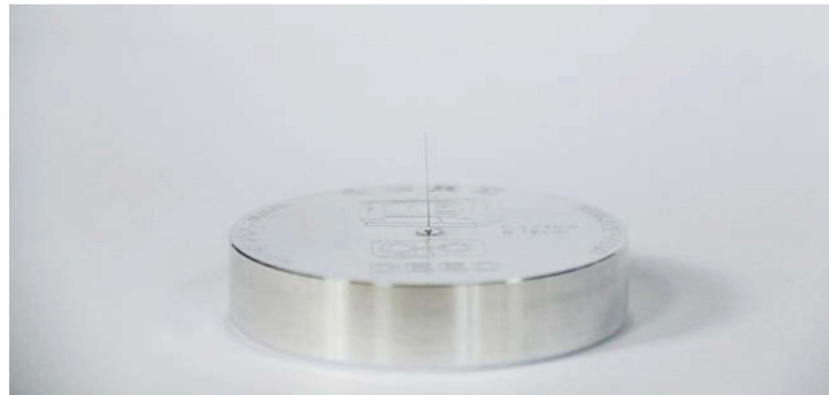


Вертикальные обрабатывающие центры
Портальные обрабатывающий центры





Компания “ Ронтек машин тулс ” представляет собой высокотехнологичное машиностроительное производство, специализирующееся в разработке и производстве высокоточных обрабатывающих центров.

Производство организовано с помощью и под контролем компании Shandong DEED Precision Machine Tool и Horst Rottler Maschinenbau GmbH, что даёт полную уверенность в высоком качестве выпускаемой продукции, в том числе высокоточных вертикальных и портальных обрабатывающих центров.

Компания Shandong DEED Precision Machine Tool является одним из крупнейших высокотехнологичных машиностроительных предприятий Китая, специализирующимся на производстве высокоточных фрезерных обрабатывающих станков по металлу.

Подписанное в 2014 году, двухстороннее стратегическое соглашение о сотрудничестве между DEED и Horst Rottler Maschinenbau GmbH, одним из лидеров в производстве обрабатывающих центров в Германии, позволило достигнуть высочайших показателей точности и надёжности совместно выпускаемой продукции.

В результате, мы предлагаем нашим клиентам готовые и самые высокотехнологичные решения по металлообработке в таких сферах как: авиация, кораблестроение, машиностроение, железнодорожная инфраструктура и др.

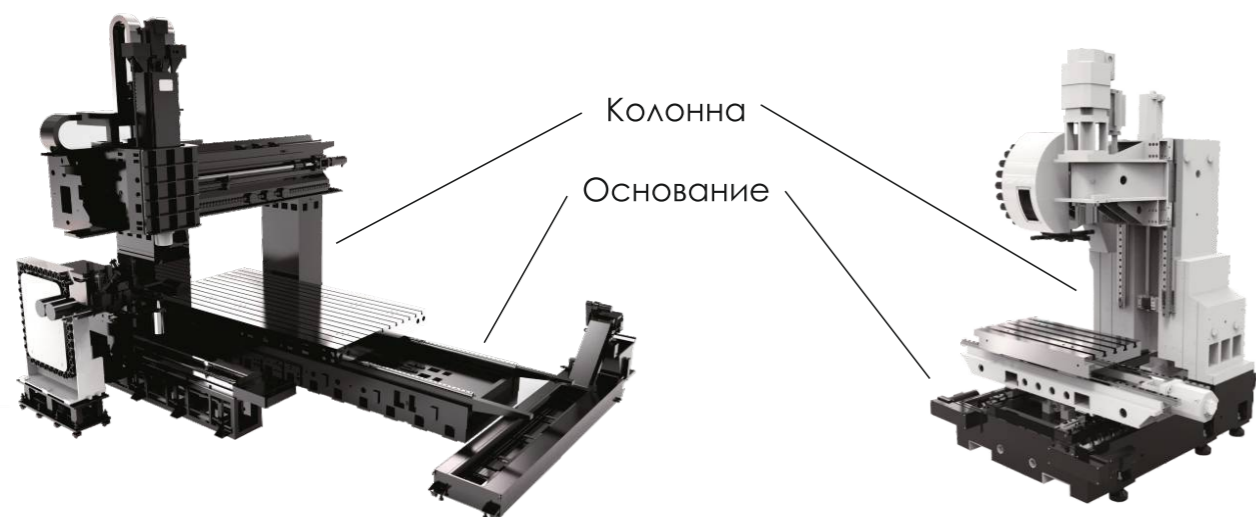


Высокопрочный бетон «UHPC»

Высокопрочный бетон

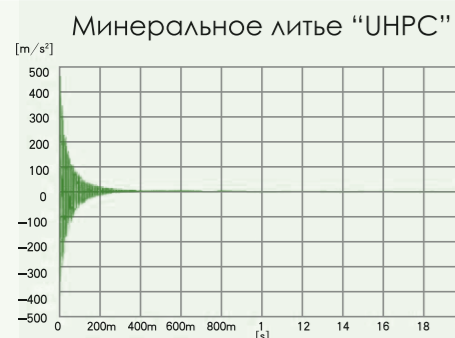
Современный высокопрочный бетон (UHPC) занимает все более прочные позиции в машиностроении. UHPC прекрасно поглощает колебания и термическую нагрузку станков, благодаря чему постепенно вытесняет традиционные материалы — чугунное литье и сварные металлоконструкции.

Части станка выполненные из «UHPC»



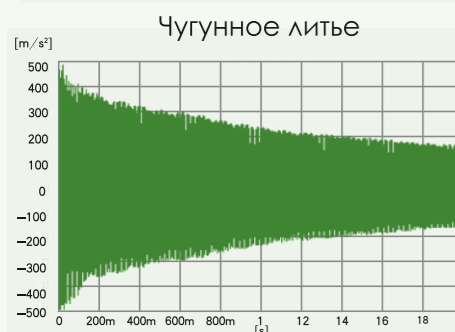
Станок серии GMC

Станок серии VMC



Поглощение вибрации

Поглощение вибрации минерального литья «UHPC» в 10 раз лучше, чем чугуна. При большой динамической нагрузке гарантируется точность станка, в то время как качество обработки поверхности детали улучшается на 20%.



Термическое расширение

Термическое расширение минерального литья составляет 1/20 термического расширения чугунного литья, а удельная теплоемкость в 2,1 раза больше, чем у чугунного литья. Превосходная термическая стабильность и тепловая инерция эффективно контролируют любую деформацию станка, вызванную изменением температур, а также гарантируют высокую точность обработки.

Открытие завода по производству станин из высокопрочного бетона

Shandong DEED Precision Machine Tool внедрил данную технологию будущего, для чего стал расширять свое существующее производство производством UHPC-бетона. DEED совместно с фирмой durcrete GmbH из Германии разработали всеобъемлющую производственную концепцию на базе вяжущего вещества - Nanodur Compound компании Dyckerhoff GmbH.

В последствии DEED приобрел комплект оборудования для проведения входного контроля щебня и песка. Дополнительно была внедрена комплексная система заводского контроля. Так, из каждого забетонированного элемента берется проба, которая спустя семь суток проходит испытания на прочность. Это позволяет не только оперативно определить качество самого изделия, но и выявить потенциально слабые места в производстве. Решающей величиной при проведении испытаний помимо прочности на сжатие выступает показатель прочности на растяжение при изгибе.

Также проводится испытание на модуль упругости, поскольку высокий модуль упругости дает определенные преимущества по сравнению с минеральным литьем из синтетических смол. В результате на производстве был отработан план контроля качества в соответствии с немецкими стандартами и проведена закупка соответствующего оборудования.

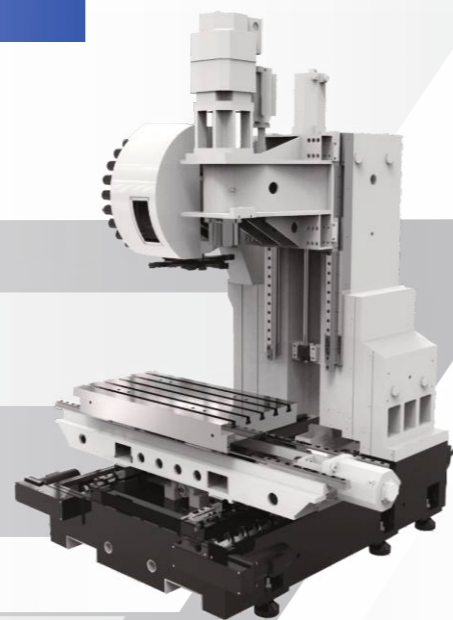
Бетоносмесительная установка (БСУ) для специального и ультра высокопрочного бетона характеризуется высокопроизводительным турбинным смесителем объемом 1,5 м³ (нетто), обеспечивающего производительность примерно 6 м³/ч прочного бетона. Целостность установки придаёт полностью автоматизированная система дозирования фибры.



Серия VMC

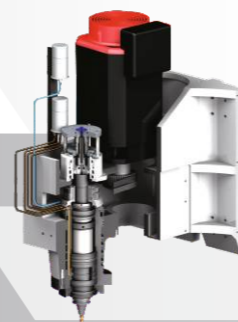
Вертикальные обрабатывающие центры

Серия VMC представляет собой модельный ряд высокоточного фрезерного оборудования, предназначенного для обработки заготовок малых и средних размеров. Станки данной серии оборудованы цельнолитой колонной и основанием из полимерного бетона. Для обеспечения высоких скоростей обработки подвижные части станка, такие как шпиндельная бабка, рабочий стол и ползун, выполнены из особой стали. На станке можно выполнять такие виды обработки, как высокоточное фрезерование, сверление, растачивание, нарезание резьбы. Новейшие технологии и ответственный подход к каждой детали дают возможность предложить нашим клиентам функциональность и качество оборудования, в котором они нуждаются.



Шпиндель

Ременной



6000, 8000 об/мин

Прямой



10000, 12000, 15000 об/мин

Мотор Шпиндель



20000, 24000 об/мин

Высокая надежность



Кольцевой механизм подачи СОЖ



Доставка стружки в контейнер осуществляется наружным цепным конвейером, оснащенным сепаратором масла и СОЖ



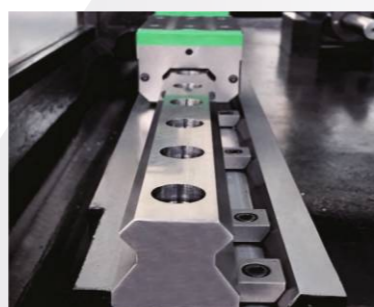
Автоматическая система подачи консистентной смазки по всем осям



Наличие ресивера гарантирует надежность смены инструмента



Телескопические кожуха по трем осям обеспечивает полный уровень защиты линейных направляющих и ШВП



Направляющие качения с циркуляцией роликов шириной в 45 мм установлены по всем 3 осям

ТОЧНОСТЬ

Точность позиционирования - 0.006 мм
Повторяемость - 0.004 мм

СТАБИЛЬНОСТЬ

Использование ультра высокопрочного бетона (УНРС)

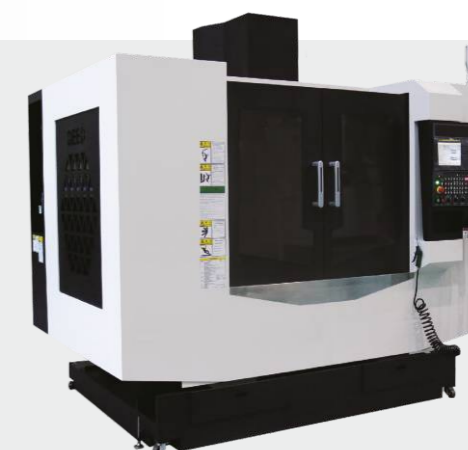
ВЫСОКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Ускоренные перемещения по осям - 40 м/мин



Серия VMC B

VMC B: Серия станков применяемая для производства, где приоритетными являются показатели точности и качества поверхности.



Серия VMC C

VMC C: Серия станков объединяющая доступность, качество и производительность.



Серия VMC - B



VMC - C

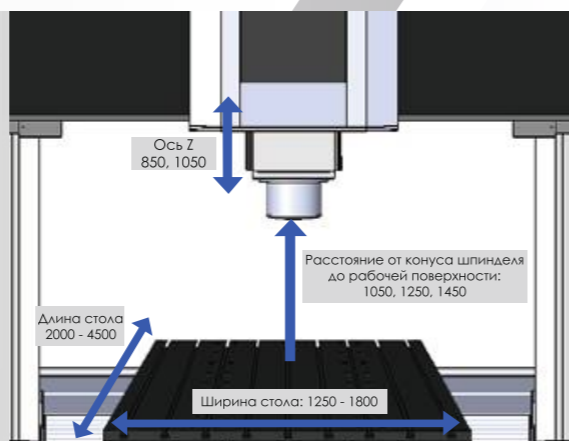
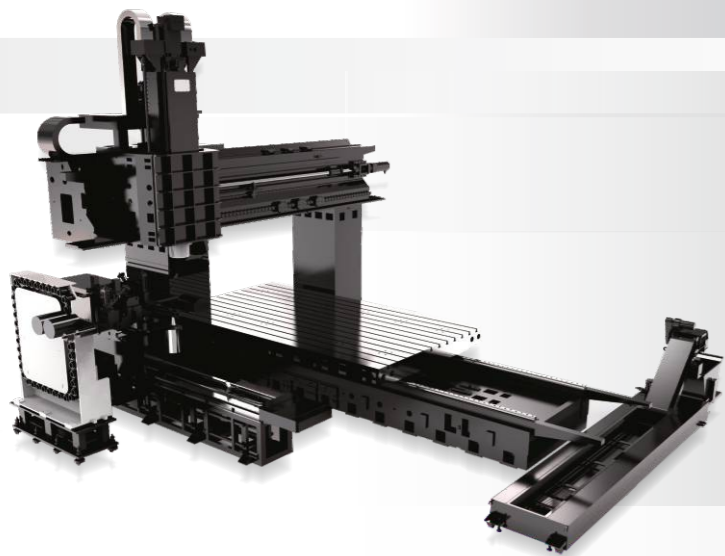
| Технические параметры Technical Specifications | | | VMC 50B | VMC 60B | VMC 70B | VMC 50C | VMC 60C | VMC 70C | VMC 80C | VMC 90C |
|--|---|-------------------------------------|------------------------------|-------------|--------------------------|---------------------------------|-------------|-------------|-------------------|-------------|
| Перемещения Travel | Ось X X axis | мм | 850 | 1100 | 1400 | 850 | 1100 | 1300 | 1500 | 1600 |
| | Ось Y Y axis | мм | 500 | 600 | 700 | 500 | 610 | 710 | 810 | 910 |
| | Ось Z Z axis | мм | 600 | 600 | 700 | 510 | 610 | 710 | 810 | 810 |
| | Расстояние от носа шпинделя до стола (BT40) Distance from spindle nose to table surface (BT40) | мм | 150-750 | 150-750 | 150-850 | 150-660 | 150-760 | 150-860 | 150-960 | 150-960 |
| Рабочий стол Table | Размер рабочего стола Size | мм | 950*500 | 1200*600 | 1500*700 | 950 x 500 | 1200 x 600 | 1400 x 700 | 1700 x 800 | 1800 x 900 |
| | Максимальная нагрузка на стол Maximum load | кг | 600 | 1000 | 1200 | 500 | 1000 | 1300 | 1500 | 1600 |
| Шпиндель Spindle | Тип шпинделя Spindle type | | Прямой привод | | Ременной привод | Ременной привод / прямой привод | | | Ременной привод | |
| | Конус шпинделя Spindle taper | | BT40/BBT40 | | BT50 | BT40 | | | BT50 | |
| | Скорость вращения шпинделя Standard spindle speed | об/мин | 10000 (12000 / 15000) | | 5300 | 8000 (10000 / 15000) | | | 5000 | |
| | Мощность главного мотора (непрерывный / 30 мин) Main motor power (continuous / 30 minutes) | кВт | 11/15 (11/18.5 / 9/15) | | 15/18.5 | 11 / 15 | | | 11 / 15 | |
| | Крутящий момент шпинделя (непрерывный) Spindle torque (continuous) | Н.м | 52.5/95.5(70/117.8 / 55/115) | | 146/220 | 52.5 / 95.5 | | | 168/305 | |
| Подача Feedrate | Холостой ход Rapid traverse | м/мин | 40/40/32 | | 32/32/24 | 36/36/24 | 36/36/24 | 30/30/24 | 20/20/20 | |
| | Рабочая подача Cutting speed | м/мин | 20 | | 20 | 12 | 12 | 10 | 10 | |
| Точность □20±0.05□ | Точность позиционирования Location Precision | мм | 0.006 | | 0.008 | 0.008 | 0.008 | 0.010 | 0.012 | |
| | Повторяемость Repeated Location Precision | мм | 0.004 | | 0.005 | 0.005 | 0.005 | 0.006 | 0.008 | |
| АСИ Tool Magazine | Тип магазина Tool magazine type | | Дисковый | | Дисковый | Дисковый | | | Дисковый | |
| | Емкость магазина Tool magazine capacity | шт | 24 | | 30 | 24 | | | 24 | |
| | Диаметр инструмента(постоянно / без инструментов) Tool size (full / unfull) | мм | BT40/BBT40: Ø 78 / 150 | | BT50: Ø 105 / 220 | BT40/BBT40: Ø 78 / 150 | | | BT50: Ø 105 / 220 | |
| | Длина инструмента Tool length | мм | 300 | | 350 | 300 | | | 350 | |
| | Вес инструмента Tool weight | кг | 8 | | 15 | 8 | | | 15 | |
| Габариты и масса Dimensions & Weight | Габариты станка (Д x Ш) Machine dimensions | мм | 3000 x 3200 | 3500 x 3400 | 4310 x 3100 | 2600 x 2600 | 2900 x 2900 | 3300 x 3500 | 4600 x 3700 | 4600 x 3800 |
| | Высота станка Machine height | мм | 3100 | 3200 | 3505 | 3050 | 3200 | 3350 | 3600 | 3600 |
| | Масса станка Machine weight | кг | 7000 | 8000 | 11500 | 6000 | 7000 | 10000 | 13500 | 14200 |
| Система ЧПУ Control System | | FANUC/SIEMENS/MITSUBISHI/HEIDENHAIN | | | FANUC/SIEMENS/MITSUBISHI | | | | | |

GMC серия

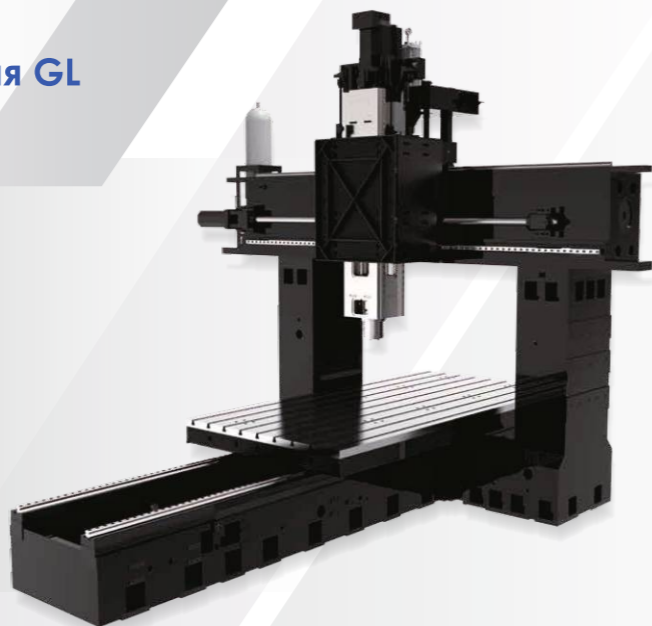
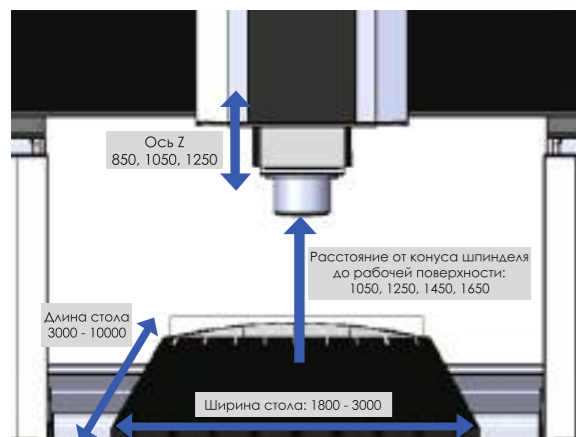
Портальный обрабатывающий центр

Серия GMC представляет собой модельный ряд высокоточного фрезерного оборудования, разработанный для решения задач по обработке крупных, тяжелых, длинномерных заготовок. Станки данной серии оборудованы цельнолитой колонной и основанием из полимерного бетона. Предлагаемое оборудование широко используется для обработки деталей судостроения, машиностроения, авиастроения, ракетно-космической и прочих отраслей. Подобное оборудование обладает широким набором функций и позволяет проводить множество видов обработки: растачивание, зенкерование, фрезерование, сверление, а также нарезание внутренней и наружной резьбы, подрезка торцевых частей.

Серия GMC



Серия GL



Фрезерные головки

Широкий выбор фрезерных головок позволяет добиться максимальной производительности обрабатывающего центра. Дополнительно на станок может быть установлена автоматическая смена фрезерных головок.



Угловая фрезерная головка 90°



фрезерная головка на 2 оси



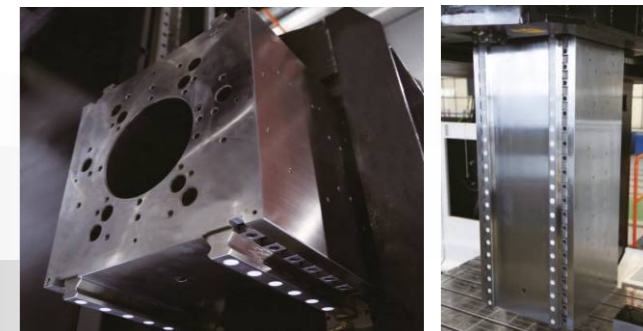
Фрезерная головка с выдвигаемым ползуном



Универсальная фрезерная головка

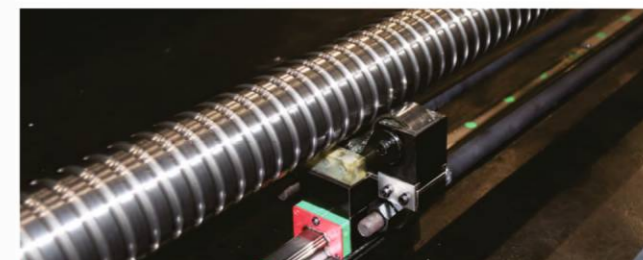
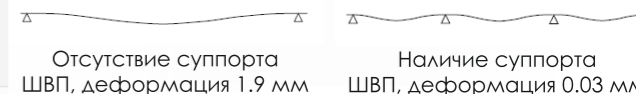
Дизайн

- Поперечное сечение: 450 мм x 450 мм
- Крепится на 4 направляющих качения с циркуляцией роликов, с повышенной жесткостью



Суппорт

Суппорт ШВП препятствует деформации по всей длине перемещения.



Серия GMC

Серия портальных обрабатывающих центров, применяемая для производства, где приоритетными являются показатели точности и качества поверхности.

Серия GL

Серия портальных обрабатывающих центров, объединяющая доступность, качество и производительность.

Серия GMC

Портальный обрабатывающий центр



| Технические характеристики Technical Specifications | | | GMC16 | GMC20 | GMC24 |
|---|--|--------|---|---|---|
| Перемещения Travel | Расстояние между колоннами Door width | мм | 1600 | 2000 | 2400 |
| | Ось X X axes | мм | 2000/2500/3000/3500/4000 | 2000/2500/3000/3500/4000 | 3000/3500/4000/4500 |
| | Ось Y Y axes | мм | 1600 | 2000 | 3000 |
| | Ось Z Z axes | мм | 850 | 850 | 850 |
| | Расстояние от торцевой поверх. оси X до стола Distance from X-axis end surface to table | мм | 200-1050 | 200-1050 | 200-1050 |
| Рабочий стол Table | Ширина стола Table Width | мм | 1250 | 1600 | 1800 |
| | T - пазы T - slot | мм | 22 | 22 | 22 |
| | Нагрузка на стол Load bearing | т | 5/6/8/9/10 | 5/6/8/9/10 | 15/13/17/18 |
| Шпиндель Spindle | Тип привода Driving Form | | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer |
| | Конус шпинделя Spindle taper | | BT50 | BT50 | BT50 |
| | Скорость вращения шпинделя Spindle speed | об/мин | 8000 | 8000 | 8000 |
| | Мощность главного мотора Main motor power | кВт | 22/26 | 22/26 | 22/26 |
| | Крутящий момент шпинделя Spindle torque | Н.м. | 560/660 | 560/661 | 560/661 |
| | Размер конуса шпинделя Spindle taper specifications | мм | 400×400 | 400×400 | 400×400 |
| Скорость подачи Feeding Speed | Холостой ход X/Y/Z Rapid traverse speed X/Y/Z | м/мин | 16/16/16 | 16/16/16 | 16/16/16 |
| | Рабочая подача Cutting speed | м/мин | 12 | 12 | 8 |
| Точность GB □20±0.5□□ | Точность позиционирования оси X Location precision X | мм | 0.014/0.016/0.018/0.02/0.021 | 0.014/0.016/0.018/0.02/0.021 | 0.018/0.02/0.021/0.024 |
| | Точность позиционирования оси Y Location precision Y | мм | 0.014 | 0.012 | 0.016 |
| | Точность позиционирования оси Z Location precision Z | мм | 0.011 | 0.011 | 0.011 |
| | Повторяемость X Repeated location precision X | мм | 0.009/0.011/0.011/0.013/0.014 | 0.009/0.011/0.011/0.013/0.014 | 0.011/0.013/0.014/0.015 |
| | Повторяемость Y Repeated location precision Y | мм | 0.009 | 0.009 | 0.012 |
| | Повторяемость Z Repeated location precision Z | мм | 0.006 | 0.008 | 0.006 |
| Другое other | Общая потребляемая мощность Power capacity | кВа | 60 | 60 | 60 |
| | Давление сжатого воздуха Pressure of air supply | бар | 6.5 | 6.5 | 6.5 |
| | Высота станка (примерная) Machine height (about) | мм | 5100 | 5100 | 5000 |
| | Длина станка (примерная) Floor area (about) | мм | 7520/7850/9000/10250/11250×4955 | 7520/7850/9000/10250/11250×5400 | 9800/10800/11800/12800×6000 |
| | Масса Weight | т | 24/26/27.5/29.5/35 | 25/27/28/31/36 | 30/33/36.5/40 |
| Система ЧПУ Control System | | | FANUC/SIEMENS | | |

Серия GMC Портальный обрабатывающий центр



| Технические характеристики Technical Specifications | | | GMC28 | GMC32 | GMC37 |
|---|--|--------|---|---|---|
| Перемещения Travel | Расстояние между колоннами Door width | мм | 2800 | 3200 | 3700 |
| | Ось X X axes | мм | 3000/3500/4000/4500/5000/5500/6500 | 5500/6500/8500/10500 | 5500/6500/8500/10500 |
| | Ось Y Y axes | мм | 3600 | 4000 | 4500 |
| | Ось Z Z axes | мм | 1250 | 1250 | 1250 |
| Рабочий стол Table | Расстояние от торцевой поверх. оси X до стола Distance from X-axis end surface to table | мм | 400-1650 | 400-1650 | 400-1650 |
| | Ширина стола Table Width | мм | 2600 | 2800 | 3200 |
| | T - пазы T - slot | мм | 22 | 28 | 28 |
| Шпиндель Spindle | Нагрузка на стол Load bearing | т | 17/18/20/22/24/28/32 | 28/32/36/40 | 28/32/36/40 |
| | Тип привода Driving Form | | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer |
| | Конус шпинделя Spindle taper | | BT50 | BT50 | BT50 |
| | Скорость вращения шпинделя Spindle speed | об/мин | 6000 | 6000 | 6000 |
| | Мощность главного мотора Main motor power | кВт | 22/26 (30/37) | 22/26 (30/37) | 22/26 (30/37) |
| | Крутящий момент шпинделя Spindle torque | Н.м. | 770/910 (996/1228) | 770/910 (996/1228) | 770/910 (996/1228) |
| | Размер конуса шпинделя Spindle taper specifications | мм | 450×450 | 450×450 | 450×450 |
| Скорость подачи Feeding Speed | Холостой ход X/Y/Z Rapid traverse speed X/Y/Z | м/мин | 12/12/12 | 12/12/12 | 12/12/12 |
| | Рабочая подача Cutting speed | м/мин | 10 | 10/10/8/8 | 10/10/8/8 |
| Точность GB □20±0.5□□ | Точность позиционирования оси X Location precision X | мм | 0.018/0.020/0.021/0.024/0.025/0.026/0.027 | 0.026/0.031/0.035/0.044 | 0.026/0.031/0.035/0.044 |
| | Точность позиционирования оси Y Location precision Y | мм | 0.02 | 0.021 | 0.023 |
| | Точность позиционирования оси Z Location precision Z | мм | 0.014 | 0.014 | 0.014 |
| | Повторяемость X Repeated location precision X | мм | 0.011/0.013/0.014/0.015/0.016/0.018/0.021 | 0.018/0.021/0.023/0.029 | 0.018/0.021/0.023/0.029 |
| | Повторяемость Y Repeated location precision Y | мм | 0.013 | 0.014 | 0.016 |
| | Повторяемость Z Repeated location precision Z | мм | 0.008 | 0.008 | 0.008 |
| Другое other | Общая потребляемая мощность Power capacity | кВа | 60 | 60 | 60 |
| | Давление сжатого воздуха Pressure of air supply | бар | 6.5 | 6.5 | 6.5 |
| | Высота станка (примерная) Machine height (about) | мм | 6600 | 6600 | 6600 |
| | Длина станка (примерная) Floor area (about) | мм | 9950/10250/11250/12250/13250/14250/16250×7400 | 14100/16100/21500/25500×7400 | 14800/16800/22200/26200×7900 |
| | Масса Weight | т | 49.7/54.5/54.5/63/70/78/83 | 83/95/115.5/130 | 87.5/100/120.5/135 |
| Система ЧПУ Control System | | | FANUC/SIEMENS | | |

Серия GL Портальный обрабатывающий центр



| Технические характеристики Technical Specifications | | | G18L | G24L | G28L |
|---|--|--------|---|---|---|
| Перемещения Travel | Расстояние между колоннами Door width | мм | 1800 | 2400 | 2800 |
| | Ось X X axes | мм | 2600/3100/3600 | 3000/3500/4000/4500 | 3000/3500/4000/4500/5500/6500 |
| | Ось Y Y axes | мм | 1800 | 2400 | 3400 |
| | Ось Z Z axes | мм | 850 (1050) | 850 (1050) | 1250 (1050) |
| Рабочий стол Table | Расстояние от торцевой поверх. оси X до стола Distance from X-axis end surface to table | мм | 200-1050 (200-1250) | 200-1050 (200-1250) | 200-1450 (200-1250) |
| | Ширина стола Table Width | мм | 1600 | 1600/1600/1600/1800 | 2200 |
| | T - пазы T - slot | мм | 22 | 22 | 22 |
| | Нагрузка на стол Load bearing | т | 7/8/9 | 7/8/9/11 | 16/18/20/22/23/24 |
| Шпиндель Spindle | Тип привода Driving Form | | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer |
| | Конус шпинделя Spindle taper | | BT50 | BT50 | BT50 |
| | Скорость вращения шпинделя Spindle speed | об/мин | 6000 | 6000 | 6000 |
| | Мощность главного мотора Main motor power | кВт | 15/18.5 | 15/18.5 | 22/26 |
| | Крутящий момент шпинделя Spindle torque | Н.м. | 190/313 | 190/313 | 770/910 |
| Скорость подачи Feeding Speed | Размер конуса шпинделя Spindle taper specifications | мм | 350×400 | 350×450 | 450×450 |
| | Холостой ход X/Y/Z Rapid traverse speed X/Y/Z | м/мин | 16(12)/16/16 | 12/12/12 | 12/12/12 |
| Точность GB (20±0.5°C) | Рабочая подача Cutting speed | м/мин | 10 | 8 | 8 |
| | Точность позиционирования оси X Location precision X | мм | 0.019/0.020/0.021 | 0.020/0.021/0.022/0.025 | 0.020/0.021/0.022/0.025/0.028/0.032 |
| | Точность позиционирования оси Y Location precision Y | мм | 0.018 | 0.019 | 0.022 |
| | Точность позиционирования оси Z Location precision Z | мм | 0.017 | 0.017 | 0.018 |
| | Повторяемость X Repeated location precision X | мм | 0.014/0.015/0.016 | 0.014/0.015/0.016/0.018 | 0.015/0.016/0.017/0.018/0.020/0.022 |
| | Повторяемость Y Repeated location precision Y | мм | 0.012 | 0.014 | 0.017 |
| Другое other | Повторяемость Z Repeated location precision Z | мм | 0.008 | 0.008 | 0.008 |
| | Общая потребляемая мощность Power capacity | кВа | 30 | 30 | 50 |
| | Давление сжатого воздуха Pressure of air supply | бар | 6.5 | 6.5 | 6.5 |
| | Высота станка (примерная) Machine height (about) | мм | 4800 | 4800 | 6400 |
| Система ЧПУ Control System | Длина станка (примерная) Floor area (about) | мм | 7885/8885/9885×5000 | 9800/10800/11800/12800×5800 | 9800/10800/11800/12800/14800/16800×6600 |
| | Масса Weight | т | 20.5/22.5/24.5 | 27/30/33.5/37 | 40.5/43/45.5/47.5/50/52 |
| | | | FANUC/SIEMENS | | |

Серия GL Портальный обрабатывающий центр



| Технические характеристики Technical Specifications | | | G32L | G37L | G42L |
|---|--|--------|---|---|---|
| Перемещения Travel | Расстояние между колоннами Door width | мм | 3200 | 3700 | 4200 |
| | Ось X X axes | мм | 4500/5500/6500/8500/10500 | 6500/8500/10500/12500 | 10500/12500/14500 |
| | Ось Y Y axes | мм | 3800 | 4300 | 4300(4800) |
| | Ось Z Z axes | мм | 1250 (1050) | 1250 (1500) | 1250 (1500) |
| Рабочий стол Table | Расстояние от торцевой поверх. оси X до стола Distance from X-axis end surface to table | мм | 200-1450 (200-1250) | 200-1450 (200-1700) | 200-1450 (200-1700) |
| | Ширина стола Table Width | мм | 2800 | 3200 (3500) | 3500 |
| | T - пазы T - slot | мм | 22 | 30/32/36/36 | 28 |
| | Нагрузка на стол Load bearing | т | 24/28/30/32/32 | 7/8/9/11 | 36 |
| Шпиндель Spindle | Тип привода Driving Form | | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer | Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer |
| | Конус шпинделя Spindle taper | | BT50 | BT50 | BT50 |
| | Скорость вращения шпинделя Spindle speed | об/мин | 6000 | 6000 | 4500 |
| | Мощность главного мотора Main motor power | кВт | 22/26 | 22/26 | 30/37 |
| | Крутящий момент шпинделя Spindle torque | Н.м. | 770/910 | 770/910 | 996.4/1228 |
| Скорость подачи Feeding Speed | Размер конуса шпинделя Spindle taper specifications | мм | 450×450 | 450×450 | 450×450 |
| | Холостой ход X/Y/Z Rapid traverse speed X/Y/Z | м/мин | 12/12/12 | 12/12/12 | 8/10/10 |
| | Рабочая подача Cutting speed | м/мин | 8 | 6 | 6 |
| Точность GB (20±0.5°C) | Точность позиционирования оси X Location precision X | мм | 0.025/0.028/0.032/0.04/0.047 | 0.032/0.04/0.047/0.054 | 0.047/0.054/0.061 |
| | Точность позиционирования оси Y Location precision Y | мм | 0.025 | 0.028 | 0.029 |
| | Точность позиционирования оси Z Location precision Z | мм | 0.018 | 0.018 | 0.018 |
| | Повторяемость X Repeated location precision X | мм | 0.018/0.02/0.022/0.026/0.029 | 0.022/0.026/0.029/0.034 | 0.029/0.034/0.04 |
| | Повторяемость Y Repeated location precision Y | мм | 0.018 | 0.019 | 0.019 |
| | Повторяемость Z Repeated location precision Z | мм | 0.008 | 0.008 | 0.008 |
| Другое other | Общая потребляемая мощность Power capacity | кВа | 50 | 50 | 80 |
| | Давление сжатого воздуха Pressure of air supply | бар | 6.5 | 6.5 | 6.5 |
| | Высота станка (примерная) Machine height (about) | мм | 6400 | 6400 | 6900 |
| | Длина станка (примерная) Floor area (about) | мм | 12800/14800/16800/22800/26800×7000 | 16800/22800/26800/31300×7500 | 27800/31300/35300×8600 |
| | Масса Weight | т | 60.5/64.5/68.5/76.5/87 | 89.5/105.5/121/135.5 | 122/137/152 |
| Система ЧПУ Control System | FANUC/SIEMENS | | | | |