



ECOCA[®]
— Фокус на каждой детали —

ECOCA INDUSTRIAL CO., LTD.

К ИСТОРИЯ ОМПАНИИ



Компания ECOCA INDUSTRIAL CO., LTD. была основана 3 марта 1980 года. Компания обладала ограниченным капиталом и количеством работников, и брала помещения фабрики в аренду. За более чем два десятка лет мы увеличили личный состав, производственные мощности, и систему контроля качества. Все эти факторы повлияли на существенное нарастание нашего оборота.

С самого начала, нашим главным приоритетом было достижение качества, но также руководство знало, что только качества материалов недостаточно для гарантии качества оборудования. Поэтому мы наняли самых квалифицированных инженеров, выбрали проверенный, надежный дизайн и запустили свое производство. Данная политика зарекомендовала себя, но мы не остановились на этом. Наша цель сделать ECOCA символом высокого качества продукции.

Наши действия возымели результат, когда мы получили премию Национальных стандартов Китайской Республики «CNS» за стандартный токарный станок, также за постоянно расширяющийся список долгосрочных агентских соглашений с профессиональными дилерами оборудования по всему миру, также мы получили награду за отличное соблюдение Системы Контроля Качества среди предприятий-производителей, Приз Тайваня за Инновации и с первой подачи сертификат ISO-2000.

ECOCA применяет философию нашего руководства и политику контроля за качеством, выраженные в слогане: «Выигрывать в качестве, превосходить в сервисе», чтобы предоставить заказчикам по всему миру высококачественные продукты.

МАР.	1980	НАША КОМПАНИЯ БЫЛА ОСНОВАНА В Г. ТАЙЧЖУН ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ ПРЕЦИЗИОННЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ. НАЧАЛЬНЫЙ КАПИТАЛ СОСТАВЛЯЛ 20 МИЛЛИОНОВ НОВЫХ ТАЙВАНЬСКИХ ДОЛЛАРОВ; РАЗМЕР ФАБРИКИ СОСТАВЛЯЛ 500 КВ.МЕТРОВ.
ОКТ.	1983	ПЕРЕЕЗД В ГОРОД ТАЛИ, С УВЕЛИЧЕНИЕМ ФАБРИЧНОГО ПРОСТРАНСТВА ДО 1500 КВ. МЕТРОВ; ПОЛУЧЕНИЕ СЕРТИФИКАТА СИСТЕМЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА СРЕДИ ПРЕДПРИЯТИЙ-ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ КАТЕГОРИИ «А».
ДЕК.	1986	ОБОРОТ ПРЕВЫСИЛ 100 МИЛЛИОНОВ НОВЫХ ТАЙВАНЬСКИХ ДОЛЛАРОВ.
СЕН.	1988	КАПИТАЛ ВОЗРОС ДО 40 МИЛЛИОНОВ НОВЫХ ТАЙВАНЬСКИХ ДОЛЛАРОВ; ОБОРОТ ПРЕВЫСИЛ 200 МИЛЛИОНОВ НОВЫХ ТАЙВАНЬСКИХ ДОЛЛАРОВ; СТАРТОВАЛО ПРОИЗВОДСТВО ТОКАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ С ЧПУ.
МАЙ	1992	ПЕРЕЕЗД В ПРОМЫШЛЕННЫЙ ПАРК ТАЙЧЖУНА С ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПРОСТРАНСТВОМ В 12000 КВ.МЕТРОВ; КАПИТАЛ ВОЗРАСТАЕТ ДО 60 МИЛЛИОНОВ НОВЫХ ТАЙВАНЬСКИХ ДОЛЛАРОВ.
ДЕК.	1995	ПОЛУЧЕНИЕ СЕРТИФИКАТА ISO-9000; ОБОРОТ ПРЕВЫШАЕТ 300 МИЛЛИОНОВ НОВЫХ ТАЙВАНЬСКИХ ДОЛЛАРОВ; КАПИТАЛ ВОЗРАСТАЕТ ДО 100 МИЛЛИОНОВ НОВЫХ ТАЙВАНЬСКИХ ДОЛЛАРОВ.
ДЕК.	1998	КАПИТАЛ ВОЗРАСТАЕТ ДО 200 МИЛЛИОНОВ НОВЫХ ТАЙВАНЬСКИХ ДОЛЛАРОВ; АКЦИИ КОМПАНИИ ДОПУЩЕНЫ ДЛЯ ПЕРВОНАЧАЛЬНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ КАЗНАЧЕЙСКИХ ОПЕРАЦИЙ.
ДЕК.	1999	КАПИТАЛ ВОЗРАСТАЕТ ДО 220 МИЛЛИОНОВ НОВЫХ ТАЙВАНЬСКИХ ДОЛЛАРОВ; ВРУЧЕНИЕ НАГРАДЫ ТАЙВАНЬСКИЙ СИМВОЛ ВЫДАЮЩЕГОСЯ МАСТЕРСТВА.
ДЕК.	2000	ПРОИЗВОДСТВО ТОКАРНЫХ СТАНКОВ С ЧПУ ВОЗРАСТАЕТ ДО 1000 ШТ., ПРОИЗВОДСТВО ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ СТАНКОВ ВОЗРАСТАЕТ ДО 10000 ШТ; УВЕЛИЧЕНИЕ ОБОРОТА ДО 400 МИЛЛИОНОВ НОВЫХ ТАЙВАНЬСКИХ ДОЛЛАРОВ.
ДЕК.	2001	ПОЛУЧЕНИЕ СЕРТИФИКАТА 180-9000-(ВЕРСИЯ 2000); СОЗДАНИЕ ВНУТРИКОРПОРАТИВНОЙ СЕТИ INTRANET.
НОЯ.	2003	ПОЛУЧЕНИЕ НАШЕЙ ТАЙВАНЬСКОЙ ФАБРИКОЙ СЕРТИФИКАТА ВЕРСИИ ISO-9001:2000.
ДЕК.	2007	МЕСЯЧНЫЙ ОБОРОТ ДОСТИГАЕТ 90 МИЛЛИОНОВ НОВЫХ ТАЙВАНЬСКИХ ДОЛЛАРОВ.
МАЙ	2008	СТАРТОВАЛО ПРОИЗВОДСТВО ТОКАРНОГО СТАНКА С ЧПУ МТ-5.
ИЮН.	2009	СТАРТОВАЛО ПРОИЗВОДСТВО ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРОВ.
ИЮЛ.	2010	КОМПАНИЯ ОФИЦИАЛЬНО ВКЛЮЧЕНА В ГРУППУ КОМПАНИЙ FAIR FRIEND.



Наш цех по сборке шпинделей имеет внутри постоянную температуру и защищен от попадания пыли



Многоцелевой станок для обработки деталей с пяти сторон, произведенный в Японии фирмой MARUFUKU

Высококачественная продукция компании Есоа производится благодаря великолепной работе научно-исследовательской группы, бережного и доброжелательного отношения к сборке и строгого контроля качества.

Высокоэффективный персонал ЕСОСА создаёт инновационные продукты и также делает все возможное для удовлетворения запросов клиентов. В научно-исследовательской области для разработки дизайна нашей продукции мы используем современное программное обеспечение PRO-E и CAD/CAM. Наши производственные мощности включают в себя сборочный цех, где поддерживается постоянная температура, покрасочный цех, защищенный от попадания пыли, многоцелевой станок для обработки деталей с пяти сторон, и так далее. Эти средства позволяют нам существенно увеличить точность и эффективность нашего производства.

Разработка продуктов ЕСОСА всегда начинается с анализа рынка, далее следует исследовательская работа, работы по разработке продукта, затем стадия производства и после - применение нашей системы контроля качества. Мы относимся к процессу производства на всех стадиях более ответственно, чем наши конкуренты, чтобы обеспечить удовлетворение наших заказчиков.

Сборочные цеха



О **В**ЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОЕ
БОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ
КАЧЕСТВА И НАДЕЖНОСТИ



Под девизом ЕСОСА «Выигрывать в качестве, превосходить в сервисе», всегда кроется настойчивое следование принципу производства высококачественной продукции. Мы подтверждаем высочайшее качество, имея систему контроля качества класса А, подтверждение системы контроля качества Китайским Национальным Стандартом, ISO-2000, и также сертификаты качества за несколько лет, принятые Европейским стандартом соответствия. В целях обеспечения наших заказчиков самым высоким уровнем качества продукции, перед отправкой, мы целенаправленно и планомерно подвергаем все наше оборудование строгим процедурам проверки качества.

Мы вкладываем огромное количество средств в контрольно-измерительное оборудование и системы проверки качества, такие как координатно-измерительная машина FERRANTI британского производства, или инструмент для лазерной калибровки, инструмент для анализа частотности, и так далее. Наша цель — сделать Есосу синонимом высококачественной продукции.



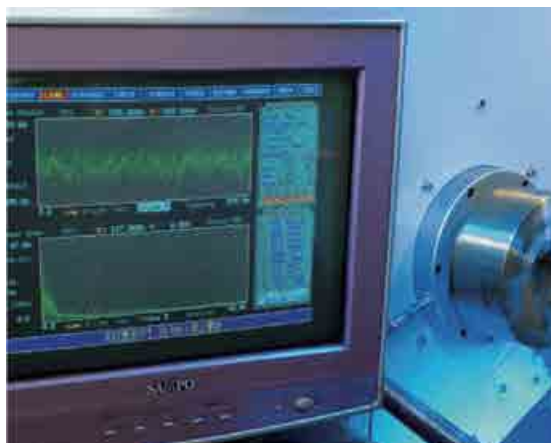
Измерение деталей двумерным измерительным прибором



Тестирование круглой заготовки



Лазерная калибровка на современном оборудовании



Прибор частотного анализа, используемый для идеальной настройки нашего оборудования

ПРОДУКЦИЯ

С момента основания в 1980 году, Есога уделяла особое внимание производству высококачественных станков. Наша станочная линейка включает в себя высокоскоростные прецизионные токарные станки, автоматические токарные станки, и токарные станки с ЧПУ. В 2009 году мы начали производство вертикальных обрабатывающих центров и двухколонных обрабатывающих центров.



SJ-460X
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ



SL-8
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



EL-4610
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



MT-208
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



SJ-20
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



MT-312
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

MT-415MC
ТОКАРНЫЕ
СТАНКИ С ЧПУ



MT-520
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



VL-1000
ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



VB-2000
ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



DM-2518
ДВУХКОЛОННЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

С МИРОВЫЕ ПРОДАЖИ ЛУЖБА СЕРВИСА &

Путем постоянных исследований и развития, Есоса непрерывно улучшает свою продукцию. Кроме того, наша международная сеть продаж насчитывает более 35 филиалов по всему миру. В будущем, мы продолжим предлагать постоянно совершенствующееся токарное оборудование для наших заказчиков по всему миру.



Серия МТ-208/210/310/312/412/415



ЕСОСА[®]
— Фокус на каждой детали —

ECOCA Серия МТ-208/210/310/312/412/415

Станки ECOCA серии МТ позволяют обрабатывать детали до 3,000 мм, диаметр обработки прутка до 117,5 мм, диаметр детали до 700 мм.

Револьверные головки с сервоприводом ВМТ (опц.)

Жесткая конструкция позволяет обеспечить высокий уровень надежности, производительной обработки и сервисного обслуживания. Серия МТ токарных станков от ECOCA обладает грамотным сочетанием высокого качества и доступных цен.



Линейки шпинделей с ременным приводом и ротор-шпинделей обеспечивают скоростную и производительную обработку.



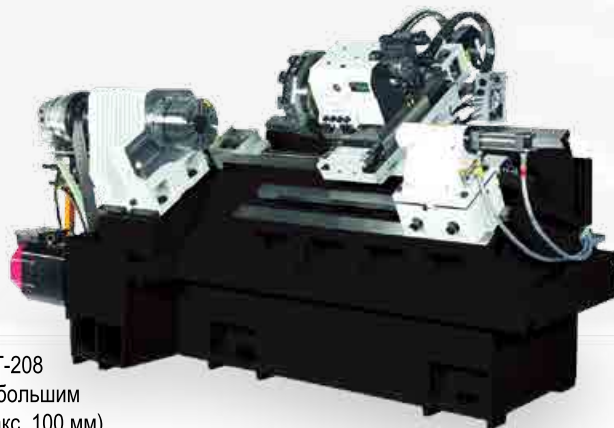
Револьверные головки с сервоприводом VDI (опц.)



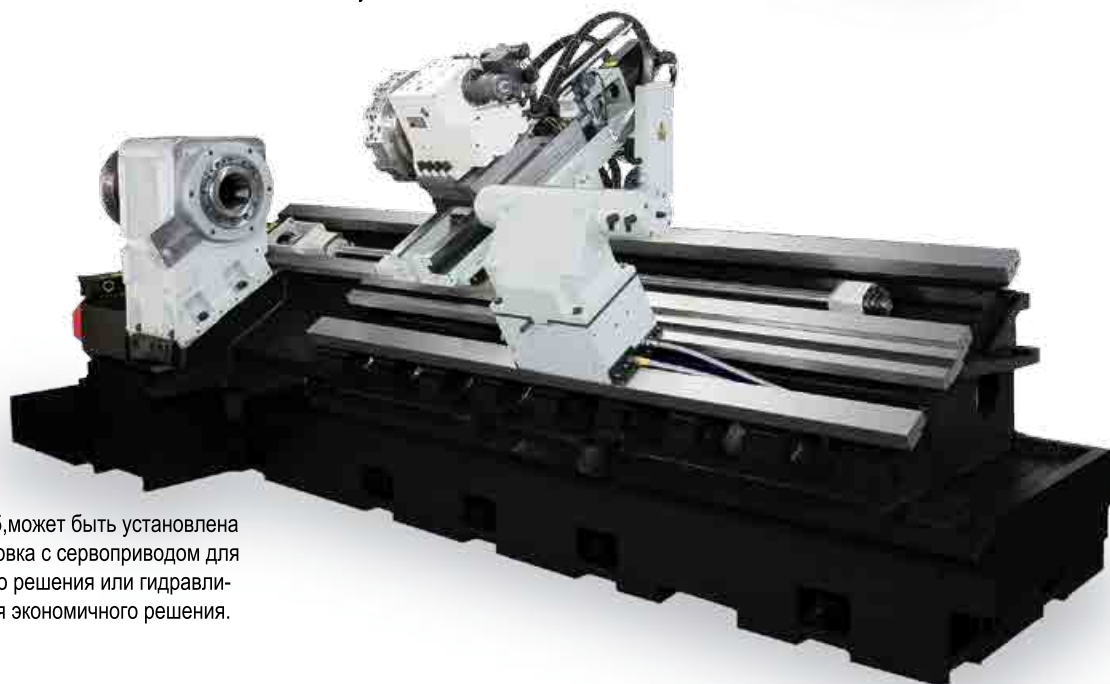




Наличие на МТ-208 подшипника с большим диаметром (макс. 100 мм) позволяет обеспечить высокую жесткость.



На МТ-308МС, станке с контр-шпинделем, главный и контр-шпиндель могут работать синхронно для передачи заготовки с главного на контр-шпиндель.



На модель МТ-415, может быть установлена револьверная головка с сервоприводом для производительного решения или гидравлическая головка для экономичного решения.

Мы создаем станки для всех видов токарной обработки, которые вы можете совершать. Широкий спектр опций доступен для заказа.



Приемник деталей необходим при полностью автоматизированном способе обработки (опц.)

Опция привязки инструмента Renishaw обеспечивает быструю и простую настройку (опц.)

Кодировщик высокого разрешения оси С FANUC (опц.)

Оборудование ЕСОСА серии МТ — это отличное сочетание высокого качества и доступных цен.

- Станина с наклоном на 30 градусов для легкости в использовании и удалении стружки.
- Чугунная станина, усиленная оптимально спроектированной системой ребер высокой жесткости, которая обеспечивает усиленную жесткость.
- Опорный подшипник большого диаметра обеспечивает высокую жесткость.
- Кодировщик высокого разрешения, установленный на шпиндель, обеспечивает точное позиционирование оси С.
- Шарико-винтовые пары с двойной опорой.
- Сервопривод прямого типа используется для перемещений по осям.
- Револьверная головка с сервоприводом или револьверная головка с гидравлическим приводом предлагаются заказчиком как альтернативный вариант.
- Большой диск револьверной головки используется для удобства наладки инструмента.
- Особое расположение двигателя шпинделя уменьшает необходимое для установки пространство.
- Монолитная конструкция станка обеспечивает высокую жесткость.
- Программируемая задняя бабка доступна как опция.
- При наличии контр-шпинделя, главный и контр-шпиндель могут быть синхронизированы для перекидывания обрабатываемой заготовки с главного на контр-шпиндель (МТ-308МС).
- Резервуар СОЖ большого объема.
- Поступление СОЖ через диск револьверной головки.
- Насос высокого давления для подачи СОЖ.
- Транспортировщик стружки под управлением программируемого станочного интерфейса.

График мощности

График мощности

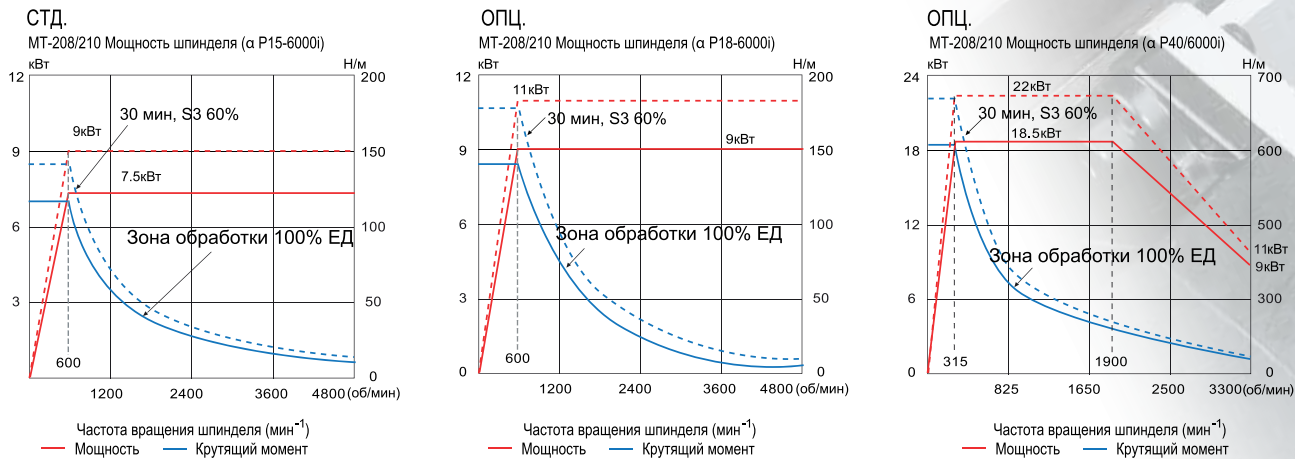


График мощности

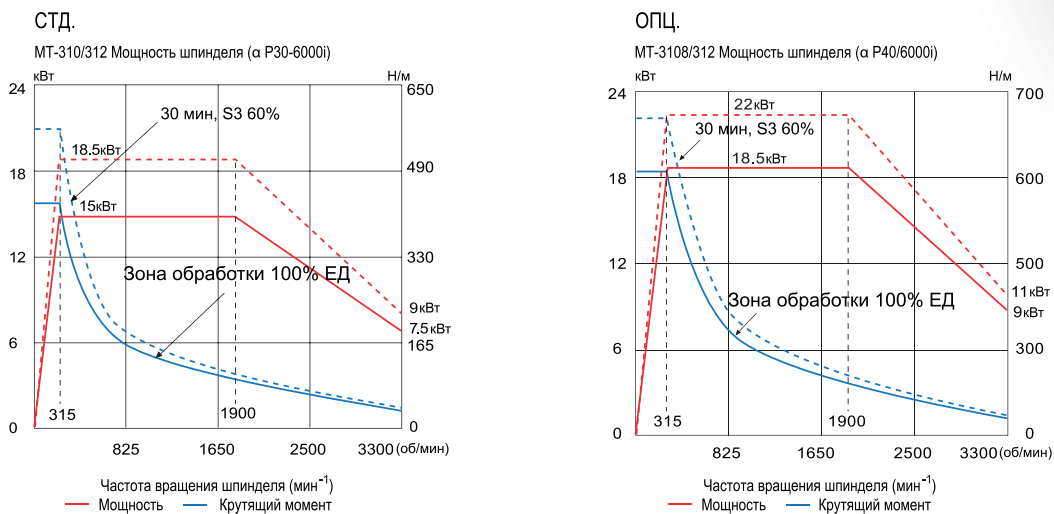
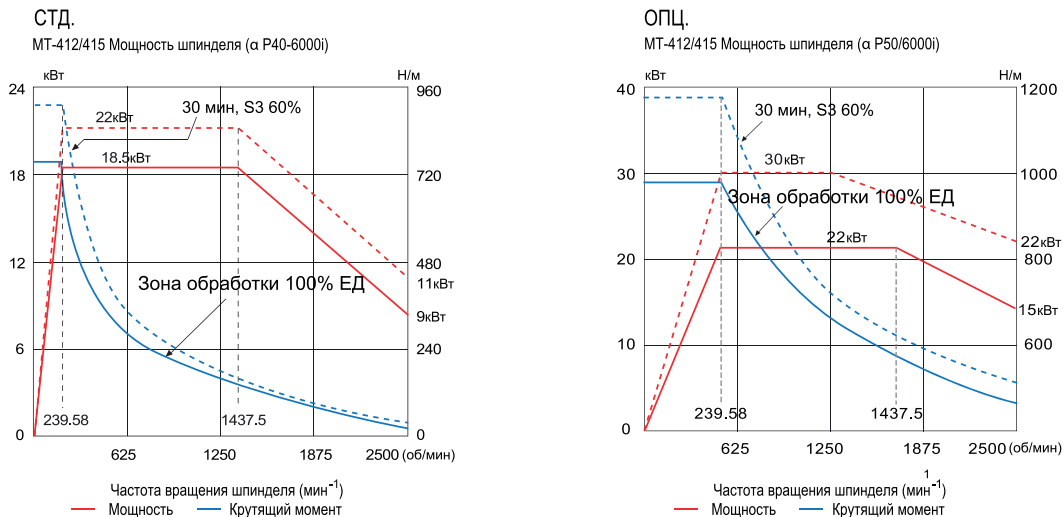


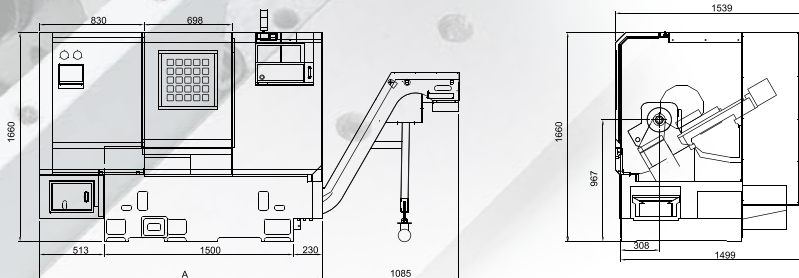
График мощности



Схемы установки

Габариты оборудования МТ 208

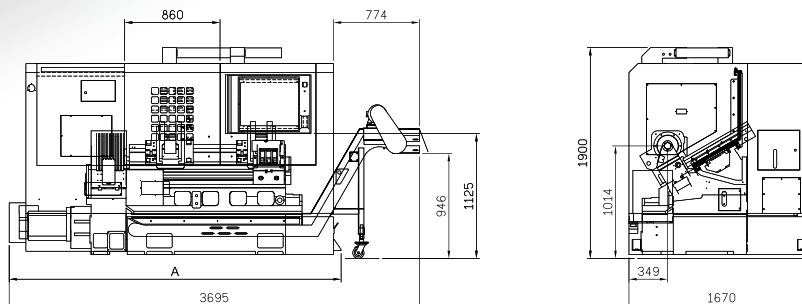
ед.изм.:мм



Z axis Spec	500	750
A	2300	3100

Габариты оборудования МТ 210

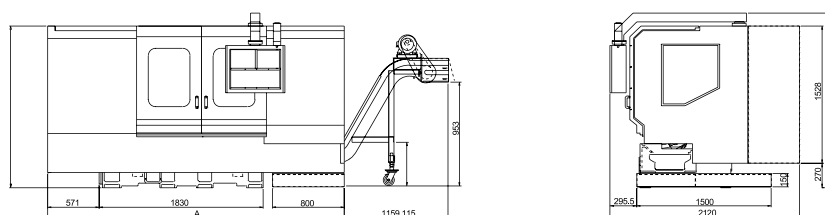
ед.изм.:мм



Z axis Spec	500	750
A	2300	3100

Габариты оборудования МТ 310/312

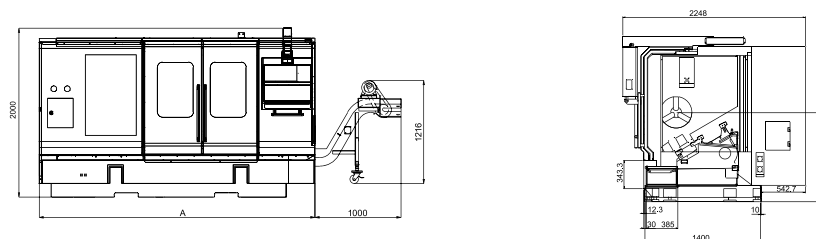
ед.изм.:мм



Z axis Spec	500	750	1000
A	2900	3300	3700

Габариты оборудования МТ 412/415

ед.изм.:мм



Z axis Spec	750	1000	1500	2000	3000
A	3300	3900	4400	4900	6250

Технические данные

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД.ИЗМ.	MT-208	MT-208MC	MT-210	MT-210MC
ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ НАД СТАНИНОЙ	мм	525	525	525	525
НАД ПОПЕРЕЧНЫМ СУППОРТОМ	мм	384	384	384	384
МАКС. ДИАМ. ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ	мм	350	250	350	250
МАКС. ДЛИНА ЗАГОТОВКИ	мм	500/750	500/750	500/750	500/750
ДИАМ. ПРОХОДА ПРУТКА	мм	52	52	75	75
РАЗМЕР ПАТРОНА	дюйм	8"	8"	10"	10"
ДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА ШПИНДЕЛЯ	кВт	18.5/22	7.5/9 (9/11 опц.)	18.5/22	9/11
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ	об/мин	4800	4800	4200	4200
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА	об/мин	-	4000	-	3800
ТОРЕЦ ШПИНДЕЛЯ	ASA	A2-6	A2-6	A2-8	A2-8
ДИАМ. ВНУТР. ОТВЕРСТИЯ ШПИНДЕЛЯ	мм	62	62	90	90
ДИАМ. ПЕРЕДНЕГО ПОДШИПНИКА	мм	100	100	130	130
РАБОЧИЙ ХОД ПО ОСИ X	мм	185	175	185	175
РАБОЧИЙ ХОД ПО ОСИ Z	мм	537/787	537/787	537/787	537/787
ДВИГАТЕЛЬ ОСИ X	кВт	3	1.6	3	1.6
ДВИГАТЕЛЬ ОСИ Z	кВт	4	3	4	3
БЫСТРОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСИ X		24 (опц.: 30 для линейн.)	24 (опц.: 30 для линейн.)	24 (опц.: 30 для линейн.)	24 (опц.: 30 для линейн.)
БЫСТРОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСИ Z	м/мин	24 (опц.: 30 для линейн.)	24	24	24
НАПРАВЛЯЮЩИЕ		Жесткие (линейн. опц.)	Жесткие (линейн. опц.)	Жесткие (линейн. опц.)	Жесткие (линейн. опц.)
КОЛ-ВО ПОЗИЦИЙ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА		10 (12 опц.)	12 (16 опц.)	10 (12 опц.)	12 (16 опц.)
РАЗМЕР РЕЗЦА ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ	мм	25	20	25	25
ДИАМЕТР КРЕПЛЕНИЯ ДЕРЖ.	мм	40	40	40	40
ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ ПИНОЛИ	мм	58	58	58	58
РАБОЧИЙ ХОД ПИНОЛИ	мм	88	88	88	88
РАБОЧИЙ ХОД ЗАДНЕЙ БАБКИ	мм	415/665	415/665	415/665	415/665
КОНУС ПИНОЛИ		MT #4	MT #4	MT #4	MT #4
ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЕ	кВА	30	30	30	30
ОБЪЕМ РЕЗЕРВУАРА ДЛЯ СОЖ	литр	125	125	125	125
РАЗМЕР ДЛИНА	мм	2300/3100	2300/3100	2300/3100	2300/3100
ШИРИНА	мм	1500	1500	1500	1500
ВЕС НЕТТО	кг	3900/4600	3900/4600	3900/4700	3900/4700

Все характеристики, указанные в каталоге, могут быть изменены производителем.

Характеристики двигателя основаны на оборудовании с ЧПУ Fanuc.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3х кулачковый гидравлический патрон
- Гидравлическая система
- Гидравлическая задняя бабка
- Вращающийся центр
- Система подачи СОЖ
- Система автоматической смазки
- Освещение рабочей зоны
- «Сырье» кулачки
- Педаль зажима патрона
- Электронный ручной маховичок
- Инструкции по использованию и обслуживанию
- Трансформатор

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Прутокподатчик
- Приемник деталей
- Устройство для настройки инструмента
- Ось C
- Револьверная головка VDI (без держателей инструмента)
- Держатели инструмента VDI
- Автоматическая дверь
- Транспортер стружки
- Бак для стружки
- Исполнение сертификата соответствия Европейского Союза
- Ограничитель крутящего момента для выравнивания
- Интерфейс пруткоподатчика (Система LNS)
- Дополнительные держатели инструмента и патроны

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД.ИЗМ.	MT-310	MT-310MC	MT-312	MT-312MC
ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ НАД СТАНИНОЙ	мм	600	600	600	600
НАД ПОПЕРЕЧНЫМ СУППОРТОМ	мм	400	400	400	400
МАКС. ДИАМ. ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ	мм	450 330	450 330	450 330	450 330
МАКС. ДЛИНА ЗАГОТОВКИ	мм	490/740/990	490/740/990	480/730/980	480/730/980
ДИАМ. НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ТРУБЫ	мм	75	75	91	91
РАЗМЕР ПАТРОНА	дюйм	10"	10"	12"	12"
ДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА ШПИНДЕЛЯ	кВт	18.5/22	15/18.5(18.5/22 опц.)	18.5/22	15/18.5(18.5/22 опц.)
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ	об/мин	4200	4200	3200	3200
ТОРЕЦ ШПИНДЕЛЯ	ASA	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8
ДИАМ. ВНУТР. ОТВЕРСТИЯ ШПИНДЕЛЯ	мм	90	90	102	102
ДИАМ. ПЕРЕДНЕГО ПОДШИПНИКА	мм	130	130	140	140
СКОРОСТЬ КОНТР-ШПИНДЕЛЯ	об/мин	-	-	-	-
ТОРЕЦ КОНТР-ШПИНДЕЛЯ	ASA	-	-	-	-
РАБОЧИЙ ХОД ПО ОСИ X	мм	225	225	225	225
РАБОЧИЙ ХОД ПО ОСИ Z	мм	510/760/1010	510/760/1010	500/750/1000	500/750/1000
РАБОЧИЙ ХОД ПО ОСИ В	мм	-	-	-	-
ДВИГАТЕЛЬ ОСИ X	кВт	3	3	3	3
ДВИГАТЕЛЬ ОСИ Z	кВт	4	3	4	3
ДВИГАТЕЛЬ ОСИ В		-	-	-	-
БЫСТРОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСИ X	м/мин	20	20	20	20
БЫСТРОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСИ Z	м/мин	20	20	20	20
НАПРАВЛЯЮЩИЕ		Жесткие	Жесткие	Жесткие	Жесткие
КОЛ-ВО ПОЗИЦИЙ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА		12	12	12	12
РАЗМЕР РЕЗЦА ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБТОЧКИ	мм	25	25	25	25
ДИАМЕТР КРЕПЛЕНИЯ ДЕРЖ.	мм	40	40	40	40
РАЗМЕР ПИНОЛИ	мм	90	90	90	90
РАБОЧИЙ ХОД ПИНОЛИ	мм	120	120	120	120
РАБОЧИЙ ХОД ЗАДНЕЙ БАБКИ	мм	560/810/1060	560/810/1060	560/810/1060	560/810/1060
КОНУС ПИНОЛИ		MT #5	MT #5	MT #5	MT #5
ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЕ	кВА	30	30	40	40
ОБЪЕМ РЕЗЕРВУАРА ДЛЯ СОЖ	литр	150	150	150	150
РАЗМЕР ДЛИНА	мм	2900/3300/3700	2900/3300/3700	2900/3300/3700	2900/3300/3700
ШИРИНА	мм	2100	2100	2100	2100
ВЕС НЕТТО	кг	4800/5300/5800	4800/5300/5800	4900/5400/5900	4900/5400/5900

Все характеристики, указанные в каталоге, могут быть изменены производителем.
Характеристики двигателя основаны на оборудовании с ЧПУ Fanuc.

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД.ИЗМ.	MT-412	MT-412MC	MT-415	MT-415MC
ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ НАД СТАНИНОЙ	мм	680	680	680	680
НАД ПОПЕРЕЧНЫМ СУППОРТМ	мм	480	480	480	480
МАКС. ДИАМ. ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ	мм	530	440	530	440
МАКС. ДЛИНА ЗАГОТОВКИ	мм	750 1000 1500 2000 2980	730 980 1480 1980 2960	720 970 1470 1970 2950	700 950 1450 1950 2930
ДИАМ. ПРОХОДА ПРУТКА	мм	91	91	117.5	117.5
РАЗМЕР ПАТРОНА	дюйм	12"	12"	15"	15"
ДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА ШПИНДЕЛЯ	кВт	18.5/22 кВт (22/30кВт опц)	18.5/22 кВт (22/30кВт опц)	18.5/22 кВт (22/30кВт опц)	18.5/22 кВт (22/30кВт опц)
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ	об/мин	3200	3200	2500	2500
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА	об/мин	-	3200	-	3200
ТОРЕЦ ШПИНДЕЛЯ	ASA	A2-8	A2-8	A2-11	A2-11
ДИАМ. ВНУТР. ОТВЕРСТИЯ ШПИНДЕЛЯ	мм	102	102	131	131
ДИАМ. ПЕРЕДНЕГО ПОДШИПНИКА	мм	140	140	170	170
РАБОЧИЙ ХОД ОСИ X	мм	295	295	295	295
РАБОЧИЙ ХОД ОСИ Z	мм	770 1020 1520 2020 3000	770 1020 1520 2020 3000	770 1020 1520 2020 3000	770 1020 1520 2020 3000
ДВИГАТЕЛЬ ОСИ X	кВт	4.0(5.3НР)	4.0(5.3НР)	4.0(5.3НР)	4.0(5.3НР)
ДВИГАТЕЛЬ ОСИ Z	кВт	4.0(5.3НР) 6(8НР)	4.0(5.3НР) 6(8НР)	4.0(5.3НР) 6(8НР)	4.0(5.3НР) 6(8НР)
БЫСТРОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСИ X		20	20	20	20
БЫСТРОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСИ Z	м/мин	20 (16 м/мин для рабочего хода по оси Z ≥ 1500 мм) (10 м/мин для рабочего хода по оси Z ≥ 3000 мм)	20 (16 м/мин для рабочего хода по оси Z ≥ 1500 мм) (10 м/мин для рабочего хода по оси Z ≥ 3000 мм)	20 (16 м/мин для рабочего хода по оси Z ≥ 1500 мм) (10 м/мин для рабочего хода по оси Z ≥ 3000 мм)	20 (16 м/мин для рабочего хода по оси Z ≥ 1500 мм) (10 м/мин для рабочего хода по оси Z ≥ 3000 мм)
НАПРАВЛЯЮЩИЕ		Жесткие	Жесткие	Жесткие	Жесткие
КОЛ-ВО ПОЗИЦИЙ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА		12	12	12	12
РАЗМЕР РЕЗЦА ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБТОЧКИ	мм	25	25	25	25
ДИАМЕТР КРЕПЛЕНИЯ ДЕРЖ.	мм	40 (50 опц.)	40 (50 опц.)	40 (50 опц.)	40 (50 опц.)
ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ ПИНОЛИ	мм	100	100	100	100
РАБОЧИЙ ХОД ПИНОЛИ	мм	120	120	120	120
РАБОЧИЙ ХОД ЗАДНЕЙ БАБКИ	мм	600 850 1350 1850 2850	600 850 1350 1850 2850	600 850 1350 1850 2850	600 850 1350 1850 2850
КОНУС ПИНОЛИ		MT #5	MT #5	MT #5	MT #5
ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЕ	кВА	40 50	40 50	40 50	40 50
ОБЪЕМ РЕЗЕРВУАРА ДЛЯ СОЖ	литр	150 200	150 200	150 200	150 200
РАЗМЕР ДЛИНА	мм	3300 3900 4400 4900 6250	3300 3900 4400 4900 6250	3300 3900 4400 4900 6250	3300 3900 4400 4900 6250
ШИРИНА	мм	2248	2248	2248	2248
ВЕС НЕТТО	кг	6400 7300 8100 9300 11800	6400 7300 8100 9300 11800	6400 7300 8100 9300 11800	6400 7300 8100 9300 11800

Все характеристики, указанные в каталоге, могут быть изменены производителем.

Характеристики двигателя основаны на оборудовании с ЧПУ Fanuc.

Серия **МТ-518/520**

Токарное оборудование с ЧПУ



ECOSA[®]
— Фокус на каждой детали —

- » Диаметр оборота в 1 метр и длина резания в 5 метров дает возможность удовлетворить потребность в токарной обработке более длинных и больших деталей.
- » Наклонная станина в 45 градусов позволяет производить более удобный отвод стружки, который необходим для крупных токарных работ.
- » Жесткая револьверная голова с задней бабкой прочной конструкции и люнетом (опция) создают высокопрочную структуру станка.

Револьверная голова VDI с вращающимся инструментом (опция)



Вращающийся инструмент в револьвере BMT (опция)



Жесткая шпиндельная бабка с удобным дизайном для теплоотдачи



Редуктор передач шпинделя

Механизм оси C (CF) (опция)



Подготовка под гидравлический люнет (опция)

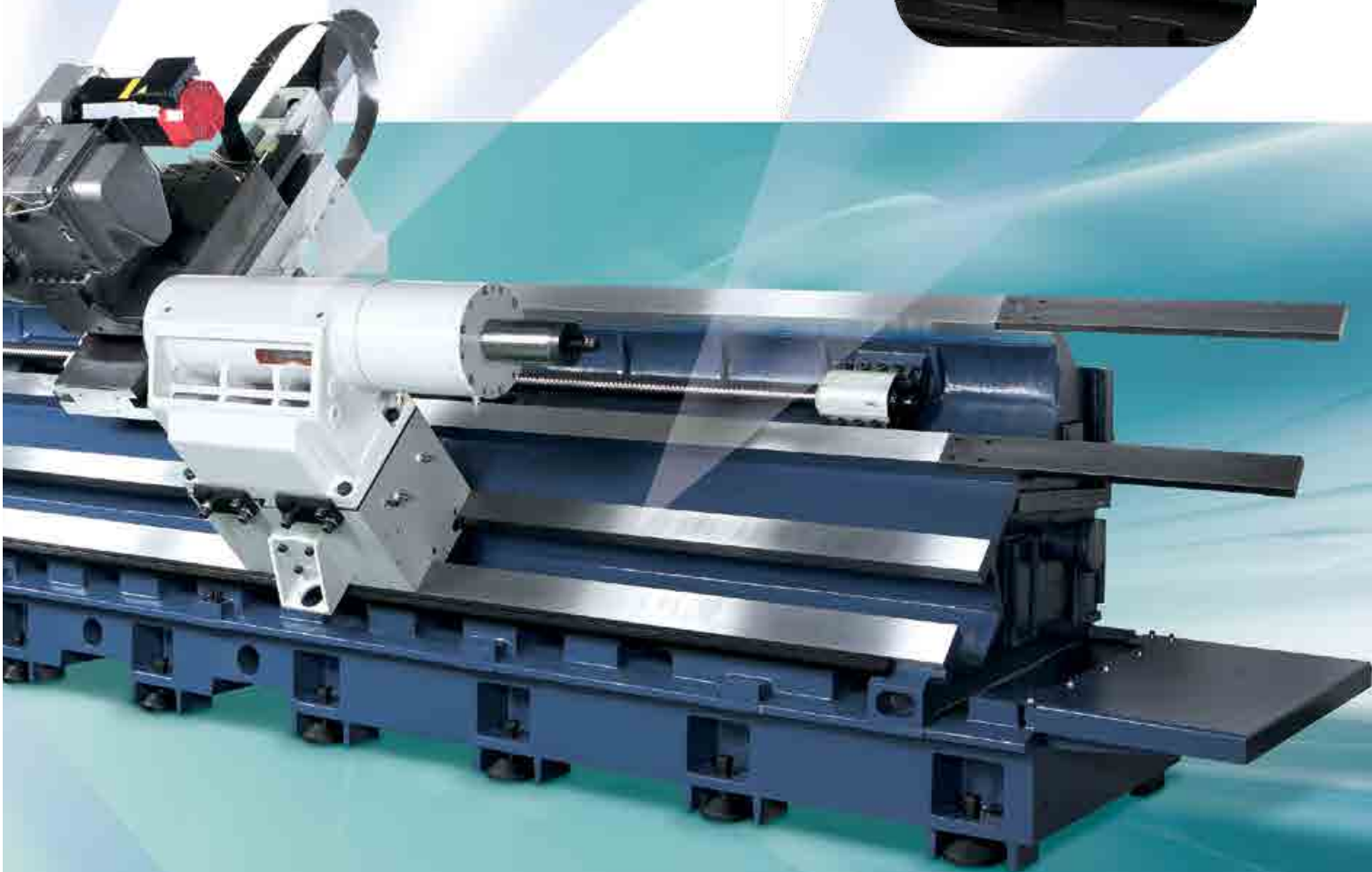




Жесткая и прочная задняя бабка



Усиленные направляющие скольжения



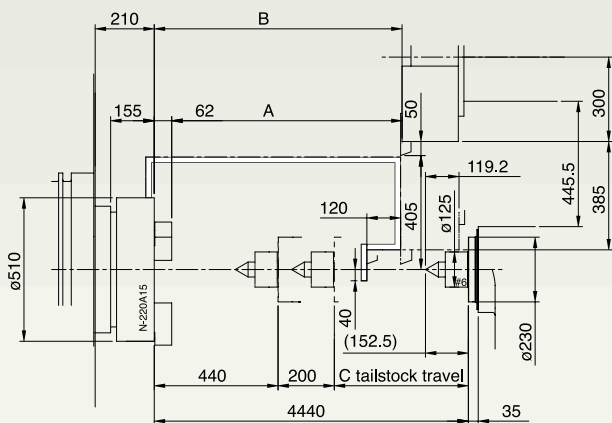
Ручной люнет (опция)



Гидравлический люнет (опция)



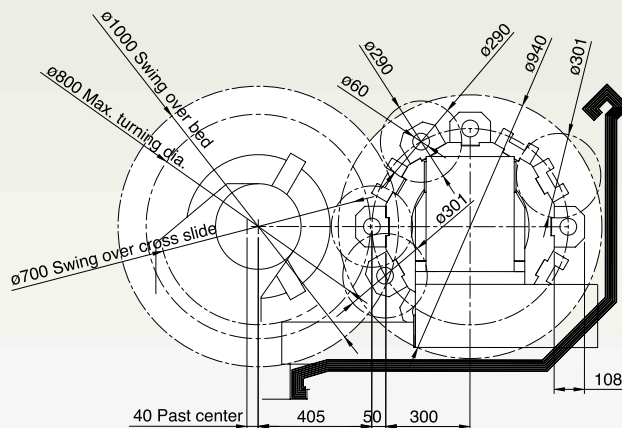
РАБОЧАЯ ЗОНА



МОДЕЛЬ	A	B	C
MT-5(MC) / 2200	2100	2200	1880
MT-5(MC) / 3200	3100	3200	2880
MT-5(MC) / 4200	4100	4200	3880
MT-5(MC) / 5200	5100	5200	4880

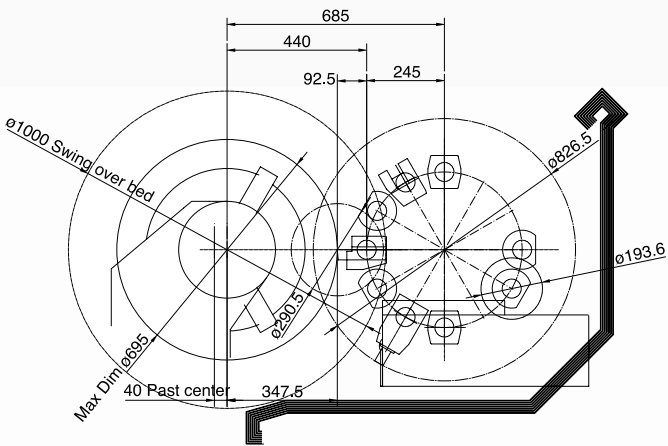
СХЕМА РЕЗЦЕДЕРЖКИ

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВА

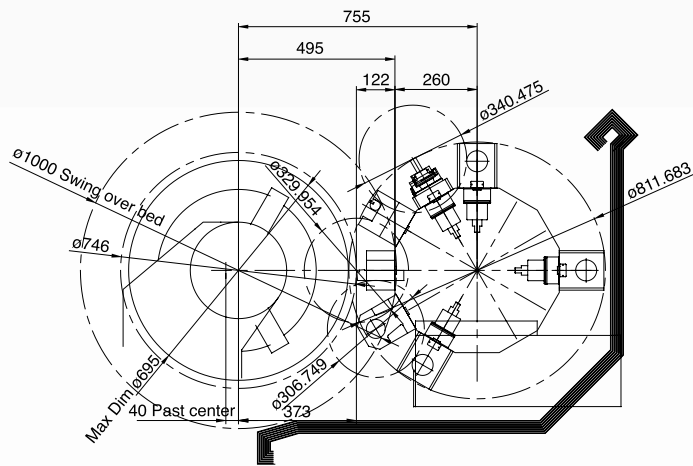


РАБОЧАЯ ЗОНА

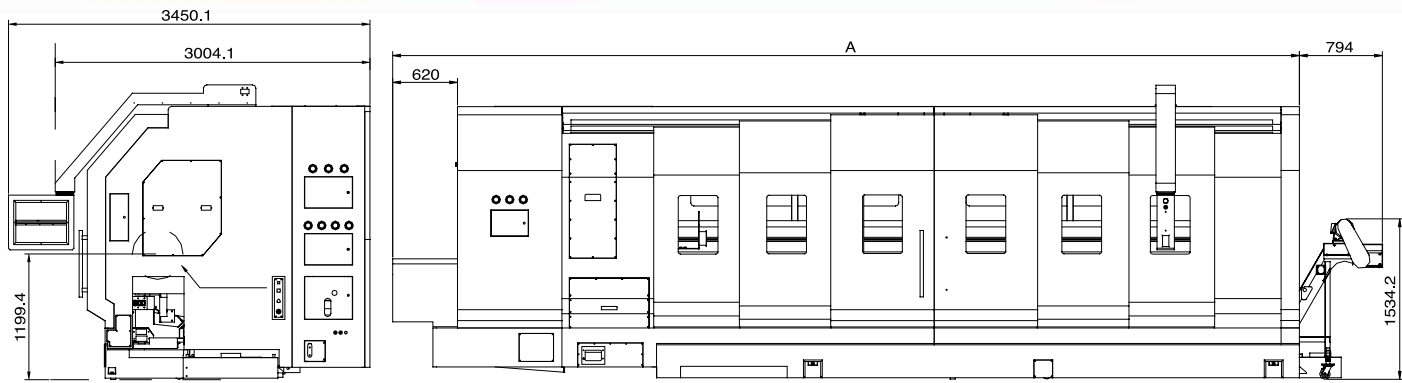
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВА VDI (ø 60) С ВРАЩАЮЩИМСЯ ИНСТРУМЕНТОМ



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВА ВМТ С ВРАЩАЮЩИМСЯ ИНСТРУМЕНТОМ



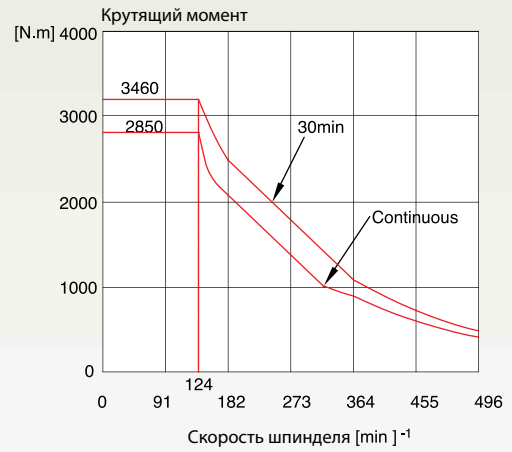
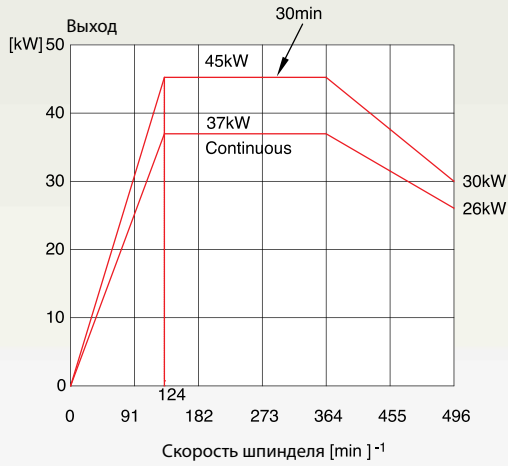
ГАБАРИТЫ ОБОРУДОВАНИЯ



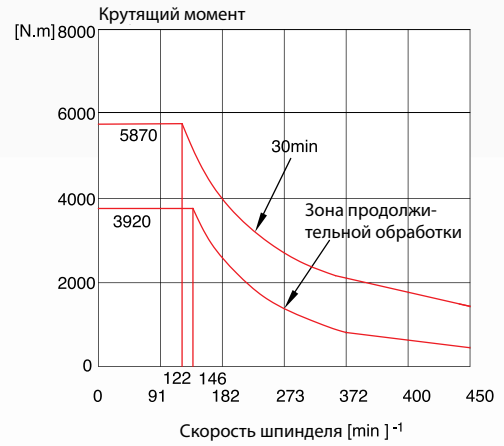
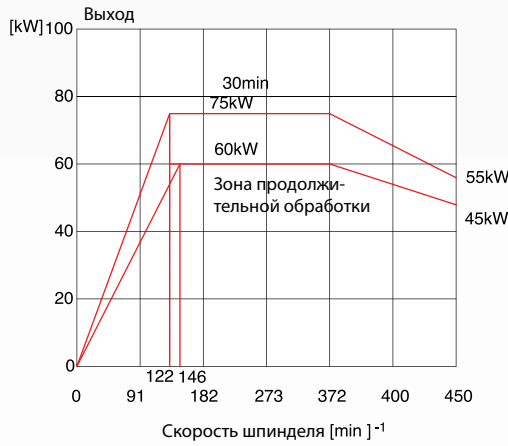
ТИП	2200	3200	4200	5200
A	6677	7677	8677	9677

ДИАГРАММА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

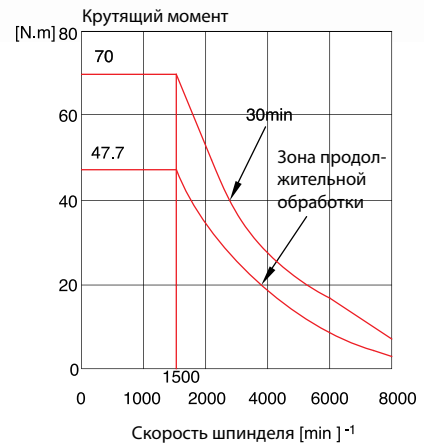
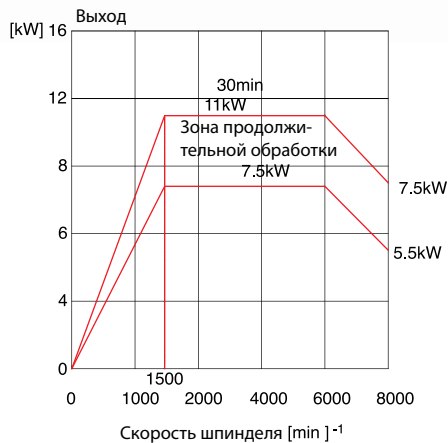
MT-518/520 (α 40/6000 i)–Std.



MT-518/520 (α 60/6000 i)–Opt.



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВА С ВРАЩАЮЩИМСЯ ИНСТРУМЕНТОМ (α 8/8000 i)



Характеристики оборудования

			MT-518	MT-518MC	MT-520	MT-520MC	
ХАРАКТЕРИСТИКИ	Диаметр обработки над станиной	mm	ø1000	ø1000	ø1000	ø1000	
	Ширина станины/Наклон		1480mm/45°	1480mm/45°	1480mm/45°	1480mm/45°	
	Диаметр обработки над поперечным суппортом	mm	ø700	ø600	ø700	ø600	
	Максимальный диаметр токарной обработки	mm	ø800	ø730	ø800	ø730	
	Максимальная длина токарной обработки	mm	2100/3100/4100/5100	2100/3100/4100/5100	2100/3100/4100/5100	2100/3100/4100/5100	
ШПИНДЕЛЬ	Диаметр полого цилиндра	mm	ø117	ø117	ø117	ø117	
	Размер патрона	inch	18	18	20	20	
	Двигатель привода шпинделя & мощность		α 40/6000i(37/45kw)	α 40/6000i(37/45kw)	α 40/6000i(37/45kw)	α 40/6000i(37/45kw)	
	Тип передачи на шпиндель		Коробка передач	Коробка передач	Коробка передач	Коробка передач	
	Скорость оборотов на шпинделе	rpm	124~496(L), 1800(H)	124~496(L), 1800(H)	124~496(L), 1500(H)	124~496(L), 1500(H)	
	Торец шпинделя		--	α 8/8000i(7.5/11kw)	--	α 8/8000i(7.5/11kw)	
	Скорость фрезерования	rpm	--	3000	--	3000	
	Торец шпинделя		ASA A2-11	ASA A2-11	ASA A2-15	ASA A2-15	
	Диаметр отверстия шпинделя	mm	ø140	ø140	ø153	ø153	
	Диаметр переднего подшипника	mm	ø200	ø200	ø220	ø220	
Конус шпинделя		1/20	1/20	1/20	1/20		
СКОРОСТЬ РАБОЧЕЙ ПОДАЧИ	Рабочий ход оси X	mm	435	435	435	435	
	Рабочий ход оси Z	mm	2200/3200/4200/5200	2200/3200/4200/5200	2200/3200/4200/5200	2200/3200/4200/5200	
	Скорость приводного двигателя оси X & мощность		α 40/3000Bi(6kw) (Build-in brake)	α 40/3000Bi(6kw) (Build-in brake)	α 40/3000Bi(6kw) (Build-in brake)	α 40/3000Bi(6kw) (Build-in brake)	
	Скорость приводного двигателя оси Z & мощность		α 40/3000i(6kw)	α 40/3000i(6kw)	α 40/3000i(6kw)	α 40/3000i(6kw)	
	Скорость быстрых перемещений по оси X m/min		12	12	12	12	
	Скорость быстрых перемещений по оси Z m/min		10	10	10	10	
	Направляющие		Hard Rails	Hard Rails	Hard Rails	Hard Rails	
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВА	Тип револьверной головы		Hydraulic	Servo	Hydraulic	Servo	
	Количество позиций		12T	VDI 12T	12T	VDI 12T	
	Рабочий ход задней бабки	mm	32	32	32	32	
	Конус пиноли	mm	ø60/80(opt.)	ø50(VDI 60)	ø60/80(opt.)	ø50(VDI 60)	
ЗАДНЯЯ БАБКА	Диаметр пиноли	mm	ø235	ø235	ø235	ø235	
	Рабочий ход пиноли	mm	200	200	200	200	
	Рабочий ход задней бабки	mm	1880/2880/3880/4880	1880/2880/3880/4880	1880/2880/3880/4880	1880/2880/3880/4880	
	Конус пиноли		MT#6	MT#6	MT#6	MT#6	
ДРУГОЕ	Электроподключение	KVA	80	80	80	80	
	Вместимость бака для СОЖ	L	650/750/850/950	650/750/850/950	650/750/850/950	650/750/850/950	
	Подача СОЖ	L/min	225	225	225	225	
	Общая высота	mm	2850	2850	2850	2850	
	Площадь под станок	(L)	mm	6020/7050/8100/9150	6020/7050/8100/9150	6020/7050/8100/9150	6020/7050/8100/9150
		(W)	mm	2920	2920	2920	2920
Вес оборудования	Ton	16.5/18.5/20.5/22.5	16.5/18.5/20.5/22.5	17.5/19.5/21.5/23.5	17.5/19.5/21.5/23.5		

※ Все характеристики и дизайн могут быть изменены без предварительного уведомления.

※ Характеристики двигателя основаны на характеристиках ЧПУ FANUC.

SL-8 / SJ-20

НАПРАВЛЯЮЩИЕ КАЧЕНИЯ



IT'S VERY WELL
MADE IN TAIWAN



ISO 2000

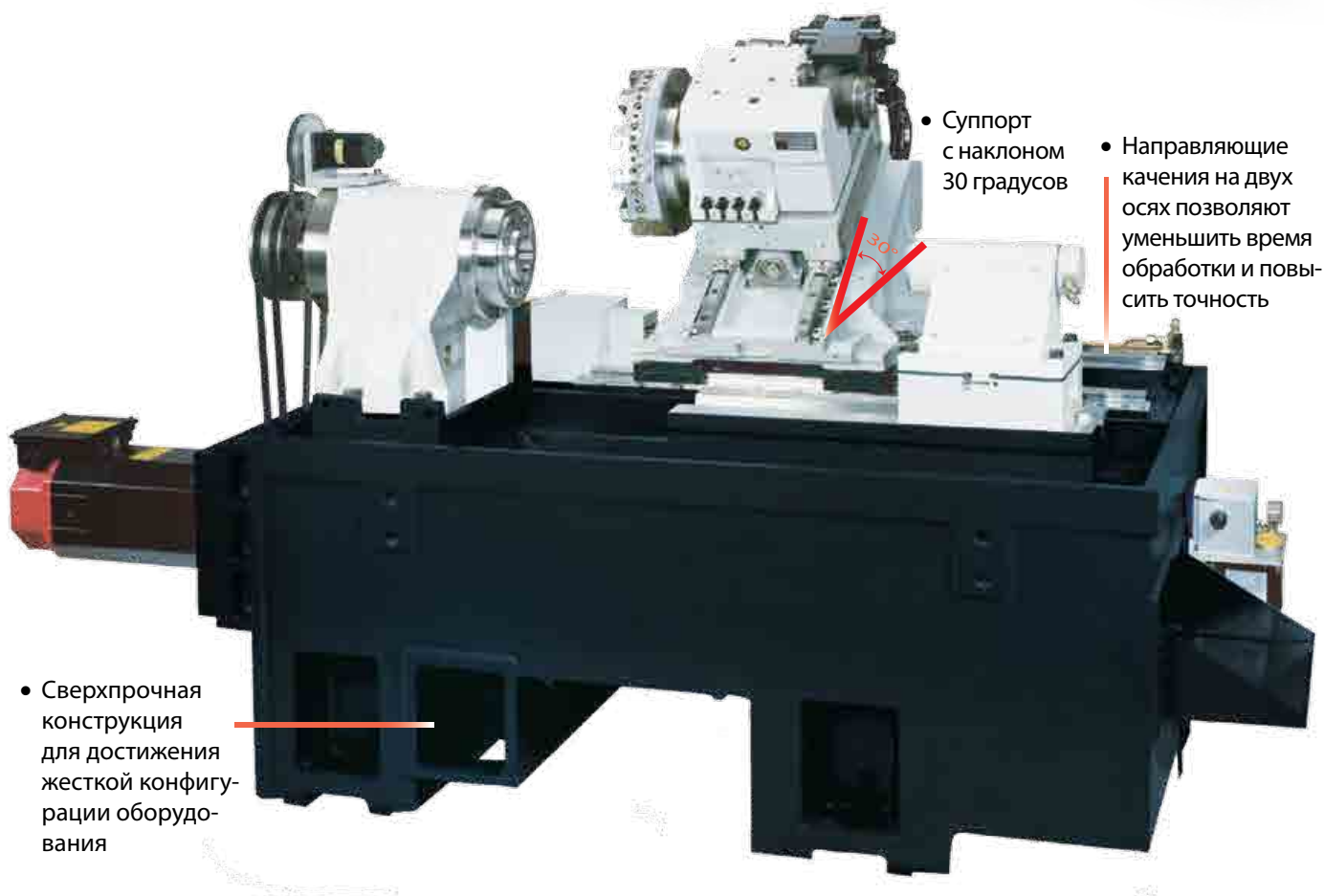


CE

ECOCA[®]
— Фокус на каждой детали —

SL-8

Удовлетворяет различным требованиям в токарной обработке

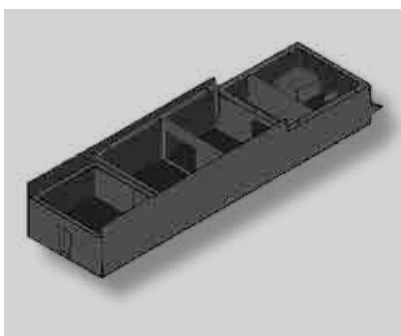


- Суппорт с наклоном 30 градусов

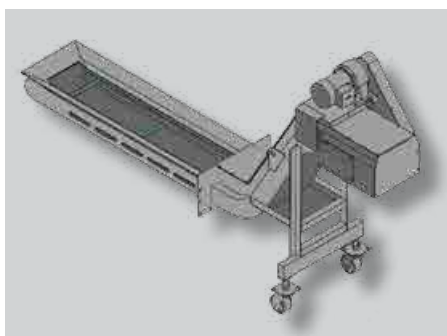
- Направляющие качения на двух осях позволяют уменьшить время обработки и повысить точность

- Сверхпрочная конструкция для достижения жесткой конфигурации оборудования

Гидравлический бак с охлаждающим модулем позволяет уменьшить теплоотдачу и увеличить стабильность



Транспортер стружки (опция)

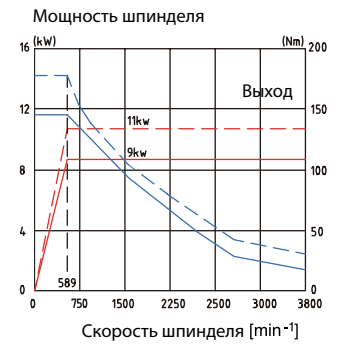
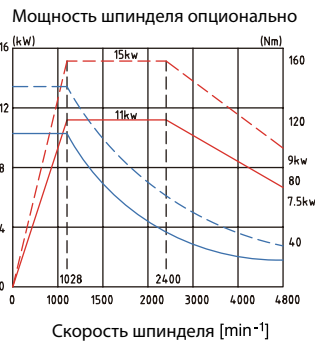
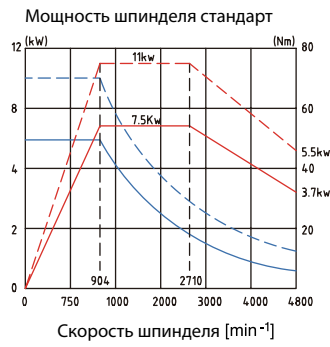


Деталеуловитель (опция)

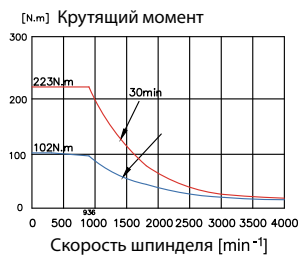
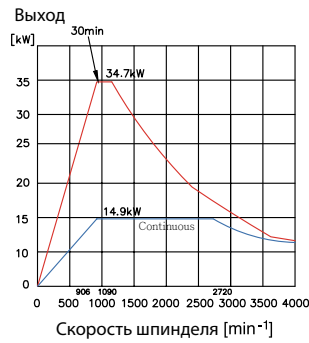


Диаграмма производительности

FANUC

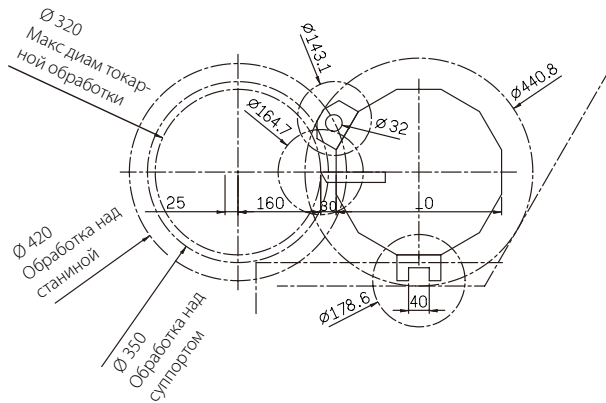


SIEMENS

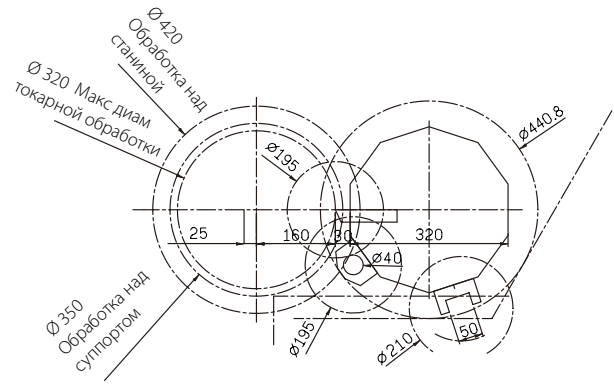


Технические данные оборудования

Стандартно 10 позиций

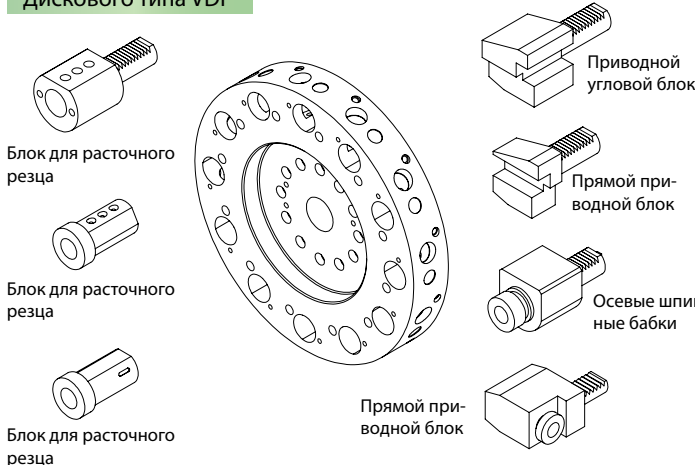


Опционально 12 позиций (6+6)

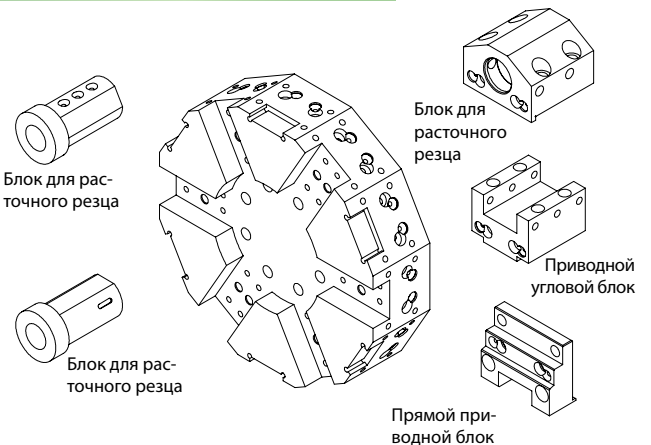


Револьверная голова

Дискового типа VDI

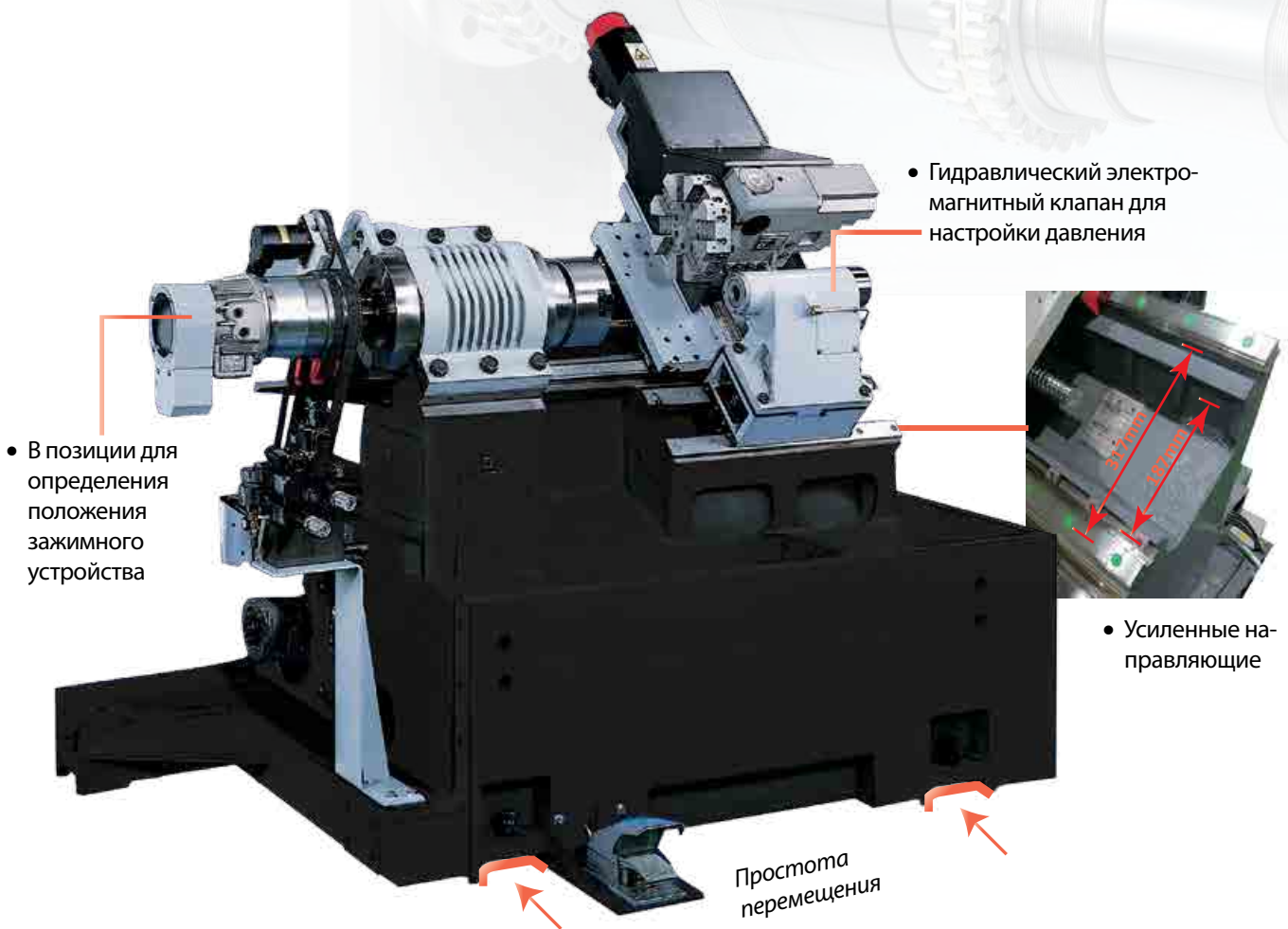


Дискового типа гидравлическая



КОМПАКТНОЕ ТОКАРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С ЧПУ SJ-20/20 MC

- Компактный размер оборудования делает его идеальным для использования в небольших цехах и гарантирует высокий уровень возврата средств.
- Наклонная станина на 45 градусов позволяет производить удобное удаление стружки и быструю настройку инструмента.
- Усиленные направляющие качения используются для движения по X и Z осям, обеспечивают дополнительную жесткость, уменьшение вибраций и поверхность контакта, что позволяет оборудованию иметь более жесткую структуру и длительный срок службы.



Контактный датчик для настройки инструмента (опция)



Кодировщик высокого разрешения оси С (опция)



Деталеуловитель (опция)



ТОКАРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С ЧПУ SJ-20i БЕЗ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВЫ

- Токарное оборудование без револьверной головы с увеличенной скоростью подачи дает возможность выбора инструментальной станции с разнообразным количеством позиций, что удовлетворяет самые высокие запросы заказчика.
- Высокопрочные направляющие качения обеспечивают высокую продуктивность и эффективность за счет быстрой скорости обработки и великолепной режущей способности.



Инструменты (опция)



Гидравлический цилиндр от известного и надежного поставщика



Эластичные соединительные элементы дают гарантию плавности и точности осевого движения



Опции	ед	SL-8	SJ-20	SJ-20MC	SJ-20i
Диаметр обработки над станиной	mm	420	380	380	400
Диаметр обработки над поперечным суппортом	mm	340	222	222	200
Максимальный диаметр токарно обработки	mm	320	222	170	100
Максимальная длина токарной обработки	mm	480	320	300	330
Размер патрона	inch	8	6/8(opt)	6	6
Рабочий ход оси X	mm	180	142	137	360
Рабочий ход оси Z	mm	480	325	325	330
Тип направляющих		-	Linear Rail	Linear Rail	-
Максимальная скорость шпинделя	rpm	4500	6000/4500(opt)	4500	6000
Скорость приводного инструмента	rpm	-	-	4000	-
Торец шпинделя	ASA	A2-6	A2-5/A2-6(opt)	A2-5	A2-5/A2-6
Сквозное отверстие шпинделя	mm	62	51	51	51
Диаметр направляющей втулки	mm	52	45/52	45	45/52
Диаметр переднего подшипника	mm	100	80/100	80	80/100
Количество инструментальных позиций		10	8/12	12	8/12
Размер токарного инструмента для внешней обработки		25	20/16(opt)	16	-
Диаметр расточного резца	mm	40	32/25(opt)	25	-
Скорость быстрых перемещений (ось X/Z)	m/min	20/20	24/24	24/24	24/24
Диаметр пиноли	mm	58	58	58	-
Конус пиноли		MT#4	MT#4	MT#4	-
Рабочий ход пиноли	mm	86	88	88	-

SIEMENS

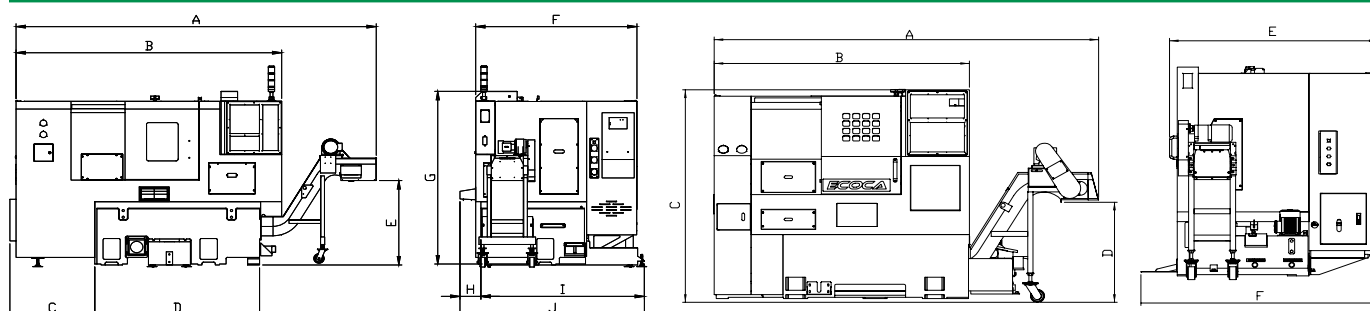
Мощность двигателя шпинделя	KW	7.5/11	9	9	9/12
Двигатель оси X	KW	2.29	3.3	3.3	2.29
Двигатель оси Z	KW	2.29	3.3	3.3	2.29
Мощность двигателя приводного инструмента	KW	-	-	3.3	-

FANUC

Двигатель привода шпинделя	KW	11/15	5.5/7.5	5.5/7.5	5.5/7.5
Двигатель оси X	KW	2.5kw- β 22/2000 1.8kw (opt.)- β 12/3000	1.6	1.6	1.6
Двигатель оси Z	KW	2.5kw- β 22/2000 1.8kw (opt.)- β 12/3000	1.6	3.0	1.6
Мощность двигателя приводного инструмента	KW	-	-	1.5/2.2	-
Вместимость бака СОЖ	Liter	100	125	125	125
Необходимая площадь под оборудование	mm	2550x1550	1800x1450	1800x1450	1800x1450
Вес нетто	kg	3350	3300	3300	3000
Позиционирование		-	± 0.005	± 0.005	-
Повторяемость		-	± 0.002	± 0.002	-

Примечание: Характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

ЕСОСА не является ответственной за типографические и другие ошибки. Вся информация, содержащаяся в брошюре-верна.

Габариты оборудования

Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
SL-8	3435	2335	680	1590	893	1556	1827	152	1578	1780

Model	A	B	C	D	E	F
SJ-20	2712	1800	1644	775	1470	1673

Стандартные аксессуары

Название	Модель	SL-8	SJ-20	SJ-20MC	SJ-20i
3-хулачковый гидравлический патрон		●	●	●	●
Гидравлическая задняя бабка		●	●	●	
Гидравлическая система		●	●	●	●
Система СОЖ		●	●	●	●
Система автоматической смазки		●	●	●	●
Теплообменник		●	●	●	●
Освещение рабочей зоны		●	●	●	●
Ручной маховик		●	●	●	●
Зажим патрона переключением педали		●	●	●	●
Держатель инструмента для наружной обработки		●			●
Блок для прямого реза		●	●		
Блок для расточного реза & втулки		●	●		
Сверлильные патроны		●	●		
Подвижный центр		●	●	●	
Инструментальный ящик		●	●	●	●
Выравнивающие опоры		●	●	●	●
Руководство по эксплуатации & обслуживанию		●	●	●	●
Покрытие держателя патрона U-Drill		●	●		
Держатель расточной штанги		●	●		
Приводная револьверная голова				●	
Лампа аварийной сигнализации		●	●	●	●

Опции

Название	Модель	SL-8	SJ-20	SJ-20MC	SJ-20i
Транспортер стружки		▲	▲	▲	▲
Корзина для стружки		▲	▲	▲	▲
Трансформатор		▲	▲	▲	▲
Деталеуловитель		▲	▲	▲	▲
Наладчик инструмента		▲	▲	▲	
Автоматическая дверь		▲	▲	▲	▲
Пруткоподатчик		▲	▲	▲	▲
Интерфейс пруткоподатчика (LNS)		▲	▲	▲	▲
Исполнение сертификата CE		▲	▲	▲	▲
Подъемный крюк		▲	▲	▲	▲
Выравнивающие опоры		▲	▲	▲	▲
Дополнительные держатели и цанги (VDI)				▲	
Цанговые патроны и цанги			▲	▲	▲
Ограничитель крутящего момента		▲	▲	▲	▲

Примечание: все характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Несравненная надежность, несравненное качество!



ECOSA производит токарное оборудование по самым высоким стандартам с 1980 года. Мы — настоящие эксперты в области токарного станкостроения. Наша компания производит высокоскоростные прецизионные токарные станки, токарные станки с ЧПУ и горизонтальной станиной и токарные центры. Мы обладаем самыми последними разработками в области технологического и контрольного оборудования, которое обеспечивает оператору непревзойденную надежность и качество.

Как производитель данного оборудования, мы считаем необходимым изготавливать это особенное токарное оборудование, назначая особенную стоимость.

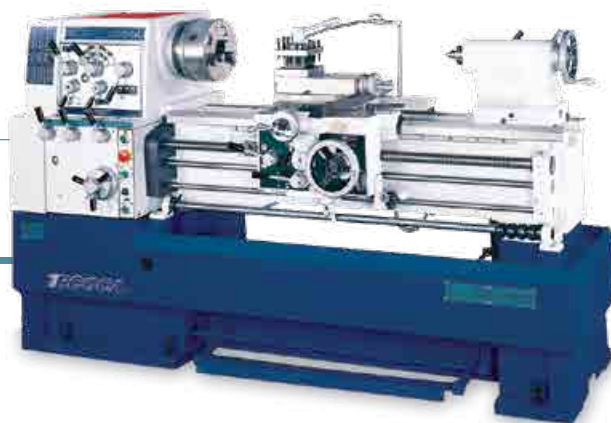
- Высококачественная укрепленная жесткая станина из чугуна марки Meehanite с индукционно закаленными и прецизионно отшлифованными направляющими.
- Двигатель с неизменной скоростью вращения обеспечивает необходимую мощность на всех диапазонах коробки передач.
- Высокая жесткость шпинделя обеспечивается за счет установки высокоточных конусных роликовых подшипников и одного шарикового для задней опоры.
- Высокая жесткость укрепленной литой рамы.
- Настраиваемое нагрузочное устройство «IN FEED» на фартуке станка для регулирования режущего усилия.
- Шпиндельная бабка с коробкой передач.
- Регулируемый модуль для обработки заготовок неправильной формы.
- Задняя бабка повышенной жесткости.
- Универсальная коробка передач, предоставляющая полный перечень дюймовых и метрических резьб без замены шестерней. Циферблатный индикатор для мультистартового нарезания.
- Автоматическое устройство отключения оборудования для смены детали.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ТОКАРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

	410x760G (1630G)	410x1000G (1640G)	460x1500G (1660G)	460x760G (1830G)	460x1000G (1840G)
Диаметр обработки над станиной		410mm (16")			460mm (18")
Диаметр обработки над поперечным суппортом		222mm (8-3/4")			258mm (10-1/5")
Расстояние между центрами	760mm (30")	1016mm (40")	1524mm (60")	760mm (30")	1016mm (40")
Максимальный диаметр устанавливаемой детали		620mm(24-3/8")			670mm (26-3/8")
Ширина станины					300mm (11-3/4")
Торец шпинделя					ASA D1-6 (or ASA A2-6)
Концевик шпинделя					58mm (2-9/32")
Конус хвостовика шпинделя					MT#6
Диапазон скоростей шпинделя					20~2000 rpm (12 changes)
Диапазон нарезания дюймовой резьбы					4~56 T.P.I.
Диапазон нарезания метрической резьбы					P0.5~P7
Диапазон поперечной подачи					0.05~0.82mm (0.002"~0.032")
Диаметр ходового винта					0.02~0.4mm (0.001"~0.0094")
Шаг ходового винта					35mm (1-3/8")
Конус пиноли задней бабки					6mm (or 4 T.P.I.)
Ход пиноли задней бабки					MT#4
Диаметр пиноли					127mm (5")
Главный электродвигатель		58mm (2-1/4")			
Насос СОЖ		5HP (3.75kw)			
Главный электродвигатель					1/8HP (0.1kw)
Макс.ход верхнего суппорта					125mm (4.9")
Максимальный ход поперечного суппорта					250mm (9.8")
Площадь под оборудование (LxWxH)(cm)	191x81x117	216x81x117	267x81x117	191x81x122	216x81x123
Транспортные габариты (LxWxH)(cm)	198x94x160	223x94x160	279x94x160	198x94x160	223x94x160
Вес нетто	1550 kgs	1600 kgs	1850 kgs	1600 kgs	1650 kgs

SJ- 460x1000G/1840G



СТАНДАРТНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

- Инструментальный ящик (1)
- Центры (2)
- Пиноль(1)
- Стопорный штифт (1)
- Разводной гаечный ключ для настройки токарных резцов (1)
- Задняя пластина (1)
- Неподвижный люнет (1)
- Система СОЖ (1)
- 4-х позиционный резцедержатель (1)
- Остановка автоматической подачи стопорным кольцом (1)

ОПЦИИ

- 3-кулачковый спиральный патрон
- 4-кулачковый патрон с независимыми кулачками
- Планшайба
- Подвижный люнет

- Освещение рабочей зоны
- 4-поз.стопор каретки
- Микростопор каретки
- Подвижные центры
- Задняя опора фрезы
- Конусная линейка
- Задняя опора фрезы
- Конусная линейка
- Заднее ограждение от разбрызгивания жидкости
- Защитный кожух для патрона
- Резцедержатель американского производства
- Набор сменных шестерней для нарезания дюймовой и модульной резьбы
- Цанговый зажим с рычажным управлением 5С
- Ведущая шайба
- Быстросменный резцедержатель
- Цифровые индикаторы
- Гидравлический линейный копир

- Кожух для защиты от стружки
- Скорость быстрых перемещений (только для 660x3000G)

ПОЖАЛУЙСТА, ОТМЕТЬТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ В СВОЕМ ЗАКАЗЕ :

- Ведущая винтовая передача и reading dial в дюймах или мм.
- Праворучный или леворучный фартук маховика ручной подачи

460x1500G (1860G)	510x760G (2030G)	510x1000G (2040G)	510x1500G (2060G)	560x1500G (2260G)	660x1500G (2660G)	660x2000G (2680G)	660x3000G (26120G)
		510mm (20")		560mm (22")		660mm (26")	
		310mm (12-1/2")		339mm (13-1/2")		433mm (17")	
1524mm (60")	760mm(30")	1016mm(40")	1524mm(60")	1524mm (60")	1524mm (60")	2032mm (80")	3024mm (120")
		720mm (28-1/3")		785mm (31")		890mm (35")	
				350mm (13-3/4")	350mm (13-3/4")	400mm (15-3/4")	400mm (15-3/4")
					ASA D1-8 (or ASA A2-8)		ASA D1-11 (or ASA A2-11)
					82mm (3-3/8")		105mm (4-1/8")
					MT#7		
					15~1500 rpm (12 changes)		
					2~56 T.P.I.		
					P0.5~P14		
					38mm (1-1/2")		
					MT#5		
					165mm (6-1/2")		
68mm (2-11/16")				75mm (3")	75mm (3")	85mm (3-3/8")	85mm (3-3/8")
7.5HP (5.62kw)				10HP (7.5kw)	15HP (11.25kw)		15HP (11.25kw)
					200mm (7.8")		
					300mm (11.8")		
267x81x123	191x81x124	216x81x124	267x81x124	279x99x125	279x99x130	345x102x130	447x102x130
223x94x160	198x94x160	279x94x160	279x94x160	290x114x166	290x114x166	366x120x166	460x120x166
1900kgs	1650kg	1700kg	1950kg	2400 kg	2450 kg	2850 kg	3350 kg

ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

ВЫСОКОСКОРОСТНОЕ ПРЕЦИЗИОННОЕ ТОКАРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

■ ОПЦИИ



3х-кулачковый спиральный патрон



4х-кулачковый патрон с независимыми кулачками



Планшайба



Подвижный люнет



Освещение рабочей зоны



4х-позиционный стопор каретки



Микростопор каретки



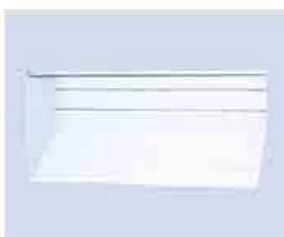
Подвижные центры



Задний однопозиционный резцедержатель



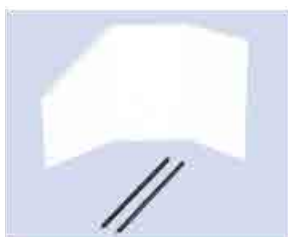
Конусная линейка



Задний антиразрызгиватель



Защитный кожух патрона



Кожух для защиты от стружки



Набор сменных шестерней для дюймовой и модульной резьбы



5 позиционный цанговый патрон рычажного типа



Планшайба (4х-кулачковая)



Быстросменный резцедержатель



Цифровой индикатор



Гидравлический линейный копир



4х-кулачковый спиральный патрон

Серия VL / VB

ECOCA
Фокус на каждой детали



IT'S VERY WELL
MADE IN TAIWAN



ISO 2000



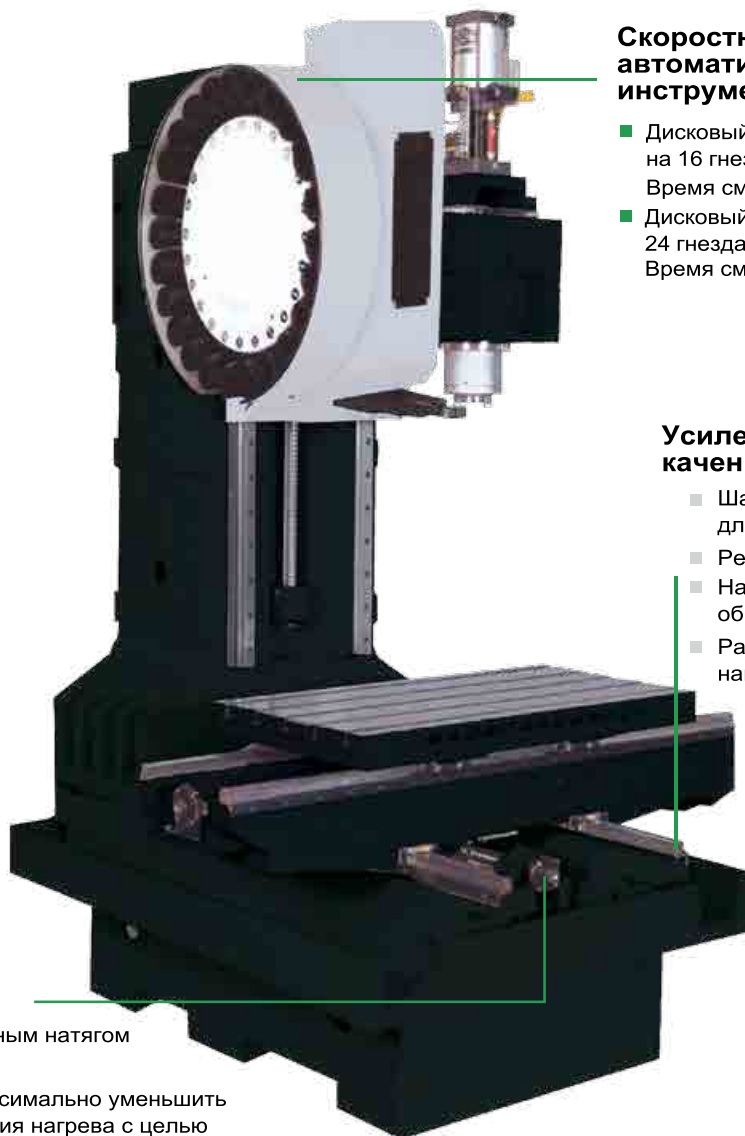
CE

ECOCA
— Фокус на каждой детали —

VL серия VL-600/VL-800/VL-1000/VL-1200 с НАПРАВЛЯЮЩИМИ КАЧЕНИЯ

VB серия VB-1000/VB-1200/VB-1400/VB-1600/VB-2000

**С НАПРАВЛЯЮЩИМИ
СКОЛЬЖЕНИЯ**



Скоростная и надежная система автоматической смены инструмента

- Дисковый магазин, без грейфера, на 16 гнезд
Время смены инструмента 7 секунд
- Дисковый магазин, с грейфером, 24 гнезда (опционально)
Время смены инструмента 2.5 секунд

Усиленные направляющие качения

- Шариковые направляющие для осей - X, Y, Z
- Рельсовая направляющая
- Направляющие для жесткой обработки
- Равномерное распределение нагрузки в четырех направлениях

Укрепленные шарико-винтовые пары

- X, Y, Z - оси с предварительным натягом 40 мм x шаг 12 мм
- Конструкция позволяет максимально уменьшить трение для минимизирования нагрева с целью достижения лучшей жесткости и стабильности.



Шпиндель с ременным приводом

8000 об/мин
10000 /12000 об/мин (опционально)



Шпиндель с прямым приводом

10000 об/мин
12000 /15000 / 20000 об/мин (опционально)



СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПРЕЦИЗИОННЫХ ДЕТАЛЕЙ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРЕСС-ФОРМ

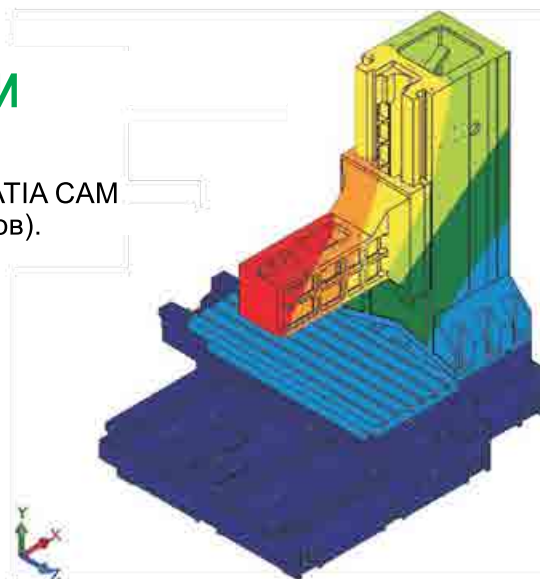
Новое поколение фрезерных станков VL/VB сочетает высокую мощность, надежность и высокую точность. Богатый набор опций позволяет создать конфигурацию станка для оптимальной обработки сталей, алюминия, чугуна, меди и закаленных материалов.



Коробка скоростей ZF

КОНСТРУКЦИЯ ПОВЫШЕННОЙ ЖЕСТКОСТИ

- Конструкция анализируется программным обеспечением CATIA CAM и FEA (Анализ с использованием метода конечных элементов).
- Процесс обеспечивает высокую точность и качество обработки.
- Усиленная конструкция для увеличения жесткости, производительности и длительности срока эксплуатации.



Дисковый инструментальный магазин с грейфером



Цепной инструментальный магазин



Дисковый инструментальный магазин без грейфера



SIEMENS 828D Basic



SIEMENS 828D



FANUC 0i-MF

Требования к системе управления

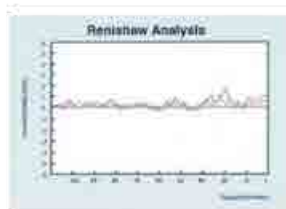
Технические данные	SINUMERIK 828D BASIC	SINUMERIK 828D	FANUC 0i-MF
	PPU24x	PPU26x	0i-MF
Комплектация			
Макс. кол-во осей /шпинделей	4[5]	4[6]	8
Пользоват. память ЧПУ	1 MB	3 Mb	512 K [2M]
Размер дисплея (TFT)	8.4"	10.4"	15"
Интерполяция/Связность			
3-хмерная круговая интерполяция	●	●	●
Предв. просмотр, кол-во блоков	50	100	400
Компенсация погрешности			
Компенсация люфта	●	●	●
Инструмент/управление инструментом			
Кол-во инструмента/позиций, макс.	80/160	128/256	1000
Программирование ЧПУ			
R параметры пользователя	300	300	600
Перенос информации			
Способ переноса данных	CF карта/USB/Локальная сеть		

КОМПЬЮТЕРИЗИРОВАННОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ КОНСТРУКЦИЙ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЛУЧШЕЙ ЖЕСТКОСТИ

- 4 направляющих.
- Равномерное распределение высоких нагрузок.
- Направляющие всех осей покрыты Turcite-V.
- Обеспечение поддержки уникальными опорами и шарико-винтовыми парами с преднатягом, для обеспечения распределения осевого и кругового усилия с целью достижения высокой точности.



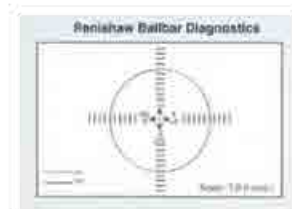
Все машины проходят проверку кинематики лазерным оборудованием. Относящиеся стандарты: VDI 3441.



100 % определение погрешности шага лазерным оборудованием.



Проверка правильности круглой формы с помощью цилиндрического тестера.



100 % контроль перемещения траверсы.

Опции



Масляный охладитель шпинделя



4-х осевой поворотный стол



Транспортер стружки (цепного типа)



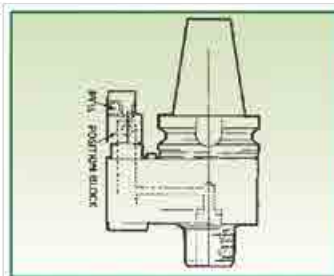
2-х скоростная коробка скоростей



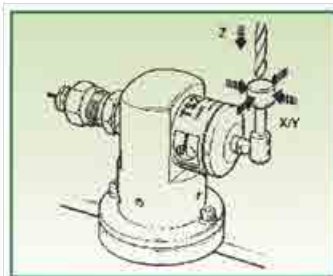
СОЖ, подаваемая в зону резания поливом
(1 ЛС : давление 4 кг/кв.см)
4 ЛС : давление 20 кг/кв.см)



Подача СОЖ через шпиндель
(2 ЛС) (Давление: 20 кг/кв.см)



Подача СОЖ через внутренние каналы



Контактный датчик настройки инструмента TS27R



Электронный маховичок



Контактный датчик OMP60



Поворотный стол с ЧПУ
(5-ти осевой)



Трансформатор

Система отделения СОЖ от стружки

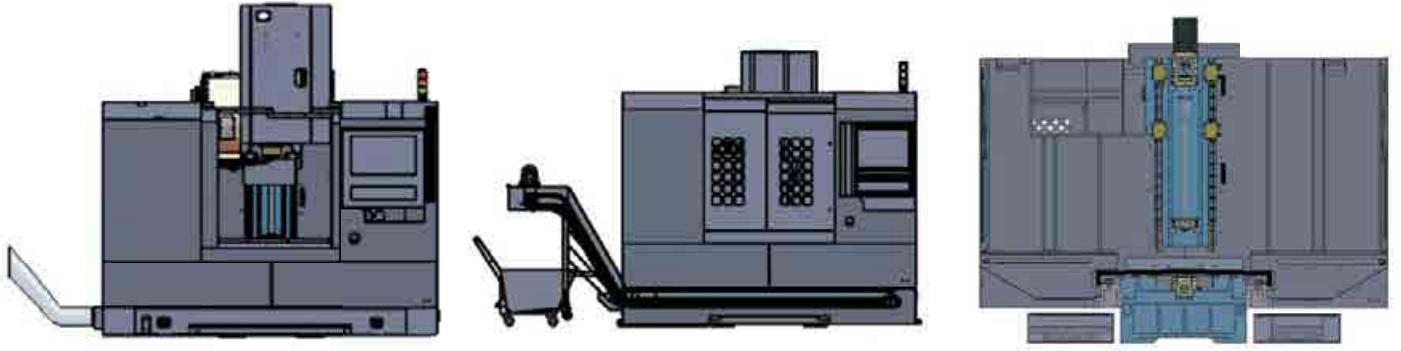
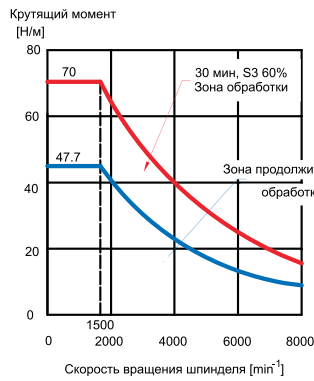
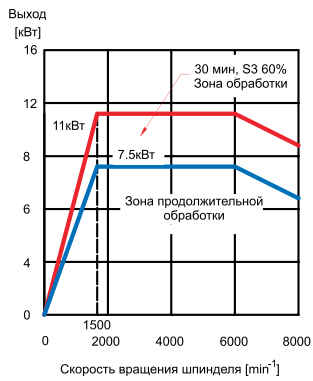
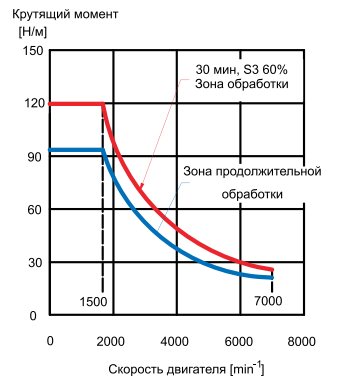
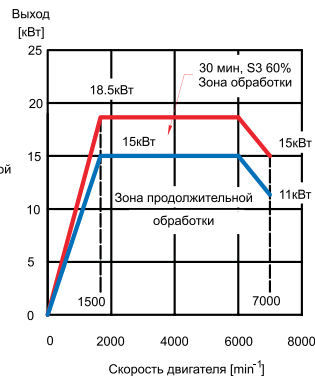


Схема передачи крутящего момента

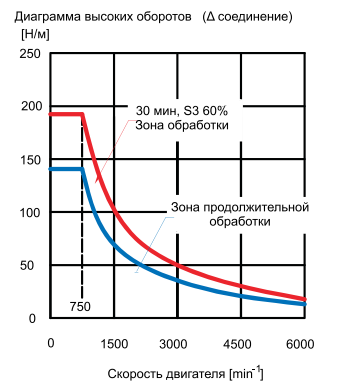
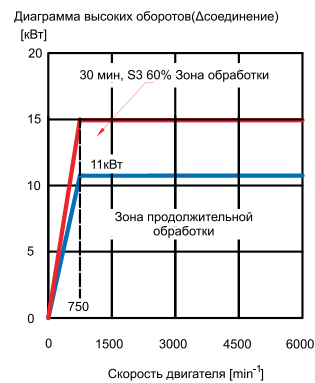
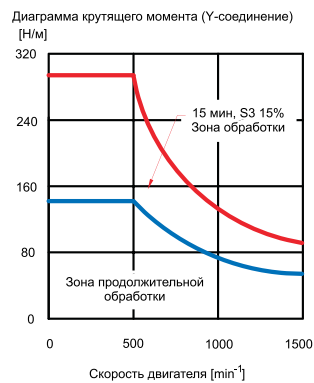
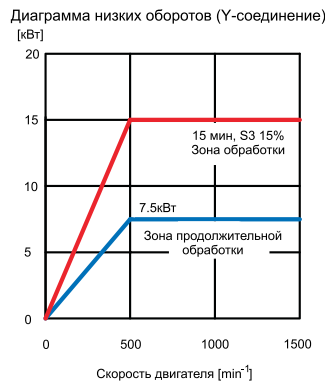
■ α 8/8000i STD for VL-600/800



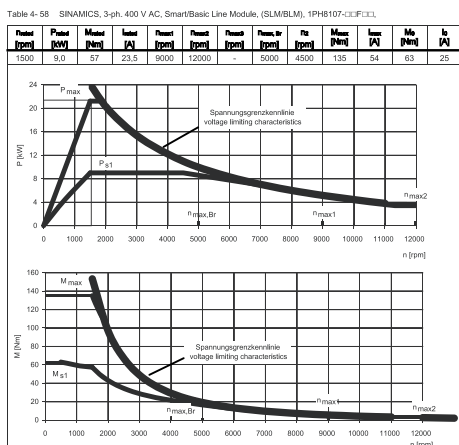
■ α 15/7000i STD for VL-1000/VL-1200 VB-1000/1200/2000



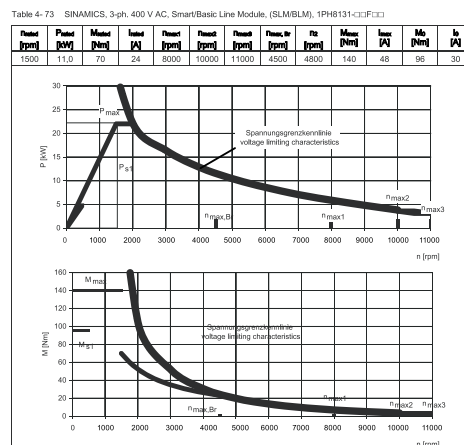
■ α 22/6000ip STD for VB-1400/1600



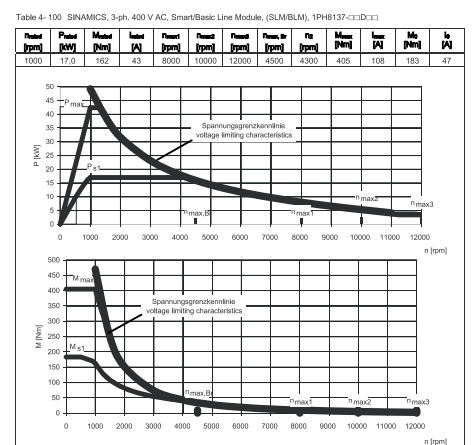
■ VL-600/800/1000



■ VB-1000/1200



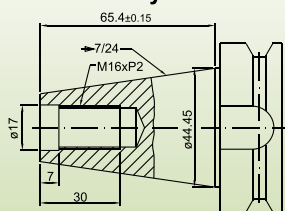
■ VB-1400/1600/2000



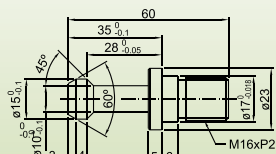
Инструментальный конус & Штревельный болт

BT-40

Конус

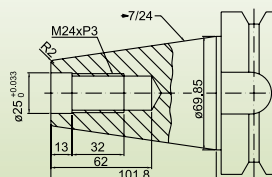


Штревельный болт

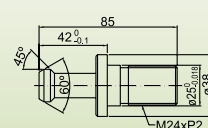


BT-50

Конус

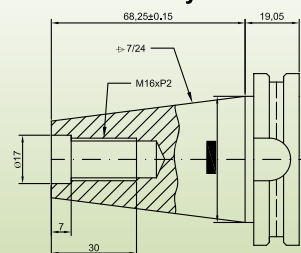


Штревельный болт

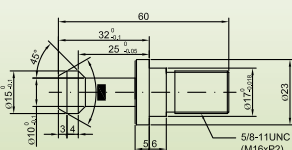


CAT-40

Конус

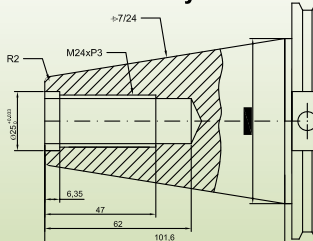


Штревельный болт

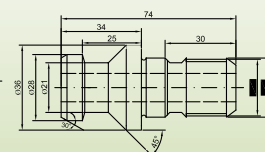


CAT-50

Конус

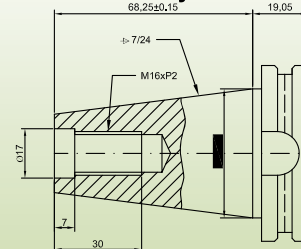


Штревельный болт

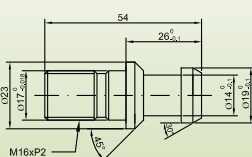


DIN-40

Конус

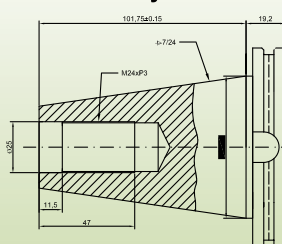


Штревельный болт

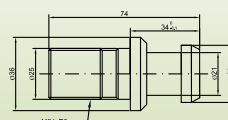


DIN-50

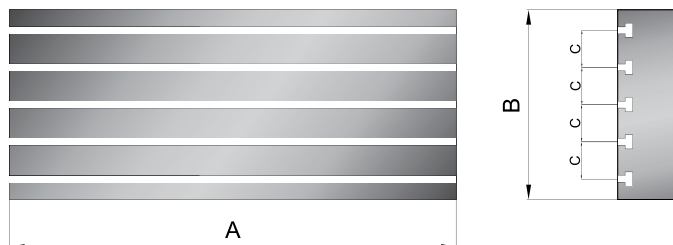
Конус



Штревельный болт



Габариты Стола



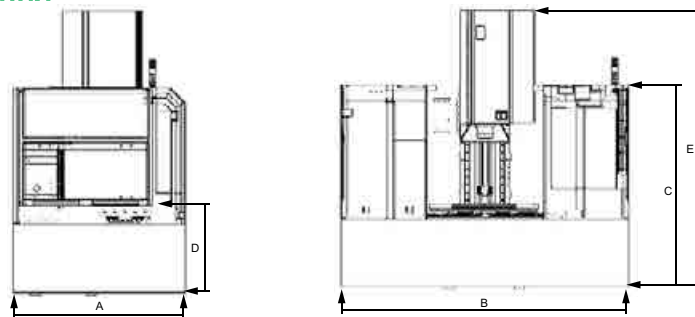
Модель	A	B	C	Т-образный паз	Макс. нагрузка
VL-600	700	450	100	18 x 3Т	300
VL-800	860	450	100	18 x 3Т	500
VB-1000	1200	510	100	18 x 5Т	800
VB-1200	1300	510	100	18 x 5Т	1000
VB-1400	1500	650	100	18 x 6Т	1600
VB-1600	1700	800	100	18 x 8Т	2000
VB-2000	2100	850	100	18 x 8Т	3000

Характеристики

НАИМЕНОВАНИЕ	Ед. изм.	VL- 600	VL- 800
СТОЛ			
Размеры стола (ДхШ)	мм	700x450	860x450
Т-пазы (CDxWxNo)	ТИП	100x18ммx3Т	100x18ммx3Т
Макс. нагрузка на стол	кг	300	500
РАБОЧИЙ ХОД			
Ось X	мм	600	800
Ось Y	мм	510	450
Ось Z	мм	480	480
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	мм	100-580	100-580
Расстояние от центра шпинделя до поверхности стойки	мм	525	525
Шарико-винтовые пары осей X,Y,Z (диам. x шаг)	мм	диам.32x12	диам.32x12
ШПИНДЕЛЬ			
Конус шпинделя		BT-40	BT-40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8,000	стд.:8,000
СКОРОСТЬ ПОДАЧИ			
Скорость подачи	мм/мин	1-1000	1-1000
Скорость быстрого хода по осям X,Y,Z	м/мин	24/24/24	24/24/24
АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА			
Дискового типа & вместимость магазина	инстр.	16(с грейфером)	16(с грейфером)
Выбор инструмента		Bi-направл. & мин.путь	Bi-направл. & мин.путь
Макс. размер инструмента (Диам.х Д.)	мм	диам.80x300	диам.80x300
Макс. вес инструмента	кг	7	7
Необх. мощность обдува	кг/см ²	6	6
Хвостовик инструмента		BT-40	BT-40
Время на смену инструмента	сек.	7(с грейфером), 2.5. (без грейфера)	7(с грейфером), 2.5. (без грейфера)
ДВИГАТЕЛЬ FANUC			
Двигатель привода шпинделя	кВт	7.5/11	7.5/11
Сервопривод (X,Y,Z)	кВт	1.6/3/4	1.6/3/4
ДВИГАТЕЛЬ SIEMENS			
Двигатель привода шпинделя	кВт	7.5/11	7.5/11
Сервопривод (X,Y,Z)	кВт	1.6/3/4	1.6/3/4
ХАРАКТЕРИСТИКИ ШАРИКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ			
Оси X / Y / Z	мм	25/25/30	30/30/30
Направляющая суппорта по каждой оси	шт	4	4
ДРУГОЕ			
Насос для СОЖ	ЛС	1/2	1/2
Подача электроэнергии	кВА	20	20
Вес оборудования	кгс	3,300	4,000

Примечание:* Все характеристики и конфигурации могут быть изменены производителем.

Габариты Оборудования



Серия VL

ед.изм.:мм

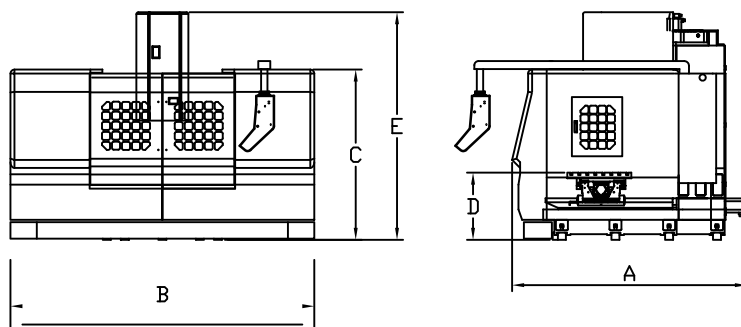
МОДЕЛЬ	A	B	C	D	E(ременной или прямой привод шпинделя)
VL-600	2030	2100	2020	800	2720 / 2820
VL-800	2120	2600	2020	800	2720 / 2820

Характеристики

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	VB-1000	VB-1200	VB-1400	VB-1600	VB-2000
СТОЛ						
Размеры стола (ДхШ)	мм	1200x510	1300x510	1500x650	1700x800	2100x850
T-пазы (CDxWxNo)		100x18ммx5T	100x18ммx5T	100x18ммx6T	100x18ммx8T	100x18ммx8T
Макс. нагрузка на стол	кг	800	900	1600	2000	3000
РАБОЧИЙ ХОД						
Ось X	мм	1000	1200	1400	1600	2000
Ось Y	мм	610	610	760	810	810
Ось Z	мм	610	610	700	700	700
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	мм	130-740	130-740	120-820	120-820	95-795
Расстояние от центра шпинделя до поверхности стойки	мм	695	695	830	830	830
Шарико-винтовые пары осей X, Y, Z (x шаг)	мм	40x12	40x12	50x12	50x12	50x12
ШПИНДЕЛЬ						
Конус шпинделя		BT-40	BT-40	BT-50	BT-50	BT-50
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000	8000	8000	8000	8000
СКОРОСТЬ ПОДАЧИ						
Скорость рабочей подачи	мм/мин	1-5000	1-5000	1-5000	1-5000	1-5000
Скорость быстрого хода по осям X, Y, Z	м/мин	20/20/15	20/20/15	20/20/15	20/20/15	15/15/15
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН						
Дискового типа & вместимость магазина	инстр.	16 (с грейфером)	16 (с грейфером)	20 (с грейфером)	20 (с грейфером)	20 (с грейфером)
Выбор инструмента		Vi-направление & мин.путь	Vi-направление & мин.путь	Vi-направление & мин.путь	Vi-направление & мин.путь	Vi-направление & мин.путь
Макс. размер инструмента	мм	100x300	100x300	115x300	115x300	115x300
Макс. вес инструмента	кг	8	8	16	16	16
Необх. мощность обдува	кг/см ²	6	6	6	6	6
Хвостовик инструмента		BT-40	BT-40	BT-50	BT-50	BT-50
Время на смену инструмента	сек.	7(с грейфером), 2.5(без грейфера)	7(с грейфером), 2.5(без грейфера)	7(с грейфером), 2.5(без грейфера)	7(с грейфером), 2.5(без грейфера)	7(с грейфером), 2.5(без грейфера)
ПРИВОД FANUC						
Двигатель привода шпинделя	кВт	15/18.5	15/18.5	11/15	11/15	15/18.5
Сервопривод (X, Y, Z)	кВт	3/3/4	3/3/4	4/4/4	4/4/4	4/7/7
ПРИВОД SIEMENS						
Двигатель привода шпинделя	кВт	11	11	17	17	-
Сервопривод (X, Y, Z)	кВт	3.3/3.3/3.3	3.3/3.3/3.3	4.3/4.3/4.3	4.3/4.3/4.3	-
ДРУГОЕ						
Насос для СОЖ	ЛС	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2
Подача электроэнергии	кВА	30	30	30	30	30
Вес оборудования	кгс	7100	7500	11000	12500	17200

Примечание:* Все характеристики и конфигурации могут быть изменены производителем.

Габариты оборудования



VB Серия

ед.изм.:мм

МОДЕЛЬ	A	B	C	D	E
VB-1000	3300	2980	2350	780	2650
VB-1200	3300	2980	2350	840	2650
VB-1400	3780	3900	2690	900	2900
VB-1600	3780	3900	2690	900	2900
VB-2000	3890	5560	2690	900	2900

Стандартная Комплектация

НАИМЕНОВАНИЕ	МОДЕЛЬ	VL-600	VL-800	VL-1000	VB-1000C	VB-1200C	VB-1400	VB-1600	VB-2000
Шпиндель с приводом ременного типа 8000 об/мин		●	●	●	●	●	●	●	●
Инструментальный магазин		●	●	●	●	●	●	●	●
Сигнальная лампа		●	●	●	●	●	●	●	●
Освещение рабочей зоны		●	●	●	●	●	●	●	●
Контейнер для стружки		●	●	●	●	●	●	●	●
Система СОЖ		●	●	●	●	●	●	●	●
Защита направляющих		●	●	●	●	●	●	●	●
Выдвижной бак для сбора стружки		●	●	●					
Винтовой конвейер				●	●	●	●	●	●
Резервуар СОЖ с сепаратором стружки		●	●						
Пневматический сменщик инструмента		●	●	●	●	●	●	●	●
Система автоматич. смазки		●	●	●	●	●	●	●	●
Инструмент для установки по уровню		●	●	●	●	●	●	●	●
Дисковый магазин системы смены инструмента без грейфера, 16 позиций		●	●	●	●	●	●	●	●
Дисковый магазин системы смены инструмента без грейфера, 20 позиций							●	●	●
Руководство пользователя на CD диске		●	●	●	●	●	●	●	●
Переносной электронный маховичок		●	●	●	●	●	●	●	●

Дополнительные Опции

НАИМЕНОВАНИЕ	МОДЕЛЬ	VL-600	VL-800	VL-1000	VB-1000	VB-1200	VB-1400	VB-1600	VB-2000
Исполнение Европейского сертификата соответствия		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Трансформатор		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Масляный охладитель шпинделя		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
СОЖ, подаваемая в зону резания поливом		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Шпиндель с приводом ременного типа 10000 об/мин с масляным охлаждением		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Шпиндель с приводом ременного типа 12000 об/мин с масляным охлаждением		▲	▲	▲	▲	▲			
Шпиндель с прямым приводом 10000/15000 об/мин с масляным охлаждением		▲	▲	▲	▲	▲			
Шпиндель с прямым приводом 10000 об/мин с масляным охлаждением							▲	▲	▲
Мотор-шпиндель 18000/24000 об/мин					▲	▲	▲	▲	▲
Подача СОЖ через шпиндель		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Подача СОЖ через инструмент		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Пистолет подачи СОЖ		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Кондиционирования воздуха для шкафа управления		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Поворотный стол с 4-х осевой		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Поворотный стол с 5-ти осевой		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Ручная задняя бабка (для 4-х осевого поворотного стола)		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Транспортер стружки цепного типа		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Контейнер для стружки		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Винтовой конвейер		▲	▲						
Датчик для настройки инструмента по длине TS27R		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Контактный датчик для измерения заготовок RenishawOMP60		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Комплект контрольных датчиков MP 10/12		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Инструментальный магазин дискового типа с грейфером на 24/30 позиций		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Инструментальный магазин цепного типа на 32 позиции					▲	▲	▲	▲	▲
2х скоростная коробка скоростей				▲	▲	▲	▲	▲	▲
Удаление масляного тумана		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Маслоотделитель		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Исполнение Европейского сертификата соответствия		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Передвижная панель управления		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
ФункцияAICC Fanuc		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Fanuc инф. сервер + внутр. сеть Ethernet		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Передвижная панель управления					▲	▲	▲	▲	▲

Примечание:* Все характеристики и конфигурации могут быть изменены производителем.



420088, Республика Татарстан, г.Казань, ул. Халитова д.8 литер А
Тел: 8 (843) 276-47-47 факс: 8 (843) 276-48-48
www.pegas.company email: info@pegas-kazan.ru



Тайвань, г. Тайчжун, Промышленный парк Тайчжуна, 28 шоссе, зд. 401.
Тел: +886-4-23597666 факс: +886-4-23597669
www.ecoca.com email: biz@ecoca.com