

JAP

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ
Технологии высокой точности



75 ЛЕТ
ПРОИЗВОДСТВА

Почему технология, подобная технологии JAP, оказалась необходимой?

Группа METOSA — пионер в станкостроительной отрасли, уже более 75 лет непрерывно разрабатывает и производит линейку высококачественных и эффективных токарных станков и сегодня занимает уверенные позиции как поставщик передовых технологий.

Современный рынок становится всё более конкурентным и требовательным, предъявляя спрос на надёжное и высокоточное оборудование, обеспечивающее минимальные простои в производственных процессах и позволяющее стабильно изготавливать детали с жёсткими допусками при сохранении высокой рентабельности.

В ответ на вызовы современного рынка группа METOSA создала новую премиальную линейку — серию JAP, включающую универсальные и токарные станки с ЧПУ. Эти станки отличаются жёсткими и стабильными станинами, а также использованием высококачественных материалов, компонентов и аксессуаров при их изготовлении, что делает серию JAP новым ориентиром в станкостроительной отрасли.

JAP: новый бренд группы METOSA

Запуск группой METOSA нового бренда JAP, предлагающего токарные станки с передовыми технологиями, ознаменован внедрением новой конструкции станины с повышенной жёсткостью, тщательным подбором материалов и компонентов, а также оптимизацией процессов сборки и контроля качества. Всё это в совокупности обеспечивает значительное повышение эксплуатационных характеристик всех моделей JAP.

В результате инвестиций группы METOSA в исследования и разработки новые токарные станки JAP сокращают время обработки, гарантируют размерную стабильность изготавливаемых деталей и обеспечивают оптимальное качество обработки поверхности.

Поставка станков серии JAP всегда сопровождается полным комплексом услуг для клиентов: от анализа их потребностей, собственного производства и коммерческих консультаций до транспортировки, проверки и ввода станка в эксплуатацию, обучения операторов на наших площадках, а также последующего технического обслуживания и сервисных контрактов.

JAP
by *Pinacho*





Премиальная серия - ответ на вызовы будущего

Линейка JAP создана с неизменной приверженностью качеству и современным технологиям, представляя пять инновационных моделей, разработанных для удовлетворения любых производственных потребностей клиентов.

Модели JAP предназначены для работы в таких требовательных отраслях, как автомобилестроение, нефтегазовая промышленность, производство ветрогенераторов, металлургия, металлообработка, судостроение, железнодорожное машиностроение и другие. Кроме того, они находят применение в сфере обучения — в технических училищах и университетах.

> SLT

Токарный станок с ЧПУ и наклонной станиной.

SLT 275x640 | SLT 275x640 M



> STH

Крупногабаритные токарные станки с ЧПУ, с числом осей до четырёх.

STH 400 | STH 500



> STS

Высокая скорость работы и универсальность - до 3 осей.

STS 200 | STS 250 | STS 350



> SMS

Идеальное решение для учебных целей, сервисного обслуживания и создания прототипов.

SMS 200 | SMS 250 | SMS 325



> MLS

Универсальный токарный станок с сервоприводным управлением.

MLS 200 | MLS 250 | MLS 400



> SLT

Токарный станок с ЧПУ и наклонной станиной

Серия SLT - это горизонтальные токарные центры с числом осей до трёх, предназначенные для полной кастомизации и разработки решений, адаптированных под конкретные детали заказчика. Индивидуальные проекты обеспечивают максимальную гибкость при производстве деталей, где требуется повышенная жёсткость.

МОДЕЛЬ: SLT 275x640 > SLT 275x640 M

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система управления Fagor 8058
- Динамическая графика / траектория
- Редактор профилей
- Электронный ручной штурвал по осям X и Z
- Главный шпиндель A2-6 с отверстием $\varnothing 63$ мм
- Гидравлический патрон
- 8-позиционный инструментальный блок
- Линейные направляющие по обеим осям
- Гидравлическая задняя бабка
- Гидравлическая система
- Система охлаждения (4 бара)
- Автоматическая система смазки
- Прочная станина из чугуна
- Прецизионные нивелировочные болты
- Рабочий светильник
- Сигнальная лампа состояния
- Охладитель электрошита с фильтрацией
- Инструкция по эксплуатации
- Стандарт CE

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Система управления Fanuc Oi-TF Plus, Siemens 828D
- Главный шпиндель с отверстием $\varnothing 74$ и $\varnothing 86$
- Ось C
- Автоматический инструмент на 12 или 16 позиций (VDI или BMT)
- Гидравлический патрон с увеличенным проходом для прутка
- Трансформатор для других напряжений
- Центр вращающийся
- Конвейер стружки
- Устройство настройки инструмента
- Охлаждение электрического шкафа
- Антивибрационный комплект
- Автоматический уловитель деталей
- Подающий механизм для прутка



SLT 275x640

SLT 275x640 M

Рабочий диапазон		SLT 275x640	SLT 275x640 M
Максимальный ϕ над станиной	мм	550	550
Максимальный ϕ над суппортом	мм	260	210
Максимальный ϕ вращения	мм	350	272
Макс. длина точения	мм	643	643
Продольное перем. суппорта	мм	643	643
Поперечное перем. суппорта	мм	180	193

Шпиндель			
Мощность привода	FAGOR (S6/S1)		15/11
	FANUC (S3/S1)	кВт	11/7.5
	SIEMENS (S6/S1)		10.2/9
Отверстие шпинделя	мм		63
Торец шпинделя	ASA		A2-6
Максимальный диаметр прутка	мм		51
Диаметр подшипника	мм		100
Максимальная скорость	об/мин		5000

X-оси, Z-оси			
Ускоренное перемещение Z	м/мин		30
Ускоренное перемещение X	м/мин		30
Z – ходовой винт, ϕ / резьба	мм		32/10
X – ходовой винт, ϕ / резьба	мм		32/10
X - момент привода	FAGOR	Нм	6.3
	FANUC	Нм	7
	SIEMENS	Нм	11
Z - момента привода	FAGOR	Нм	11.6
	FANUC	Нм	7
	SIEMENS	Нм	11

Задняя бабка			
Пиноль	мм		410
Диаметр пиноли	мм		80
Перемещение пиноли	мм		100
Конус задней бабки	MT		4

Инструментальный суппорт			
Стандартно установлено		PRAGATI HTP-80	SAUTER 0.5.436.216
Тип торреты		ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ	СЕРВО
Количество позиций		8	12
Сечение резца	мм	25X25	20X20
Расточной резец ϕ	мм	40	32

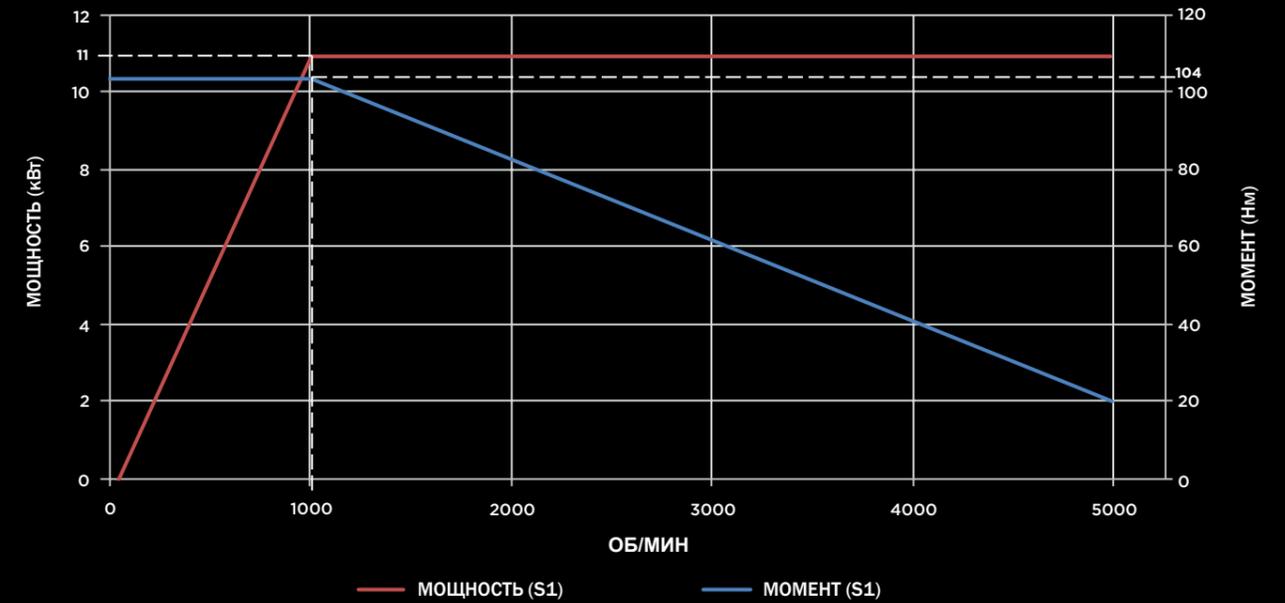
Система опдачи СОЖ			
Давление	бар		4
Объем бака	л		150

Гидравлическая система			
Производительность	л/мин		14
Объем бака	л		45
Давление системы	кг/см ²		30

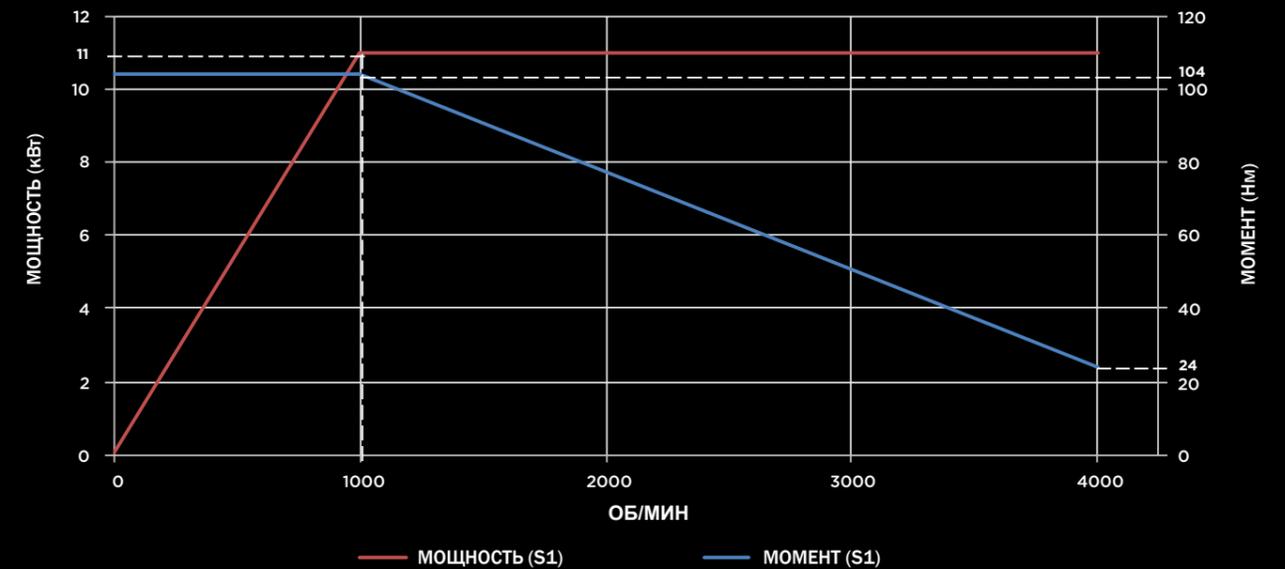
Размеры и масса (включая конвейер)			
Длина	мм	2460	2590
Ширина	мм	1950	1950
Высота	мм	1740	1740
Масса	мм	3625	4000

Размеры и масса с упаковкой			
Длина	мм	2660	2790
Ширина	мм	2050	2050
Высота	мм	1940	1940
Масса	кг	3925	4300

SLT-275 > FAGOR



SLT-275M > FAGOR



> STH

Крупногабаритные токарные станки с ЧПУ, с числом осей до четырёх

Серия токарных станков с ЧПУ STH стала важной вехой среди станков с плоской станиной и числовым программным управлением. Модели STH — это параллельные токарные станки с числом осей до четырёх, заслужившие репутацию благодаря своей универсальности в своём сегменте, при этом не уступая в точности и качестве обработки поверхности, что сделало STH эталоном в мире станкостроения. Шпиндельная бабка серии STH оснащена двухступенчатой коробкой передач, обеспечивающей высокий крутящий момент при черновой обработке. Кроме того, главный шпиндель высокого качества с минимальным биением, применяемый в станках JAP, делает STH надёжным помощником даже в самых сложных задачах. Параллельные токарные станки серии STH разработаны с учётом требований самых взыскательных клиентов и сочетают в себе компоненты высочайшего качества с новейшими технологиями, основанными на более чем 75-летнем опыте компании. Линейка включает модели с числом осей до четырёх, возможностью обработки деталей диаметром до 1000 мм над станиной и расстоянием между центрами до 5000 мм.

МОДЕЛЬ: STH 400 > STH 500

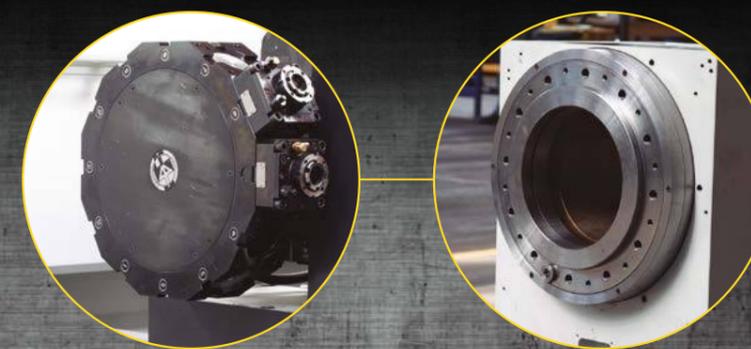
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Fanuc Oi-TF
- Динамическая графика / траектория
- Редактор профилей
- Экран 15"
- Высокоточный главный шпиндель
- Переходная втулка шпинделя и центр задней бабки
- Сервопривод
- Коробка передач на 2 диапазона
- Автоматическая револьверная головка на 8 позиций
- Пульт дистанционного ручного управления
- Охлаждающее оборудование
- Чугунные тумбы
- Прецизионные нивелировочные опоры
- Светодиодный рабочий светильник
- Сигнальная лампа состояния
- Инструкция по эксплуатации
- Стандарт проверки DIN 8605
- Соответствие стандарту CE



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Система ЧПУ Fagor 8060i, Siemens 828D
- Расточной резец до 310 мм
- Высокоточная С-ось
- Y-ось
- Приводной инструмент на 8 или 12 позиций VDI или BMT
- Патроны с 3 и 4 кулачками
- Гидравлический патрон и задняя бабка
- Фиксированный люнет
- Следящий люнет
- Гидравлический фиксированный люнет
- Электрический трансформатор
- Задний патрон
- Опора для расточных резцов
- Центр вращающийся
- Высоконапорный насос охлаждения
- Транспортер стружки
- Оптические линейки
- Антивибрационный комплект
- Устройство наладки инструмента
- Охладитель электрического шкафа



STH-400

Рабочий диапазон		STH-400					STH-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 Ø над станиной	мм	800					1000			
Макс. Ø над суппортом	мм	720					900			
Макс. Ø над поперечным суппортом	мм	510					710			
Поперечное перем. суппорта	мм	400					400			
Продольное перем. суппорта	мм	1000	2000	3000	4000	5000	1980	2980	3980	4980

Шпиндель

Мощность привода	кВт	17					22			
Отверстие главного 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	Диапазон I	0-424	0-288	0-217	0-260	0-240	0-203	0-149		
	Диапазон 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 подачи X	м/мин	75
Z - ходовой винт, Ø / резьба	мм	50/10
X - ходовой винт, Ø / резьба	мм	32/5

Задняя бабка

Диаметр пиноли	мм	96	120
Перемещение пиноли	мм	215	300
Конус задней бабки	MT	6	

Инструментальный суппорт

Количество позиций		8
Сечение резца	мм	32x32
Расточной резец Ø	мм	50

Размеры и масса

Длина	мм	3610	4610	5610	6610	7610	4610	5610	6610	7610
Ширина	мм	2170					2190			
Высота	мм	2090					2315			
Масса	кг	5460	5760	6460	7560	9060	6400	7600	8800	10000

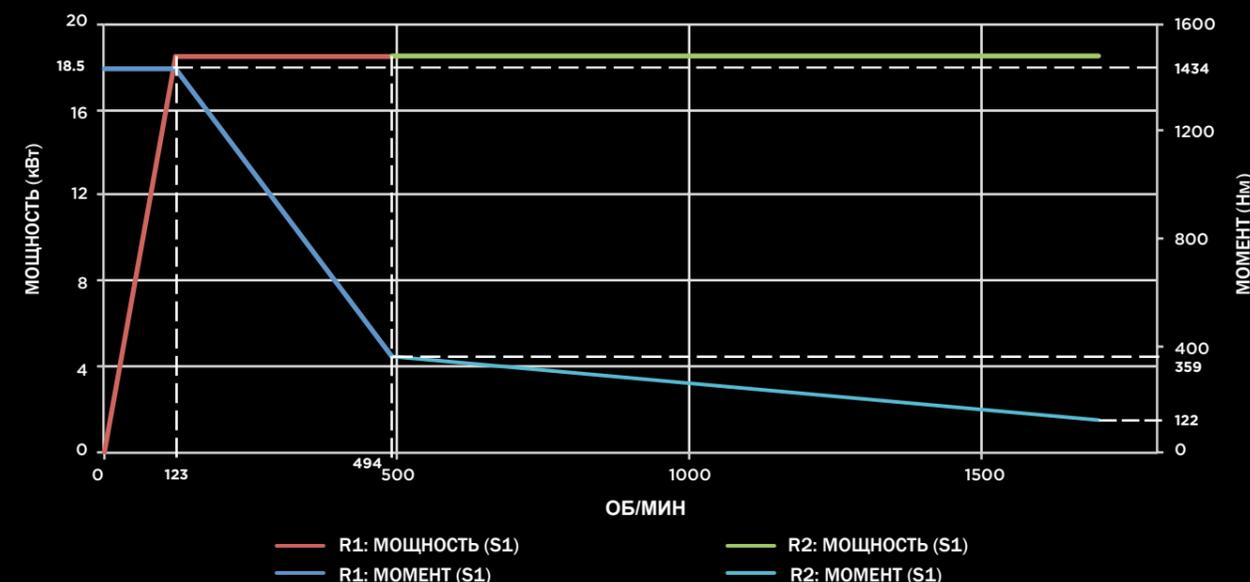
Опции

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

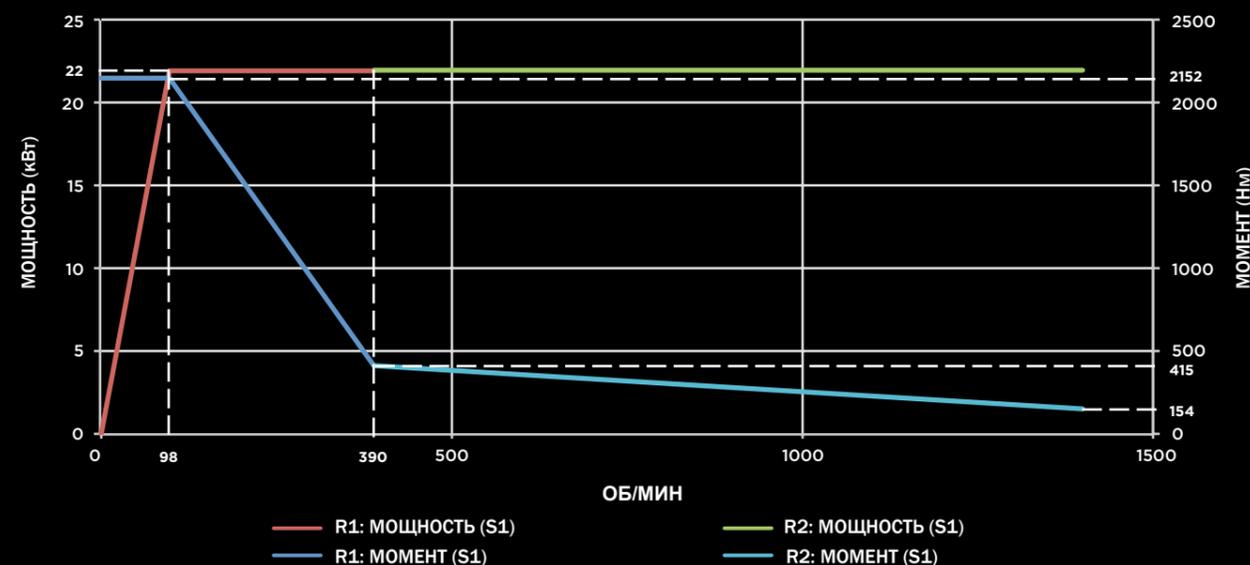
Размеры и масса с упаковкой

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

STH-400/105 > FANUC



STH-500/130 > FANUC



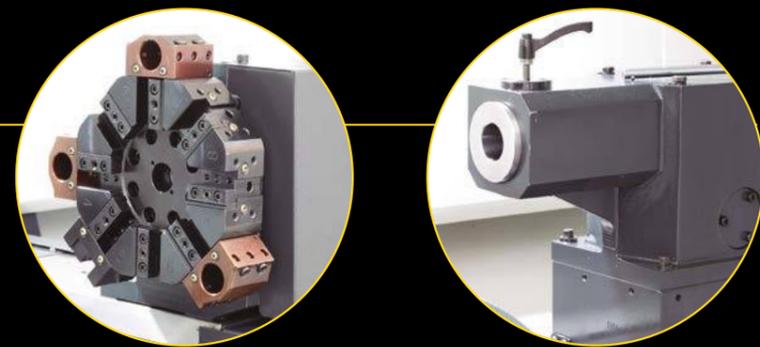
> STS

Высокая скорость работы и универсальность - до 3 осей

Новая серия токарных станков с ЧПУ STS - это универсальные, быстрые и высокоточные машины, разработанные в соответствии с жёсткими стандартами качества премиальной технологии JAP. Новые станины JAP обладают повышенной жёсткостью, что улучшает размерную и термическую стабильность станка и снижает уровень вибраций в процессе обработки.

Серия STS оснащена шпиндельной бабкой с ремённым приводом от сервомотора и высококачественным главным шпинделем с минимальным биением. Такая конструкция обеспечивает высокую частоту вращения шпинделя, пониженный уровень шума и превосходное качество обработки поверхности. Токарные станки JAP STS имеют до трёх осей и обеспечивают исключительную универсальность в мире металлорежущего оборудования.

МОДЕЛЬ: STS 200 > STS 250 > STS 350



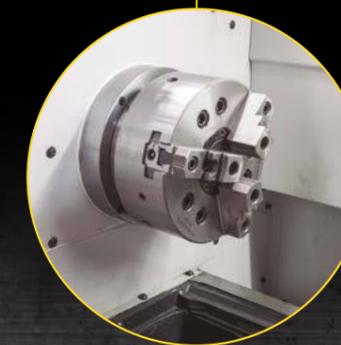
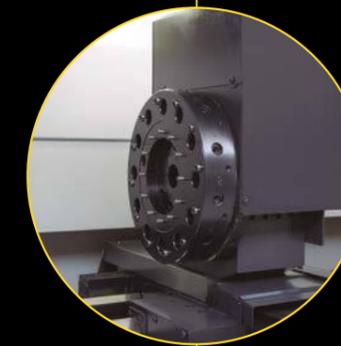
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система управления Fanuc Oi-TF
- Графики линейных и твердых траекторий
- Редактор профилей
- Электронные маховики по осям X и Z
- Увеличенная ширина и жёсткость станины
- Шпиндельная бабка прямой привод с сервомотором
- Основной шпиндель высокоточной конструкции
- Втулка редукционная для шпинделя и центры
- Автоматический револьвер на 8 позиций
- Автоматическая смазка направляющих
- Охлаждающее оборудование
- Чугунные тумбы
- Точные нивелиры
- Светодиодный рабочий светильник
- Инструкция по эксплуатации
- Стандарт проверки DIN 8605
- Стандарт CE

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Система управления Fagor 8055i, Siemens 828D, Fagor 8058 или Fagor 8060
- Ось C*
- Патроны с 3 и 4 кулачками
- Задний патрон
- Гидравлический патрон
- Гидравлический цанговый патрон
- Гидравлическая задняя бабка
- Фиксированный люнет
- Фиксированный люнет увеличенный
- Следящий люнет
- Приводной инструмент на 12 позиций
- Центр вращающийся
- Транспортер стружки
- Электрический трансформатор
- Система охлаждения повышенного давления
- Охлаждение электрического шкафа
- Антивибрационный комплект
- Пульт дистанционного ручного управления
- Устройство наладки инструмента
- Подающее устройство для прутка

Заметка: * не возможно для STS 200



Рабочий диапазон		STS-200			STS-250				STS-350		
Расстояние между центрами	мм	1000	1500	1000	1500	2000	3000	1000	2000	3000	
Ширина станины	мм	300			350				425		
Высота центров	мм	200			250				350		
Наибольший ϕ над станиной	мм	400			500				700		
Макс. ϕ над суппортом	мм	360			450				600		
Макс. ϕ над поперечным суппортом	мм	200			290				400		
Поперечное перем. суппорта	мм	235			310				400		
Продольное перем. суппорта	мм	850	1350	850	1350	1850	2850	850	1850	2850	

Шпиндель		STS-200			STS-250				STS-350		
Мощность привода	Fagor	7.5			15				15		
	Fanuc	11			15				15		
	Siemens	7			9				11		
Отверстие шпинделя	мм	42			65				80	105	155
Торец шпинделя	ASA	A2 - 5			A2 - 6				A2 - 8		A2 - 11
Конус шпинделя	MT	4			5				5		5
Диапазон скоростей	об/мин	0-4000			0-3000				0-2500	0-2500	0-1000

X-оси, Z-оси		STS-200			STS-250				STS-350		
Рабочие подачи Z	Fagor	0 - 10			0 - 10				0 - 8.5		
	Fanuc	0 - 10			0 - 10				0 - 10		
	Siemens	0 - 7			0 - 7				0 - 5		
Рабочие подачи X	Fagor	0 - 12			0 - 12				0 - 6		
	Fanuc	0 - 12			0 - 12				0 - 12		
	Siemens	0 - 12			0 - 12				0 - 6		
Ускоренные подачи Z	Fagor	12.5			12.5				10		
	Fanuc	12.5			12.5				12.5		
	Siemens	9			9				6.5		
Ускоренные подачи X	Fagor	15			15				7.5		
	Fanuc	15			15				15		
	Siemens	15			15				7.5		
Z - ходовой винт, ϕ / резьба	мм	40 / 10			50 / 10						
X - ходовой винт, ϕ / резьба	мм	20 / 5			32 / 5						

Задняя бабка		STS-200			STS-250				STS-350		
Диаметр пиноли	мм	68			95				106		
Перемещение пиноли	мм	200			220				225		
Конус задней бабки	MT	4			5				6		

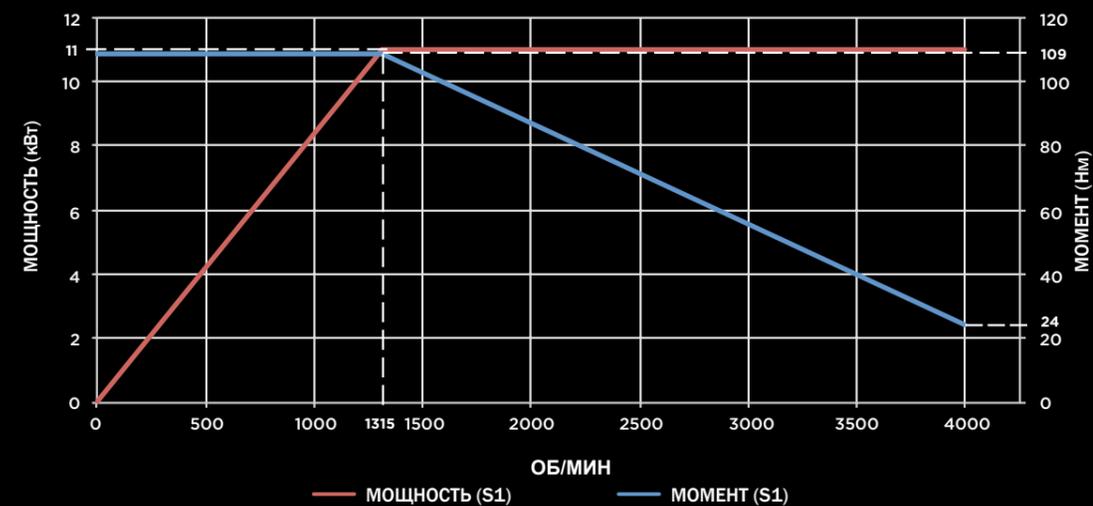
Инструментальный суппорт		STS-200			STS-250				STS-350		
Количество позиций		8			8						
Сечение резца	мм	25x25			25x25						
Расточной резец ϕ	мм	32			40						

Размеры и масса		STS-200			STS-250				STS-350		
Длина	мм	2810	3300	2800	3325	3940	4750	3290	4290	5290	
Ширина	мм	1260			1350		1700		2170		
Высота	мм	1890			1810		2110		2090		
Масса	кг	2230	2340	2250	2475	2970	3640	5460	5760	6560	

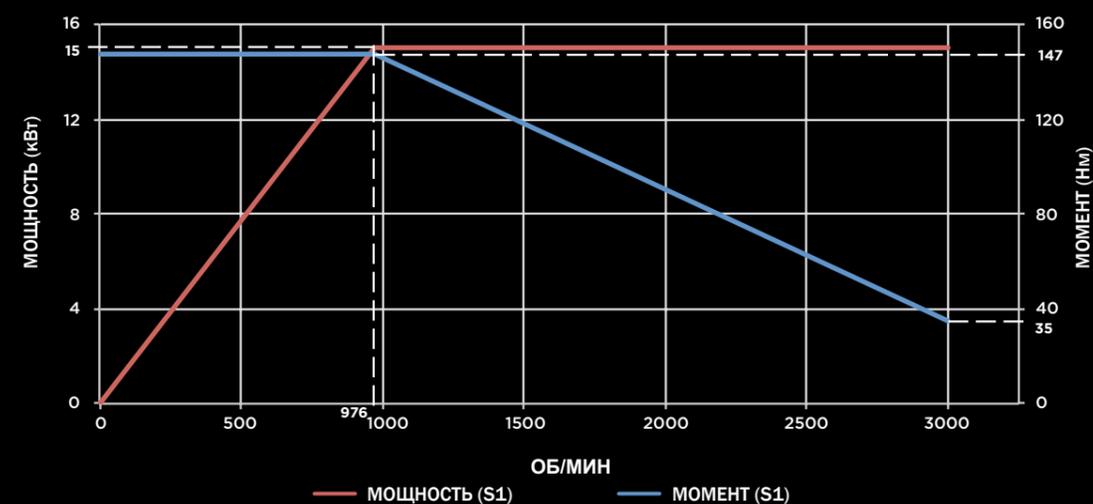
Опции		STS-200			STS-250				STS-350		
Фиксированный люнет ϕ	мм	10 - 125			10 - 140				55 - 180		
Большой фикс. люнет ϕ	мм	110 - 200			140 - 250				180 - 400		
Следящий люнет ϕ	мм	10 - 80			10 - 90				10 - 130		

Размеры и масса с упаковкой		STS-200			STS-250				STS-350		
Длина	мм	3010	3500	3000	3525	4140	4950	3490	4490	5490	
Ширина	мм	1360			1450		1800		2270		
Высота	мм	2090			2010		2310		2290		
Масса	кг	2530	2640	2650	2875	3370	4040	5860	6160	6960	

STS-200/42 > FANUC



STS-250/65 > FANUC



STS-350/80 > FANUC



> SMS

Идеальное решение для учебных целей, сервисного обслуживания и создания прототипов

Новые токарные станки с ЧПУ серии SMS - это прочные и высокоточные машины, оснащённые шпиндельной бабкой с редуктором, обеспечивающей высокий крутящий момент для наиболее требовательных операций черновой обработки.

Новые станины JAP обладают повышенной жёсткостью, что улучшает размерную и термическую стабильность станка и снижает уровень вибраций в процессе точения.

Станки серии SMS просты и удобны в эксплуатации благодаря возможности диалогового программирования в системах управления Siemens или Fagor, что делает их идеальным решением для мелкосерийного производства, прототипирования и учебных центров.

МОДЕЛЬ: SMS 200 > SMS 250 > SMS 325

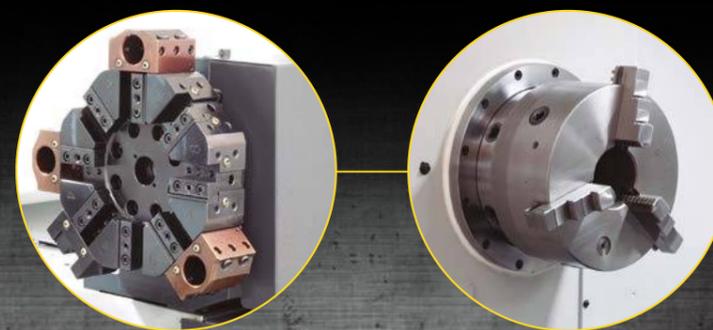


СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система управления Siemens 808D
- Графики линейных и твердых траекторий
- Электронный маховик для осей X и Z
- Увеличенная ширина и жесткость станины
- Передняя бабка с электронным вариатором скорости, 2 диапазон
- Насос смазки для подшипников главного шпинделя
- Высокоточные подшипники главного шпинделя
- Переходная втулка главного шпинделя и центр
- Задний центр для задней бабки
- Ручной быстросменный резцедержатель
- Система автоматической смазки направляющих
- Охлаждающее оборудование
- Полностью закрытый защитный кожух
- Чугунные тумбы
- Прецизионные нивелиры
- Светодиодный рабочий светильник
- Инструкция по эксплуатации
- Стандарт проверки DIN 8605
- Соответствие стандарту CE

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Система управления Fagor 8055i, Fagor 8058
- Патроны с 3 и 4 кулачками
- Задний патрон
- Гидравлический силовой патрон
- Гидравлический цанговый патрон
- Гидравлическая задняя бабка
- Фиксированный люнет
- Люнет фиксированный увеличенный
- Следящий люнет
- Быстросменный резцедержатель Multifix
- Автоматический револьвер на 4 и 8 позиций
- Центр вращающийся
- Конвейер стружки
- Электрический трансформатор
- Система подачи СОЖ повышенного давления
- Охлаждение электрического шкафа
- Антивибрационный комплект
- Пульт дистанционной подачи
- Устройство измерения инструмента



		SMS-200		SMS-250				SMS-325		
Рабочий диапазон										
Расстояние между центрами	мм	1000	1500	1000	1500	2000	3000	1000	2000	3000
Ширина станины	мм	300		350				425		
Высота центров	мм	200		250				325		
Наибольший диаметр над станиной	мм	400		500				700		
Макс. Ø над суппортом	мм	360		450				600		
Макс. Ø над поперечным суппортом	мм	200		290				400		
Поперечное перемещение суппорта	мм	235		310				400		
Продольное перемещение суппорта	мм	850	1350	850	1350	1850	2850	850	1850	2850

Шпиндель		SMS-200		SMS-250				SMS-325		
Мощность привода	кВт	4		5.5				7.5		
Отверстие шпинделя	мм	442		58				105		
Торец шпинделя	ASA	A2 - 5		A2 - 6				A2 - 8		
Конус шпинделя	MT	4		6				5		
Диапазон скоростей	Диапазон I	об/мин	0 - 575	0 - 520	0 - 312	0 - 375	0 - 312	0 - 200		
	Диапазон II	об/мин	575 - 2350	520 - 2080	312 - 1250	375-1500	241-1250	200-800		

X-оси, Z-оси		SMS-200		SMS-250				SMS-325		
Рабочие подачи Z	Siemens	м/мин	0 - 7		0 - 5					
	Fagor	м/мин	0 - 10		0 - 8.5					
Рабочие подачи X	Siemens	м/мин	0 - 8.5		0 - 4					
	Fagor	м/мин	0 - 12		0 - 6					
Ускоренные подачи Z	Siemens	м/мин	9		6.5					
	Fagor	м/мин	12.5		10					
Ускоренные подачи X	Siemens	м/мин	10		5					
	Fagor	м/мин	15		7.5					
Z - ходовой винт, Ø / резьба	мм	40 / 10		50 / 10						
X - ходовой винт, Ø / резьба	мм	20 / 5		32 / 5						

Задняя бабка		SMS-200		SMS-250				SMS-325		
Диаметр пиноли	мм	68		95				106		
Перемещение пиноли	мм	200		220				225		
Конус задней бабки	MT	4		5				6		

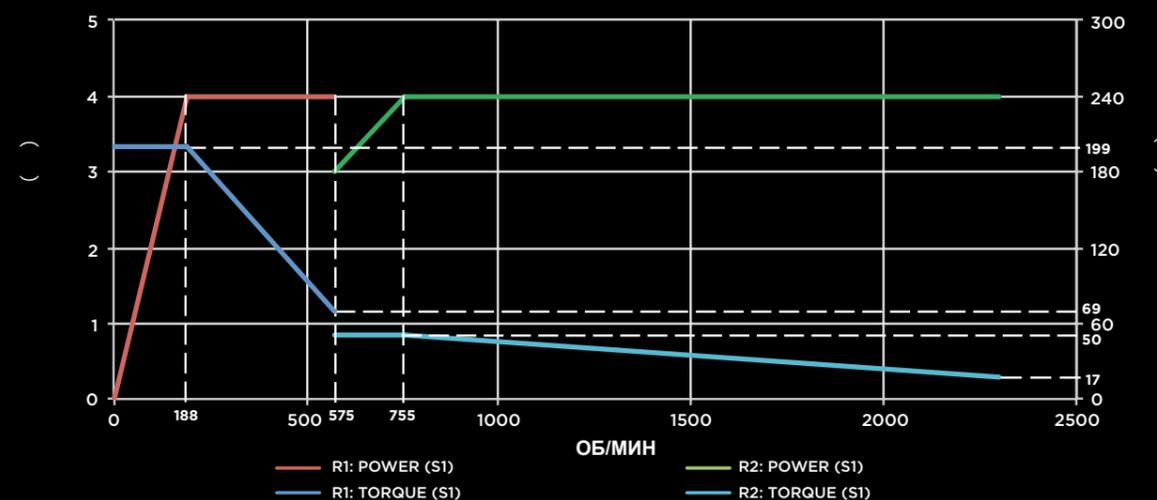
Инструментальный суппорт		SMS-200		SMS-250				SMS-325		
Ручной тип										
Сечение резца	мм	25x25		32x32						
Расточной резец	мм	20		25						

Размеры и масса		SMS-200		SMS-250				SMS-325		
Длина	мм	2800	3350	2810	3525	3850	4750	3290	4290	5290
Ширина	мм	1270		1370				1450		
Высота	мм	1890		1910				2090		
Масса	кг	1670	1980	1850	2200	2600	3200	5460	5760	6560

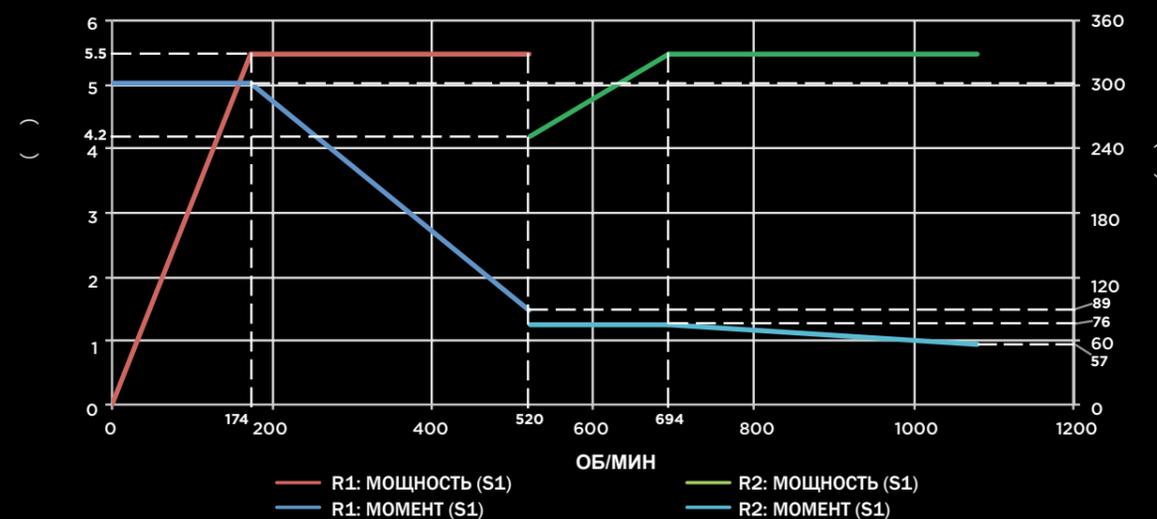
Опции		SMS-200		SMS-250				SMS-325		
Фиксированный люнет Ø	мм	10 - 125		10 - 140				55 - 180		
Большой фикс. люнет Ø	мм	110 - 200		140 - 300				180 - 400		
Следящий люнет Ø	мм	10 - 80		10 - 90				10 - 140		

Размеры и масса с упаковкой		SMS-200		SMS-250				SMS-325		
Длина	мм	2900	3450	2910	3625	3950	4850	3390	4390	5390
Ширина	мм	1470		1570				1650		
Высота	мм	2080		2100				2065		
Масса	кг	1970	2280	2250	2600	3000	3600	5860	6160	6960

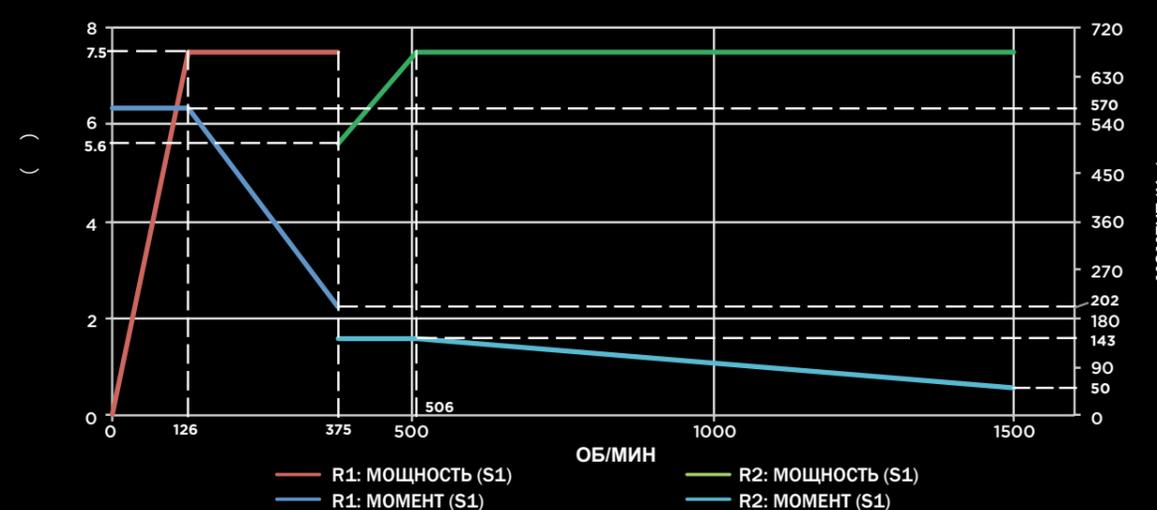
SMS-200/42



SMS-250/58



SMS-325/80



> MLS

Универсальный токарный станок с сервоприводным управлением

Новая серия MLS — это универсальные токарные станки с сервоприводным управлением и визуальным программированием с использованием циклов. Просты в эксплуатации для выполнения широкого спектра операций при минимальном времени переналадки. Ультраширокая станина обеспечивает максимальную жёсткость и поглощение вибраций, что делает станки идеальными для самых требовательных задач.

MODELS: [MLS-200](#) > [MLS-250](#) > [MLS-400](#)

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Система ЧПУ Fagor 8058

Поддержка (ассистированные) циклы

Сенсорный экран

Электронные маховики

Увеличенная ширина и жёсткость станины

Шпиндельная бабка с вариатором скорости (2 или 3 диапазона)

Насос смазки подшипников главного шпинделя

Переходная шпинделя и центр (неподвижный)

Высокоточные подшипники главного шпинделя

Центр для задней бабки (неподвижный)

Ручной быстросменный держатель инструмента

Электрический тормоз шпинделя

Блокировка защитного кожуха патрона

Кнопка аварийной остановки

Автоматическая централизованная система

смазки

Задний защитный экран по всей длине (от брызг СОЖ)

Передний раздвижной защитный экран

Полностью закрытый ходовой винт

Система охлаждения

Массивная станина из высокопрочного чугуна

Установочные болты для выверки

Светодиодное 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

Фиксированный люнет

Фиксированный люнет увеличенный

Следящий люнет

Быстросменный резцедержатель типа Multifix

Оптические линейки

Задний центр

Трансформатор для других напряжений

Конвейер стружки

Антивибрационный комплект



Рабочий диапазон	мм	MLS-200			MLS-250			MLS-400				
		1000	1500	1000	1500	2000	1000	2000	3000	4000	5000	
Расстояние между центрами	мм	1000	1500	1000	1500	2000	1000	2000	3000	4000	5000	
Ширина станины	мм	300		350			425					
Высота центров	мм	200		250			400					
Наибольший диаметр над станиной	мм	400		500			800					
Макс. Ø над суппортом	мм	360		450			710					
Макс. Ø над поперечным суппортом	мм	200		290			510					
Поперечное перемещение суппорта	мм	235		335			400					
Продольное перемещение суппорта	мм	850	1350	850	1350	1850	1000	2000	3000	4000	5000	

Шпиндель		кВт	15			17		
Отверстие шпинделя	мм	42	58	105	105	155	230	
Торец шпинделя	ASA	A2-5	A2-6	A2-8	A2-8	A2-11		
Конус шпинделя	MT	4	6	5	5		6	
Диапазоны скоростей	Диапазон I	об/мин	0 - 4000	0 - 3000	0 - 2500	0 - 424	0 - 288	0 - 217
	Диапазон II	об/мин				424 - 1700	288 - 1000	217 - 750

X-ось, Z-ось		м/мин	0 - 10				
Рабочие подачи Z	м/мин		0 - 12				
Рабочие подачи X	м/мин		12,5				
Ускоренные подачи Z	м/мин		15				
Ускоренные подачи X	м/мин						
Ходовой винт, Ø / резьба	мм		35 / 6			50 / 10	

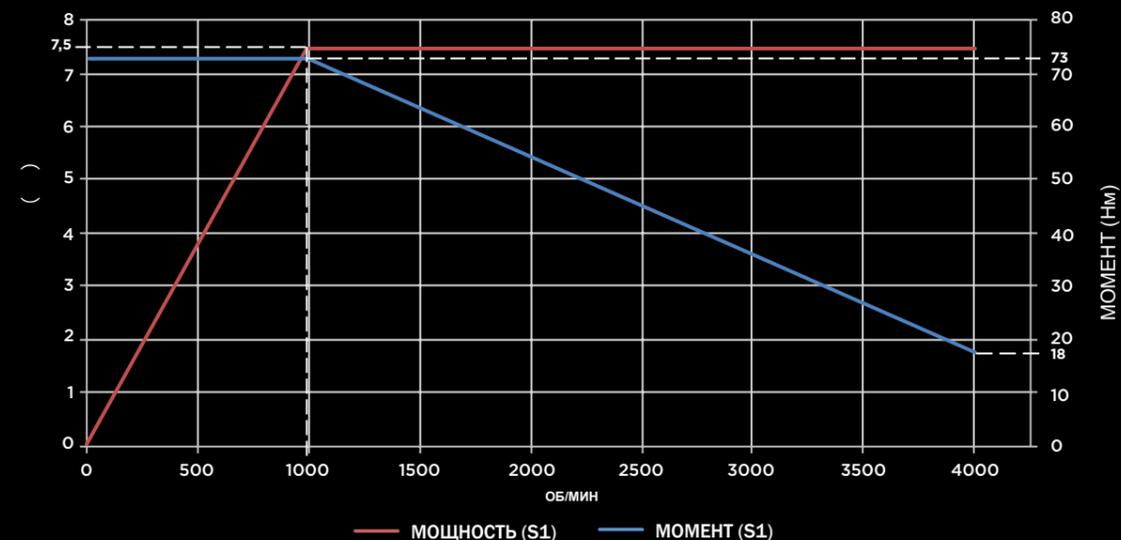
Задняя бабка		мм	68	95	106
Диаметр пиноли	мм	200	220	215	
Перемещение пиноли	мм	4	5	6	
Конус задней бабки	MT				

Размеры и масса		мм	2620	3040	2540	3020	3650	2995	3995	4995	5995	6995
Длина	мм	1000	1140			1920						
Ширина	мм	1650	1770			2090						
Высота	мм	1845	2035	2160	2400	2650	5460	5760	6560	7360	8160	
Масса	кг											

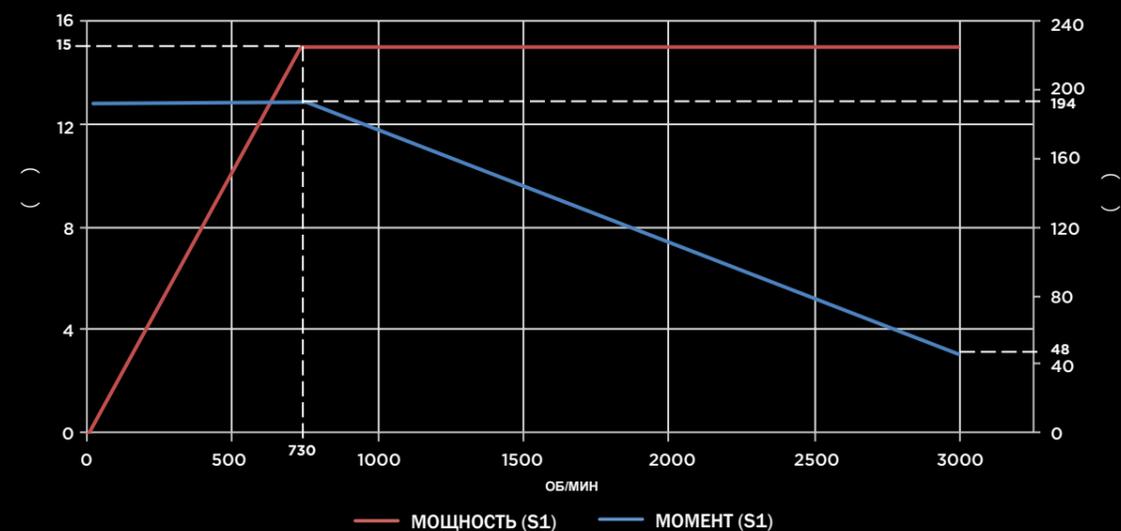
Опции		мм	10 - 125	10 - 140	10 - 380
Фиксированный люнет Ø	мм	110 - 200	140 - 300		370 - 730
Большой фикс. люнет Ø	мм	10 - 80	10 - 100		35 - 310
Следящий люнет Ø	мм				

Размеры и масса с упаковкой		мм	2820	3240	2740	3220	3850	3195	4195	5195	6195	7195
Длина	мм	1100	1240			2020						
Ширина	мм	1850	1970			2290						
Высота	мм	2145	2335	2460	2700	3000	5860	6160	6960	7760	8560	
Масса	кг											

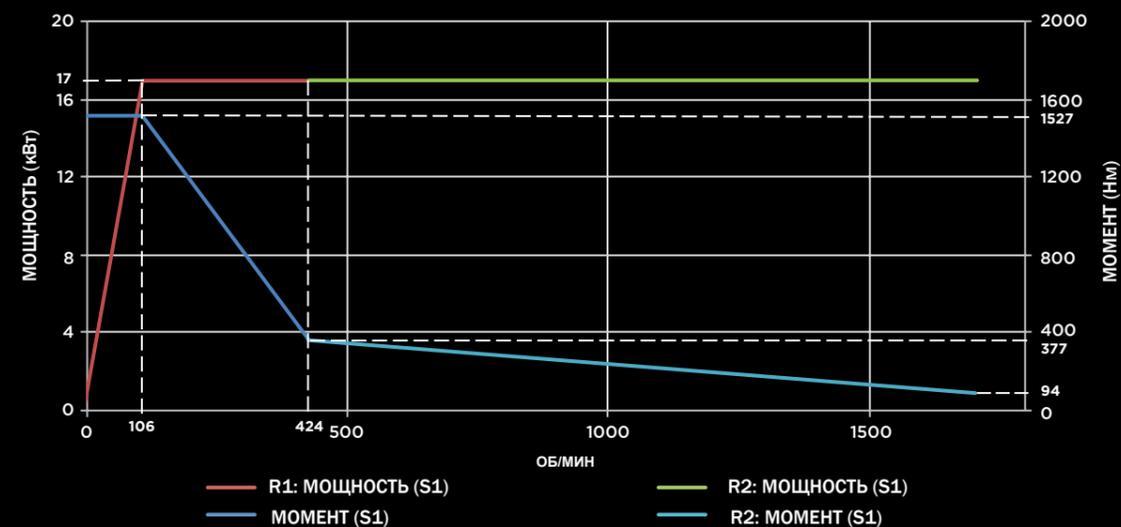
MLS-200



MLS-250



MLS-400



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.



Продукция,
произведенная
в Испании

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.

JAP зарегистрированная торговая
марка компании:

METOSA
GROUP

www.metosagroup.com

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