined axis (at an angle of 45°).

Республика Беларусь, 220801
г. Минск, ул. Октябрьская, 16
Наши телефоны: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Факс: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com

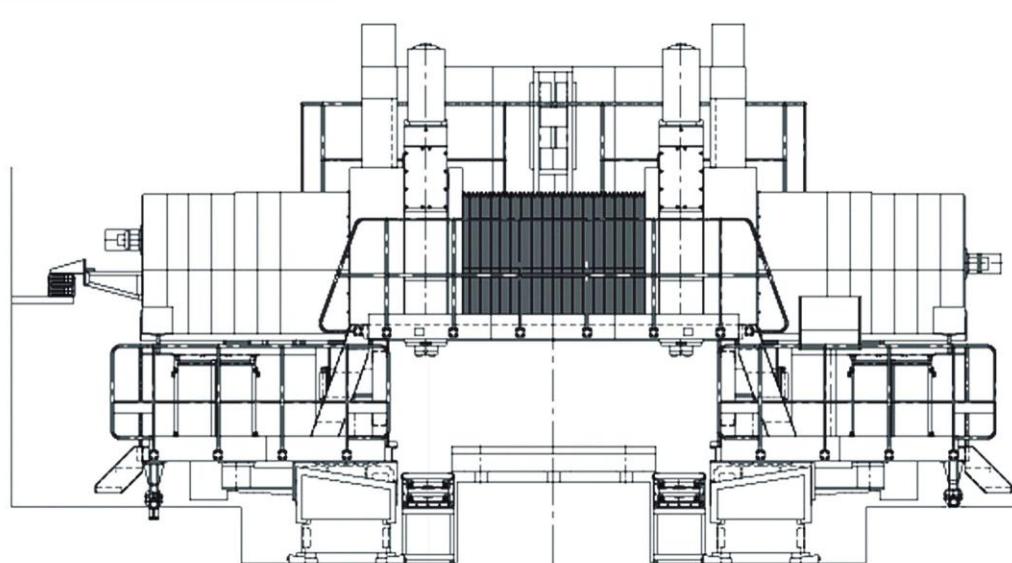


Republic of Belarus, 220801,
Minsk, 16, Oktyabrskaya str.,
Phones: 8 (10 375 17)
222 27 57, 227 37 87, 227 71 85
Fax: 8(10 375 17) 227 88 32
www.mzor.com
E-mail: marketing@mzor.com

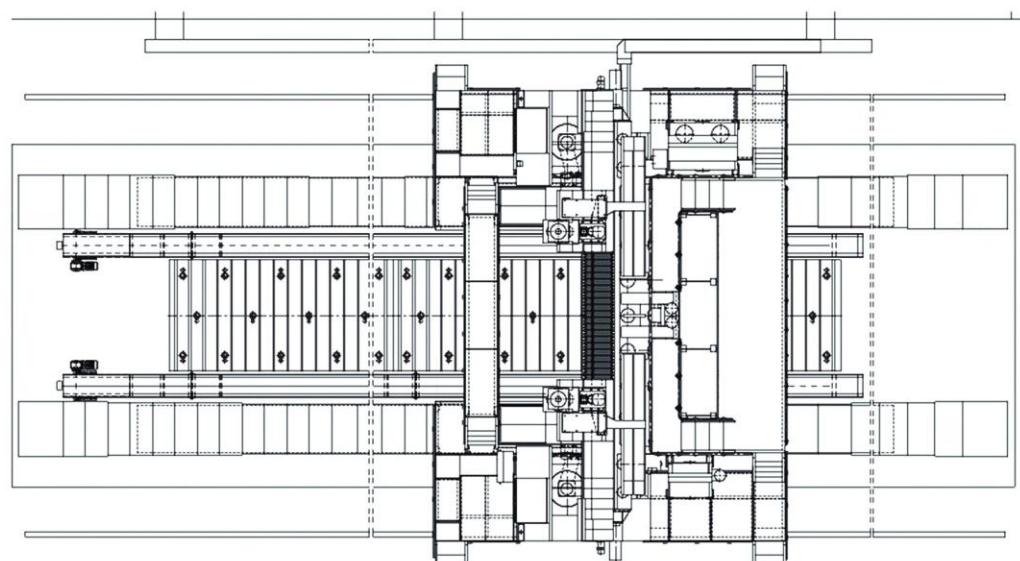


Технические данные	Technical data	МСГ 1200МФ4-10	МСГ 1200Ф13-10
Размеры рабочей поверхности стола, мм: - ширина - длина	Dimensions of bed working surface, mm - width - length version, L	1 200 3 100	
Мощность привода главного движения, кВт	Main travel drive power, kW	30	
Пределы частот вращения шпинделья накладной головки, об/мин	Rotation speed range of spindle of the lay-on head, r.p.m.	20...2 000	
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм	Max spindle torque, Nm	1 000	
Пределы рабочих подач стола, бабки, ползуна, мм/мин	Working feed range of the table, head, slider, mm/min	5...2 500	
Наибольшее перемещение, мм: - стола - бабки - ползуна	Max travel, mm - of table - of head - of slider	3 000 1 360 1 050	
Скорость быстрых перемещений стола, бабки, ползуна, м/мин	Speed of fast travels of table, head, slider, m/min	10, 8, 6	
Устройство автоматической смены инструмента: - количество инструментов в магазине, шт - наибольший диаметр инструмента, мм	Automatic tool changer: - number of tools in magazine, pcs - max tool diameter, mm	40 120 (200 через гнездо)	- -
Габаритные размеры станка, мм: - длина - ширина - высота	Overall dimensions, mm - length - width - height	4 750 8 375 3 930	
Масса станка, кг	Mass, kg	27 000	25 000

ОБЩИЕ ВИДЫ СТАНКА (OVERVIEWS OF THE MACHINE)



► Вид спереди
Front view

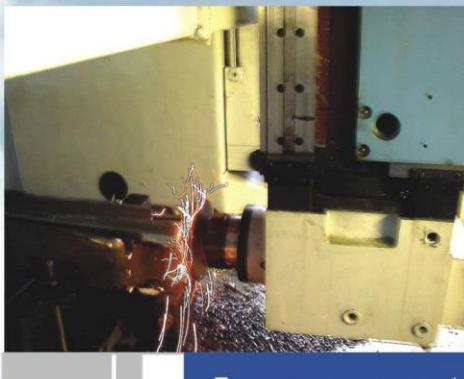


► Вид сверху
View from above

МС620ГМФ4-16Б2

Станок продольный фрезерно-расточный с двумя вертикальными бабками с ЧПУ и автоматической сменой инструмента модели МС620ГМФ4-16Б2 предназначен для механической обработки остряков, крестовин, рельсов рамных и других деталей стрелочных переводов методами фрезерования, сверления. На станке можно обрабатывать также и другие детали в соответствие с технической характеристикой станка.

CNC Plano-milling-boring machine model MS620GMF4-16B2 with two vertical main heads and automatical tool changer is intended for mechanical machining of points, frogs, rails and other details of pointworks by means of milling, drilling. It is possible also to treat other kinds of details in accordance with technical characteristics of the machine.



Поворотная головка ▲
(Swivel work head)



Инструментальный магазин ▲
(Tool storage)



ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

- ▶ Устройство числового программного управления (УЧПУ) SINUMERIK 840D
- ▶ Высокая точность позиционирования на длине 16м
- ▶ Адаптация станка к перепадам температуры
- ▶ Жёсткость конструкций, адаптированных к повышенным нагрузкам при фрезеровании остряков

FEATURES OF MACHINE

- ▶ CNC SINUMERIK 840D
- ▶ High accuracy of positioning on the length of treatment 16 meters
- ▶ Machine is adapted to temperature drops
- ▶ High rigity of constructions adapted to heavy duties during the treatment of points

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (TECHNICAL DATA)

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ (MAIN PARAMETERS)		
Размеры рабочей поверхности стола, мм - ширина - длина	Table working surface dimensions, mm - width - length	2000 16000
Ширина пазов	Width of slots	28 H9
Расстояние от рабочей поверхности стола до торца шпинделя, мм - наибольшее - наименьшее	Distance from table working surface to the spindle face end, mm - max - min	1125 125
Расстояние от рабочей поверхности стола до оси горизонтального шпинделя накладной торцовой головки, мм - наибольшее - наименьшее	Distance from the table working surface to the axis of horizontal spindle of attachment face head, mm - max - min	900 135
Расстояние между стойками, мм	Distance between columns, mm	3200
Расстояние от рабочей поверхности стола до поперечины, мм	Distance from the table working surface to the cross bar, mm	1300
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг/пог. метр длины рабочей поверхности стола	Max weight of the workpiece, kg/1 running meter of length of the table work surface	8000
Обозначение конца шпинделя, конус - вертикальной бабки - переходного патрона - торцевой головки	Spindle end, cone - of vertical main head - of the socket - of the face head	60 50 ISO 50 ISO
Способ регулирования подач стола, вертикальной бабки и вертикального ползуна	Table feeds, vertical head and vertical slider control mode	Бесступенчатое Stepless
Усилие зажима оправок, кН в вертикальном шпинделе	Mandrels clamping force, kN in the vertical spindle	23 ⁺⁷
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИНСТРУМЕНТА (TECHNICAL CHARACTERISTICS OF THE INSTRUMENT)		
Размер оправки инструмента, конус - для вертикального шпинделя - для переходного патрона вертикального шпинделя - для горизонтального шпинделя	Dimensions of instrumental mandrels, cone - for vertical spindle - for the socket of vertical spindle - for horizontal spindle	60 50 ISO 50 ISO
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УАСИ (ATC TECHNICAL CHARACTERISTICS)		
Наибольшие размеры инструментов в магазине, мм Вертикальном: - диаметр - длина Горизонтальном: - диаметр - длина	Max dimensions of the instrument in tool cabinet, mm Vertical: - diameter - length Horizontal: - diameter - length	295 230 250 293
Наибольшая масса инструмента в магазине, кг - вертикальном - горизонтальном	Max weight of the tools in cabinet, kg - vertical - horizontal	24 29
Количество гнёзд в инструментальном магазине, шт - вертикальном - горизонтальном	Number of seats in tools cabinet, pcs - vertical - horizontal	12 6
Размер оправки автоматически сменяемого инструмента, конус	Dimensions of automatically changing tool mandrel, cone	50 ISO
Наибольшее перемещение, мм - портала - бабки - ползуна	Max travels, mm of - gantry - main head - slider	16600 3200 1000
Количество вертикальных бабок	Number of vertical main heads	2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (TECHNICAL DATA)

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ (MIN PARAMETERS)		
Мощность привода главного движения, кВт	Main travel driver power, kWt	51
Пределы частот вращения шпинделя, мин $^{-1}$ - вертикальной бабки - торцовой головки	Spindle frequency range, rpm - of vertical main head - of face head	10...1600 10...1600
Способ регулирования частоты вращения вертикального шпинделя (4 механических диапазона)	Vertical spindle frequency control mode (4 mechanical ranges)	Stepless Бессступенчатое
Наибольший крутящий момент, кН*м - на вертикальном шпинделе - на переходном патроне - на накладной торцовой головке	Max torque, kN*m - on the vertical spindle - on the socket - on the attachment face head	4 4 3,5
Пределы рабочих подач, мм/мин - портала - бабок - ползунов	Work feeds range, mm/min - gantry - heads - sliders	3...10000 3...10000 3...5000
Пределы скоростей быстрых (установочных) перемещений, мм/мин - портала - бабок - ползунов	Fast travels speeds range, mm/min - gantry - heads - sliders	10000 10000 5000
Наибольшее усилие подачи (тяговое), кН - портала - бабки - ползуна	Max tractive effort, kN - gantry - head - slider	100 40 40

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ ЧПУ (TECHNICAL CHARACTERISTICS OF CNC SYSTEM)

Тип устройства числового программного управления	Type of programmed numerical control device	CNC Siemens 840D
Дискретность задания перемещения, мкм	Diskretization of travels specification, mkm	1
Количество управляемых осей координат	Number of controlled coordinates	7
Количество одновременно управляемых координат	Number of simultaneously controlled coordinates	5
Пульт управления 12.1 с цветным дисплеем	Control panel 12.1 with color display	TFT
Ручной пульт управления со штурвалом	Manual control panel with spider handle	B-MP1
Процессор NC-CPU NCU S72.4 (0,5 MB)	Processor NC-CPU NCU S72.4 (0,5 MB)	
Процессор PCU 50 (128 MB RAM)	Processor PCU 50 (128 MB RAM)	
Память	Memory	Hard disc (Винчестер)
Дисковод	Drive	3,5"
Датчик отсчёта перемещений	Travels indicator sensor	Heidenhain

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ (ELECTRICAL EQUIPMENT)

Род тока питающей сети	Supply main current type	Переменный, Трёхфазный Alternating current three-phase
Напряжение, В	Voltage, V	380
Установленная мощность, кВт	Installed capacity, kW	120
Асинхронный электродвигатель для вспомогательных органов станка	Anisochronous motors for auxiliary elements of machine	
Регулируемые электроприводы переменного тока фирмы "Симено" для приводов подач и главного движения станка Simodrive 61 1D: Двигатель главного движения Двигатель подач	Alternating current operated electrical drives of Siemens production for feed and main travels drives of machine Simodrive 61 1D Main travel motor Feeds motor	1PH7 (51 кВт, 1500 об./мин) 1FT6
Электрошкаф для ЧПУ и преобразователей регулируемых электроприводов подач и главного движения Simodrive	Electrical cabinet for CNC and converters of controlled electrical drives and main travel drive Simodrive	Rittal