

**Прецизионная резка,
острая и стремящаяся к
прогрессу**

BC-2307

✕ Компания оставляет право вносить изменения в данный
каталог в связи с постоянным развитием технологий.

Содержание



01

Сведения о предприятии

Общие сведения о компании | исторические моменты компании

02

Представление изделий

Серия с рядными режущими инструментами
серия с револьверными головами
серия обрабатывающих центров
серия автоматизации
серия продольной резки
серия шлифовальных станков

03

Свяжитесь с нами

Расположение компании | контактная информация



Сведения о компании

Три крупных бренда

ХКНС®**ОВОТ®**

Шесть серий изделий

Серия с рядными режущими инструментами
серия с револьверными головами
серия обрабатывающих центров
серия автоматизации
серия продольной резки
серия шлифовальных станков



CATALOG

Краткая информация о компании

Shaanxi Robot Automation Technology Co., Ltd., основанная как Xi'an Kitamura Precision Machinery Co., Ltd. в 2000 году, а в 2011 году совместно с Robot Automation и Nagashima Seiko была организована акционерная компания.

Компания является высокотехнологичным предприятием, специализирующимся на исследованиях и разработках, производстве, продаже и обслуживании высокоточных станков с ЧПУ и автоматизированном оборудовании. Сферы проектирования изделий, высококачественного оборудования и "умного" производства, с шестью категориями изделий, такими как прецизионная револьверная головка с ЧПУ, малогабаритный токарный станок с рядным режущим инструментом, обрабатывающий центр, высокоточный шлифовальный станок, токарный станок продольной резки с ЧПУ, блок автоматизации и соединения. Изделия обладают высокоточными, высокоскоростными и высокостабильными возможностями обработки и широко используются в автомобильной, медицинской, электронике, оборудовании, электромеханических и других областях обработки деталей.

ИСТОРИЧЕСКИЕ МОМЕНТЫ КОМПАНИИ



Прецизионный токарный станок с рядным режущим инструментом с ЧПУ

ХКNC-204
ХКNC-20G, ХКNC-20GB, ХКNC-20GT
ХКNC-50G, ХКNC-50GB, ХКNC-50GT, ХКNC-50GY
ХКNC-100G, ХКNC-100GB, ХКNC-100GS



ХКNC-204

Малогабаритный прецизионный станок с рядным режущим инструментом с высоким соотношением цена-качество, обладает высокой точностью, простотой в эксплуатации, миниатюризацией и различными функциями обработки, может удовлетворить требования обработки более высокого уровня.



Предмет	Параметры
Система управления	FANUC 0i TF plus
Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	Ф20 мм
Максимальная скорость вращения шпинделя	6000 об/мин
Ход по оси X	200 мм
Ход по оси Z	180 мм
Максимальная скорость перемещения по осям X, Z	15m/min
Габаритные размеры	1230×985×1515 мм
Вес станка	750 кг

ХКNC-20G

ХКNC-20GB

ХКNC-20GT

Высокоточный токарный станок, предназначенный для прецизионной обработки деталей малого диаметра. Его преимущества заключаются в малых габаритах, большом ходе, высокой скорости вращения шпинделя, высокой точности, простоте эксплуатации, простоте обслуживания, свободном удалении стружки и т. д., что делает его действительно успешным малогабаритным токарным станком с ЧПУ.



ХКNC-50G

ХКNC-50GB

ХКNC-50GT

ХКNC-50GY

ХКNC-50G — это самый экономичный прецизионный токарный станок с ЧПУ, разработанный и произведенный нашей компанией на основе многолетнего производственного опыта. Эта модель унаследовала высокоточные характеристики ХКNC-20G и превосходную токарную способность, ХКNC-100G больше подходит для оптической, автомобильной, микромоторной, подшипниковой и других отраслей промышленности.



Предмет	Параметры
ХКNC-20G	
Система управления	FANUC 0i TF plus
Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	Ф20 мм
Максимальная скорость вращения шпинделя	6000 об/мин
Ход по оси X	200 мм
Ход по оси Z	180 мм
Максимальная скорость перемещения по осям X, Z	15 м/мин
Габаритные размеры	1100×1050×1470мм
Вес станка	750 кг
ХКNC-20GB	
Настройка характеристик электрического шпинделя	/
Диаметр внутреннего отверстия электрического шпинделя	Ф20 мм
Максимальная скорость вращения электрического шпинделя	10000 об/мин
ХКNC-20GT	
Оснащен револьверной головкой на 6 рабочих позиций и упорным центром задней бабки	/
Верхний ход:	145 мм
Количество позиций револьверной головы	6 позиций

Предмет	Параметры
ХКNC-50G	
Система управления	FANUC 0i TF plus
Диаметр сквозного отверстия шпинделя	Ф30 мм
Максимальная скорость вращения шпинделя	6000 об/мин
Ход по оси X	250 мм
Ход по оси Z	250 мм
Максимальная скорость перемещения по осям X, Z	15 м/мин.
Габаритные размеры	1670×1470×1650 мм
Вес станка	1500 кг
ХКNC-50GB	
Настройка характеристик электрического шпинделя	/
Диаметр сквозного отверстия электрического шпинделя	Ф30 мм
Максимальная скорость вращения электрического шпинделя	8000 об/мин
ХКNC-50GT	
Укомплектован осью Y и 3 рабочими позициями приводного инструмента	/
Ход по оси Y	95 мм
Максимальная скорость приводного инструмента	6000 об/мин
Технические характеристики зажимного патрона приводного инструмента	ER16

- XKNC-100G
- XKNC-100GB
- XKNC-100GS

Ось Z оснащена скользящими направляющими с двойной горкой, которые можно использовать для зажима заготовки с помощью различных устройств, таких как усиленные шпинделем цанги и патроны. На основе высокой точности он действительно может удовлетворить потребности точной обработки с большой диапазон обработки и высокая жесткость.



Предмет	Параметры
XKNC-100G	
Система управления	FANUC 0i TF plus
Диаметр сквозного отверстия шпинделя	Ф25 мм или Ф38 мм
Максимальная скорость шпинделя	6000 об/мин (Ф25 мм) или 4500 об/мин (Ф38 мм)
Ход по оси X	320 мм
Ход по оси Z	270 мм (Ф25мм)
Максимальная скорость перемещения по осям X, Z	15 м/мин
Габаритные размеры	1740×1410×1650 мм
Вес станка	1900 кг
XKNC-100GB	
Настройка характеристик электрического шпинделя	/
Диаметр сквозного отверстия электрического шпинделя	Ф30 мм или Ф42 мм
Максимальная скорость электрического шпинделя	8000 об/мин (Ф30 мм) или 6000 об/мин (Ф42 мм)
XKNC-100GS	
Конфигурация вспомогательного шпинделя и револьверной головки на 8 рабочих позиций	/
Диаметр сквозного отверстия контршпинделя	Ф20 мм
Скорость вращения контршпинделя	6000 об/мин
Количество позиций револьверной головы r	8 рабочих позиций

Прецизионный токарный станок с револьверной головой с ЧПУ

TX75D
TX120D/DB、TX120DY/DBY、TX120II-DB/DBY
TX80、TX80S
TX85、TX85D



TX75D

TX75D имеет высокоточную конструкцию с прямой станиной, скользящей направляющей и оснащен функцией управления контурной осью C. Он имеет 10 позиций установки инструмента и может быть установлен с приводным инструментом. Можно произвольно выбрать количество и положение приводных инструментов, действительно реализует комбинированную токарно-фрезерную обработку при условии одного зажима. Целью разработки является «многогранная составная обработка мелких прецизионных заготовок».



TX120D/DB

TX120Y/DY

TX120II-DB/DBY

Токарный револьверный станок с ЧПУ TX120D, общая компоновка которого заключается в том, что шпиндель расположен перпендикулярно револьверной головке, что значительно снижает вероятность помех между инструментом и заготовкой. Применяется проектная конструкция с чугунной прямой станиной, направляющим рельсом и 12-позиционной гидравлической блокирующей револьверной головкой BMT, которая имеет характеристики компактной конструкции, высокой жесткости и высокой точности.



Предмет	Параметры
Система управления	FANUC 0i TF plus
Диаметр сквозного отверстия шпинделя	Ф25 мм/Ф30 мм
Максимальная скорость вращения шпинделя	Ф25 мм (6000 об/мин)/ Ф30 мм (4500 об/мин)
Ход по оси X	95 мм
Ход по оси Z	210 мм
Максимальная скорость перемещения по оси X	16 м/мин
Максимальная скорость перемещения по оси Z	20 м/мин
Количество инструментов r	10 рабочих позиций
Максимальная скорость приводного инструмента	5000 об/мин
Технические характеристики зажимного патрона приводного инструмента	ER16
Габаритные размеры	1740×1305×1712 мм
Вес станка	1000 кг

Предмет	Параметры
TX120D	
Система управления	FANUC 0i TF plus
Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	Ф42 мм
Максимальная скорость вращения шпинделя	5000 об/мин
Ход по оси X	145 мм
Ход по оси Z	320 мм
Максимальная скорость перемещения по оси X	15 м/мин
Максимальная скорость перемещения по оси Z	20 м/мин
Количество режущих инструментов	12 рабочих позиций
Максимальная скорость приводного инструмента	6000 об/мин
Технические характеристики зажимного патрона приводного инструмента	ER16
Габаритные размеры	2010×1600×1610мм
Вес станка	2400 кг
TX120Y	
Укомплектован осью Y	/
Ход по оси X	145 мм
Ход по оси Z	320 мм
Ход по оси Y	±40mm
Максимальная скорость перемещения по оси Y	10 м/мин
Габаритные размеры	2010×1600×1880мм
Вес станка	2800 кг

TX80

TX80S

Двухшпиндельный прецизионный токарный станок с ЧПУ револьверного типа TX 80S, ось Z использует очень жесткую прямоугольную направляющую, а ось X использует высокоориентированную направляющую типа «ласточкин хвост»; как в основном, так и в вспомогательных шпинделях используются электрические шпиндели для повышения точности обработки ; В револьверной головке BMT используется конструкция торцевой зубчатой пластины для обеспечения более высокой точности позиционирования револьверной головки; любое положение инструмента может быть оснащено электроинструментом для реализации комбинированной токарно-фрезерной обработки; двойные шпиндели автоматически стыкуются, так что заготовку можно полностью обрабатывается за один зажим.



Предмет	Параметры
Система управления	FANUC 0i TF plus
Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	Ф42 мм
Диаметр сквозного отверстия контршпинделя	Ф30 мм
Максимальная скорость вращения шпинделя	6000 об/мин
Максимальная скорость вращения контршпинделя	8000 об/мин
Ход по оси X	160 мм
Ход по оси Z	310 мм
Максимальная скорость перемещения по оси X	18 м/мин
Максимальная скорость перемещения по оси Z	20 м/мин
Ход по оси B	320 мм
Максимальная скорость перемещения по оси B	20 м/мин
Количество режущих инструментов	10 рабочих позиций + 1/2 деления
Максимальная скорость приводного инструмента	5000 об/мин
Технические характеристики зажимного патрона приводного инструмента	ER20(Сторона шпинделя) / ER11(Сторона контршпинделя)
Габаритные размеры	2250×1592×1645 мм
Вес станка	2800 кг

TX85

TX85D

Высокоточный револьверный токарный станок с прямой станиной, дополнительный упорным центром задней бабки MT No2. Выполняет больше функций в ограниченном пространстве. Миниатюризация многофункциональная конструкция может обеспечить наибольшую отдачу от инвестиций.



Предмет	Параметры
TX85D	
Система управления	FANUC 0i TF plus
Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	Ф42 мм
Максимальная скорость вращения шпинделя	5000 об/мин
Ход по оси X	125 мм
Ход по оси Z	260 мм (Зажимная головка) / 215 мм (Зажимной патрон)
Максимальная скорость перемещения по осям X, Z	15 м/мин
Количество режущих инструментов	12 рабочих позиций
Максимальная скорость приводного инструмента	6000 об/мин
Технические характеристики зажимного патрона приводного инструмента	ER16
Габаритные размеры	1960×1500×1960мм
Вес станка	2600 кг
TX85	
Ход по оси Z	305 мм (Зажимная головка) / 260 мм (Зажимной патрон)

Обрабатывающий центр

VTC 40C
VTC 40D
KVC 700D
KVC 850



VTC 40C

Признанный во всем мире высокоскоростной и высокоточный шпиндель BT40 оснащен 14 передними дисковыми инструментальными магазинами. Обладает отличными характеристиками разгона и торможения, в целом станок надежен в эксплуатации и прост в обслуживании и ремонте. Разумная конструкция механической конструкции, большое основание и литая конструкция колонны обеспечивают высокую жесткость, стабильный сильный рез, а также высокоскоростную и высокоточную обработку.



Предмет	Параметры
Система управления	FANUC 0i MF plus
Конус шпинделя	7/24 №40
Скорость вращения шпинделя	6000 об/мин или 10000 об/мин
Нагрузка на рабочий стол	300 кг
Размер рабочего стола (длина x ширина)	800 мм x 400 мм
Расстояние от торца шпинделя до рабочего стола	185-585 мм
Ход по оси X	700 мм
Ход по оси Y	500 мм
Ход по оси Z	400 мм
Скорость ускоренного перемещения по осям X/Y/Z	X, Y: 36 м/мин, Z: 48 м/мин
Количество инструментов в инструментальном магазине	14 шт
Спецификация хвостовика	MAS-BT40
Время смены инструмента (ТТ)	1,6 сек
Время смены инструмента (СС)	3,2 сек
Габаритные размеры	2707×1830×2785 мм
Вес станка	2620 кг

VTC 40D

Унаследовав превосходную производительность обработки VTC-40C, был выбран зрелый инструментальный магазин с боковыми дисками вместимостью 20 ножей, а технология переключения больших и малых ножей не является обязательной, что еще больше расширяет производительность обработки за пределы досягаемости VTC-40C. Станок надежен в эксплуатации и прост в обслуживании и ремонте. Особенно подходит для обработки мобильных телефонов, компьютеров, фотоаппаратов, автомобилей, мотоциклов, миниатюрных пресс-форм и унифицированных деталей.



KVC 700D

KVC700D имеет С-образную компоновку в целом, конструкцию стола с поперечным скольжением, шпиндель имеет форму прямого соединения с двигателем, боковой 24 дисковый инструментальный магазин, хвостовик BT40, станок надежен в работе, высокая точность обработки и эффективность, а также удобство обслуживания. Этот станок больше подходит для нужд высокоэффективной обработки деталей общего назначения в различных отраслях промышленности.



Предмет	Параметры
Система управления	FANUC 0i MF plus
Конус шпинделя	7/24 №40
Скорость вращения шпинделя	6000 об/мин или 10000 об/мин
Нагрузка на рабочий стол	300 кг
Размер рабочего стола (длина x ширина)	800 мм x 400 мм
Расстояние от торца шпинделя до рабочего стола	185-735 мм
Ход по оси X	700 мм
Ход по оси Y	500 мм
Ход по оси Z	400 мм
Скорость ускоренного перемещения по осям X/Y/Z	X, Y: 36 м/мин, Z: 48 м/мин
Количество инструментов в инструментальном магазине	20 шт
Спецификация хвостовика	MAS-BT40
Время смены инструмента (Т-Т)	1,6 сек
Время смены инструмента (С-С)	4.9 сек
Габаритные размеры	2707×1830×2505 мм
Вес станка	3000 кг
Регулируемый электрический шпиндель	/
Скорость вращения электрического шпинделя	15000 об/мин

Предмет	Параметры
Система управления	FANUC 0i MF plus
Конус шпинделя	7/24 №40
Скорость вращения шпинделя	8000 об/мин или 12000 об/мин
Нагрузка на рабочий стол	300 кг
Размер рабочего стола (длина x ширина)	800 мм x 400 мм
Расстояние от торца шпинделя до рабочего стола	190-740 мм
Ход по оси X	700 мм
Ход по оси Y	500 мм
Ход по оси Z	550 мм
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	36 м/мин
Количество инструментов в инструментальном магазине	24 шт
Спецификация хвостовика	MAS-BT40
Время смены инструмента (Т-Т)	1,5 сек
Время смены инструмента (С-С)	3,5 сек
Габаритные размеры	2707×1930×2980мм
Вес станка	4000 кг
Регулируемый электрический шпиндель	/
Скорость вращения электрического шпинделя	15000 об/мин

KVC 850

Вертикальный обрабатывающий центр универсального типа с характеристиками широкого диапазона обработки, мощной производительностью и высокой точностью. Монолитная С-образная конструкция представляет, с конструкцией прямого соединения между двигателем и шпинделем и оснащена высокоскоростным шпинделем с высоким крутящим моментом для достижения высокоскоростной и мощной резки. Боковой инструментальный магазин дискового типа на 24 ножа. Этот станок широко используется для обработки прецизионных деталей в таких отраслях, как автомобильная, судостроительная, металлургия, полиграфическое оборудование, текстильное оборудование, холодильное и нефтехимическое оборудование, а также подвижной состав.



Предмет	Параметры
Система управления	FANUC 0i MF plus
Конус шпинделя	7/24 №40
Скорость вращения шпинделя	8000 об/мин или 12000 об/мин
Нагрузка на рабочий стол	500 кг
Размер рабочего стола (длина x ширина)	1000 мм x 480 мм
Расстояние от торца шпинделя до рабочего стола	180-710 мм
Ход по оси X	850 мм
Ход по оси Y	500 мм
Ход по оси Z	530 мм
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	36 м/мин
Количество инструментов в инструментальном магазине	24 шт
Спецификация хвостовика	MAS-BT40
Время смены инструмента (T-T)	1,55 сек
Время смены инструмента (C-C)	3,5 сек
Габаритные размеры	2292×2716×2895 мм
Вес станка	4900 кг
Регулируемый электрический шпиндель	/
Скорость вращения электрического шпинделя	15000 об/мин

Токарный станок продольного точения

XS07-3、XS07-3D、XS07-4、XS07-4D
RTS07
RTS20
RTS 32 (5 осей), RTS 32 (6 осей)



XS07

Экономичный и универсальный автоматический токарный станок продольной резки для обработки деталей диаметром менее Ø7. После настройки автоматической подачи станок может делать обработку автоматически в непрерывном режиме. Отличная производительность резки и стабильная точность обработки обеспечивают экономичность и надежность станка. Это предпочтительный станок для массового производства мелких токарных деталей.



RTS07

RTS07 — это автоматический токарный станок для продольной резки с малым диаметром сквозного отверстия, специально разработанный для деталей диаметром менее Ø7, который может работать непрерывно и эффективно. Превосходная производительность обработки полностью отражает возможности массового производства и оперативной обработки. Оснащенный высокоскоростным подвижным электрическим шпинделем, он широко используется для высокоточной обработки мелких деталей. Особенно подходит для производства точного машиностроения, электроники, медицинского оборудования, электроприборов, часов и автозапчастей.



Предмет	Параметры			
	XS07-3	XS07-3D	XS07-4	XS07-4D
Система управления	FANUC 0i TF plus			
Максимальный диаметр обработки	Ф7 мм			
Максимальная скорость шпинделя	10000 об/мин			
Ход шпинделя	неподвижная направляющая втулка 110 мм / синхронно вращающаяся направляющая втулка 105 мм			
Максимальная скорость вращения контршпинделя	—	—	10000 об/мин	10000 об/мин
Ход контршпинделя	—	—	115 мм	115 мм
Скорость быстрого перемещения по оси X	15 м/мин			
Скорость быстрого перемещения по оси Y/Z	24 м/мин			
Количество рядов ножей	5			
Количество радиально-приводных инструментов	—	3	—	3
Количество передних/задних ножей	5/0	3/0	5/5	3/3
Габаритные размеры	1420×1007×1634 мм			
Вес	1100 кг		1300 кг	

Предмет	Параметры
Система управления	FANUC 0i TF плюс двухканальная
Максимальный диаметр обработки	Ф7 мм
Максимальная скорость шпинделя	15000 об/мин
Ход шпинделя	фиксированная направляющая втулка 230 мм / синхронно вращающаяся направляющая втулка 128 мм
Максимальная скорость вращения контршпинделя	15000 об/мин
Ход контршпинделя	206 мм
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	20 м/мин
Количество рядов ножей	5
Количество радиально-приводных инструментов	3 (ER11×2, ER16×1)
Количество передних ножей	5/5
Количество контршпиндельных инструментов	4
Габаритные размеры	1710×1025×1739 мм
Вес	1600 кг

RTS20

RTS20 — это автоматический токарный станок продольной резки швейцарского типа, разработанный нашей компанией. Применяется подвижная конструкция передней бабки, которая может работать непрерывно в течение длительного времени. Разнообразие функциональных конфигураций станков может удовлетворить потребности различных областей и различной обработки изделий. Особенно подходит для производства точного машиностроения, электроники, медицинского оборудования, электроприборов, часов и автозапчастей.



Предмет	Параметры
Система управления	FANUC 0i TF плюс двухканальная
Максимальный диаметр обработки	Ф20 мм
Максимальная скорость шпинделя	10000 об/мин
Ход шпинделя	70/45 мм без направляющей втулки / 210 мм с направляющей втулкой синхронного вращения
Максимальная скорость вращения контршпинделя	8000 об/мин
Ход контршпинделя	210 мм
Скорость ускоренного перемещения по осям X1/Y1/Z1/X2/Z2	20 м/мин
Количество рядов ножей	6
Количество инструментов с радиальным приводом	ER16×4
Количество режущих инструментов на лицевой/задней стороне	5/5
Количество контршпиндельных инструментов	5
Габаритные размеры	2140×1565×1854 мм
Вес	2500 кг

RTS32(5осей)

RTS32(6осей)

Станок для продольной резки RTS32 имеет две комплектации: 5-осевую и 6-осевую, чтобы удовлетворить потребности в обработке различных изделий. Этот станок имеет форму направляющей в форме ласточкиного хвоста, уникальную конструкцию масляных направляющих канавок и структуру вставок в сочетании с передовыми и строгими технологиями производства и сборки, чтобы обеспечить долгосрочную стабильную работу станка и удовлетворить потребности высокой жесткости, обработку резки. Особенно подходит для обработки стальных деталей, в таких отраслях как автомобильная, текстильное оборудование и медицинская промышленность.



Предмет	Параметры
RTS32(5 осей)	
Система управления	FANUC 0i TF плюс двухканальная
Максимальный диаметр обработки	Ф32 мм
Максимальная скорость шпинделя	8000 об/мин
Ход шпинделя	70 мм без направляющей втулки / 320 мм с направляющей втулкой синхронного вращения
Максимальная скорость вращения контршпинделя	8000 об/мин
Ход контршпинделя	315 мм
Скорость ускоренного перемещения по осям X1/Y1/Z1/X2/Z2	20 м/мин
Количество рядов ножей	6
Количество инструментов с радиальным приводом	ER16×4
Количество передних ножей	5/5
Количество контршпиндельных инструментов	4
Габаритные размеры	3050×1650×1935 мм
Вес	4000 кг
RTS32(6 осей)	
Ход оси Y2	50 мм
Количество контршпиндельных инструментов	8

Высокоточный шлифовальный станок Na- gashima

Серия плоскошлифовальных станков
Высокоточные плоскошлифовальные станки с ЧПУ серии NAS NAS520X, NAS630X, NAS840X
Высокоточные плоскошлифовальные станки с ЧПУ серии WAZA WAZA520X, WAZA630X, WAZA840X
Полностью автоматические высокоточные плоскошлифовальные станки серии NP NP520X, NP630X, NP640X, NP840X, NP1040X

Серия круглошлифовальных станков
Высокоточные внешнешлифовальные станки серии NOG Серия NOG200, серия NOG350, серия NOG750



NAS系列

Высокоточный формовочный плоскошлифовальный станок серии NAS является передовым продуктом линейки плоскошлифовальных станков Nagashima Seiko; станок оснащен полностью замкнутой системой ЧПУ FANUC, высокоточной решетчатой линейкой с разрешением 0,1 мкм; и нижние оси, передняя и задняя оси реализуют полное управление с обратной связью, могут реализовать автоматическую обработку плоскости, канавки, множество канавок, дуговой поверхности, квадратичной поверхности или прямой дуговой комплексной поверхности. Основываясь на конструктивных характеристиках и производственном процессе станка, станок имеет сверхдлительный срок службы точности, а механическое позиционирование и многократное позиционирование верхней и нижней осей плоскошлифовального станка Nagashima Seiko гарантируют ±1 мкм в течение 10 лет.



Предмет			Параметры	
			NAS520X-CNC	NAS630X-CNC
свойства	Размер рабочего стола (Д×Ш)		540×180 мм	700×300 мм
	Максимальное перемещение рабочего стола		650×230 мм	850×340 мм
	Высота от рабочего стола до центра шпинделя шлифовального круга		MAX 500 мм	
	Максимальный размер диска с электропостоянным магнитом		400×200 мм	500×300 мм
Рабочий стол (передний и задний)	Скорость подачи в автоматическом режиме	Диапазон установок	0~1200 мм/мин	
		Ускоренная подача	0~1200 мм/мин	
Шлифовальная головка (верхняя и нижняя)	Быстрая скорость подъема		MAX 450 мм/мин	
Шлифовальный круг	Наружный диаметр x ширина x внутренний диаметр (макс.)		Φ255×25×Φ50.8 мм	Φ305×32×Φ76.2 мм
	Скорость вращения (бесступенчатая регулировка скорости)		0~3600 об/мин	0~2400 об/мин
Вес рамы станка			около 2200 кг	около 3500 кг

WAZA系列

Серия высокоточных формовочных плоскошлифовальных станков WAZA — это высокотехнологичные продукты производства Nagashima Seiko. Оснащен системой числового управления Yaskawa NC и высокоточной оптической линейкой с разрешением 0,1 мкм; полное управление передней и задней осями с обратной связью, управление верхней и нижней осями с обратной связью являются дополнительными; оснащен интерактивным экраном процесса шлифования, нет необходимости программировать, заполните соответствующие параметры для реализации плоскости, канавки, автоматической обработки нескольких канавок, заданных дуговых поверхностей и заданных наклонных поверхностей; могут быть реализованы онлайн-правка шлифовального круга и функции автоматической компенсации.



NP系列

Левая и правая направляющие высокоточного формовочного плоскошлифовального станка серии NP имеют двойную V-образную конструкцию и лево-правую симметричную конструкцию для обеспечения точности позиционирования станка. В стандартной комплектации используются высокоточные оптические шкалы и дисплей фактического положения для верхней и нижней осей, передней и задней осей.



Предмет		Параметры		
		WAZA520X-NC	WAZA630X-NC	WAZA840X-NC
Основные параметры	Система управления	WAZA-NC		
	Индикатор	10,4-дюймовый сенсорный ЖК-дисплей PROFACE PROFACE 10.4" touch screen		
	Размер рабочего стола (Д×Ш)	540×180 мм	700×300 мм	800×400 мм
	Максимальная величина перемещения рабочего стола (длина × ширина)	650×230 мм	850×340 мм	950×440 мм
	Высота от рабочего стола до центра шпинделя шлифовального диска	MAX 500 мм	MAX 500 мм	MAX 500 мм
	Максимальный размер диска с электропостоянным магнитом	400×200 мм	500×300 мм	700×400 мм
	Максимальный вес обработки (включая магнитный стол и правящее устройство)	100 кг	300 кг	300 кг
	Расстояние между нижней частью станины и верхней частью рабочего стола	1020 мм		
Шлифовальная головка (верхняя и нижняя)	Размер Т-образного паза × количество пазов	12 мм×1	12 мм×2	12 мм×2
	Скорость подачи гидравлического сервопривода рабочего стола	0~25 м/мин	0~20 м/мин	0~20 м/мин
	Тип привода	Серводвигатель переменного тока		
	Перемещение	350 мм		
	Скорость ручного быстрого подъема	450 мм/мин		
	Скорость подачи при автоматической обработке	0~450 мм/мин		
	Скорость быстрой подачи в автоматическо	0~600 мм/мин		
	Внешний диаметр (максимальный) × ширина × внутренний диаметр	Φ255×25×Φ50.8 мм	Φ305×32×Φ76.2 мм	Φ305×32×Φ76.2 мм
Шлифовальный круг	Скорость вращения	0~3600 об/мин	0~2400 об/мин	0~2400 об/мин
	Конусность патрона	Φ33×1/6	Φ45×1/6	Φ45×1/6
	Габаритный размер (длина × ширина × высота)	3100×2800×2100	3900×3000×2100	4050×3000×2200
Вес (включая бак для воды и электрический шкаф)		2200 кг	3500 кг	4000 кг

Предмет			Параметры					
			Ед. изм.	NP520X-F	NP630X-F	NP640X-F	NP840X-F	NP1040X-F
Система управления				NP-F				
Индикатор				Светодиодный двухосевой цифровой дисплей				
Основ ные пара метры	Размер рабочего стола (Д×Ш)		мм	540×180	700×300	700×400	800×400	1000×400
	Максимальное перемещение рабочего стола	слева и справа (L/F)	мм	650	850	850	950	1150
		Переднее и заднее (F/R)	мм	230	340	440		
	Высота от рабочего стола до центра шпинделя шлифовального круга		мм	MAX 500				
	Максимальный размер диска с электропостоянным магнитом		мм	500×200	600×300	600×400	800×400	1000×400
	Расстояние между нижней частью станины и верхней частью рабочего стола		мм	1020	1080			
	Максимальный вес обрабатываемой заготовки (включая магнитный грузоподъемный захват и инструмент для правки)		кг	100	300			
Габаритные размеры станка длина × ширина × высота			мм	3100×2800 ×2100	3900×3000 ×2100	4050×3000 ×2200	4050×3000 ×2200	4200×3000 ×2200
Вес станка			кг	около 2000	около 3500	около 3700	около 4000	около 4400

NOG系列

Направляющая высокоточного внутреннего и внешнего круглого шлифования серии NOG имеет двойную V-образную конструкцию шестигранной направляющей, разработанную и спроектированную Nagashima Seiko, и оснащена системой отображения фактического положения, разработанной Nagashima Seiko. Подходит для прецизионных деталей, прецизионных форм, прецизионных инструментов и измерительных инструментов, а также различных высокоточных деталей. Обработка одноарочного профиля, составного дугового профиля, ступенчатого вала, канавок одинаковой и неравной глубины в канавках.



Изделия
автоматизации

OBOT 20GL
OBOT 50GL
DA25
HD80D、HD120D

Предмет		Параметры		
		NOG200XZB-CNC	NOG350XZB-CNC	NOG750XZB-CNC
		(Может быть оснащено устройством внутренней окружности)		(Может быть оснащено устройством внутренней окружности)
Контрольная ось		Оси X, Z		
Одновременный контроль количества осей		2 оси		
Минимальная единица настройки		X: 0.0001 мм (диаметр), Z: 0.0001 мм		
Спецификация наружного круга	Максимальный диаметр шлифования	Φ80 мм	Φ200 мм	Φ320 мм
	Межцентровое расстояние	220 мм	350 мм	790 мм
	Высота центра	110 мм	125 мм	180 мм
Спецификация внутреннего круга	Максимальный вес между центрами	8 кг	30 кг	80 кг
	Диаметр внутреннего отверстия	Φ8~Φ25 мм	нет	Φ25~Φ130 мм
	Длина внутреннего отверстия	40 мм	нет	/
Кругло-шлифовальный круг	Размер шлифовального круга (наружный диаметр x наибольшая ширина x внутренний диаметр)	Φ255×25×Φ50.8 мм	Φ405×50×Φ127 мм	Φ510×Max100×Φ203.2 мм
	Линейная скорость шлифовального круга	≤35 м/с	≤35 м/с	≤45 м/с
Внутренний шлифовальный круг	Скорость вращения	50000 об/мин	нет	/
	Тип рукоятки ножа	ER16	нет	/
Передний и задний рабочие столы наружной окружности (ось X1)	Полный ход оси X1	150 мм	210 мм	280 мм
	Максимальная скорость оси X1	4 м/мин	4 м/мин	20 м/мин
	Угол смещения шлифовального круга	0 градусов	0 градусов	0 градусов
Передний и задний рабочие столы внутренней окружности (ось X2)	Полный ход оси X2	170 мм	нет	/
	Максимальная скорость оси X2	4 м/мин	нет	/
	Угол смещения шлифовального круга	0 градусов	нет	/
Левый и правый рабочие столы (ось Z)	Полный ход оси Z	360 мм	680 мм	1040 мм
	Максимальная скорость оси Z	4 м/мин	10 м/мин	20 м/мин
	Угол вращения	-3~10градусов	-2~10градусов	-2~7градусов
Передняя бабка	Технические характеристики верхней части	MT No.2	MT No.4	MT No.5
	Скорость вращения	0~1000 об/мин	0~500 об/мин	0~1000 об/мин
	Угол вращения	0~60градусов	-30~90градусов	-30~90градусов
Задняя бабка	Технические характеристики верхней части	MT No.2	MT No.3	MT No.4
	Ход верхней части	20 мм	20 мм	45 мм
Размер станка (длина X ширина X высота)		2580×2900×2220 мм	2920×3050×2300 мм	3360×3950×2340 мм
Вес станка		1800кг (включая внутреннюю окружность2100кг)	3200кг	5700кг



OBOT 20GL

Серия 20GL представляет собой небольшой прецизионный токарный станок с ЧПУ, разработанный компанией Kitamura Precision на основе многолетнего опыта проектирования станков с ЧПУ и передовых достижений науки и техники. Его можно оперативно комбинировать со всеми сериями станков с ЧПУ компании Kitamura для автоматической производственной линии, что полностью ниспровергает традиционную концепцию работы человека и машины, значительно повышает эффективность производства и снижает себестоимость единицы продукции.



Предмет	Параметры
Система управления	FANUC 0i TF plus
Скорость вращения шпинделя	6000 об/мин
Ход по оси X	200 мм
Ход по оси Z	180 мм
Максимальная скорость перемещения по осям X, Z	15 м/мин
Ход оси ZL	960 мм
Ход оси YL	390 мм
Скорость подачи по оси ZL	120 м/мин
Скорость подачи по оси YL	120 м/мин
Максимальная нагрузка манипулятора	0,5 кг
Максимальный размер загружаемых и разгружаемых деталей	Ф60×30 мм
Кратчайшее время загрузки и выгрузки деталей	12 с
Габаритные размеры	1787×1660×2170 мм
Вес	1000 кг

OBOT 50GL

Автоматический станок OBOT-50GL представляет собой небольшой прецизионный токарный станок, разработанный на основе многолетнего опыта компании в области проектирования станков с ЧПУ и передовых достижений науки и техники, автоматический загрузочно-разгрузочный манипулятор и автоматическое складное устройство для выполнения качественной прецизионной автоматической обработки мелких деталей.



Предмет	Параметры
Система управления	FANUC 0i TF plus
Скорость вращения шпинделя	8000 об/мин
Ход по оси X	250 мм
Ход по оси Z	250 мм
Максимальная скорость перемещения по осям X, Z	15 м/мин
Ход оси ZL	1380 мм
Ход оси YL	520 мм
Скорость подачи по оси ZL	120 м/мин
Скорость подачи по оси YL	120 м/мин
Максимальная нагрузка манипулятора	0,5 кг
Максимальный размер загружаемых и разгружаемых деталей	Ф60×50 мм
Кратчайшее время загрузки и выгрузки деталей	12 с
Габаритные размеры	2310×1470×1920 мм
Вес	2000 кг

DA25

Малогабаритный прецизионный двухшпиндельный токарный станок с ЧПУ DA25 имеет конструкцию с двумя шпинделями, расположенными параллельно друг другу, и двойными независимыми резцедержателями, обеспечивающими автоматическую смену заготовок, удерживаемых главным и вспомогательным валами. Эта модель может решить проблему вторичной обработки зажимного конца заготовки за один зажим, имеет такие характеристики, как удобное расположение и регулировка инструмента, быстрая и экономящая время смена инструмента, высокая точность позиционирования и высокая эффективность производства. Вместе с тем в станок могут быть интегрированы различные формы автоматических механизмов загрузки и разгрузки для реализации автоматической обработки без участия человека.



Предмет	Параметры
Система управления	FANUC Oi TF плюс двухканальная
Максимальный внешний диаметр опоры	Ф100мм
Максимальная скорость шпинделя/вспомогательного вала	8000 об/мин (Зажимной патрон: 6000 об/мин)
Ось Cs Ось Cs	0,0001°
Ход оси X1/X2	350 мм
Ход оси Z1/Z2	120 мм
Максимальная скорость перемещения по осям X1/X2	15 м/мин
Максимальная скорость перемещения по оси Z1/Z2	15 м/мин
Ход оси YL	500 мм
Ход оси ZL	1700 мм(выбираемый)
Максимальная скорость перемещения по оси YL	90 м/мин
Максимальная скорость перемещения оси ZL	90 м/мин
Максимальный размер погрузочно-разгрузочных деталей	Ф80×50 мм
Максимальный вес погрузочно-разгрузочных частей	0,5 кг
Габаритные размеры	2700×1680×2310 мм
Вес	2700 кг

HD80D

HD120D

HD80 — двухшпиндельный станок с ЧПУ с парными револьверными головами. Два шпинделя расположены параллельно и закреплены в середине станка, а две револьверные головки расположены параллельно и симметрично по обеим сторонам станка, перпендикулярно главному валу, и могут перемещаться независимо вдоль оси X и ось Z согласно программе. В станок встроен автоматический манипулятор загрузки и разгрузки и механизм поворота деталей, который может осуществлять автоматическую обработку как передней, так и задней сторон дисковых деталей. Имеет характеристики компактной конструкции, высокой жесткости, высокой точности, одноразового зажима, фрезерования и обработки соединений, а также обладает преимуществами высокой эффективности, высокой экономичности и работы на нескольких станках одним человеком.



Предмет	Параметры	
	HD80D	HD120D
Система управления	FANUC Oi TF плюс двухканальная	
Размер зажимного патрона	5 дюймов	6 дюймов
Максимальная скорость шпинделя/вспомогательного вала	4500 (зажимной патрон) /6000 (цанга)	5000 об/мин
Ход оси X1/X2	115мм	145мм
Ход оси Z1/Z2	220 (цанга)/ 170 (зажимной патрон)	150мм
Максимальная скорость перемещения по осям X1/X2	16 м/мин	15 м/мин
Максимальная скорость перемещения по оси Z1/Z2	16 м/мин	20 м/мин
Количество инструментов r	10 рабочих позиции	12 рабочих позиции
Максимальная скорость приводного инструмента	5000 об/мин	6000 об/мин
Технические характеристики зажимного патрона приводного инструмента	ER16	ER16
Максимальная скорость перемещения по оси XL	160 м/мин	160 м/мин
Максимальная скорость перемещения по оси YL	110 м/мин	110 м/мин
Максимальная скорость перемещения оси ZL	40 м/мин	40 м/мин
Максимальный размер загружаемых и выгружаемых частей	Ф80×50мм	Ф120×60мм
Максимальный вес погрузочно-разгрузочных частей	2 кг	3 кг
Габаритные размеры	3552×1615×2493 мм	4200×2070×2370 мм
Вес	3000 кг	5200 кг