КАЧЕСТВО РОЖДАЕТ МЕЧТУ
СЕРВИС ОПРЕДЕЛЯЕТ
БУДУЩЕЕ

ООО «УСИ ЧЖУНСИНЮАНЬ МАШИНЕРИ»
WUXI ZHONGXINYUAN MACHINERY CO., LTD

Адрес (Add): Цзянсу, Уси, район Хуэйшань, улица Хэхуэй, 18-1
No.18-1 Hehui Road, Huishan District, Wuxi City, Jiangsu Province
Тел. (Tel): 0510-85585868
Факс (Fax): 0510-85585869
Веб-сайт (Web):
www.mochuangzxy.com



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫХ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ И ВНЕШНЕЙ ШЛИФОВКИ

ООО «УСИ ЧЖУНСИНЮАНЬ МАШИНЕРИ»
WUXI ZHONGXINYUAN MACHINERY CO., LTD

ПРОФИЛЬ ПРЕДПРИЯТИЯ

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ КОМПАНИИ

WUXI ZHONGXINYUAN MACHINERY CO., LTD расположена в городе Уси — живописном крае изобилия к югу от реки Янцзы. Стандартизированный цех занимает площадь более 5000 квадратных метров. Стратегическое расположение вблизи скоростных автомагистралей Шанхай-Нанкин и Сийи, национальной трассы 312, провинциальной трассы 342 и аэропорта Сунань Шофан обеспечивает очень удобное транспортное сообщение.

Наша компания — производитель станков, специализирующийся на выпуске внутришлифовальных, круглошлифовальных и комбинированных шлифовальных станков. Наша продукция широко используется в производстве дизельных двигателей, швейных машин, шестерен, в аэрокосмической отрасли, приборостроении, производстве подшипников, инструментов, текстильного оборудования, автозапчастей и в других областях.

В компании работает более 100 сотрудников. Техническая команда состоит из более чем 20 инженеров, ведущих техников и специалистов, стаж работы которых в области сборки превышает 10 лет. Они обладают высокой профессиональной квалификацией, первоклассными навыками и богатым производственным опытом.

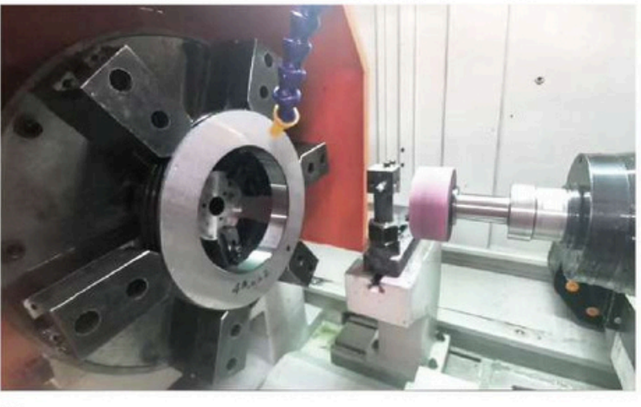
Чтобы удовлетворить потребности развития производства во всех сферах жизни, компания прилагает неустанные усилия для повышения точности, производительности, степени автоматизации и удобства эксплуатации станков. Различные нестандартные специальные шлифовальные станки могут быть спроектированы и разработаны в соответствии с потребностями пользователей. Также мы предоставляем соответствующие технологические услуги, обучение эксплуатации и другие сервисы.

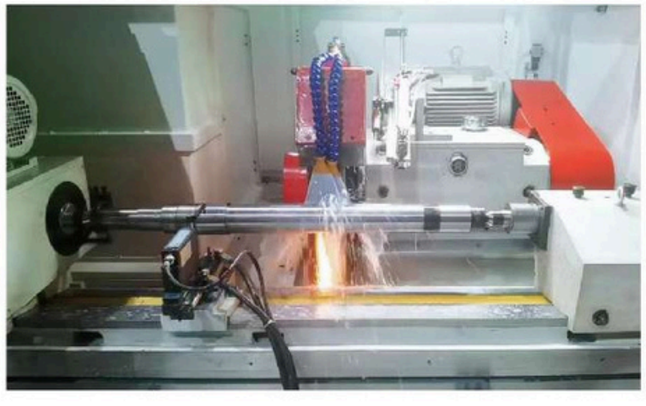


Высокая производительность

Высокая точность

Высокая эффективность





«Сотрудники — партнеры предприятия» — это основа нашей деятельности. Наша цель — «превосходная цена, отличное качество и быстрое обслуживание». Наш слоган — «Три новых и две точки: новые возможности, новые вызовы, новые рынки; у обслуживания есть только точка начала, у удовлетворения нет точки конца».
Искренне приглашаем вас выбирать продукцию и услуги компании Wuxi Zhongxin Yuan Machinery Co., Ltd!

КВАЛИФИКАЦИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ















ZHONGXINYUAN

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ

СОБСТВЕННАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА

Специализированное предприятие по производству внутришлифовальных, круглошлифовальных и бесцентрово-шлифовальных станков. Стандартизированный цех площадью более 5000 кв. м, мощная производственная база, собственная сборка и гарантированное качество.



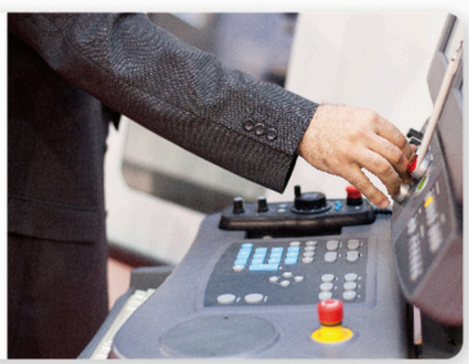
КАЧЕСТВЕННЫЙ СЕРВИС, ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА

Прозрачное производство, приглашаем вас посетить наш завод. Каждое изделие проходит минимум 13 этапов строгой проверки. Все измерительные приборы сертифицированы по международным стандартам. Мы также предоставляем услуги по обучению эксплуатации оборудования.



РАЗРАБОТКА, ДИЗАЙН И ЭФФЕКТИВНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

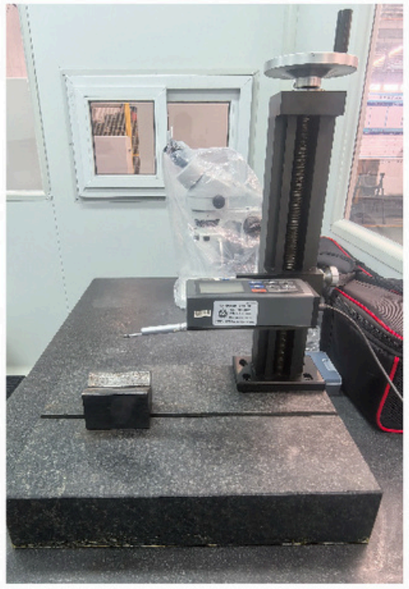
Наши высококвалифицированные специалисты разрабатывают оборудование под ваши задачи. Мы проектируем нестандартные специализированные шлифовальные станки по индивидуальным заказам. Профессиональная команда обеспечивает высокую эффективность производства.



КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Мы создали научную и всестороннюю систему контроля качества, которая является прочным фундаментом для каждого нашего станка. Процесс проверки строго соответствует международным стандартам и жестким внутренним спецификациям предприятия — каждый этап производства проходит через несколько этапов испытаний.







Благодаря современному измерительному оборудованию, строгому регламенту проверок и профессиональной команде контроля, мы гарантируем, что каждый шлифовальный станок, переданный заказчику, обладает превосходными характеристиками и надежностью. Мы помогаем нашим клиентам достигать максимальной производительности и безупречного качества в области прецизионной обработки.

СОДЕРЖАНИЕ

01 Внутреннее шлифование

СЕРИЯ 215

Внутришлифовальный станок M215A 09
Внутришлифовальный станок MK215D 10
Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK215C 11
Внутришлифовальный станок с ЧПУ MKF215C (с двумя головками) 12

СЕРИЯ 2110

Внутришлифовальный станок M2110C 14
Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK2110D 15
Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK2110B 16
Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK2110C (с двумя головками) 17
Комбинированный токарно-шлифовальный станок с ЧПУ MCK2110C 18

СЕРИЯ 2120

Внутришлифовальный станок M2120A 20
Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK2120D 21
Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK2120D/S (с двумя головками) 22
Комбинированный токарно-шлифовальный станок с ЧПУ MCK2120D 23
Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK2120A 24
Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK2120A/S (с двумя головками) 25
Комбинированный токарно-шлифовальный станок с ЧПУ MCK2120A 26

СЕРИЯ 250

Внутришлифовальный станок M250A 28
Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK250A 29
Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK250D 30

СЕРИЯ ZDGM

Внутришлифовальный станок с ЧПУ ZDGM-100 32
Внутришлифовальный станок с ЧПУ ZDGM-200 33

СЕРИЯ ДЛЯ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ

Внутришлифовальный станок для глубоких отверстий ZXY-009A 35
Внутришлифовальный станок с ЧПУ для глубоких отверстий MK-ZXY009A 36
Внутришлифовальный станок с ЧПУ для глубоких отверстий MK-ZXY010/1500 37
Внутришлифовальный станок с ЧПУ для глубоких отверстий MK-ZXYM300/2000 38

02 КОМБИНИРОВАННЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Комбинированный шлифовальный станок с ЧПУ F10 40
Комбинированный шлифовальный станок с ЧПУ F20 41

03 КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Круглошлифовальный станок M1320 43
Круглошлифовальный станок с ЧПУ MK1320 44
Круглошлифовальный станок M1332 45
Круглошлифовальный станок с ЧПУ MK1332 46

04 ТОРЦЕКРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Торцекруглошлифовальный станок с ЧПУ MK1620 48
Торцекруглошлифовальный станок с ЧПУ MK1632 49

05 РАЗДЕЛЬНЫЕ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Круглошлифовальный станок с ЧПУ и торцевой головкой MK-ZXYW500/1500 51
Круглошлифовальный станок с ЧПУ и торцевой головкой MK-ZXYW500/2000 52

06 НАШИ ПАРТНЕРЫ 53

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

СЕРИЯ 215

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК M215A



- **Основные характеристики станка**

- Направляющая станка оснащена двойным V-образным предварительным натягом и высокоточными перекрестными стальными направляющими качения, что обеспечивает высокую точность и отличную жесткость.
- Высокоскоростной шпиндель обладает такими преимуществами, как низкое энергопотребление и пониженный уровень шума.
- Данный станок может быть дополнительно оснащен устройством для торцевого шлифования модели **MD215A**.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка			M215A
Диаметр шлифуемого отверстия		(mm)	ф3-ф50
Максимальная глубина шлифуемого отверстия		(mm)	80
Высота центров передней бабки		(mm)	120
Угол поворота бабки изделия		(°)	30°
Рабочая скорость		(r/min)	280,400,560,800
Скорость вращения шлифовального круга		(r/min)	24000/60000
Мощность инвертора двигателя шлифовального круга		(kva)	15
Вес станка		(kg)	1600
Приспособление для торцевого шлифования	Наружный диаметр торца	(mm)	60
	Скорость вращения круга	(r/min)	8000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		M215A
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4
Плоскостность торца (доступно для MD215A)	(mm)	0.002
Шероховатость поверхности торца (доступно для MD215A)	(um)	Ra0.8

Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK215D

Основные характеристики станка

- Станок представляет собой двухосевой внутришлифовальный станок с ЧПУ с традиционной конструкцией станины.
- Направляющие станка оснащены двойным V-образным предварительным натягом и высокоточными перекрестными стальными направляющими качения, что обеспечивает высокую точность и отличную жесткость.
- Высокоскоростной шпиндель обладает такими преимуществами, как низкое энергопотребление и пониженный уровень шума.
- Станок в стандартной комплектации оснащается ПЛК (контроллером) Mitsubishi; по запросу пользователя могут быть выбраны другие известные бренды.



• ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK215D
Диаметр шлифуемого отверстия	(mm)	ϕ3-ϕ50
Макс. глубина шлифуемого отверстия	(mm)	80
Высота центров бабки изделия	(mm)	120
Угол поворота бабки изделия	(°)	30°
Рабочая скорость (вращения изделия)	(r/min)	0- 800
Скорость шлифовального круга	(r/min)	Выбирается в зависимости от диаметра отверстия
Макс. перемещение по оси X	(mm)	100
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	200
Точность повторного позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Точность повторного позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Вес станка	(kg)	1800

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK215D
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK215C

Основные характеристики станка

- Данный станок представляет собой двухосевой внутришлифовальный станок с ЧПУ, оснащенный устройством для поглощения масляного тумана.
- Направляющие станка имеют конструкцию с двойным V-образным предварительным натягом и прецизионные перекрестные стальные направляющие качения, что гарантирует высокую точность и отличную жесткость.
- Высокоскоростной шпиндель отличается низким энергопотреблением и пониженным уровнем шума.
- В стандартной комплектации станок оснащен системой ЧПУ Huazhong 808DG; по желанию заказчика могут быть установлены системы других известных брендов.



• ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK215C
Диаметр шлифуемого отверстия	(mm)	ϕ3-ϕ50
Макс. глубина шлифуемого отверстия	(mm)	80
Высота центров бабки изделия	(mm)	120
Угол поворота бабки изделия	(°)	30°
Рабочая скорость (вращения изделия)	(r/min)	0- 800
Скорость шлифовального круга	(r/min)	Выбирается в зависимости от диаметра отверстия
Макс. перемещение по оси X	(mm)	180
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	230
Точность повторного позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Точность повторного позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Вес станка	(kg)	2000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK215C
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

Внутришлифовальный станок с ЧПУ и двумя шлифовальными головками MKF215C

Основные характеристики станка



- Данный станок представляет собой двухосевой внутришлифовальный станок с ЧПУ, оснащенный устройством для поглощения масляного тумана.
- Направляющие станка имеют конструкцию с двойным V-образным предварительным натягом и прецизионные перекрестные стальные направляющие качения, что гарантирует высокую точность и отличную жесткость.
- Высокоскоростной шпиндель отличается низким энергопотреблением и пониженным уровнем шума.
- В стандартной комплектации станок оснащен системой ЧПУ Huazhong 808DG; по желанию заказчика могут быть установлены системы других известных брендов.

• Основные технические характеристики

Модель станка		MKF215C
Диаметр шлифуемого отверстия	(mm)	ф3-ф50
Макс. глубина шлифуемого отверстия	(mm)	80
Высота центров бабки изделия	(mm)	120
Угол поворота бабки изделия	(°)	30°
Рабочая скорость (вращения изделия)	(r/min)	0- 800
Скорость 1-го шлифовального круга	(r/min)	Выбирается в зависимости от диаметра отверстия
Скорость 2-го шлифовального круга	(r/min)	Выбирается в зависимости от диаметра отверстия
Макс. перемещение по оси X	(mm)	250
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	220
Точность повторного позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Точность повторного позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Вес станка	(kg)	2000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MKF215C
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК СЕРИЯ 2110

Внутришлифовальный станок M2110C



• Основные характеристики станка

- В стандартной комплектации станок оснащен двумя комплектами валов шлифовальных кругов, максимальная скорость вращения которых может достигать 21 000 об/мин.
- По специальному заказу механический шпиндель шлифовальной головки может быть заменен на электрошпиндель для шлифования отверстий малого диаметра.
- Данный станок может быть дополнительно оснащен устройством для торцевого шлифования модели MD2110C.

• Основные технические характеристики

Модель станка			M2110C
Диаметр шлифуемого отверстия		(mm)	ф6-ф100
Макс. глубина шлифуемого отверстия		(mm)	150
Высота центров бабки изделия		(mm)	170
Макс. ход рабочего стола		(mm)	550
Угол поворота бабки изделия		(°)	20°
Рабочая скорость (вращения изделия)		(r/min)	180–500, 4 ступени
Скорость шлифовального круга		(r/min)	10000,18000,21000
Минимальная скорость подачи		(mm)	0.002
Вес станка		(kg)	1800
Приспособление для торцевого шлифования	Наружный диаметр торца	(mm)	60
	Скорость вращения круга	(r/min)	8000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		M2110C
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4
Плоскостность торца (доступно для модели MD215A)	mm)	0.002
Шероховатость поверхности торца	(um)	Ra0.8

Внутришлифовальный станок с ЧПУ MK2110D



• Основные характеристики станка

- Направляющая возвратно-поступательного движения представляет собой цельнолитую конструкцию типа «плоскость-V».
- Для подачи используются стальные направляющие.
- Высокая жесткость и низкое сопротивление скольжению.
- Высокоскоростной шпиндель обладает такими преимуществами, как низкое энергопотребление и пониженный уровень шума.
- Станок в стандартной комплектации оснащен системой ЧПУ Huazhong 808DG; по желанию заказчика могут быть выбраны системы других известных брендов.

• Основные технические характеристики

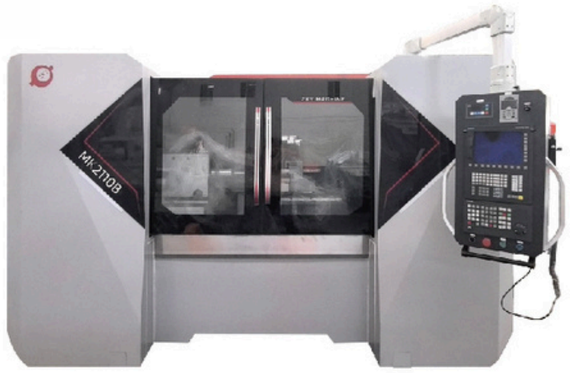
Модель станка		MK2110D
Диаметр шлифуемого отверстия	(mm)	ф6-ф100
Макс. глубина шлифуемого отверстия	(mm)	150
Высота центров бабки изделия	(mm)	170
Угол поворота бабки изделия	(°)	20°
Рабочая скорость (вращения изделия)	(r/min)	0- 500
Скорость шлифовального круга	(r/min)	Выбирается в зависимости от диаметра отверстия
Макс. перемещение по оси X	(mm)	150
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	535
Точность повторного позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Точность повторного позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Вес станка	(kg)	2500

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK2110D
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

Внутришлифовальный станок с ЧПУ модели MK2110B

• Основные характеристики станка



- Тип станка: Полностью закрытый внутришлифовальный станок с ЧПУ, оснащенный туманоуловителем.
- Направляющие: Для подачи и возвратно-поступательного движения используются стальные перекрестные роликовые направляющие.
- Конструкция: Обладает высокой жесткостью и стабильностью.
- Шпиндель: Высокоскоростной шпиндель отличается низким энергопотреблением и пониженным уровнем шума.
- Система управления: В стандартную комплектацию входит ЧПУ Siemens 808D; по желанию заказчика могут быть установлены системы других известных брендов.

• Основные технические характеристики

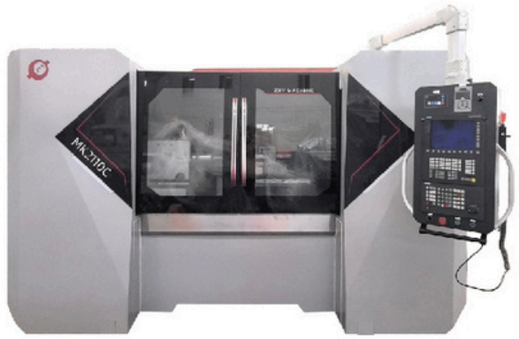
Модель станка		MK2110B
Диаметр шлифуемого отверстия	(mm)	ф6-ф100
Макс. глубина шлифуемого отверстия	(mm)	150
Высота центров бабки изделия	(mm)	150
Угол поворота бабки изделия	(°)	20°
Рабочая скорость (вращения изделия)	(r/min)	30- 600
Скорость шлифовального круга	(r/min)	Выбирается в зависимости от диаметра отверстия
Макс. перемещение по оси X	(mm)	380
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	480
Точность повторного позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Точность повторного позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Вес станка	(kg)	3000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK2110B
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

MK2110C Внутришлифовальный станок с ЧПУ с двумя шлифовальными головками

• Основные характеристики станка



- Тип: Полностью закрытый внутришлифовальный станок с ЧПУ, оснащенный двумя шлифовальными головками и туманоуловителем.
- Конструкция: Используются стальные перекрестные роликовые направляющие для подачи и возвратно-поступательного движения. Станок обладает высокой жесткостью и стабильностью.
- Шпиндель: Высокоскоростной шпиндель характеризуется низким энергопотреблением и пониженным уровнем шума.
- Система управления: В стандарте установлена ЧПУ Siemens 808D. Возможен выбор других известных брендов по запросу.

• Основные технические характеристики

Модель станка		MK2110C
Диаметр шлифуемого отверстия	(mm)	ф6-ф100
Макс. глубина шлифуемого отверстия	(mm)	150
Высота центров бабки изделия	(mm)	150
Угол поворота бабки изделия	(°)	20°
Рабочая скорость (вращения изделия)	(r/min)	30- 600
Скорость 1-го шлифовального круга	(r/min)	Выбирается в зависимости от диаметра отверстия
Скорость 2-го шлифовального круга	(r/min)	Выбирается в зависимости от диаметра отверстия
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	380
Макс. перемещение по оси X	(mm)	480
Точность повторного позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Точность повторного позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Вес станка	(kg)	3000

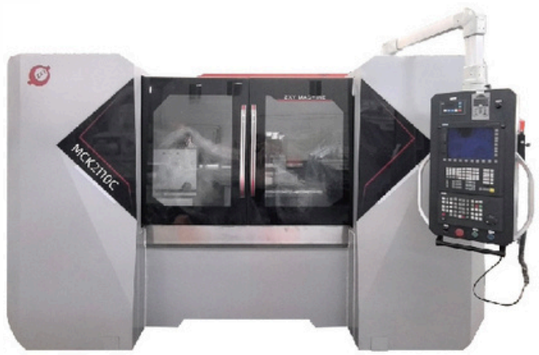
ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK2110C
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4
Шероховатость поверхности торца	(um)	Ra0.4

MCK2110C Комбинированный шлифовальный станок с ЧПУ

• Основные характеристики станка

- Комбинированная обработка: Станок позволяет сначала выполнить точение (для деталей с большой деформацией или припуском), а затем сразу перейти к шлифованию. Это идеально подходит для обработки отверстий и торцов.
- Конструкция и механика:
  - Полностью закрытый корпус с туманоуловителем и конвейером для стружки.
  - Использование стальных перекрестных роликовых направляющих обеспечивает высокую жесткость и стабильность при возвратно-поступательном движении.
  - Инструментальные оправки и хвостовики обладают повышенной жесткостью для предотвращения вибраций.
- Эргономика и управление:
  - Высокоскоростной шпиндель работает с низким уровнем шума и потребляет меньше энергии.
  - Базовая система ЧПУ — Siemens 808D, но возможна установка систем других производителей.



• Основные технические характеристики

Модель станка		MCK2110C
Диаметр шлифуемого отверстия	(mm)	ф6-ф100
Макс. глубина шлифуемого отверстия	(mm)	150
Высота центров бабки изделия	(mm)	150
Макс. перемещение по оси X	(mm)	380
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	480
Угол поворота бабки изделия	(°)	20°
Рабочая скорость (вращения изделия)	(r/min)	0- 1200
Скорость шлифовального круга	(r/min)	Выбирается в зависимости от диаметра отверстия
Точность повторного позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Точность повторного позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	3000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MCK2110C
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4
Шероховатость поверхности торца	(um)	Ra0.4

Внутришлифовальный станок

СЕРИЯ 2120

M2120A
Внутришлифовальный станок

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- Частотное регулирование скорости шпинделя изделия и привод с многоклиновым ремнем.
- В стандартную комплектацию станка входят два комплекта валов шлифовального круга, максимальная скорость может достигать 21 000 об/мин.
- На этот станок можно дополнительно установить устройство для торцевого шлифования модели MD2120A.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		M2120A
Диаметр шлифуемого отверстия	(mm)	ф20-ф200
Макс. глубина шлифуемого отверстия	(mm)	200
Высота центров бабки изделия	(mm)	200
Максимальное перемещение рабочего стола	(mm)	600
Скорость стола (при шлифовании/жиме)	(m/min)	0.1-6
Правка на рабочем столе (скорость правки)	(m/min)	0.1-2
Угол поворота бабки изделия	(°)	30°
Рабочая скорость (вращения изделия)	(r/min)	100-500 бесступенчато
Скорость шлифовального круга	(r/min)	4000、5000、6000、8000、11000
Скорость торцевого шлифования	(r/min)	4650
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.002
Вес станка	(kg)	3600

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		M2120A
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.004
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4
Плоскостность торца	(mm)	0.002
Шероховатость поверхности торца	(um)	Ra0.8

MK2120D Внутришлифовальный станок с ЧПУ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- Полузакрытый внутришлифовальный станок с ЧПУ.
- Для возвратно-поступательного движения рабочего стола используются литые направляющие типа «плоская — V-образная».
- Для подачи используются высокоточные линейные направляющие.
- В стандартную комплектацию станка входит система ЧПУ Huazhong 808DG; по желанию заказчика могут быть выбраны системы других известных брендов.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK2120D
Диаметр шлифуемого отверстия	(mm)	ф20-ф200
Макс. глубина шлифуемого отверстия	(mm)	200
Высота центров бабки изделия	(mm)	200
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	800
Макс. перемещение по оси X	(mm)	240
Угол поворота бабки изделия	(°)	30°
Рабочая скорость (вращения изделия)	(r/min)	30-600
Скорость круга (внутреннее отверстие)	(r/min)	Выбирается в зависимости от диаметра отверстия
Точность повторного позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Точность повторного позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	4000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK2120D
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.004
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ MK2120D/S С ДВУМЯ ШЛИФОВАЛЬНЫМИ ГОЛОВКАМИ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА



- Полузакрытый внутришлифовальный станок с ЧПУ и двумя шлифовальными головками.
- Для заготовок с большой деформацией или припуском: возможна черновая и чистовая обработка, а также раздельное шлифование отверстий и торцов.
- Рабочий стол оснащен плоскими V-образными литыми направляющими для возвратно-поступательного движения.
- Система подачи использует перекрестные роликовые стальные направляющие.
- Высокая жесткость и стабильность конструкции.
- Высокоскоростной электрошпиндель: низкое энергопотребление и минимальный уровень шума.
- Стандартная комплектация системой ЧПУ Siemens 808D (другие бренды доступны по запросу).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

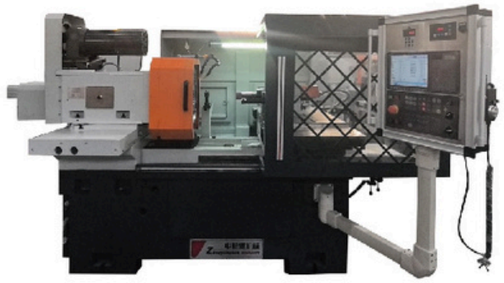
Модель станка		MK2120D/S
Диаметр шлифования	(mm)	ф20-ф200
Макс. глубина шлифования	(mm)	200
Высота центров	(mm)	200
Перемещение по оси Z	(mm)	800
Перемещение по оси x	(mm)	480
Угол поворота бабки	(°)	30°
Скорость заготовки	(r/min)	30- 600
Скорость шлифкруга 1 (об/мин)	(r/min)	Зависит от отверстия заготовки
Скорость шлифкруга 2 (об/мин)	(r/min)	Зависит от отверстия заготовки
Точность по оси X	(mm)	0.002
Точность по оси Z	(mm)	0.003
Мин. подача	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	4000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK2120D/S
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.004
Шероховатость поверхности отверстия	(mm)	Ra0.4
Шероховатость торцевой поверхности	(um)	Ra0.4

КОМБИНИРОВАННЫЙ ТОКАРНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ MCK2120D

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА



- Полузакрытый комбинированный токарно-шлифовальный станок с ЧПУ.
- Для заготовок с большой деформацией или припуском: возможна предварительная токарная обработка перед шлифованием. Применяется для обработки отверстий и торцов.
- Рабочий стол оснащен плоскими V-образными литыми направляющими для возвратно-поступательного движения.
- Система подачи использует перекрестные роликовые стальные направляющие.
- Высокожесткие резцедержатели и хвостовики.
- Стандартная комплектация системой ЧПУ Siemens 808D (другие бренды доступны по запросу).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

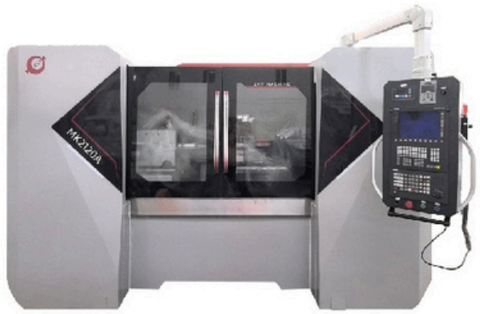
Модель станка		MCK2120D
Диаметр шлифования	(mm)	ф20-ф200
Макс. глубина шлифования	(mm)	200
Высота центров бабки изделия	(mm)	200
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	800
Макс. перемещение по оси X	(mm)	480
Угол поворота бабки изделия	(°)	30°
Частота вращения заготовки (об/мин)	(r/min)	0- 1200
Скорость шлифкруга (внутр.) (об/мин)	(r/min)	Зависит от отверстия заготовки
Точность позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Точность позиционирования по оси Z	(mm)	0.005
Минимальная подача	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	4300

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MCK2120D
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.004
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4
Шероховатость торцевой поверхности	(um)	Ra0.4

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ MK2120A

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА



- **Полностью закрытый внутришлифовальный станок с ЧПУ, оснащенный устройством отсоса паров (тумана).**
- **Для подачи и возвратно-поступательного движения используются высокоточные линейные направляющие: высокая точность и отличная стабильность.**
- **Шпиндель изделия представляет собой единый узел гильзового типа.**
- **Стандартная комплектация системой ЧПУ Siemens 828D (другие известные бренды доступны по запросу).**

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

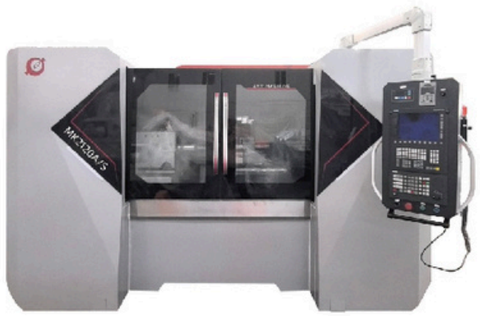
Модель станка		MK2120A
Диаметр шлифования	(mm)	ф20-ф200
Макс. глубина шлифования	(mm)	200
Высота центров бабки изделия	(mm)	185
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	480
Макс. перемещение по оси X	(mm)	240
Угол поворота бабки изделия	(°)	30°
Частота вращения заготовки (об/мин)	(r/min)	30- 600
Скорость шлифкруга (об/мин)	(r/min)	Выбирается в зависимости от отверстия заготовки
Точность позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Точность позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Минимальная подача	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	4500

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK2120A
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ MK2120A/S С ДВУМЯ ШЛИФОВАЛЬНЫМИ ГОЛОВКАМИ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА



- **Твой перевод для вставки (копируй весь список):**
- **Полностью закрытый внутришлифовальный станок с ЧПУ с двумя шлифовальными головками, оснащенный устройством отсоса паров (тумана).**
- **Для рабочего стола используются высокоточные линейные направляющие, для системы подачи — перекрестные роликовые стальные направляющие.**
- **Шпиндель изделия представляет собой единый узел гильзового типа.**
- **Для заготовок с большой деформацией или припуском: возможна черновая и чистовая обработка, а также раздельное шлифование отверстий и торцов.**
- **Стандартная комплектация системой ЧПУ Siemens 828D (другие известные бренды доступны по запросу).**

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK2120A/S
Диаметр шлифования	(mm)	ф20-ф200
Макс. глубина шлифования	(mm)	200
Высота центров бабки изделия	(mm)	185
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	480
Макс. перемещение по оси X	(mm)	480
Угол поворота бабки изделия	(°)	30°
Частота вращения заготовки	(r/min)	30- 600
Скорость шлифкруга 1 (об/мин)	(r/min)	Выбирается в зависимости от отверстия заготовки
Скорость шлифкруга 2 (об/мин)	(r/min)	Выбирается в зависимости от отверстия заготовки
Точность позиционирования по оси X	(mm)	0.0015
Точность позиционирования по оси Z	(mm)	0.002
Минимальная подача	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	4500

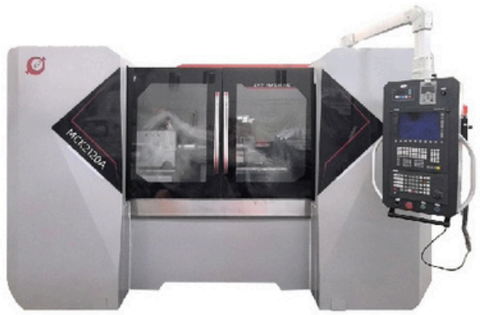
ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK2120A/S
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(mm)	Ra0.4
Шероховатость торцевой поверхности	(um)	Ra0.4

КОМБИНИРОВАННЫЙ ТОКАРНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ MCK2120A

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- **Полностью закрытый комбинированный токарно-шлифовальный станок с ЧПУ, оснащенный устройством отсоса паров (тумана) и транспортером стружки.**
- **Для рабочего стола используются высокоточные линейные направляющие, для системы подачи — перекрестные роликовые стальные направляющие.**
- **Высокожесткие резцедержатели и хвостовики.**
- **Для заготовок с большой деформацией или припуском: возможна предварительная токарная обработка перед шлифованием. Применяется для обработки отверстий и торцов.**
- **Стандартная комплектация системой ЧПУ Siemens 828D (другие известные бренды доступны по запросу).**



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MCK2120A
Диаметр шлифования	(mm)	ф20-ф200
Макс. глубина шлифования	(mm)	200
Высота центров бабки изделия	(mm)	185
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	480
Макс. перемещение по оси X	(mm)	480
Угол поворота бабки изделия	(°)	30°
Частота вращения заготовки (об/мин)	(r/min)	3000
Скорость шлифкруга (внутр.) (об/мин)	(r/min)	Выбирается в зависимости от отверстия заготовки
Повторяемость позиционирования по оси X	(mm)	0.0015
Повторяемость позиционирования по оси Z	(mm)	0.002
Минимальная подача	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	4500

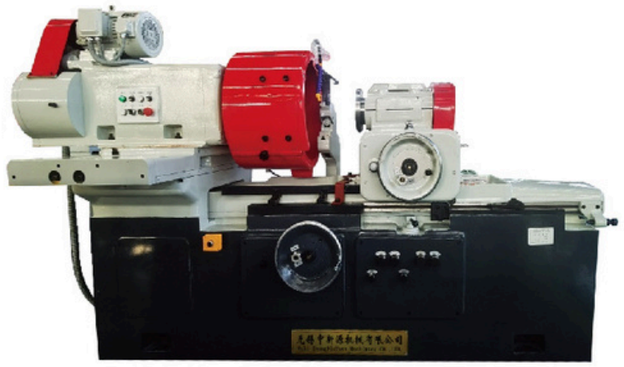
ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MCK2120A
Круглость отверстия	(mm)	0.002
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

СЕРИЯ 250

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК M250A



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- **Подходит для шлифования деталей с большими отверстиями диаметром от 150 до 500 мм.**
- **При использовании специальных абразивов под заказ возможна шлифовка отверстий диаметром от 60 до 150 мм.**
- **Данный станок может быть дооснащен устройством для торцевого шлифования модели MD250A.**

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		M250A
Диаметр шлифования	(mm)	ф150-ф500
Макс. глубина шлифования	(mm)	450
Макс. ход рабочего стола	(mm)	725
Высота центров бабки изделия	(mm)	175
Угол поворота бабки изделия	(°)	15°
Частота вращения заготовки (об/мин)	(r/min)	38、57、128、160、212、320
Частота торцешлифования (об/мин) (только для MD250A)	(r/min)	4650
Скорость шлифовального круга (об/мин)	(r/min)	2450、4200
Вес станка	(kg)	4500

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		M250A
Круглость отверстия	(mm)	0.005
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.008
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.63
Плоскостность торца (мм) (для MD250A)	(mm)	0.002
Шероховатость торцевой поверхности (Ra) (для MD250A)	(um)	Ra0.8

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ MK250D



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- **Полузакрытый внутришлифовальный станок с ЧПУ.**
- **Подходит для шлифования деталей с большими отверстиями диаметром от 150 до 500 мм.**
- **При использовании специальных абразивов под заказ возможна шлифовка отверстий диаметром от 60 до 150 мм.**
- **Подача рабочего стола осуществляется по двойным V-образным стальным направляющим, возврат — по плоским V-образным литым направляющим.**
- **Стандартная комплектация системой ЧПУ Siemens 808D (другие известные бренды доступны по запросу).**

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

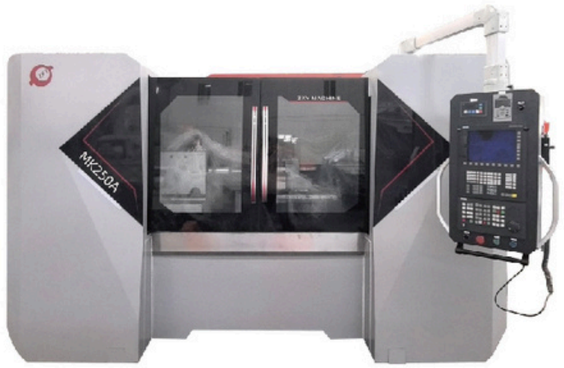
Модель станка		MK250D
Диаметр шлифования	(mm)	ф150-ф500
Макс. глубина шлифования	(mm)	600
Высота центров бабки изделия	(mm)	200
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	725
Макс. перемещение по оси X	(mm)	250
Угол поворота бабки изделия	(°)	20°
Частота вращения заготовки (об/мин)	(r/min)	0- 320
Скорость шлифкруга (внутр.) (об/мин)	(r/min)	Выбирается в зависимости от отверстия заготовки
Повторяемость позиционирования по оси X	(mm)	0.003
Повторяемость позиционирования по оси Z	(mm)	0.004
Минимальная подача	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	5000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK250D
Круглость отверстия	(mm)	0.004
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.005
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ MK250A

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА



- **Полностью закрытый внутришлифовальный станок с ЧПУ, оснащенный устройством отсоса паров (тумана).**
- **Подходит для шлифования деталей с большими отверстиями диаметром от 150 до 500 мм.**
- **При использовании специальных абразивов под заказ возможна шлифовка отверстий диаметром от 60 до 150 мм.**
- **Для подачи и возвратно-поступательного движения рабочего стола используются высокоточные линейные направляющие для тяжелых условий эксплуатации.**
- **Стандартная комплектация системой ЧПУ Siemens 828D (другие известные бренды доступны по запросу).**

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK250A
Диаметр шлифования	(mm)	ф150-ф500
Макс. глубина шлифования	(mm)	650
Высота центров бабки изделия	(mm)	200
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	800
Макс. перемещение по оси X	(mm)	500
Угол поворота бабки изделия	(°)	20°
Частота вращения заготовки (об/мин)	(r/min)	0- 360
Скорость шлифкруга (внутр.) (об/мин)	(r/min)	Выбирается в зависимости от отверстия заготовки
Повторяемость позиционирования по оси X	(mm)	0.0015
Повторяемость позиционирования по оси Z	(mm)	0.002
Минимальная подача	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	6000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK250A
Круглость отверстия	(mm)	0.004
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.005
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

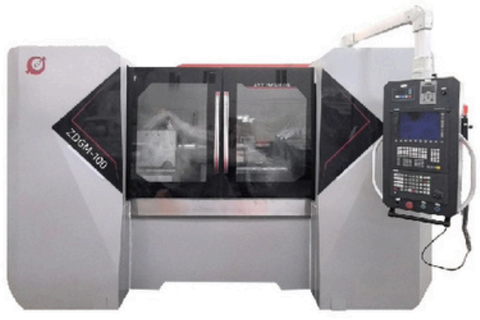
ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

СЕРИЯ ZDGM

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ
ZDGM-100

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- Полностью закрытый внутришлифовальный станок с ЧПУ, оснащенный устройством отсоса паров (тумана).
- В основном используется для высокоточного шлифования внутренних отверстий гильзовых деталей, таких как корпуса и конусы шпинделей.
- Для подачи и возвратно-поступательного движения используются стальные перекрестные роликовые направляющие.
- Позволяет выполнять высокоточную обработку отверстий и внутренних конусов за один зажим: отличная стабильность, высокая надежность и удобство управления.
- Опциональная вращающаяся ось B позволяет автоматически шлифовать конические отверстия.
- Стандартная комплектация системой ЧПУ Huazhong 808DG (другие известные бренды доступны по запросу).



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		ZDGM-100
Диаметр шлифования	(mm)	Φ100
Макс. глубина шлифования	(mm)	150/350
Высота центров бабки изделия	(mm)	150
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	450
Макс. перемещение по оси X	(mm)	200
Частота вращения заготовки (об/мин)	(r/min)	0- 600
Скорость шлифкруга (об/мин)	(r/min)	Выбирается в зависимости от отверстия заготовки
Повторяемость позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Повторяемость позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Минимальная подача	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	3800

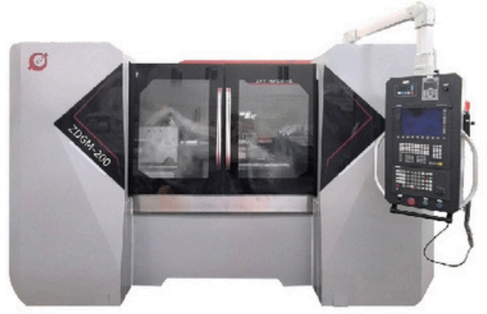
ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		ZDGM-100
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ
MK250D

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- Полностью закрытый внутришлифовальный станок с ЧПУ, оснащенный устройством отсоса паров (тумана).
- В основном используется для высокоточного шлифования внутренних отверстий гильзовых деталей, таких как корпуса и конусы шпинделей.
- Для подачи и возвратно-поступательного движения используются высокоточные линейные направляющие.
- Позволяет выполнять высокоточную обработку отверстий и внутренних конусов за один зажим за счет автоматического поворота: отличная стабильность, высокая надежность и удобство управления.
- Стандартная комплектация системой ЧПУ Siemens 828D (другие известные бренды доступны по запросу).



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		ZDGM-200
Диаметр шлифования	(mm)	Φ200
Макс. глубина шлифования	(mm)	400
Высота центров бабки изделия	(mm)	200
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	500
Макс. перемещение по оси X	(mm)	320
Угол поворота бабки изделия	(mm)	-1-10°
Частота вращения заготовки (об/мин)	(r/min)	0- 600
Скорость шлифкруга (об/мин)	(r/min)	Выбирается в зависимости от отверстия заготовки
Повторяемость позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Повторяемость позиционирования по оси Z	(mm)	0.004
Минимальная подача	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	4500

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		ZDGM-200
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

СЕРИЯ ДЛЯ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ ZXY-009A

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- **В основном используется для шлифования деталей с глубокими отверстиями.**
- **При специальном заказе возможна шлифовка деталей с максимальным диаметром отверстия до 500 мм и максимальной глубиной до 2000 мм.**



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		ZXY-009A
Диаметр шлифования	(mm)	ф45-ф300
Спецзаказ: макс. диаметр	(mm)	ф500
Макс. глубина шлифования	(mm)	750
Спецзаказ: макс. глубина	(mm)	2000
Высота центров бабки изделия	(mm)	335
Макс. перемещение стола	(mm)	1150
Угол поворота бабки изделия	(°)	10°
Частота вращения заготовки (об/мин)	(r/min)	0- 450
Скорость шлифкруга (об/мин)	(r/min)	8000
Скорость шлифкруга (об/мин)	(kg)	8500

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		ZXY-009A
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.008
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

MK-ZXY009A Внутришлифовальный
станок для глубоких отверстий с ЧПУ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- **В основном используется для шлифования деталей с глубокими отверстиями.**
- **Специальное исполнение позволяет обрабатывать отверстия диаметром до 500 мм и глубиной до 2000 мм.**
- **Станок в стандартной комплектации оснащен системой ЧПУ Siemens 828D; по запросу пользователя могут быть установлены системы других известных брендов.**



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK-ZXY009A
Диаметр шлифования отверстия	(mm)	ф45-ф300
Макс. диаметр отверстия по спецзаказу	(mm)	ф500
Максимальная глубина шлифования	(mm)	1000
Макс. глубина по спецзаказу	(mm)	2000
Высота центров передней бабки	(mm)	335
Максимальное перемещение по оси Z	(mm)	1500
Максимальное перемещение по оси X	(mm)	200
Угол поворота передней бабки	(°)	10°
Скорость вращения заготовки (об/мин)	(r/min)	0- 450
Скорость вращения шлифовального круга (об/мин)	(r/min)	8000
Точность повторяемости позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Точность повторяемости позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	10000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK-ZXY009A
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.008
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

MK-ZXY010/1500 Внутришлифовальный
станок для глубоких отверстий

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- **В основном используется для шлифования деталей с глубокими отверстиями.**
- **Станок в стандартной комплектации оснащен системой ЧПУ Siemens 828D; по запросу пользователя могут быть установлены системы других известных брендов.**



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK-ZXY010/1500
Диаметр шлифования отверстия	(mm)	ф50-ф500
Макс. глубина шлифования	(mm)	1500
Максимальный диаметр вращения	(mm)	1000
Максимальное перемещение по оси Z	(mm)	1850
Максимальное перемещение по оси X	(mm)	350
Угол поворота передней бабки	(°)	-1°-4°
Рабочая скорость (об/мин)	(r/min)	0- 580
Скорость круга (внутр. отверстие) (об/мин)	(r/min)	8000
Точность повторного позиционирования по оси X	(mm)	0.003
Точность повторного позиционирования по оси Z	(mm)	0.008
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	20000

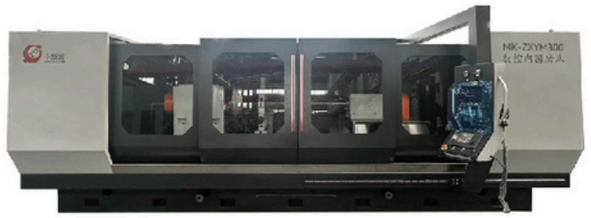
ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK-ZXY010/1500
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.008
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

MK-ZXYM300/2000 Внутришлифовальный станок для глубоких отверстий

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- **В основном используется для шлифования глубоких отверстий в деталях с большим диаметром вращения.**
- **Станок в стандартной комплектации оснащен системой ЧПУ Siemens 828D; по запросу пользователя могут быть установлены системы других известных брендов.**



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK-ZXYM300/2000
Диаметр шлифования отверстия	(mm)	ϕ50-ϕ300
Макс. глубина шлифования	(mm)	2000
Максимальный диаметр вращения	(mm)	2000
Максимальное перемещение по оси Z	(mm)	2550
Максимальное перемещение по оси X	(mm)	250
Угол поворота передней бабки	(°)	-1°-4°
Рабочая скорость (об/мин)	(r/min)	0- 300
Скорость круга (внутр. отверстие) (об/мин)	(r/min)	8000
Точность повторного позиционирования по оси X	(mm)	0.003
Точность повторного позиционирования по оси Z	(mm)	0.008
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	30000

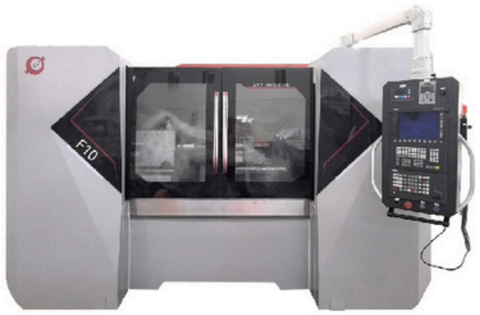
ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK-ZXYM300/2000
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.008
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

КОМБИНИРОВАННЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

F10 Комбинированный шлифовальный станок с ЧПУ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА



- Данный станок представляет собой трехкоординатный комбинированный шлифовальный станок с ЧПУ.
- В направляющих подачи и возвратно-поступательного движения используются немецкие линейные направляющие Rexroth.
- Высокоточная обработка отверстий, наружных поверхностей и торцов выполняется за одну установку, что исключает погрешности при переустановке детали.
- Высокая стабильность, надежность и простота в эксплуатации.
- Опциональная поворотная ось B позволяет автоматически обрабатывать детали с коническими отверстиями.
- Станок в стандартной комплектации оснащен системой ЧПУ Siemens 828D; по запросу могут быть установлены системы других известных брендов.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

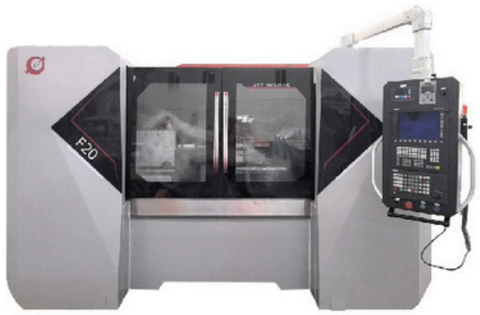
Модель станка		F10
Диаметр шлифования отверстия	(mm)	ф3-ф100
Глубина шлифования внутр. отверстия	(mm)	100
Макс. наружный диаметр шлифования	(mm)	200
Длина наружного шлифования	(mm)	100
Макс. перемещение по оси Z1	(mm)	300
Макс. перемещение по оси Z2	(mm)	300
Макс. перемещение по оси X	(mm)	400
Дискретность по оси Z1	(mm)	0.0005
Дискретность по оси Z2	(mm)	0.0005
Дискретность по оси X	(mm)	0.0005
Скорость шлифовального круга (об/мин)	(r/min)	Выбирается в зависимости от отверстия заготовки
Линейная скорость круга для наруж. шлиф.	(m/s)	≤35
Рабочая скорость заготовки (об/мин)	(r/min)	0- 800
Повторяемость позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Повторяемость позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	3500

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		F10
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия (мкм)	(um)	Ra0.4
Круглость наружной поверхности	(mm)	0.0015
Цилиндричность наружной поверхности	(mm)	0.003
Шероховатость наружной поверхности	(um)	Ra0.4

F20 Комбинированный шлифовальный станок с ЧПУ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА



- Данный станок представляет собой трехкоординатный комбинированный шлифовальный станок с ЧПУ.
- В направляющих подачи и возвратно-поступательного движения используются немецкие линейные направляющие Rexroth.
- Высокоточная обработка отверстий, наружных поверхностей и торцов выполняется за одну установку, что исключает погрешности при переустановке детали.
- Высокая стабильность, надежность и простота в эксплуатации.
- Опциональная поворотная ось B позволяет автоматически обрабатывать детали с коническими отверстиями.
- Станок в стандартной комплектации оснащен системой ЧПУ Siemens 828D; по запросу могут быть установлены системы других известных брендов.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		F20
Диаметр шлифования отверстия	(mm)	ф20-ф200
Глубина шлифования внутр. отверстия	(mm)	200
Макс. наружный диаметр шлифования	(mm)	350
Длина наружного шлифования	(mm)	200
Максимальное перемещение по оси Z1	(mm)	450
Максимальное перемещение по оси Z2	(mm)	450
Максимальное перемещение по оси X	(mm)	830
Разрешение по оси Z1	(mm)	0.0005
Разрешение по оси Z2	(mm)	0.0005
Разрешение по оси X	(mm)	0.0005
Скорость шлифовального круга (об/мин)	(r/min)	Выбирается в зависимости от отверстия заготовки
Линейная скорость круга для наруж. шлиф.	(m/s)	≤35
Рабочая скорость заготовки (об/мин)	(r/min)	0- 580
Скорость шлифовального круга (об/мин)	(r/min)	8000
Повторяемость позиционирования по оси X	(mm)	0.002
Повторяемость позиционирования по оси Z	(mm)	0.003
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Вес станка	(kg)	5500

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		F20
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.003
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4
Круглость наружной поверхности	(mm)	0.0015
Цилиндричность наружной поверхности	(mm)	0.003
Шероховатость наружной поверхности	(um)	Ra0.4

M1320 Круглошлифовальный станок

M1320 Круглошлифовальный станок

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- **Подходит для шлифования цилиндрических или конических наружных поверхностей заготовок.**
- **Станок имеет продуманную конструкцию, стабильную точность и высокую эффективность шлифования.**
- **На данный станок может быть дополнительно установлено устройство для внутреннего шлифования модели M1420.**



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		M1320
Диаметр наружного шлифования	(mm)	ф8-ф200
Длина наружного шлифования	(mm)	520/750
Высота центра передней бабки	(mm)	ф13-ф80
Высота центра передней бабки	(mm)	125
Высота центра	(mm)	125
Максимальный вес заготовки	(kg)	50
Максимальный угол поворота рабочего стола	(°)	5°~ +9°/-3°~ +9°/-3°~ +7°
Скорость передней бабки	(r/min)	60, 85, 120, 170, 230, 460
Конусность отверстий передней и задней бабок		Конус Морзе №3
Диаметр патрона передней бабки	(mm)	125
Ход пиноли задней бабки	(mm)	25
Перемещение шпинделя шлифовальной бабки	(mm)	150
Скорость шпинделя шлифовального круга	(r/min)	2230/1820
Спецификация шлифовального круга	(mm)	ф400×40×ф127/203
Вес станка	(kg)	2000/2400

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка пенис		M1320
Круглость наружной поверхности	(mm)	0.0015
Цилиндричность наружной поверхности	(mm)	0.005
Шероховатость наружной поверхности	(um)	Ra0.4
Круглость отверстия (есть в M1420)	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия (есть в M1420)	(mm)	0.004
Шероховатость поверхности отверстия (есть в M1420)	(mm)	Ra0.4

MK1320 Круглошлифовальный станок с ЧПУ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА



- **В рабочем столе используются литые направляющие типа «плоская — V-образная», а для подачи используются стальные перекрестные роликовые направляющие.**
- **Для заготовки и шлифовального круга используются двигатели с частотным регулированием и бесступенчатым изменением скорости.**
- **В стандартную комплектацию станка входит система ЧПУ Huazhong 808DG; по желанию заказчика могут быть выбраны системы других известных брендов.**
- **Этот станок может быть дополнен устройством для внутреннего шлифования модели M1420.**

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK1320
Диаметр наружного шлифования	(mm)	ф8-ф200
Длина шлифования наружной окружности	(mm)	520/750
Диаметр шлифования внутреннего отверстия	(mm)	ф13-ф80
Глубина шлифования внутреннего отверстия	(mm)	125
Высота центров	(mm)	125
Максимальный вес заготовки	(kg)	50
Максимальный угол поворота рабочего стола	(°)	5°~ +9°/-3°~ +9°/-3°~ +7°
Конусность отверстий передней и задней бабок		Конус Морзе №3
Диаметр патрона передней бабки	(mm)	125
Ход пиноли задней бабки	(mm)	25
Перемещение шпинделя шлифовальной бабки	(mm)	180
Скорость шпинделя шлифовального круга	(r/min)	0- 2230
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Спецификация шлифовального круга	(mm)	ф400×40×ф127/203
Вес станка	(kg)	2500/2900

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK1320
Круглость наружной поверхности	(mm)	0.0015
Цилиндричность наружной поверхности	(mm)	0.005
Шероховатость наружной поверхности	(um)	Ra0.4
Круглость отверстия (есть в MK1420)	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия (есть в MK1420)	(mm)	0.004
Шероховатость поверхности отверстия (есть в MK1420)	(mm)	Ra0.4

MK1322 Круглошлифовальный станок с ЧПУ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА



- **Подходит для шлифования цилиндрических или конических наружных поверхностей заготовок.**
- **Оснащен шлифовальным кругом φ600×75×φ305 для эффективного и мощного шлифования, отличающегося высокой скоростью и точностью.**
- **На данный станок может быть дополнительно установлено устройство для внутреннего шлифования модели M1432.**

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		M1332
Диаметр наружного шлифования	(mm)	ф8-ф320
Длина шлифования наружной окружности	(mm)	1000/ 1500/2000
Диаметр шлифования внутреннего отверстия	(mm)	ф30-ф100
Глубина шлифования внутреннего отверстия	(mm)	125
Высота центров	(mm)	180
Максимальный вес заготовки	(kg)	150
Максимальный угол поворота рабочего стола	(°)	-3°~ +7°/-3°~ +6°/-2°~ +3°
Скорость шпинделя передней бабки	(r/min)	25, 50, 75, 110, 150, 220
Конусность центров передней и задней бабок		Конус Морзе №4
Линейная скорость шлифовального круга	(r/min)	35m/s
Спецификация шлифовального круга	(mm)	ф600×75×ф305
Вес станка	(kg)	3500/ 4300/5800

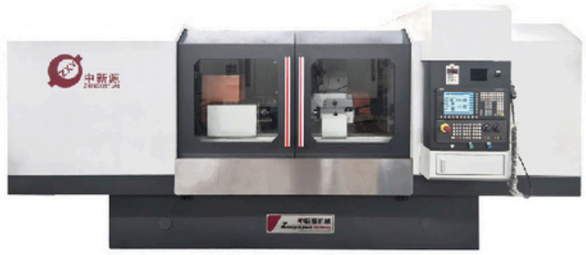
ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		M1332
Круглость наружной поверхности	(mm)	0.002
Цилиндричность наружной поверхности	(mm)	0.005
Шероховатость наружной поверхности	(um)	Ra0.4
Круглость отверстия (есть в M1432)	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия (есть в M1432)	(mm)	0.005
Шероховатость поверхности отверстия (есть в M1432)	(mm)	Ra0.4

MK1332 Круглошлифовальный станок с ЧПУ

Основные характеристики станка

- Этот станок представляет собой круглошлифовальный станок с ЧПУ с прямой подачей, в основном используемый для шлифования цилиндрических или многоступенчатых цилиндрических поверхностей.
- В рабочем столе используются литые направляющие типа «плоская — V-образная», а для подачи используются стальные перекрестные роликовые направляющие.
- Для заготовки и шлифовального круга используются двигатели с частотным регулированием и бесступенчатым изменением скорости.
- В стандартную комплектацию станка входит система ЧПУ Huazhong 808DG; по желанию заказчика могут быть выбраны системы других известных брендов.
- Этот станок может быть дополнен устройством для внутреннего шлифования, модель MK1432.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK1332
Диаметр наружного шлифования	(mm)	ф8-ф320
Длина наружного шлифования	(mm)	500/1000/1500/2000
Диаметр шлифования внутреннего отверстия	(mm)	ф30-ф100
Глубина шлифования внутреннего отверстия	(mm)	125
Высота центров	(mm)	180
Максимальный вес заготовки	(kg)	150
Максимальный угол поворота рабочего стола	(°)	По часовой стрелке 3°, против часовой стрелки 7°
Скорость передней бабки	(r/min)	20- 220
Конусность отверстий передней и задней бабок		**Конус Морзе 4**
Линейная скорость шлифовального круга	(r/min)	35m/s
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Спецификация шлифовального круга	(mm)	ф600×75×ф305
Вес станка	(kg)	3000/3700/4500/6000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK1332
Округлость наружной поверхности	(mm)	0.0015
Цилиндричность наружной окружности	(mm)	0.005
Шероховатость наружной поверхности	(um)	Ra0.4
Округлость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.005
Шероховатость поверхности отверстия	(mm)	Ra0.4

ТОРЦЕКРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

MK1620
Торцекруглошлифовальный
станок с ЧПУ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- Этот станок представляет собой полностью закрытый круглошлифовальный станок с ЧПУ с наклонной подачей, в основном используемый для шлифования цилиндрических или многоступенчатых цилиндрических поверхностей и торцов.
- В рабочем столе используются литые направляющие типа «плоская — V-образная», а для подачи используются стальные перекрестные роликовые направляющие.
- Для заготовки и шлифовального круга используются двигатели с частотным регулированием и бесступенчатым изменением скорости.
- В стандартную комплектацию станка входит система ЧПУ Huazhong 808DG; по желанию заказчика могут быть выбраны системы других известных брендов.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK1620
Диаметр наружного шлифования	(mm)	ф8-ф200
Длина наружного шлифования	(mm)	520/750
Высота центров	(mm)	125
Максимальный вес заготовки	(kg)	50
Скорость передней бабки	(r/min)	20- 220
Конусность отверстий передней и задней бабок		**Конус Морзе 3**
Линейная скорость шлифовального круга	(r/min)	35m/s
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Спецификация шлифовального круга	(mm)	ф400×40×ф127/203
Вес станка	(kg)	2500/2900

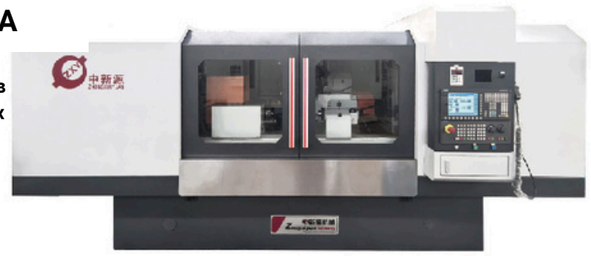
ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK1620
Округлость наружной поверхности	(mm)	0.0015
Цилиндричность наружной окружности	(mm)	0.005
Шероховатость наружной поверхности	(um)	Ra0.4
Шероховатость поверхности торца	(um)	Ra0.4

MK1632
Торцекруглошлифовальный
станок с ЧПУ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- тот станок представляет собой полностью закрытый круглошлифовальный станок с ЧПУ с наклонной подачей, в основном используемый для шлифования цилиндрических или многоступенчатых цилиндрических поверхностей и торцов.
- В рабочем столе используются литые направляющие типа «плоская — V-образная», а для подачи используются стальные перекрестные роликовые направляющие.
- Для заготовки и шлифовального круга используются двигатели с частотным регулированием и бесступенчатым изменением скорости.
- В стандартную комплектацию станка входит система ЧПУ Huazhong 808DG; по желанию заказчика могут быть выбраны системы других известных брендов.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK1632
Диаметр наружного шлифования	(mm)	ф8-ф320
Длина наружного шлифования	(mm)	500/ 1000/1500
Высота центров	(mm)	180
Максимальный вес заготовки	(kg)	150
Скорость передней бабки	(r/min)	20- 220
Конусность отверстий передней и задней бабок		**Конус Морзе 3**
Линейная скорость шлифовального круга	(r/min)	35m/s
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Спецификация шлифовального круга	(mm)	ф600×75×ф305
Вес станка	(kg)	3000/3500/4700

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK1632
Округлость наружной поверхности	(mm)	0.0015
Цилиндричность наружной окружности	(mm)	0.005
Шероховатость наружной поверхности	(um)	Ra0.4
Шероховатость поверхности торца	(um)	Ra0.4

Круглошлифовальный станок раздельного типа

MK-ZXYW500/1500 Круглошлифовальный станок с ЧПУ раздельного типа

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- Этот станок в основном используется для шлифования цилиндрических поверхностей шасси.
- Передняя бабка заготовки имеет независимую конструкцию и расположена не на одном рабочем столе с задней бабкой.
- Для возвратно-поступательного движения и подачи шлифовального круга используются высокоточные тяжелые линейные направляющие.
- Шпиндель изделия и шпиндель шлифовального круга оснащены двигателями с частотным регулированием для бесступенчатого изменения скорости.
- В шпинделе шлифовального круга используется гидродинамический и гидростатический шпиндель.
- В стандартную комплектацию станка входит система ЧПУ Siemens 828D; по желанию заказчика могут быть выбраны системы других известных брендов.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK-ZXYW500/1500
Диаметр наружного шлифования	(mm)	ф30-ф500
Длина наружного шлифования	(mm)	1500
Максимальный диаметр вращения	(mm)	1500
Высота центров задней бабки	(mm)	300
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	1880
Макс. перемещение по оси X	(mm)	500
Максимальный вес заготовки	(kg)	500
Скорость передней бабки	(r/min)	20-220
Конусность отверстий передней и задней бабок		**Конус Морзе 6**
Линейная скорость шлифовального круга	(r/min)	35m/s
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Спецификация шлифовального круга	(mm)	ф800×75×ф305
Вес станка	(kg)	25000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK-ZXYW500/1500
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.008
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

MK-ZXYW500/2000 Круглошлифовальный станок с ЧПУ раздельного типа

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- Этот станок в основном используется для шлифования цилиндрических поверхностей шасси.
- Передняя бабка заготовки имеет независимую конструкцию и расположена не на одном рабочем столе с задней бабкой.
- Для возвратно-поступательного движения и подачи шлифовального круга используются высокоточные тяжелые линейные направляющие.
- Шпиндель изделия и шпиндель шлифовального круга оснащены двигателями с частотным регулированием для бесступенчатого изменения скорости.
- В шпинделе шлифовального круга используется гидродинамический и гидростатический шпиндель.
- В стандартную комплектацию станка входит система ЧПУ Siemens 828D; по желанию заказчика могут быть выбраны системы других известных брендов.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка		MK-ZXYW500/2000
Диаметр наружного шлифования	(mm)	ф30-ф500
Длина наружного шлифования	(mm)	2000
Максимальный диаметр вращения	(mm)	2000
Высота центров задней бабки	(mm)	280
Макс. перемещение по оси Z	(mm)	2550
Макс. перемещение по оси X	(mm)	500
Максимальный вес заготовки	(kg)	1000
Скорость передней бабки	(r/min)	20-220
Конусность отверстий передней и задней бабок		**Конус Морзе 6**
Линейная скорость шлифовального круга	(r/min)	35m/s
Минимальная скорость подачи	(mm)	0.001
Спецификация шлифовального круга	(mm)	ф900×75×ф305
Вес станка	(kg)	30000

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ СТАНКА

Модель станка		MK-ZXYW500/2000
Круглость отверстия	(mm)	0.003
Цилиндричность отверстия	(mm)	0.008
Шероховатость поверхности отверстия	(um)	Ra0.4

ПАРТНЕРЫ ПО СОТРУДНИЧЕСТВУ

