

Pinacho

САМЫЙ ПОЛНЫЙ, УНИВЕРСАЛЬНЫЙ И
НАДЕЖНЫЙ АССОРТИМЕНТ ТОКАРНЫХ
СТАНКОВ НА РЫНКЕ.

МЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ.



Легендарный бренд, задающий стандарты в мире высокотехнологичных токарных станков.

Уже более 75 лет бренд Pinacho признан во всём мире благодаря своим технологическим инновациям, а также высокой точности и универсальности всех моделей. Наша цель как производителя — объединить мощность и надёжность в каждом изделии. Именно поэтому мы проектируем и производим как традиционные токарные станки с параллельными направляющими, так и высокоточные станки с ЧПУ.

Модели с плоской станиной широко известны по всему миру и применяются в самых различных отраслях промышленности. Токарные станки Pinacho предлагают экономически эффективные решения для обработки как простых, так и сложных деталей, применяемых в различных инженерных и промышленных проектах. Линейка станков Pinacho — это наш ответ на растущие потребности клиентов по всему миру.



200,000
ЕДИНИЦ
ПРОДАНО

ДЕМОЗАЛ
2.000 м²

ФАБРИКА
30.000 м²



Производители токарных станков с 75-летним опытом.

75
YEARS

Эталонный бренд в отрасли

Pinacho стал пионером в мировом станкостроительном секторе. Компания была основана в 1947 году в Ойарсуне и с самого начала зарекомендовала себя как образец инженерного дизайна и эффективности, что подтверждали результаты, достигаемые её клиентами. Последние быстро оценили важность данного типа оборудования и его вклад в повышение рентабельности их предприятий, а также в повышение производительности труда. Наша главная цель — полное удовлетворение потребностей каждого клиента. Поэтому все наши усилия направлены на предложение ассортимента продукции высокого качества и производительности по конкурентоспособной цене.

Более 200 000 токарных станков, проданных в более чем 80 странах, являются подтверждением нашей неизменной приверженности качеству.





Оцените надёжность бренда с мировым признанием и богатой историей.

С момента основания каждый наш шаг был направлен на достижение промышленного совершенства: мы являемся производителем и полностью контролируем все процессы - от проектирования до производства и сборки.

Главный офис и центральный завод компании расположены в Испании.

У нас имеется демонстрационный зал, где клиенты могут ознакомиться с широким ассортиментом токарных станков с ЧПУ и традиционных моделей, выпускаемых Pinacho. Испанский завод располагает производственными мощностями более 20 000 м², что позволяет эффективно удовлетворять потребности клиентов, обеспечивать стабильные поставки и гарантировать высочайшее качество продукции, востребованной по всему миру.

▶ SL

Токарный станок с ЧПУ и наклонной станиной

- > SL 250X500 > SL 250X500 M
- > SL 275X530 > SL 305X470 M
- > SL 275X1200 > SL 275X1200 M



▶ SH

Токарные станки с ЧПУ большой производительности с числом управляемых осей до 4

- > SH 400 > SH 500



▶ ST

Токарные станки с ЧПУ и высокоточной плоской станиной

- > ST 180 > ST 225 > ST 285 > ST 310



▶ SE

Простые в управлении и интуитивно понятные токарные станки с ЧПУ

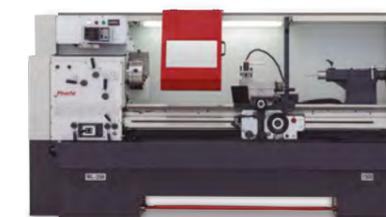
- > SE 200 > SE 250 > SE 325



▶ ML

Новая серия токарных станков с ручным управлением и коробкой скоростей с плавной регулировкой

- > ML 200 > ML 250 > ML 325



▶ SL

МОДЕЛЬ: > SL 250X500 > SL 250X500 M > SL 275X530
> SL 305X470 M > SL 275X1200 > SL 275X1200 M

Токарный станок с ЧПУ и наклонной станиной.

Серия SL — это горизонтальные токарные центры с числом осей до трёх, разработанные для полной кастомизации и создания решений, адаптированных под конкретные задачи заказчика. Индивидуальные проекты с высоким уровнем организации позволяют оптимизировать процесс производства и адаптировать оборудование к выпуску любых типов деталей — от единичных до серийных партий. Конструкция станков серии SL обеспечивает высокую жёсткость, точность и надёжность, что делает их оптимальным выбором для современных производственных предприятий.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fagor 8058
- Динамическая графика / траектория
- Редактор профилей
- Электронный маховик для осей X и Z
- Главный шпиндель A2-6 с проходным отверстием $\varnothing 63$ мм
- Гидравлический патрон
- Автоматический револьверный суппорт на 8 позиций
- Направляющие качения по обеим осям
- Гидравлическая задняя бабка
- Гидравлическая система
- Система охлаждения (4 бар)
- Автоматическая система смазки
- Жёсткая станина из высокопрочного чугуна
- Точные установочные болты
- Рабочее освещение
- Сигнальная колонна (световая индикация состояния)
- Охладитель электрического шкафа с фильтрацией
- Руководство по эксплуатации
- Соответствие стандарту CE

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

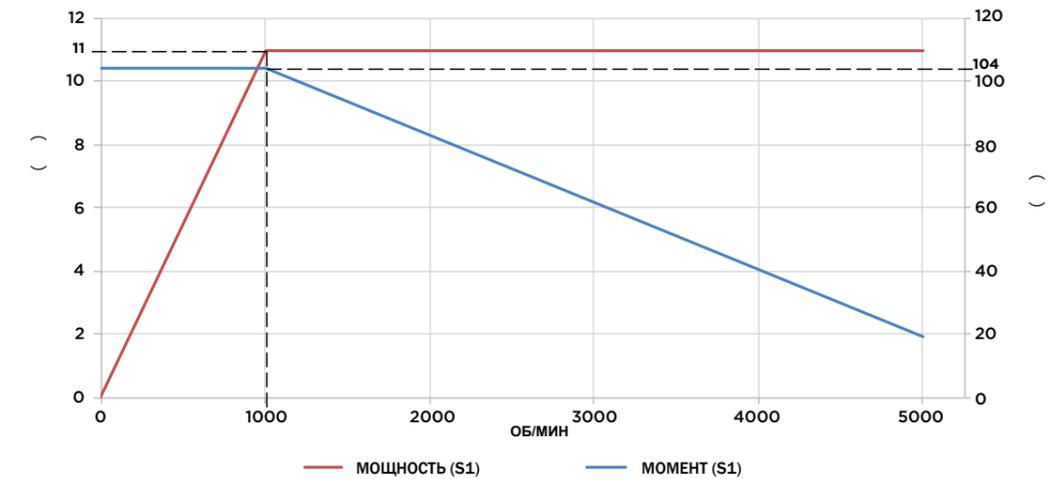
- Система ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus, Siemens 828D
- Главный шпиндель с проходным отверстием $\varnothing 74$ мм и $\varnothing 86$ мм Ось C
- Приводной инструмент на 12 или 16 позиций (системы VDI или BMT)
- Гидравлический патрон с увеличенным проходом прутка
- Гидравлический люнет
- Электрический трансформатор
- Вращающийся центр
- Транспортер стружки
- Устройство предварительной установки инструмента
- Охладитель электрического шкафа
- Антивибрационный комплект
- Автоматический приёмник деталей
- Подающее устройство для прутка



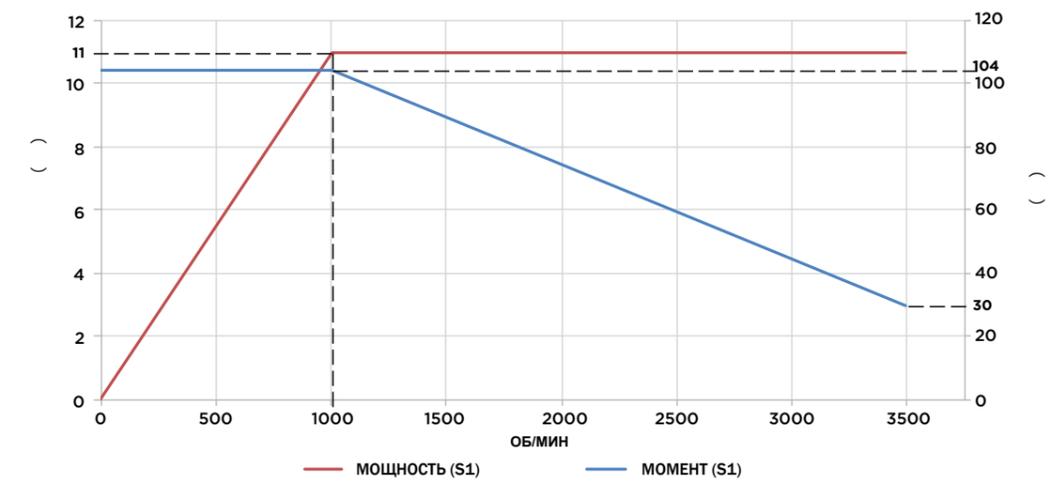
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ГРАФИКИ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА И МОЩНОСТИ

		SL 250X500	SL 250X500 M	SL 275X530	SL 305X470 M	SL 275X1200	SL 275X1200 M	
Рабочий диапазон								
Макс. диаметр над станиной	мм	500	500	550	610	550	550	
Макс. диаметр над суппортом	мм	225	210	275	350	280	280	
Макс. диаметр обработки	мм	320	272	320	426	350	350	
Макс. длина обработки	мм	500	500	530	470	1200	1200	
Продольное перемещение суппорта	мм	500	500	530	500	1220	1220	
Поперечное перемещение суппорта	мм	165	193	275	218	184	184	
Шпиндель								
Мощность привода	FAGOR (S6/S1)	кВт						15/11
	FANUC (S3/S1)	кВт						18/15
	SIEMENS (S6/S1)	кВт						14.3/11
Отверстие шпинделя	мм	63	74	63	74	63	74	
Торец шпинделя	ASA	A2-6				63	86	63
Макс. диаметр прутка	мм	51	63	51	63	51	63	
Максимальная скорость	об/мин	5000	4500	5000	4500	3500	4000	
X-axis, Z-axis								
Ускоренные подачи Z	м/мин	30				24		
Ускоренные подачи X	м/мин	30				24		
Z – ходовой винт, Ø / резьба	мм	32/10						
X – ходовой винт, Ø / резьба	мм	32/10						
X – момент привода	FAGOR	Нм				6.3		
	FANUC	Нм				7		
	SIEMENS	Нм				11		
Z – момент привода	FAGOR	Нм				11.6		
	FANUC	Нм				11		
	SIEMENS	Нм				11		
Задняя бабка								
Пиноль	мм	410	410	410	410	1080	1080	
Диаметр пиноли	мм	80						
Перемещение пиноли	мм	100	100	100	100	120	120	
Конус задней бабки	MT	4						
Инструментальный суппорт								
Стандартно установлено		PRAGATI ВТР-80	SAUTER 0.5.436.216	PRAGATI ВТР-80	SAUTER 0.5.450.416	PRAGATI ВТР-80	SAUTER 0.5.436.216	
Тип тореты		ЭЛЕКТР.МЕХ.	СЕРВО	ЭЛЕКТР.МЕХ.	СЕРВО	ЭЛЕКТР.МЕХ.	СЕРВО	
Количество позиций	шт.	8	12	8	12	8	12	
Хвостовик инструмента	мм	25X25	20X20	25X25	20X20	25X25	20X20 Ø	
Расточной резец	мм	40	32	40	32	40	32	
Система подачи СОЖ								
Помпа	бар	4						
Объем бака	л	110	110	110	110	205	205	
Гидравлическая система								
Производительность	л/мин	14						
Объем бака	л	45						
Давление системы	кг/см2	30						
Размеры и масса (с конвейером стружки)								
Длина	мм	3680	3680	3750	3700	5150	5150	
Ширина	мм	1720	1720	1850	1950	1793	1793	
Высота	мм	1680	1680	1800	1880	1760	1760	
Масса	кг	3750	4000	4000	4250	5500	5750	
Опции								
Гидравлический люнет Ø	мм	-	-	-	-	12 - 125	12 - 125	
Размеры и масса в упаковке								
Длина	мм	3880	3880	3950	3900	5350	5350	
Ширина	мм	1920	1920	1950	2050	1893	1893	
Высота	мм	1880	1880	2000	2080	1960	1960	
Масса	кг	4050	4300	4300	4550	5900	6050	

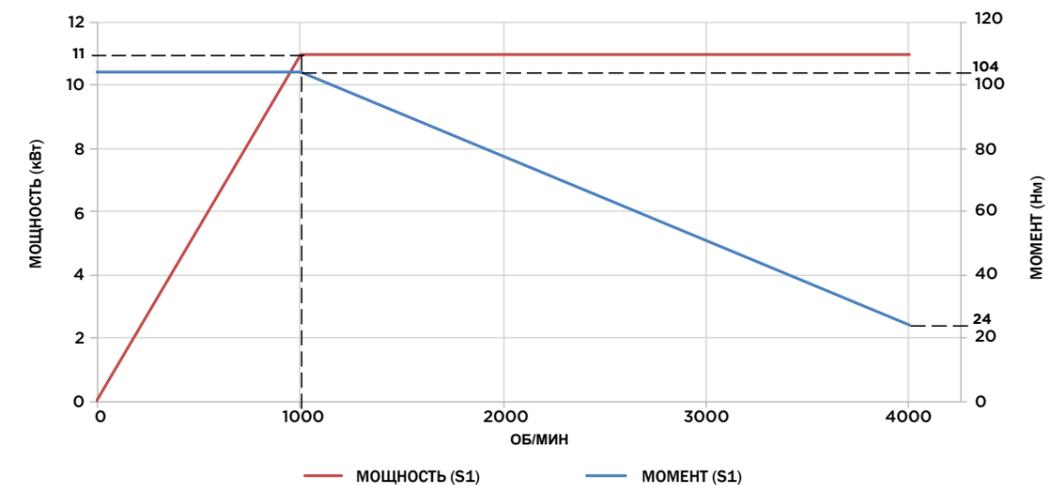
SL-250/SL-250M > FAGOR



SL-275/SL-305M > FAGOR



SL-275/SL-275M > FAGOR



Крупногабаритные токарные станки с ЧПУ, с числом осей до четырёх

Серия токарных станков с ЧПУ SH стала важной вехой среди станков с прямой станиной и числовым программным управлением. Параллельные токарные станки с числом осей до четырёх обеспечивают рекордную универсальность в своём сегменте, не уступая при этом в точности и качестве обработки, благодаря которым Pinacho стала эталоном в мире станкостроения.

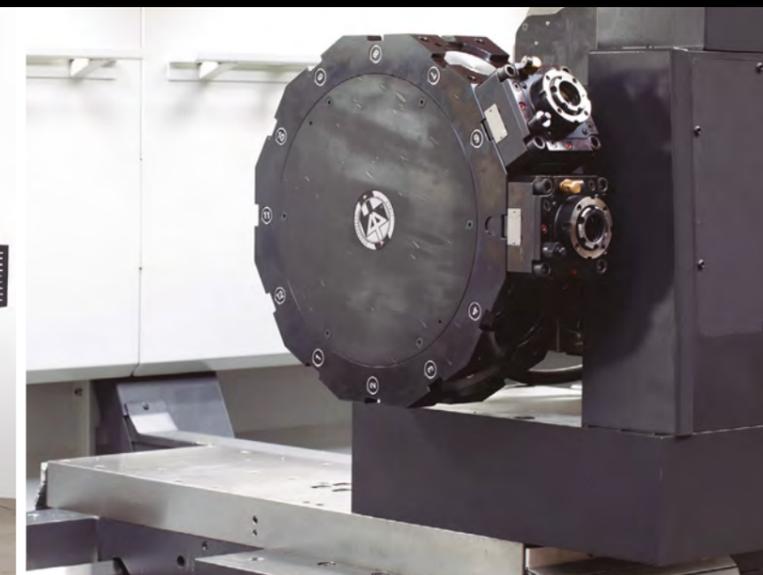
Параллельные токарные станки серии SH разработаны с учётом требований самых взыскательных клиентов и сочетают компоненты высочайшего качества с передовыми технологиями. Модели оснащаются до четырёх осей ЧПУ, обеспечивают обработку деталей диаметром до 1000 мм над станиной и расстоянием между центрами до 5000 мм.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fagor 8055i
- Динамическая графика / траектория
- Редактор профилей
- Экран 11"
- Переходная втулка шпинделя и центры (ведущий и неподвижный)
- Сервомотор
- Коробка передач с 2 диапазонами
- Инструментальный суппорт на 8 позиций с 4 оправками
- Пульт дистанционной подачи
- Охлаждающее оборудование
- Тумбы из чугуна
- Точные установочные болты
- Рабочее освещение
- Сигнальная колонна (световая индикация состояния)
- Руководство по эксплуатации
- Проверка в соответствии со стандартом DIN 8605
- Соответствие стандарту CE

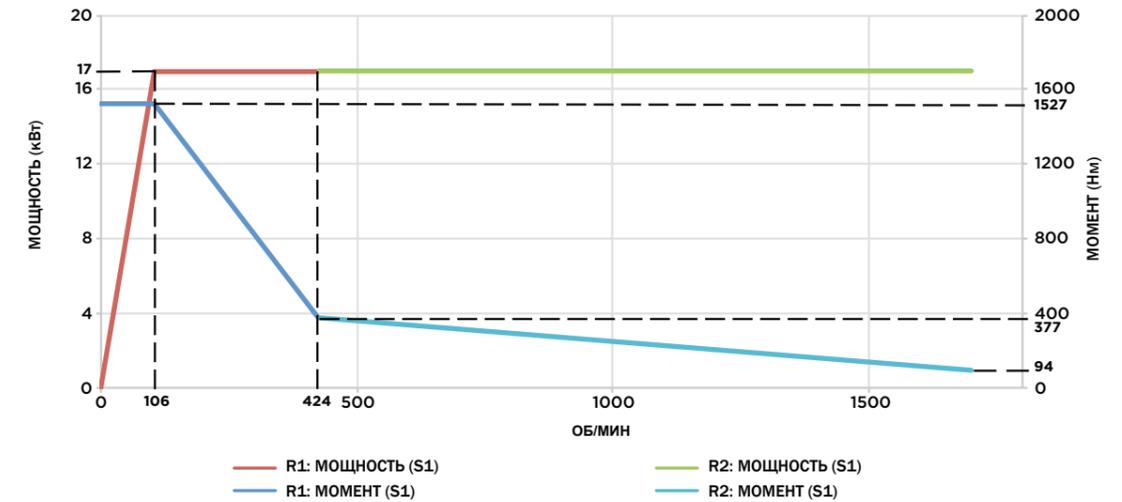
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Система ЧПУ Fanuc Oi-TF, Siemens 828D, Fagor 8058 или Fagor 8060
- Расточная штанга до 310 мм
- Ось C
- Ось Y
- Приводной инструмент на 8 или 12 позиций (системы VDI или BMT)
- Патроны с 3 и 4 кулачками
- Гидравлический патрон и задняя бабка
- Неподвижные люнеты различной пропускной способности
- Подвижный люнет
- Гидравлический люнет
- Электрический трансформатор
- Задний патрон
- Опора для расточных резцов
- Центр вращающийся
- Насос СОЖ повышенного давления
- Транспортер стружки
- Антивибрационный комплект
- Устройство предварительной установки инструмента
- Охладитель электрического шкафа

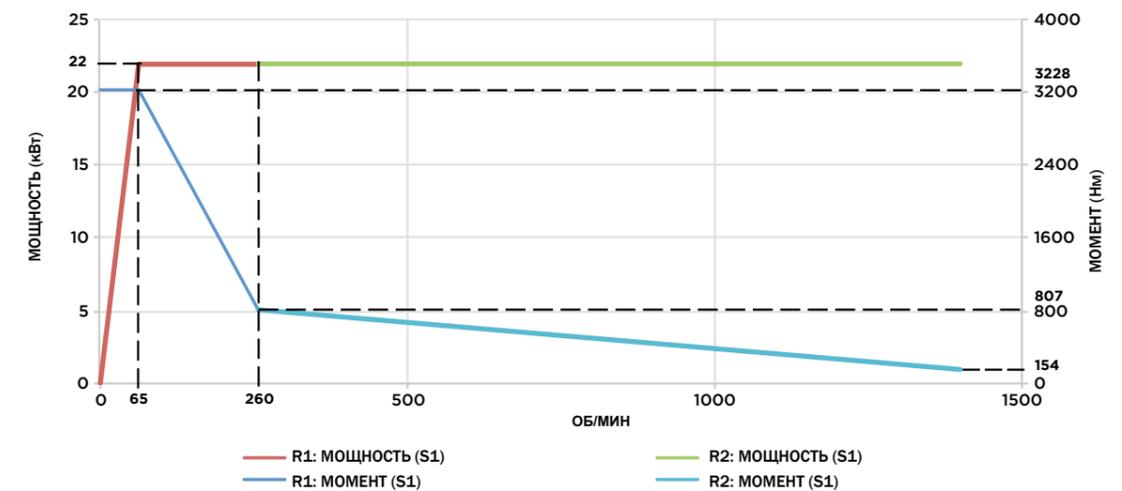


Рабочий диапазон		SH-400					SH-500				
Расстояние между центрами	мм	1000	2000	3000	4000	5000	2000	3000	4000	5000	
Ширина станины	мм	425					500				
Высота центров	мм	400					500				
Наибольший диаметр над станиной	мм	800					1000				
Макс. Ø над суппортом	мм	720					900				
Макс. Ø над поперечным суппортом	мм	510					710				
Поперечное перемещение суппорта	мм	400					400				
Продольное перемещение суппорта	мм	1000	2000	3000	4000	5000	1980	2980	3980	4980	
Шпиндель											
Мощность привода	кВт	17					22				
Отверстие шпинделя	мм	105	155	230	130				155	230	310
Торец шпинделя	ASA	A2-8	A2-11	A2-15	A2-11	A2-11	A2-15	A2-20			
Конус шпинделя	MT	5	5	6	6	5	6	6			
Диапазон скоростей	I	0-424		0-288		0-217		0-260	0-240	0-203	0-149
	II	424-1700		288-1000		217-750		260-1400	240-1000	203-750	149-560
X-оси, Z-оси											
Рабочие подачи Z	м/мин	0 - 8.5									
Рабочие подачи X	м/мин	0 - 6									
Ускоренные подачи Z	м/мин	10									
Ускоренные X	м/мин	7.5									
Z - ходовой винт, Ø / резьба	мм	50/10									
X - ходовой винт, Ø / резьба	мм	32/5									
Задняя бабка											
Диаметр пиноли	мм	106					120				
Перемещение пиноли	мм	215					300				
Конус задней бабки	MT	6									
Инструментальный суппорт											
Количество позиций	шт.	8									
Сечение реза	мм	32x32					40x40				
Расточной резец Ø	мм	50									
Размеры и масса											
Длина	мм	3610	4610	5610	6610	7610	4610	5610	6610	7610	
Ширина	мм	2170					2190				
Высот	мм	2090					2315				
Масса	кг	5460	5760	6460	7560	9060	6400	7600	8800	10000	
Опции											
Фиксированный люнет Ø	мм	90 - 300					10 - 380				
Большой фикс. люнет Ø	мм	300 - 530					370 - 730				
Следящий люнет Ø	мм	70 - 290					35 - 310				
Размеры и масса с упаковкой											
Длина	мм	4150	5150	6150	7150	8150	5150	6150	7150	8150	
Ширина	мм	2270					2290				
Высота	мм	2290					2515				
Масса	кг	5810	6160	7110	8060	9610	6800	8050	9300	10550	

SH-400/105 > FAGOR



SH-500/130 > FAGOR



МОДЕЛЬ: ST 180 > ST 225 > ST 285 > ST 310

Высокоточные токарные станки с ЧПУ и плоской станиной.

ST - это высоконадёжный токарный станок с числовым программным управлением от Pinacho, отличающийся высокой жёсткостью и точностью обработки. Разработан с использованием компонентов высочайшего качества и произведён в соответствии со строгими и требовательными стандартами контроля. Параллельные токарные станки серии ST оснащены передовыми технологиями, созданными на основе более чем 75-летнего опыта компании.

Наши токарные станки с ЧПУ и плоской станиной - это тихие и простые в управлении машины, шпиндельная бабка которых состоит из сервомотора и системы прямой передачи на главный шпиндель, что обеспечивает высокую скорость вращения и превосходное качество обработки поверхности детали.

Pinacho ST - это токарные станки с числом осей до трёх, обеспечивающие исключительную универсальность в мире металлорежущих станков.

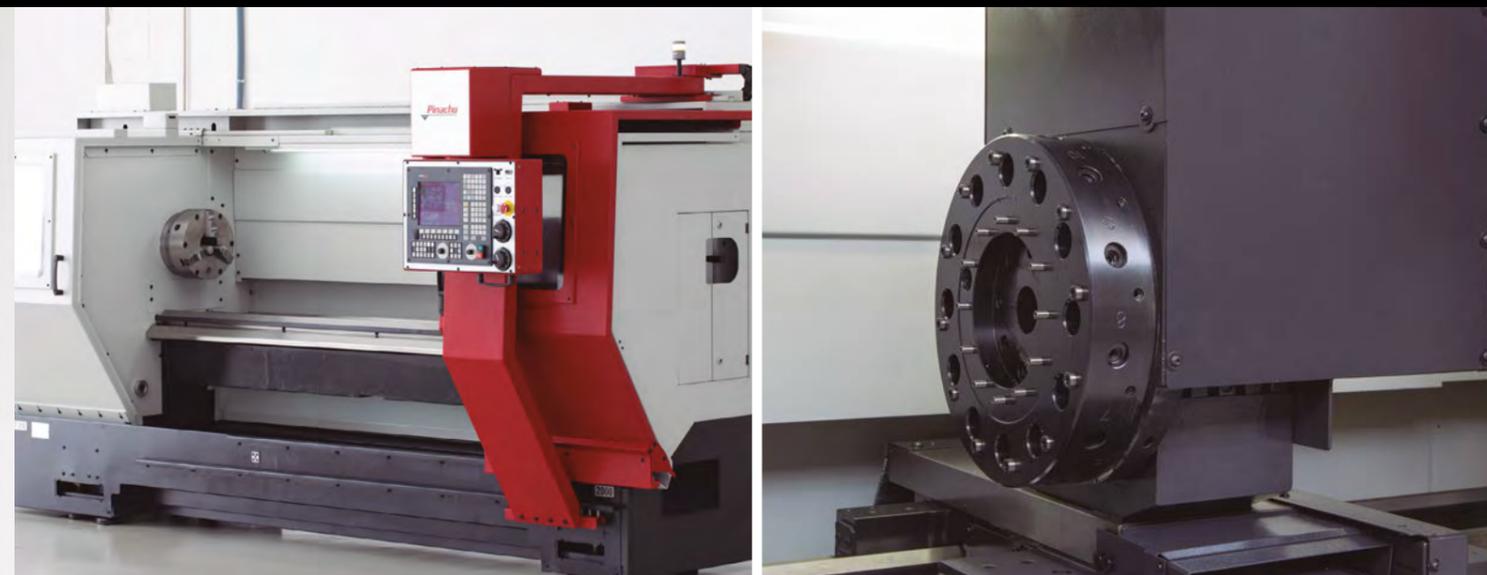
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc Oi-TF
- Динамическая графика / траектория
- Редактор профилей
- Электронный маховик для осей X и Z
- Шпиндельная бабка с прямым приводом от сервомотора
- Переходная втулкашпинделя и центры (ведущий и неподвижный)
- Автоматический револьверный суппорт на 8 позиций с 4 оправками
- Автоматическая система смазки направляющих
- Охлаждающее оборудование
- Тумбы из чугуна
- Точные установочные болты
- Рабочее освещение
- Руководство по эксплуатации
- Проверка в соответствии со стандартом DIN 8605
- Соответствие стандарту CE

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Система ЧПУ Fagor 8055i, Siemens 828D, Fagor 8058 или Fagor 8060
- Патроны с 3 и 4 кулачками
- Ось C*
- Задний патрон
- Гидравлический патрон
- Гидравлический патрон под цангу
- Гидравлическая задняя бабка
- Неподвижный люнет
- Неподвижный люнет большой пропускной способности
- Подвижный люнет
- Приводной инструмент на 12 позиций
- Центр вращающийся
- Транспортер стружки
- Электрический трансформатор
- Система охлаждения повышенного давления
- Охладитель электрического шкафа
- Антивибрационный комплект
- Пульт дистанционного управления подачами
- Устройство предварительной установки инструмента
- Подающее устройство для прутка

Примечание: * Не доступно для модели ST180



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ГРАФИКИ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА И МОЩНОСТИ

Рабочий диапазон		ST-180				ST-225				ST-285				ST-310			
		750	1000	1000	1500	1000	1500	2000	3000	1000	1500	2000	3000	1000	1500	2000	3000
Расстояние между центрами	мм	750	1000	1000	1500	1000	1500	2000	3000	1000	1500	2000	3000	1000	1500	2000	3000
Ширина станины	мм	2500				300				350				350			
Высота центров	мм	180				225				285				310			
Наибольший диаметр над станиной	мм	360				450				570				620			
Макс. Ø над суппортом	мм	300				370				510				550			
Макс. Ø над поперечным суппортом	мм	190				260				360				410			
Поперечное перемещение суппорта	мм	185				235				260				310			
Продольное перемещение суппорта	мм	600	840	930	1450	850	1450	1850	2850	850	1450	1850	2850	850	1450	1850	2850

Шпиндель			ST-180				ST-225				ST-285				ST-310			
Мощность привода	Fagor	кВт	7.5				15				17				17			
	Fanuc	кВт	11				15				15				15			
	Siemens	кВт	7				9				11				11			
Отверстие шпинделя	мм	42				65				80				105 155				
Торец шпинделя	ASA	A2 - 5				A2 - 6				A2 - 8				A2 - 8 A2 - 11				
Конус шпинделя	MT	4				4				5				5 5				
Диапазон скоростей	об/мин	0-4000				0-3000				0-2500				0-2500 0-1000				

X-оси, Z-оси			ST-180				ST-225				ST-285				ST-310			
Рабочие подачи Z	Fagor	м/мин	0 - 10				0 - 10				0 - 10				0 - 10			
	Fanuc	м/мин	0 - 10				0 - 10				0 - 10				0 - 10			
	Siemens	м/мин	0 - 7				0 - 7				0 - 7				0 - 7			
Рабочие подачи X	Fagor	м/мин	0 - 12				0 - 12				0 - 12				0 - 12			
	Fanuc	м/мин	0 - 12				0 - 12				0 - 12				0 - 12			
	Siemens	м/мин	0 - 12				0 - 12				0 - 12				0 - 12			
Ускоренные подачи Z	Fagor	м/мин	12.5				12.5				12.5				12.5			
	Fanuc	м/мин	12.5				12.5				12.5				12.5			
	Siemens	м/мин	9				9				9				9			
Ускоренные подачи X	Fagor	м/мин	15				15				15				15			
	Fanuc	м/мин	15				15				15				15			
	Siemens	м/мин	15				15				15				15			
Z - ходовой винт, Ø / резьба	мм									40 / 10								
X - ходовой винт, Ø / резьба	мм									20 / 5								

Задняя бабка			ST-180				ST-225				ST-285				ST-310			
Диаметр пиноли	мм	58				68				95				95				
Перемещение пиноли	мм	180				200				220				220				
Конус задней бабки	MT	4				4				5				5				

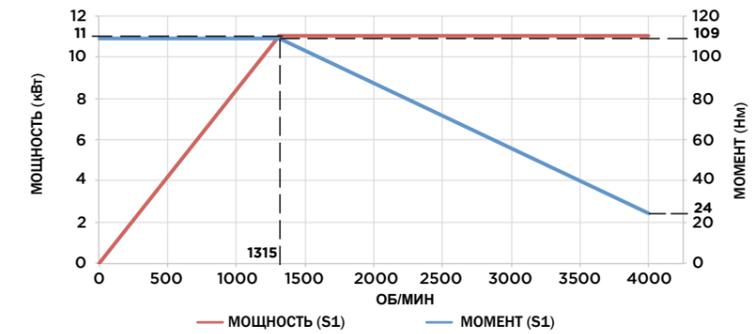
Инструментальный суппорт			ST-180				ST-225				ST-285				ST-310			
Количество позиций	шт.	8				8				8				8				
Сечение резца	мм	20x20				25x25				25x25				25x25				
Расточной резец Ø	мм	32				40				40				40				

Размеры и масса			ST-180				ST-225				ST-285				ST-310			
Длина	мм	2250	2520	2810	3325	2800	3320	3940	4750	2810	3325	3940	4750	2810	3325	3940	4750	
Ширина	мм	1170				1270				1360				1450				
Высота	мм	1820				1890				1890				2110				
Масса	кг	1580	2400	2230	2500	2250	2475	2970	3640	2300	2515	3010	3700	2300	2515	3010	3700	

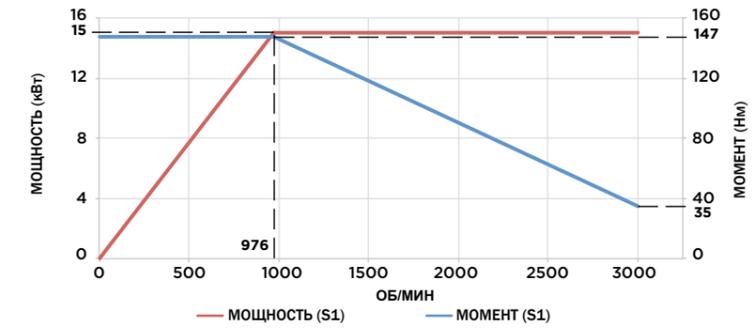
Опции			ST-180				ST-225				ST-285				ST-310			
Фиксированный люнет Ø	мм	10 - 125				10 - 140				10 - 180				10 - 180				
Большой фикс. люнет Ø	мм	110 - 200				140 - 250				180 - 350				180 - 400				
Следящий люнет Ø	мм	10 - 80				10 - 90				10 - 130				10 - 130				

Размеры и масса с упаковкой			ST-180				ST-225				ST-285				ST-310			
Длина	мм	2450	2720	3010	3525	3010	3520	4140	4950	3010	3525	4140	4950	3010	3525	4140	4950	
Ширина	мм	1270				1370				1470				1550				
Высота	мм	2020				2090				2130				2310				
Масса	кг	1685	2500	2530	2600	2650	2875	3370	3940	2700	2915	3410	4100	2700	2915	3410	4100	

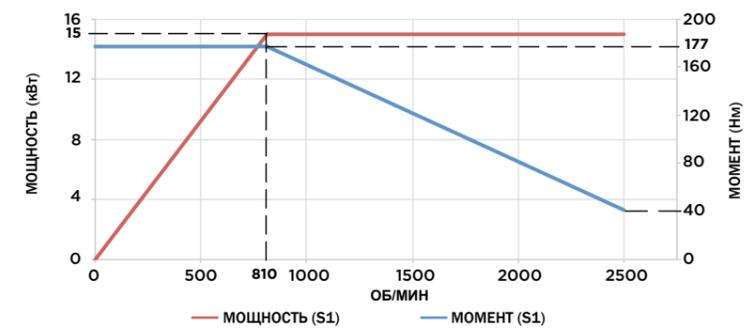
ST-180/42 > FANUC



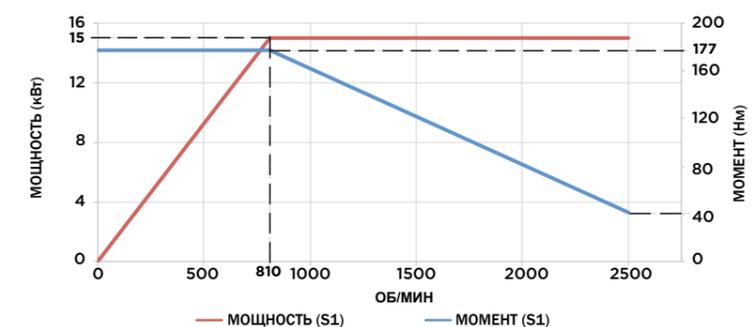
ST-225/65 > FANUC



ST-285/80 > FANUC



ST-310/105 > FANUC





МОДЕЛЬ: SE 200 > SE 250 > SE 325

Удобные и интуитивно понятные токарные станки с ЧПУ

Серия SE сочетает в себе рабочие возможности универсального токарного станка и преимущества системы ЧПУ. Станки SE просты в эксплуатации и идеально подходят для выполнения мелкосерийных заказов, прототипирования или использования в учебных центрах благодаря системам управления Siemens или Fagor, позволяющим программировать как в формате ISO, так и в диалоговом режиме.

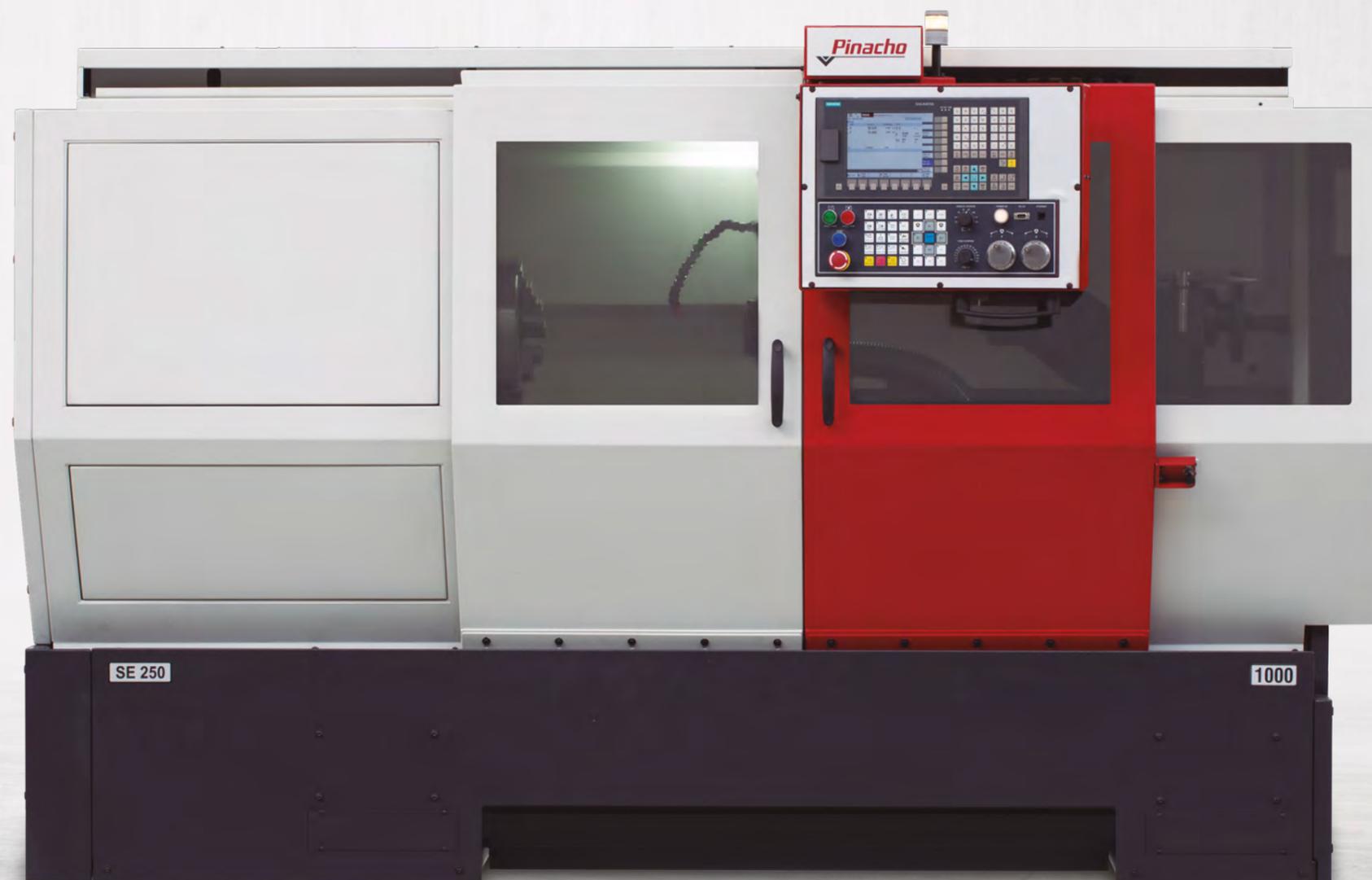
Токарные станки с ЧПУ серии SE отличаются высокой точностью, прочностью и значительной производительностью резания, что достигается благодаря шпиндельной бабке с электронным регулятором скорости и высокому крутящему моменту, обеспечиваемому коробкой передач с тремя диапазонами скоростей.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 808D
- Графическое отображение линейных и контурных траекторий
- Электронный маховик для осей X и Z
- Шпиндельная бабка с электронным регулятором скорости, 3 диапазона
- Переходная втулка шпинделя и центр (неподвижный)
- Центр для задней бабки (неподвижный)
- Ручной быстросменный держатель инструмента
- Автоматическая система смазки направляющих
- Охлаждающее оборудование
- Полный защитный кожух (ограждение)
- Тумбы из чугуна
- Точные установочные болты
- Рабочее освещение
- Руководство по эксплуатации
- Проверка в соответствии со стандартом DIN 8605
- Соответствие стандарту CE

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Система ЧПУ Fagor 8037T, Fagor 8055i или Fagor 8058
- Патроны с 3 и 4 кулачками
- Задний патрон
- Гидравлический патрон
- Гидравлический патрон под цангу
- Гидравлическая задняя бабка
- Неподвижный люнет
- Неподвижный люнет большой пропускной способности
- Подвижный люнет
- Быстросменный держатель инструмента Multifix
- Автоматический револьверный суппорт на 4 или 8 позиций
- Центр с приводом (live center)
- Транспортер стружки
- Электрический трансформатор
- Система охлаждения повышенного давления
- Охладитель электрического шкафа
- Антивибрационный комплект
- Пульт дистанционного управления подачами
- Устройство предварительной установки инструмента



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ГРАФИКИ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА И МОЩНОСТИ

Рабочий диапазон		SE-200		SE-250		SE-325			
Расстояние между центрами	мм	750	1000	1000	1500	1000	1500	2000	3000
Ширина станины	мм	250		300		350			
Высота центров	мм	200		250		325			
Наибольший диаметр над станиной	мм	400		500		650			
Макс. Ø над суппортом	мм	380		450		590			
Макс. Ø над поперечным суппортом	мм	235		300		440			
Поперечное перемещение суппорта	мм	160		245		300			
Продольное перемещение суппорта	мм	600	840	930	1450	850	1450	1850	2850

Шпиндель		SE-200		SE-250		SE-325			
Мощность привода	кВт	4		5.5		7.5			
Отверстие шпинделя	мм	42		58	105	80	105	155	
Торец шпинделя	ASA	A2-5		A2-6	A2-8	A2-8		A2-11	
Конус шпинделя	MT	4		6	5	5			
Диапазон скоростей	Диапазон I	об/мин	40 - 280	40 - 275	85 - 200	30 - 200	80 - 200	50 - 120	
	Диапазон II	об/мин	280 - 815	275 - 760	200 - 465	200 - 550	200 - 465	120 - 290	
	Диапазон III	об/мин	815 - 2300	760 - 2080	465 - 1250	550 - 1500	465 - 1250	290 - 800	

X-ось, Z-ось		SE-200		SE-250		SE-325			
Рабочие подачи Z	Siemens	м/мин		0 - 7					
	Fagor	м/мин		0 - 10					
Рабочие подачи X	Siemens	м/мин		0 - 8.5					
	Fagor	м/мин		0 - 12					
Ускоренные подачи Z	Siemens	м/мин		9					
	Fagor	м/мин		12.5					
Ускоренные подачи X	Siemens	м/мин		10					
	Fagor	м/мин		15					
Z - ходовой винт, Ø/резьба	мм			40/10					
X - ходовой винт, Ø/резьба	мм			20/5					

Задняя бабка		SE-200		SE-250		SE-325			
Диаметр пиноли	мм	58		68		95			
Перемещение пиноли	мм	180		200		220			
Конус задней бабки	MT	4		4		5			

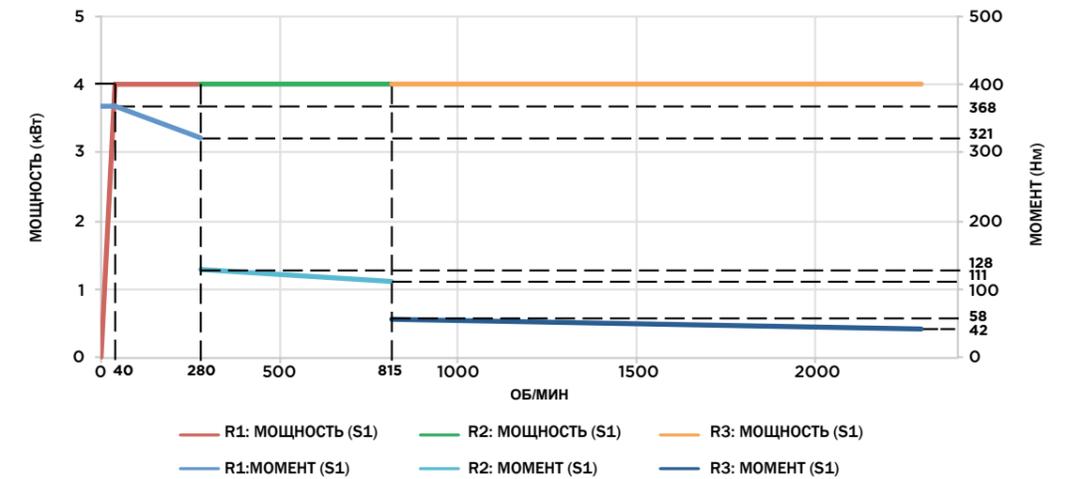
Инструментальный суппорт		SE-200		SE-250		SE-325			
Ручной тип									
Сечение резца	мм	20x20		25x25					
Расточной резец Ø	мм	32		40					

Размеры и масса		SE-200		SE-250		SE-325			
Длина	мм	2250	2520	2810	3350	2810	3325	3940	4750
Ширина	мм	1170		1270		1380		1450	
Высота	мм	1730		1890		1910		1875	
Масса	кг	1050	1300	2200	2550	1850	2200	2960	3200

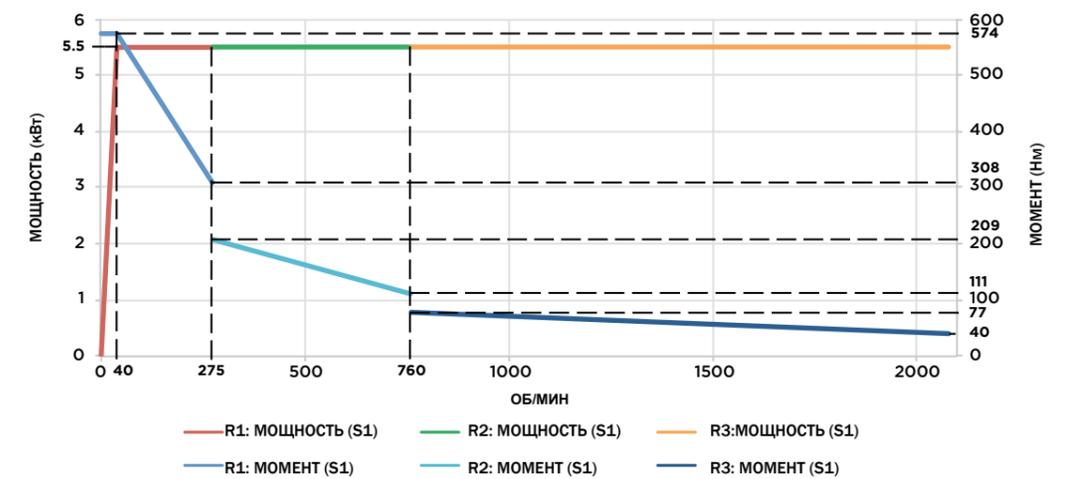
Опции		SE-200		SE-250		SE-325			
Фиксированный люнет Ø	мм	10 - 125		10 - 140		10 - 180			
Большой фикс. люнет Ø	мм	110 - 200		140 - 300		180 - 400			
Следящий люнет Ø	мм	10 - 80		10 - 90		10 - 140			

Размеры и масса с упаковкой		SE-200		SE-250		SE-325			
Длина	мм	2450	2720	3010	3550	3010	3525	4140	4950
Ширина	мм	1270		1370		1480		1550	
Высота	мм	1930		2090		2110		2075	
Масса	кг	1350	1600	2450	2750	2250	2600	3100	3600

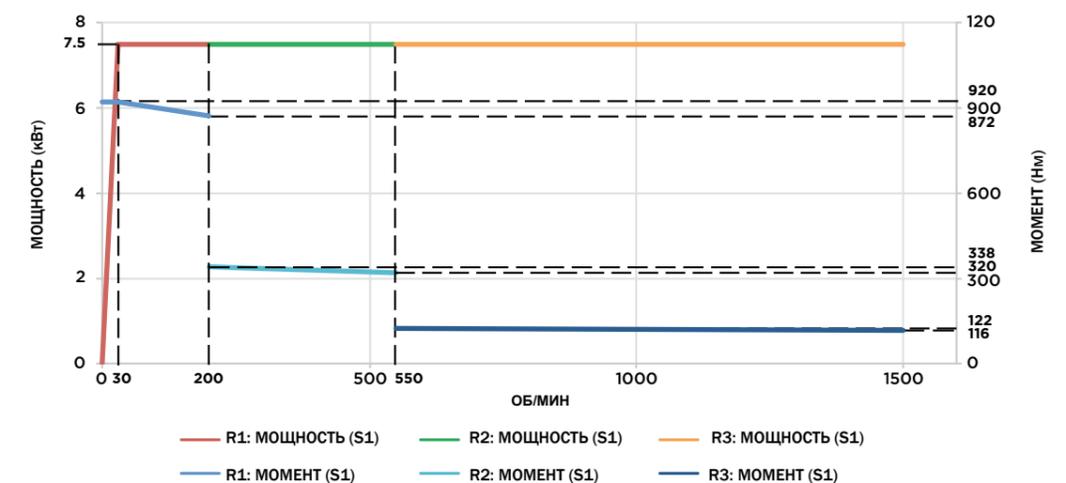
SE-200/42



SE-250/58



SE-325/80



Новая линейка универсальных токарных станков с вариатором скорости шпиндельной бабки

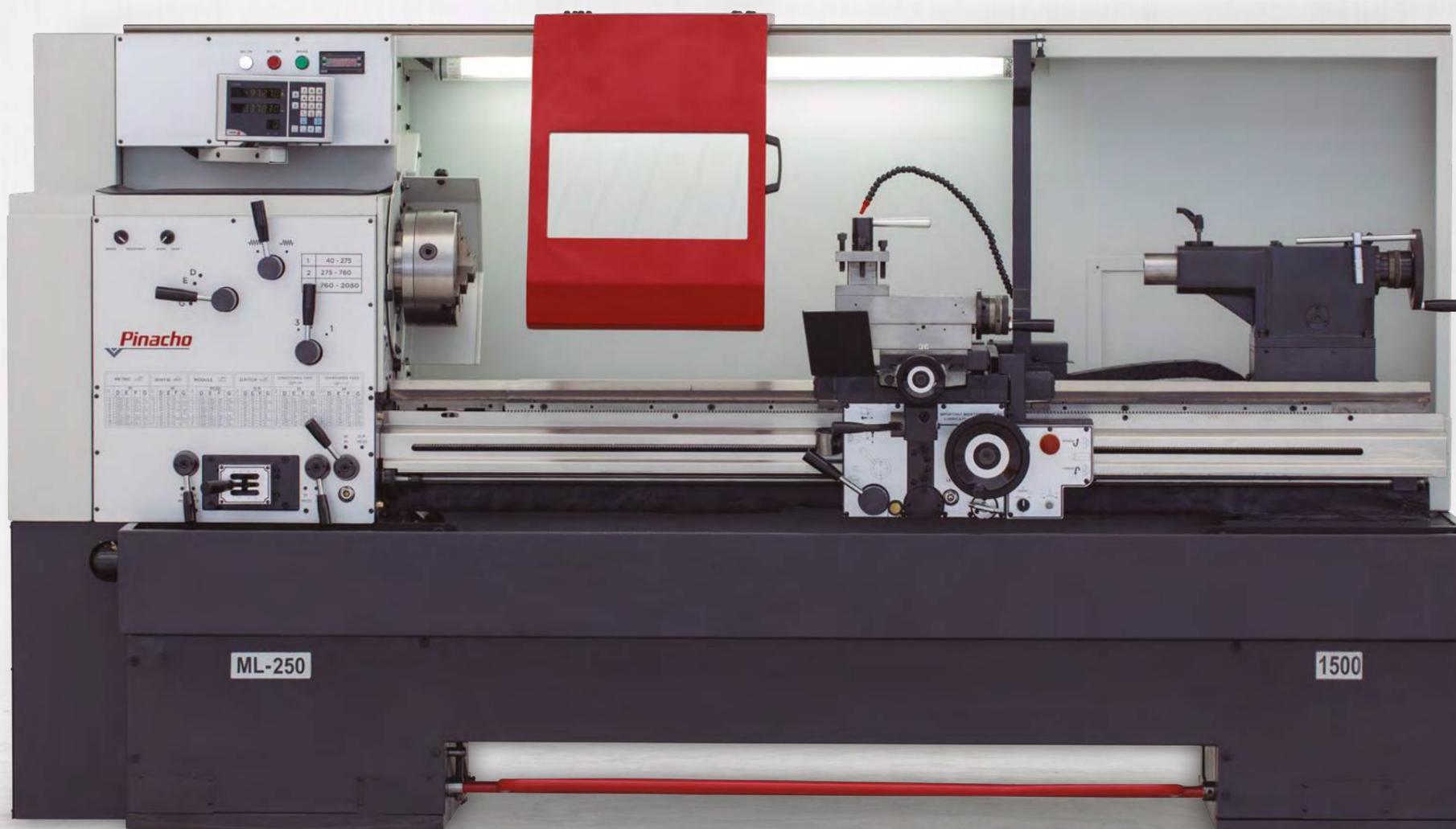
Новая линейка токарных станков серии ML, оснащённых электронным регулятором скорости, позволяет в любой момент выбирать оптимальную скорость резания, обеспечивая более высокое качество поверхности, оптимизируя износ инструмента и повышая эффективность обработки. Новые модели ML отличаются высокой точностью и долговечностью, представляя собой универсальные станки, подходящие как для ремонтных работ, так и для серийного производства.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шпиндельная бабка с вариатором скорости, 3 диапазона
- Переходная втулка шпинделя и центр (неподвижный)
- Центр для задней бабки (неподвижный)
- Держатель инструмента на 4 позиции
- Тормоз остановки
- Микровыключатель защиты патрона
- Кнопка аварийной остановки
- Ручная централизованная система смазки
- Охлаждающее оборудование
- Заднее ограждение и защита патрона
- Передний защитный экран
- Жёсткий кожух стандартного шпинделя
- Тумбы из чугуна
- Выравнивающие шайбы
- Рабочее освещение
- Руководство по эксплуатации
- Проверка в соответствии со стандартом DIN 8605
- Соответствие стандарту CE

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Патроны с 3 и 4 кулачками
- Задний патрон
- Неподвижный люнет
- Неподвижный люнет большой пропускной способности
- Подвижный люнет
- Быстросменный держатель инструмента
- Быстросменный держатель инструмента сист. Multifix
- Цифровая индикация перемещений (DRO)
- Центр вращающийся
- Конусная линейка
- Упоры
- Антивибрационный комплект
- Микрометрический упор суппорта
- Электрический трансформатор
- Система быстрых перемещений



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ГРАФИКИ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА И МОЩНОСТИ

Рабочий диапазон		ML-200		ML-250		ML-325			
Расстояние между центрами	мм	750	1000	1000	1500	1000	1500	20000	3000
Ширина станины	мм	250		300		350			
Высота центров	мм	200		250		325			
Наибольший диаметр над станиной	мм	400		500		650			
Наибольший диаметр над ГАП	мм	525		700		785			
Длина выемки ГАП	мм	120		160		220			
Макс. диаметр над суппортом	мм	370		450		595			
Диаметр над поперечным суппортом	мм	245		310		450			
Перемещение поперечного суппорта	мм	230		240		335			
Перемещение каретки	мм	95		125		150			
Продольное перем. суппорта	мм	605	870	1000	1440	1035	1435	1960	2860
Размер инструмента	мм	20x20		25x25		25x25			

Шпиндель		ML-200		ML-250		ML-325			
Мощность привода	кВт	4		5.5		7.5			
Отверстие шпинделя	мм	42		58	80	105	80	105	155
Торец шпинделя	ASA	A2-5		A2-6	A2-8		A2-8		A2-11
Конус шпинделя	MT	4		6	5		5		
Диапазоны скоростей	Диапазон I	об/мин	40 - 280	40 - 275	85 - 200		30 - 200	85 - 200	50 - 120
	Диапазон II	об/мин	280 - 815	275 - 760	200 - 465		200 - 550	200 - 465	120 - 290
	Диапазон III	об/мин	815 - 2300	760 - 2080	465 - 1250		550 - 1500	465 - 1250	290 - 800

X-ось, Z-ось		ML-200		ML-250		ML-325			
Резьбы и подачи		44		55		44	55		55
Продольные подачи	мм / об	0.05 - 0.752		0.05 - 1.5		0.05 - 0.752	0.05 - 1.5		0.05 - 1.5
Поперечные подачи	мм / об	0.025 - 0.376		0.025 - 0.752		0.025 - 0.376	0.025 - 0.752		0.025 - 0.752
Метрическая резьба	мм	0.5 - 7.5		0.5 - 7.5		0.5 - 7.5	0.5 - 15		0.5 - 15
Резьба Витворта		60 - 4		60 - 2		60 - 4	60 - 2		60 - 2
Модульная резьба	мм	0.25 - 3.75		0.25 - 3.75		0.25 - 3.75	0.25 - 7.5		0.25 - 7.5
Питчевая резьба		120 - 8		120 - 4		120 - 8	120 - 4		120 - 4
Ходовой винт (Ø35) резьба	мм	6		6		6	6		6

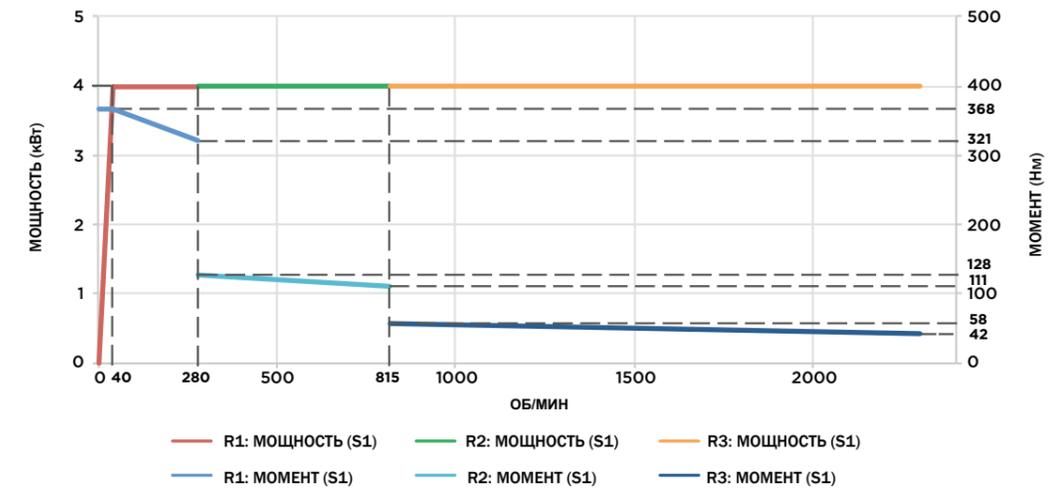
Задняя бабка		ML-200		ML-250		ML-325			
Диаметр пиноли	мм	58		68		95			
Перемещение пиноли	мм	180		200		220			
Конус задней бабки	MT	4		4		5			

Размеры и масса		ML-200		ML-250		ML-325			
Длина	мм	2020	2360	2620	3030	2540	3020	3650	4550
Ширина	мм	930		1000		1140			
Высота	мм	1540		1710		1730			
Масса	кг	1250	1500	2035	2170	2160	2400	2980	3450

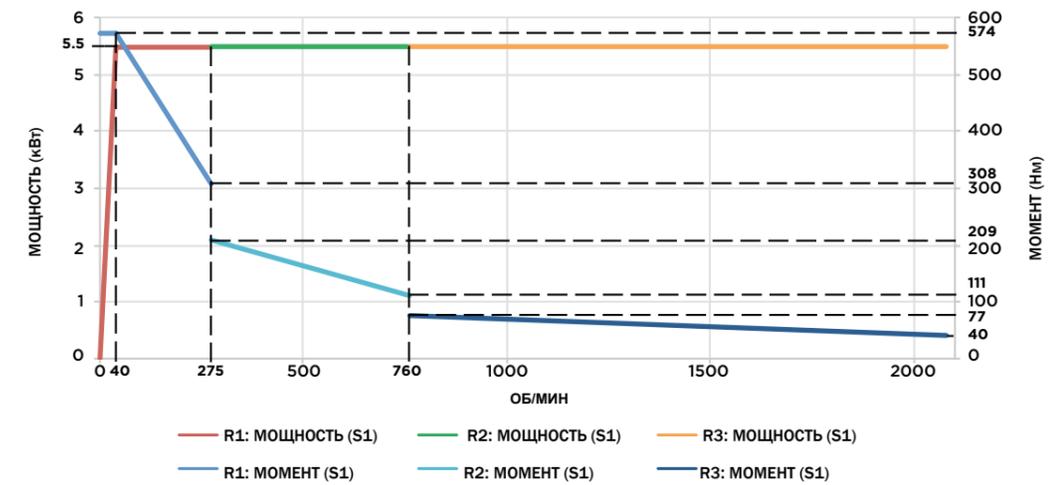
Опции		ML-200		ML-250		ML-325			
Фиксированный люнет Ø	мм	10 - 125		10 - 140		10 - 180			
Большой фикс. люнет Ø	мм	110 - 200		140 - 300		180 - 400			
Следящий люнет Ø	мм	10 - 80		10 - 90		10 - 140			

Размеры и масса с упаковкой		ML-200		ML-250		ML-325			
Длина	мм	2320	2560	2820	3240	2740	3220	3850	4780
Ширина	мм	1050		1100		1240			
Высота	мм	1780		1850		1970			
Масса	кг	1550	1600	2140	2310	2560	2800	3070	3670

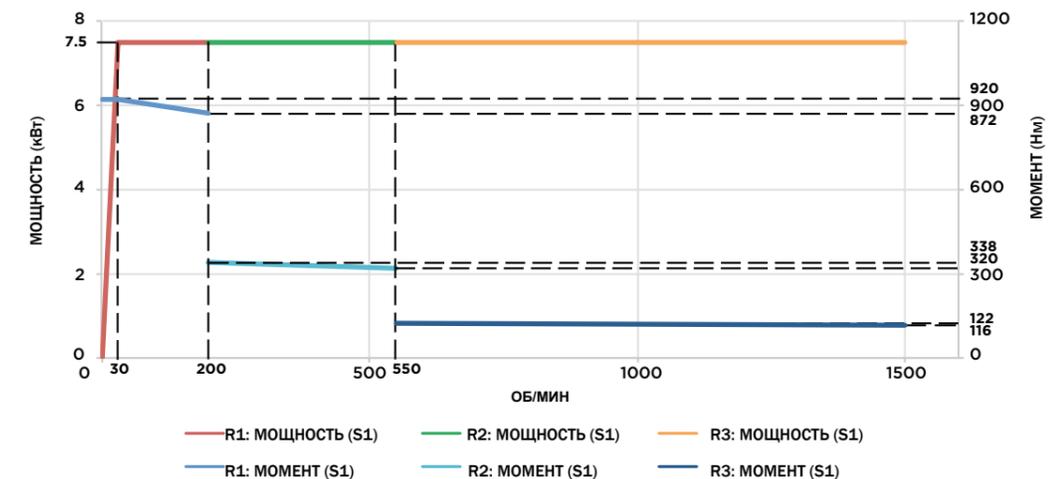
ML-200/42



ML-250/58



ML-325/80



Шоурум Metosa: профессионалы на службе у профессионалов

На территории группы METOSA располагается просторный демонстрационный зал площадью 2.000 м², где клиенты могут проследить эволюцию наших токарных станков и подробно ознакомиться с моделью, которая наилучшим образом отвечает потребностям их бизнеса. Посетителей всегда встречают квалифицированные технические специалисты, готовые ответить на любые вопросы и предоставить профессиональную консультацию.

1 Представление

Это многофункциональное помещение позволяет проводить презентации новых моделей, а также различные мероприятия, связанные с нашими коммерческими брендами и их деятельностью.

Все выпускаемые нами модели находятся на постоянной экспозиции, что даёт посетителям завода возможность увидеть весь модельный ряд токарных станков и оценить различия между ними.

2 Обучение

Обучающие курсы проводятся нашими квалифицированными специалистами — опытными преподавателями, досконально знающими каждую деталь и особенности работы токарных станков. Программы разработаны для клиентов и дистрибьюторов нашей марки. Кроме того, мы организуем практические семинары и дни повышения квалификации для собственного персонала, чтобы поддерживать высокий уровень знаний и быть в курсе последних технологических новинок.

3 Презентация новых моделей

Каждый раз, когда на рынок выводится новая модель, мы проводим официальную презентацию, собирая вместе клиентов, сотрудников, представителей отрасли и специализированную прессу.

Это ещё один способ оставаться в постоянном контакте с промышленной средой, в которой мы работаем.



2 производственных фабрики

● ИСПАНИЯ ● ИНДИЯ

представлены в 80 странах

более 100 дистрибьюторов по всему миру



ЕВРОПА

Австрия
Бельгия
Болгария
Хорватия
Чешская Республика
Дания
Эстония
Финляндия
Франция
Германия
Греция
Венгрия
Ирландия
Италия
Латвия
Литва
Норвегия
Польша
Португалия
Румыния
Россия
Словакия
Словения
Испания
Швеция
Швейцария
Турция
Украина
Соединённое Королевство

АМЕРИКА

Боливия
Бразилия
Канада
Чили
Колумбия
Коста-Рика
Куба
Эквадор
Сальвадор
Гватемала
Мексика
Никарагуа
Перу
США
Уругвай
Венесуэла

АЗИЯ И ОКЕАНИЯ

Австралия
Бангладеш
Индия
Индонезия
Ирак
Израиль
Иордания
Корея
Малайзия
Маврикий
Оман
Пакистан
Филиппины
Саудовская Аравия
Сингапур
Шри-Ланка
Таиланд
Арабские Эмираты
Вьетнам

АФРИКА

Алжир
Ангола
Египет
Марокко
Южная Африка
Тунис

CE сертификат на всю продукцию, выпускаемую компанией Grupo Metosa

Pinacho - зарегистрированная торговая марка компании:



ПРОМЕТЕЙ

49000, Украина, Днепр
Полонской-Василенко 2/50
+38 095 655 00 06
+38 099 446 00 69
info@itc-prometey.com
www.itc-prometey.com