

quicktech
ENGINEERING AUS DEUTSCHLAND



blue
technology

TURRET

**CNC MACHINETOOLS
MANUFACTURING**

www.starlex.ru



*Total solution
for engineering Integration*



T8 Twin-Y

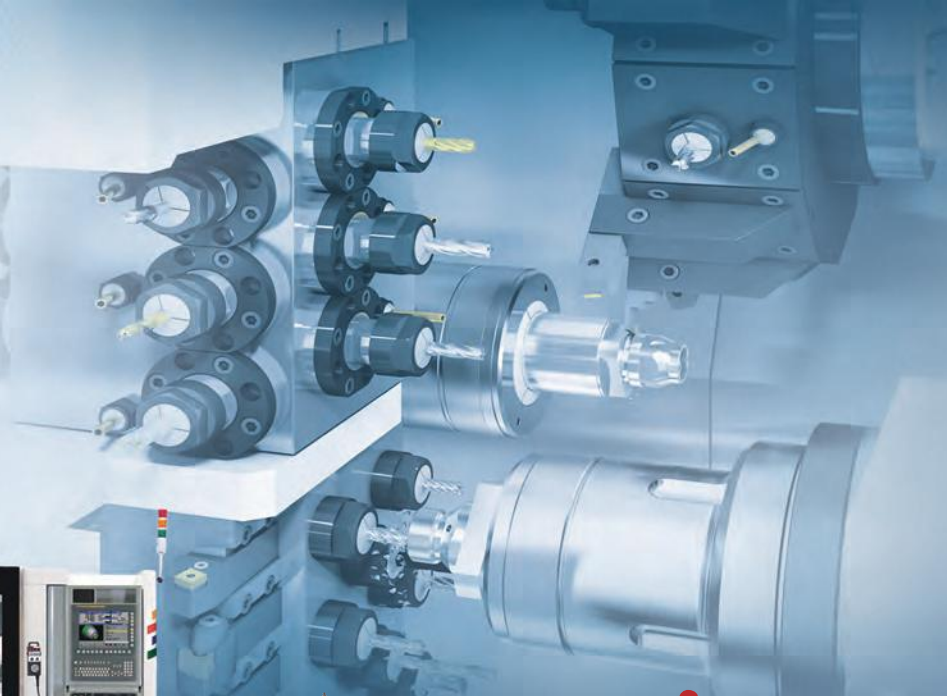


T8 Hybrid-Y



T6 Mill

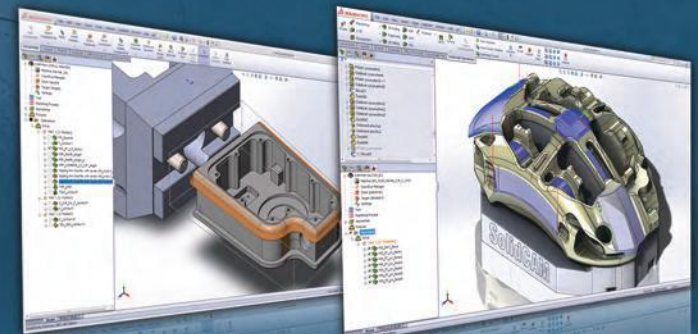
T6 Compact



SolidCAM
The Leaders in Integrated CAM

The unique, revolutionary Milling technolog
imachining
patent by SolidCAM

SolidCAM - признанное решение для сложной токарной и фрезерной обработки на QuickTECH T8 Hybrid-Y. Кроме того, QuickTECH обеспечивает выдающуюся производительность многоосевой обработки.



T8 Hybrid-Y

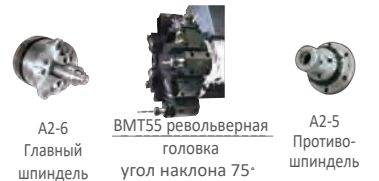
Гибридная ось Y



A2-6 Главный шпиндель
BMT55 револьверная головка
A2-5 Противопи- шпиндель
В ось 360° для углового фрезерования

T8 Twin-Y

Двойная ось Y



A2-6 Главный шпиндель
BMT55 револьверная головка
A2-5 Противопи- шпиндель

T8 Mill-Y

Фрезерная ось Y



A2-6 главный шпиндель
BMT55 револьверная головка
угол наклона 75°

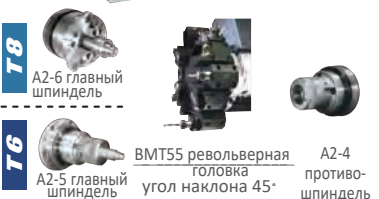
ОПЦИЯ



Гидравлическая бабка MT5

T8-T / T6-T

Двойной



T8 A2-6 главный шпиндель
T6 A2-5 главный шпиндель
BMT55 револьверная головка
угол наклона 45°
A2-4 противопи- шпиндель

T8-M / T6-M

Фрезерный



T8 A2-6 главный шпиндель
T6 A2-5 главный шпиндель
BMT55 револьверная головка
угол наклона 45°

Option



Гидравлическая бабка MT4

T8-C / T6-C

Компактный



T8 A2-6 главный шпиндель
T6 A2-5 главный шпиндель
Высокоскоростная servo револ. головка
угол наклона 45°

Option



BMT55 Servo ре- вольверная головка
A2-4 противопи- шпиндель
Гидравлическая бабка MT4

T series

TARGET



T8 Hybrid-Y

Гибкая **duo** система **Скорость / Гибкость / Производительность**
одновременная

Экономия во времени цикла до **45%**

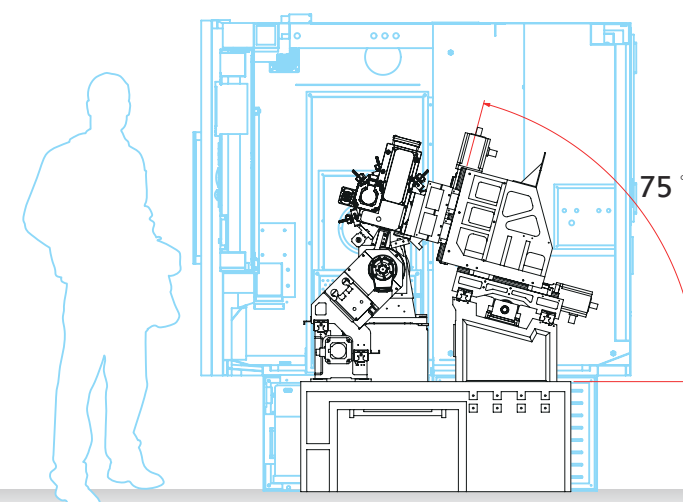
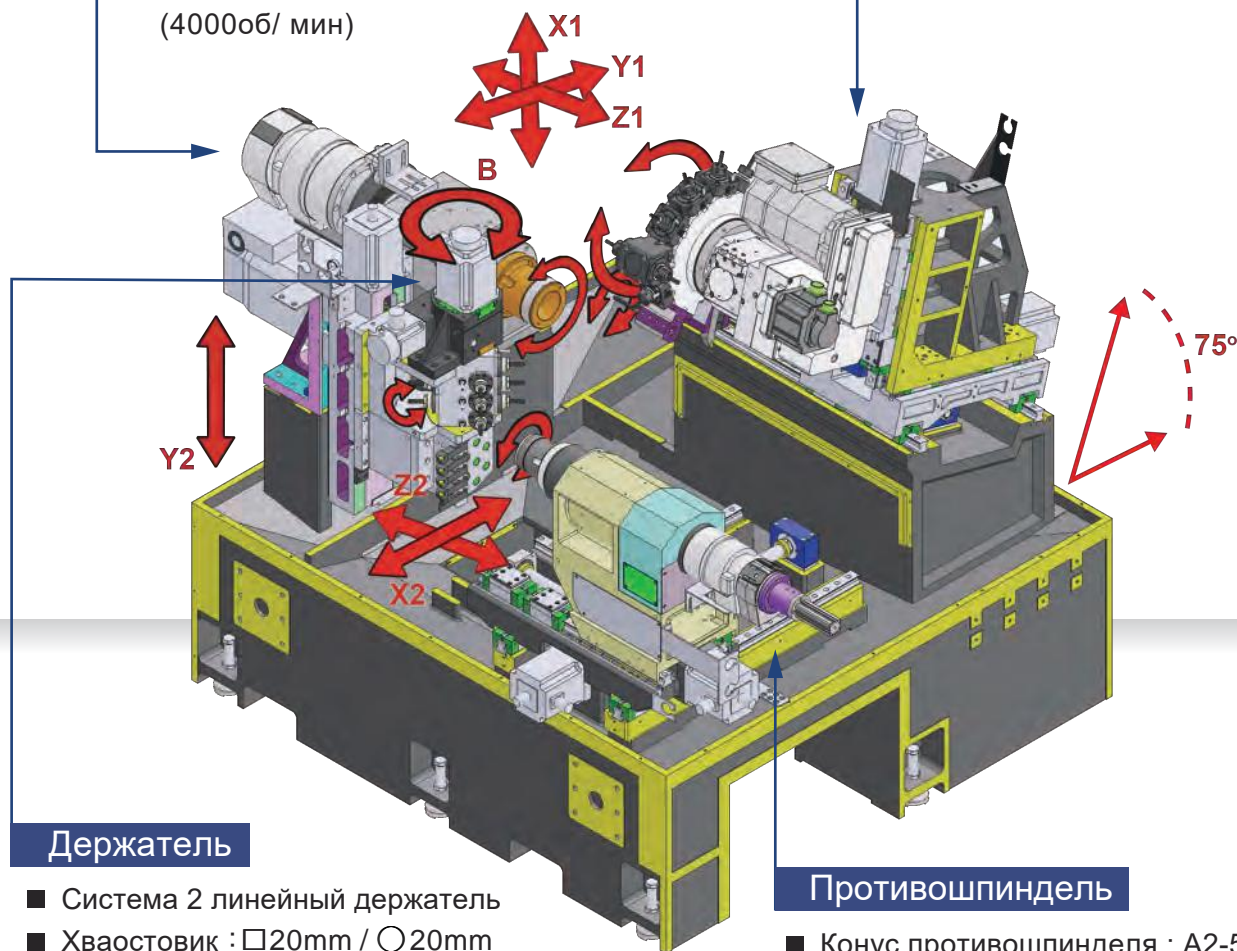
Главный шпиндель

- Конус шпинделя A2-6 □
- Тип патрона KK6-185E60B
- Макс. рабочий диаметр 65mm
- Макс. скорость 3000об/мин (4000об/мин)

Револьверная головка

- Система 1 : BMT-55 Power Turret
- Хвостовик инструмента : □25mm / ○25mm / ○32mm
- Количество инструментов : 12

T8 Hybrid-Y



Держатель

- Система 2 линейный держатель
- Хвостовик : □20mm / ○20mm
- Количество позиций :
внеш.х 5 / внут.х 9 / приводных
- x12 Ось В (Опция) : 360°

Противошпиндель

- Конус противошпинделя : A2-5
- Тип патрона : KK5-173E42B
- Макс. рабочий диаметр : 30mm
- Макс. скорость :
4000об/мин (6000об/мин)

Револьверная головка установлена на вспомогательном суппорте из цельного литья под углом 75 градусов в верхней части направляющей оси X1. Обе оси X1 и Y1 имеют очень широкие закаленные и линейные направляющие для обеспечения жесткости и точности.

Управление осью Y1 расширяет возможности многозадачного приводного инструмента и повышает точность обработки. В направлении оси Y 80 мм (= ± 40 мм) можно эффективно обрабатывать самые разнообразные детали.

T8 ***Twin-Y*** ***Mill-Y***



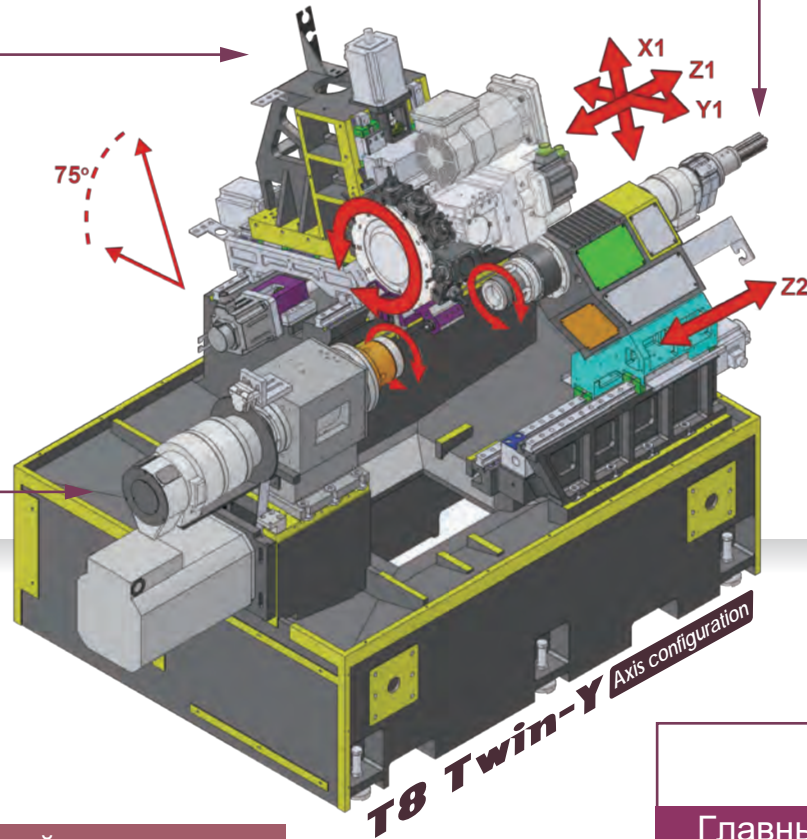
Револьверная головка

- Система : BMT-55 все позиции приводные
- Держатель : □25мм / ○25мм / ○32мм
- Количество позиций : 12

Противошпindelь

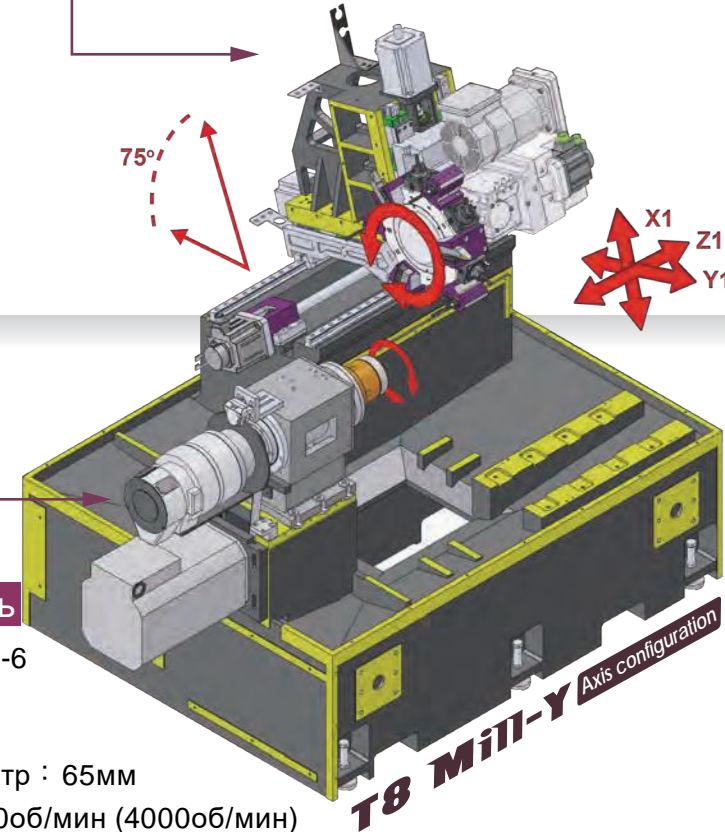
- Конус протишпинделя : A2-5
- Размер патрона : KK5-173E42B
- Макс. рабочий диаметр : 30мм
- Макс. скорость : 4000об/мин (6000об/мин)

T8 *Twin-Y*
MILL-Y



Револьверная головка

- Система : BMT-55 все позиции приводные
- Держатель : □25мм / ○25мм / ○32мм
- Количество позиций : 12



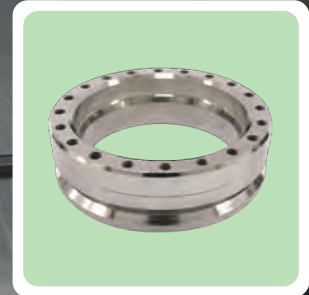
Главный шпиндель

- Конус шпинделя : A2-6
- Размер патрона : KK6-185E60B
- Макс. рабочий диаметр : 65мм
- Макс. скорость : 3000об/мин (4000об/мин)

Главный шпиндель

- Конус шпинделя : A2-6
- Размер патрона : KK6-185E60B
- Макс. рабочий диаметр : 65мм
- Макс. скорость : 3000об/мин (4000об/мин)

T8/T6 Twin Mill



Револьверная головка

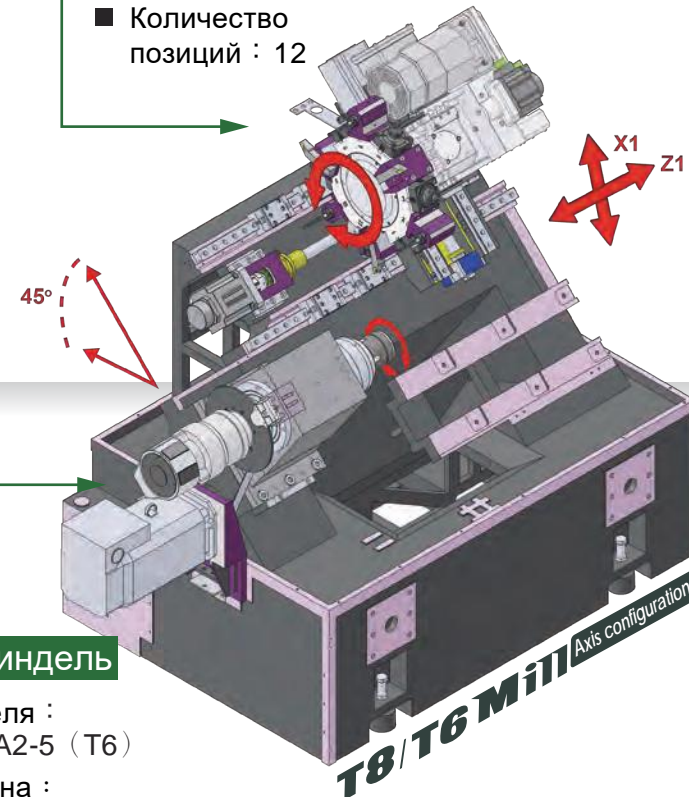
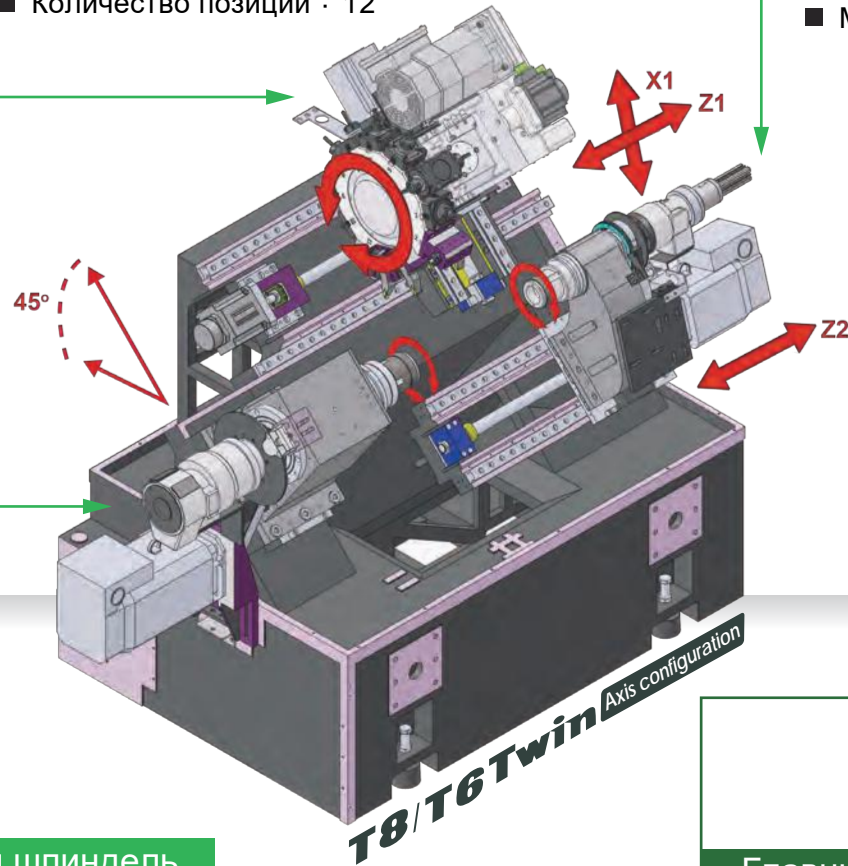
- Система : ВМТ-55 все позиции приводные
- Держатель : □25мм / ○25мм / ○32мм
- Количество позиций : 12

Противошпindelь

- Конус протишпинделя : A2-54
- Размер патрона : КК4-163Е30В
- Макс. рабочий диаметр : 30мм
- Макс. скорость : 4000об/мин (6000об/мин)

Револьверная головка

- Система : ВМТ-55 все позиции приводные
- Держатель : □25мм / ○25мм / ○32мм
- Количество позиций : 12



Главный шпиндель

- Конус шпинделя : A2-6 (T8) 、 A2-5 (T6)
- Размер патрона : КК6-185Е60В (T8) 、 КК5-173Е42В (T6)
- Макс. рабочий диаметр : 65мм (T8) 、 42мм (T6)
- Макс. скорость : 3000об/мин (4000об/мин) (T8) 、 4000об/мин (6000об/мин) (T6)

Главный шпиндель

- Конус шпинделя : A2-6 (T8) 、 A2-5 (T6)
- Размер патрона : КК6-185Е60В (T8) 、 КК5-173Е42В (T6)
- Макс. рабочий диаметр : 65мм (T8) 、 42мм (T6)
- Макс. скорость : 3000об/мин (4000об/мин) (T8) 、 4000об/мин (6000об/мин) (T6)

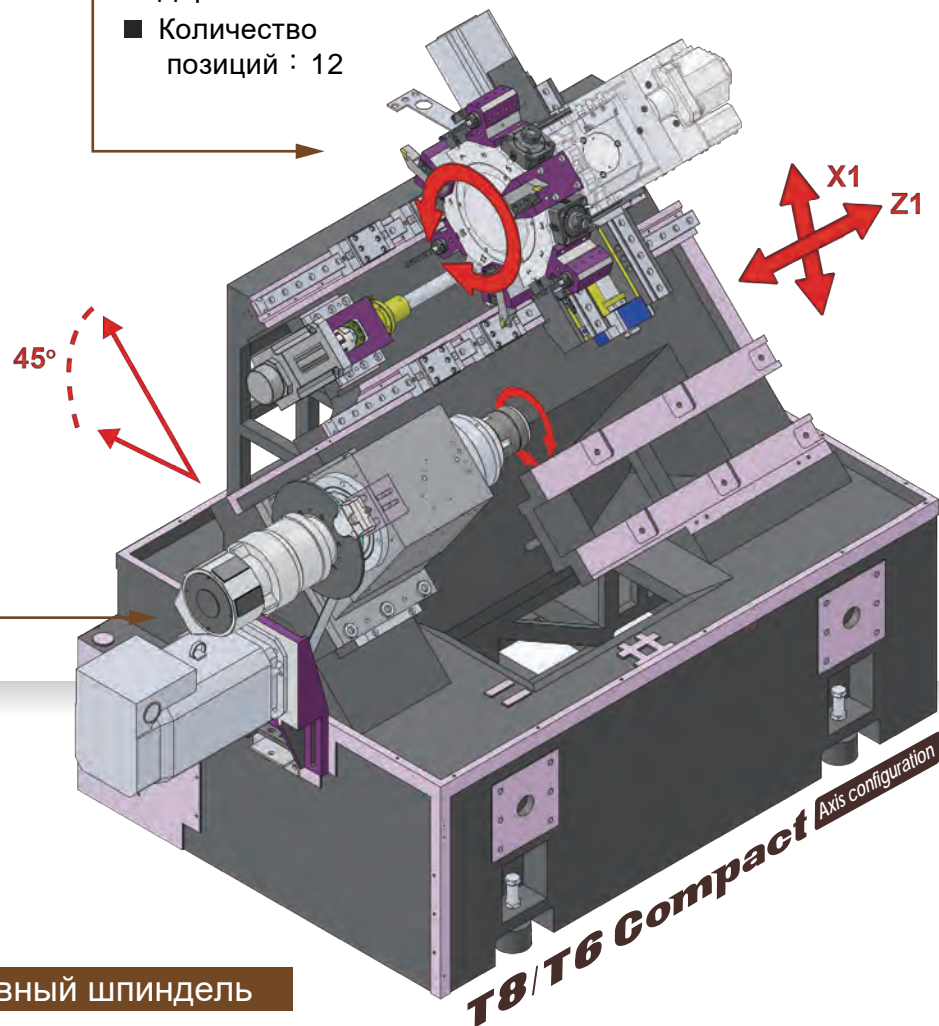
T8/T6

Compact



Револьверная головка

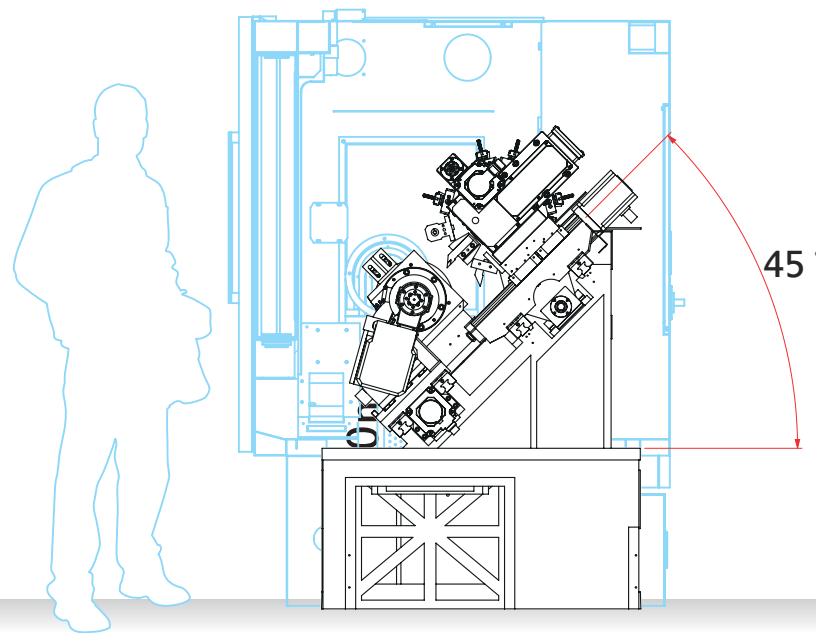
- Система : Высокоскоростная серво-головка
- Держатель : □25мм / ○25мм / ○32мм
- Количество позиций : 12



Главный шпиндель

- Конус шпинделя : A2-6 (T8) 、 A2-5 (T6)
- Размер патрона : KK6-185E60B (T8) / KK5-173E42B (T6)
- Макс. рабочий диаметр : 65мм (T8) / 42мм (T6)
- Макс. скорость : 3000об/мин (4000об/мин) (T8) / 4000об/мин (6000об/мин) (T6)

T8/T6 Compact

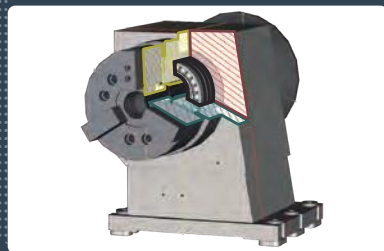


Стандартный станок с наклонной серво-револьверной головкой на 12 позиций и программируемой задней бабкой.

Это обеспечивает высокую экономическую эффективность для эффективных операций токарной обработки.

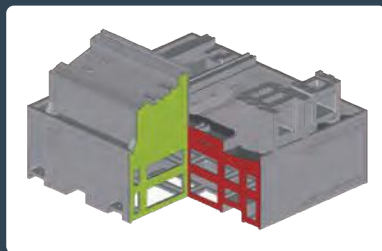
T series

Machine Character



Подшипник шпинделя класса P4 с предварительным натягом

Подшипники с натягом предлагаются для эффективного крепления



Надежный цельнолитый FC35

Закалка до HRB 190 и отпуск для снятия напряжений



Современный дизайн наклонной станины

Обеспечивает легкое удаление стружки и отвод тепла.



Теплообменник

Характеризуется компактным дизайном и высокой тепловой эффективностью.



Конвейер стружки

Стандартный и высокий тип зависит от вашего производственного запроса

Подача прутка

Доступна подача коротких и длинных прутков.



Система ЧПУ Mitsubishi

Система ЧПУ Fanuc



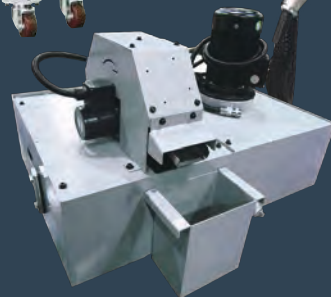
Роликовые направляющие

Станок оснащен высокоточными линейными направляющими HIWIN 35мм. Повышенная стабильность и точность позволяет добиться более точного резания



Расширенный LED дисплей

Простой мониторинг состояния станка



Сборник масла

Предназначен для работ, требующих удаления масла с высокой производительностью



Дымоудалитель

Высокоэффективное удаление масляного тумана



T8 A2-6

Благодаря имеющейся мощной револьверной головке, линейным инструментам для протившпинделя и оси С, фрезерование и токарная обработка выполняются на одном станке. Они идеально подходят для производства сложных и единичных деталей с высоким производственным спросом.

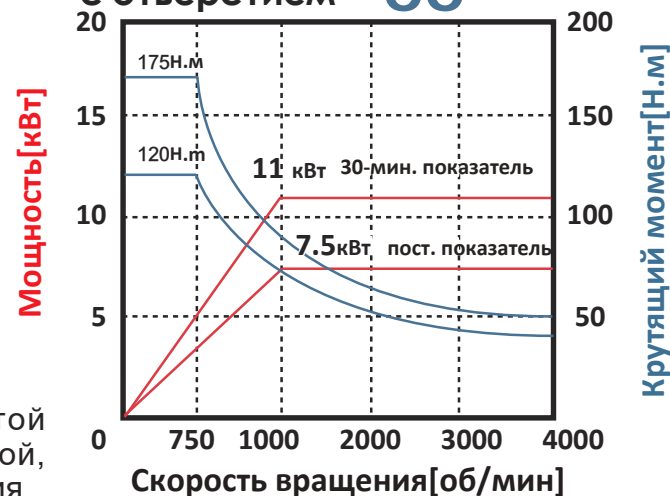
T6 A2-5

Mitsubishi AC Servo 7.5 кВт

Шпиндель собран и испытан в чистой комнате с контролируемой температурой, герметизирован и не требует обслуживания.

Mitsubishi AC Servo 11 кВт

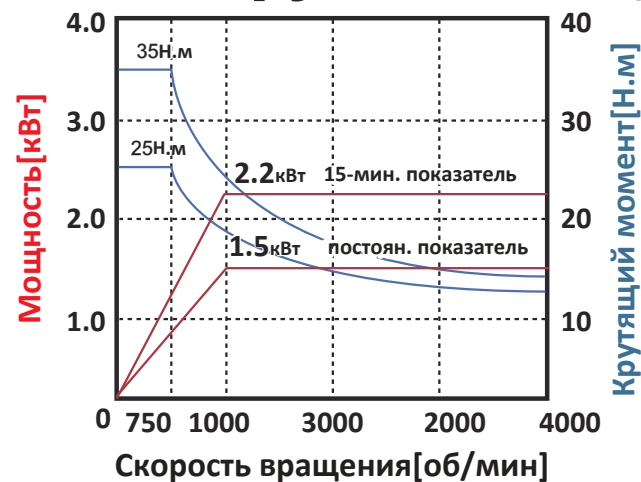
Шпиндель A2-6 с отверстием **66 мм**



Линейные инструменты более гибкий больше функций

Ось В
Свободный УГОЛ
Наклонное сверление и нарезание резьбы

12 приводных инструментов **1,5 кВт**



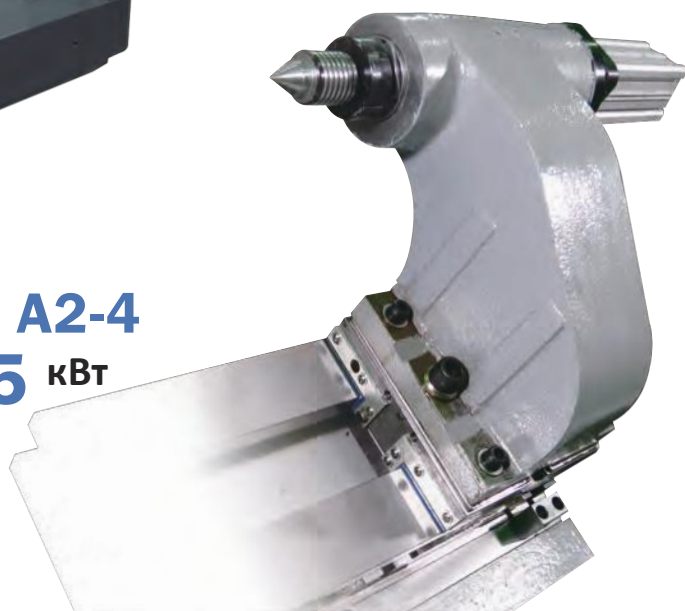
Противошпиндель A2-5

Шпиндель патронного типа работает на высокоточных подшипниках Р4, обеспечивая высокую радиальную и осевую стабильность, что позволяет резать в тяжелых условиях. Шпиндель собран и испытан в чистой комнате с контролируемой температурой, герметизирован и не требует обслуживания. Корпус шпинделя большой и симметрично оребренный, что обеспечивает рассеивание тепла и термическую стабильность.



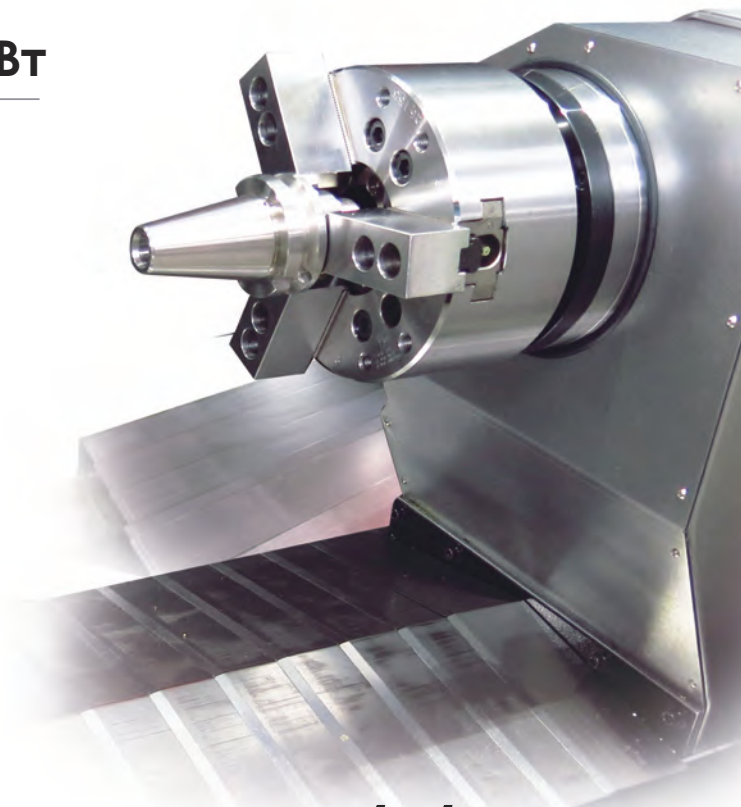
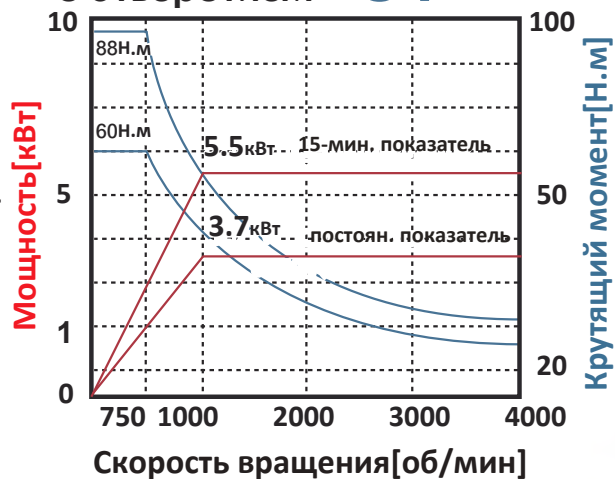
Противошпиндель A2-4 Mitsubishi AC Servo 5.5 кВт

Оснащен вспомогательным шпинделем, легко обрабатывается вся деталь.



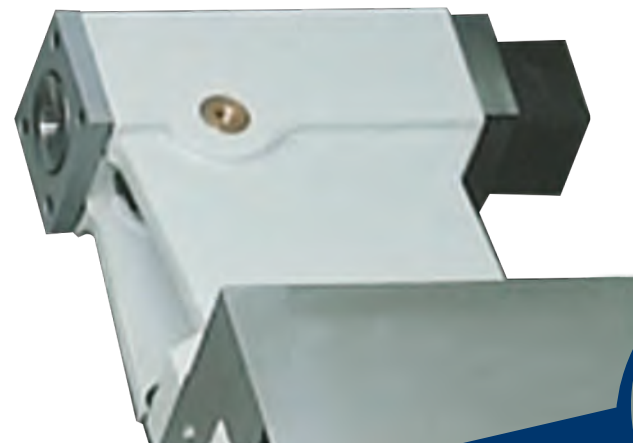
Mitsubishi AC Servo 3.7 кВт

Шпиндель A2-5
с отверстием **31 мм**



Задняя бабка

Для длиномерных деталей также предусмотрена гидравлическая задняя бабка.

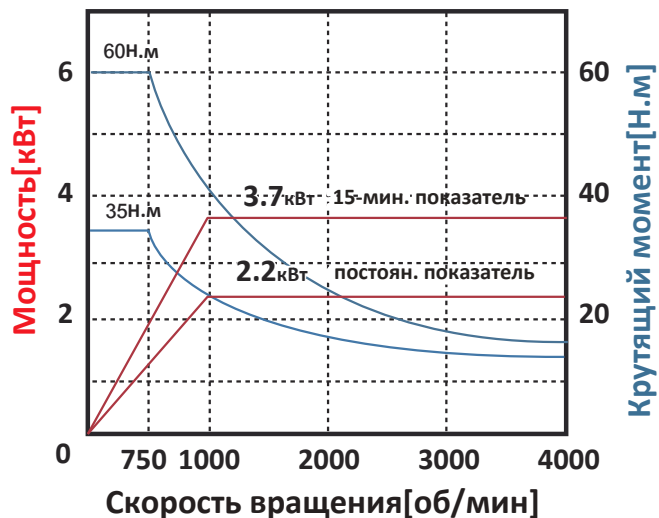


ВМТ-55 мощная револьверная головка

Стандартная 12-позиционная головка ВМТ позволяет этой компактной машине эффективно выполнять токарную обработку для массового производства. Кроме того, функция фрезерования револьверной головки также предназначена для клиентов, которым требуется более сложная обработка.

Точность позиционирования **0.001 мм**

Время индексирования **0.2 сек**

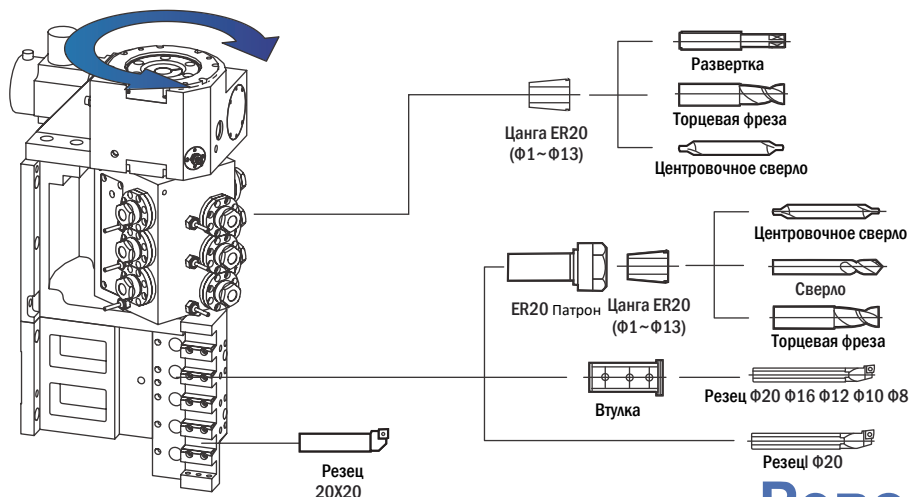


Высокоскоростная серво-головка

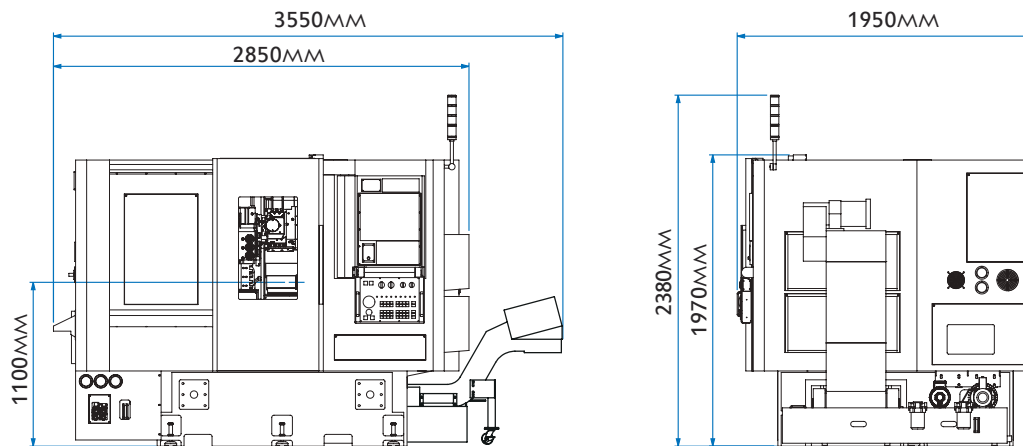
ВМТ-55
Серво-головка



Линейная система инструментов

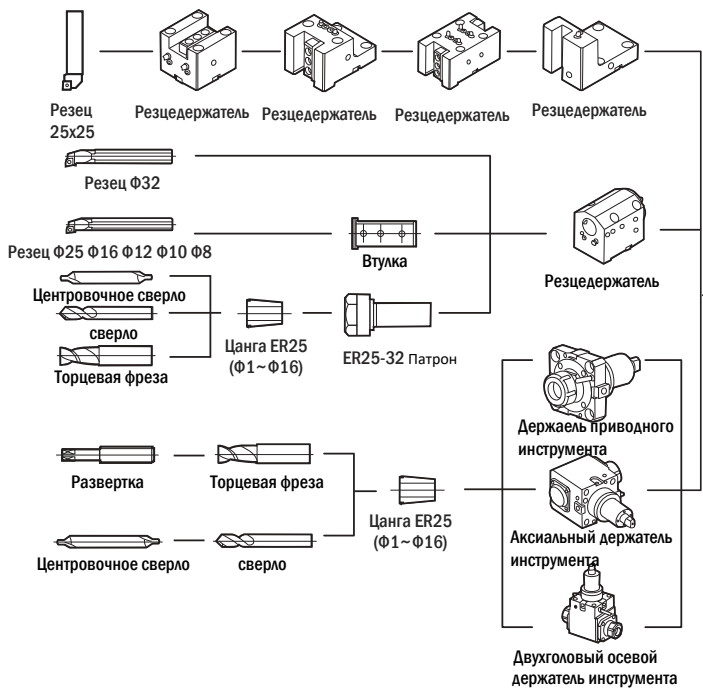


Внешний вид

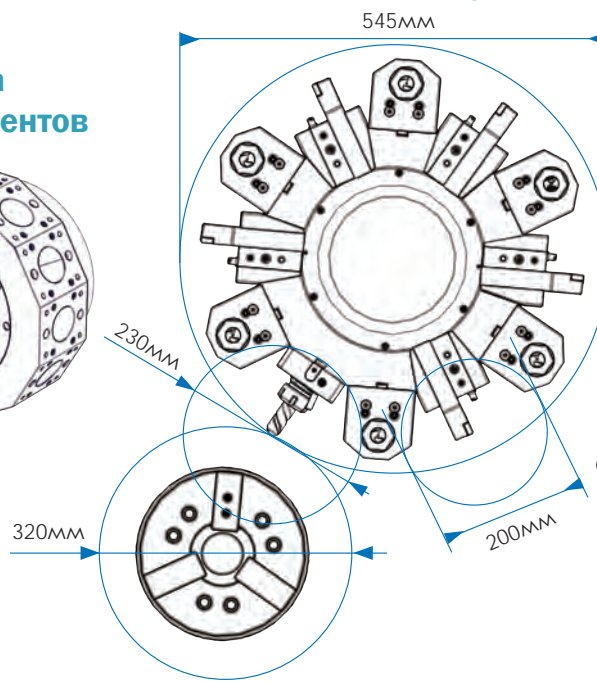
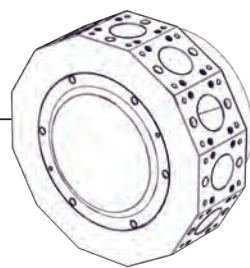


Револьверная головка

Расположение инструментов

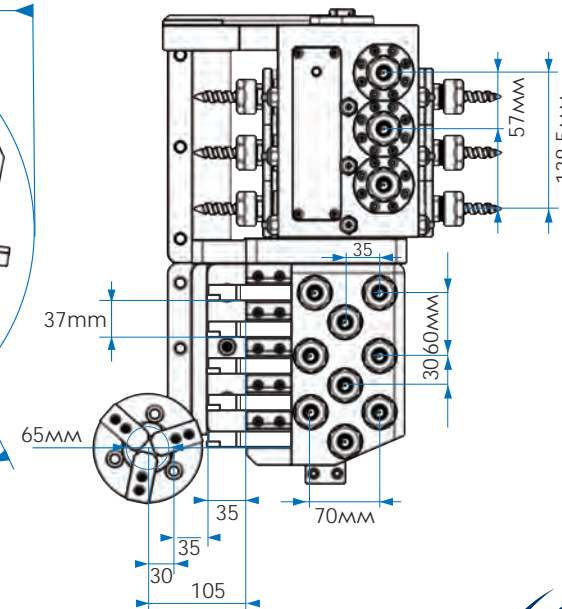


Система инструментов



Линейное

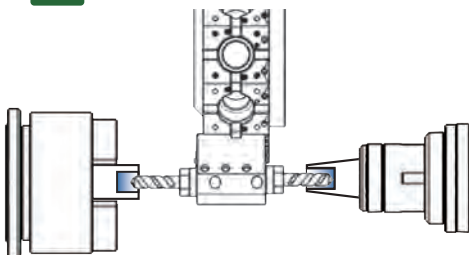
Расположение инструментов



Возможности станка

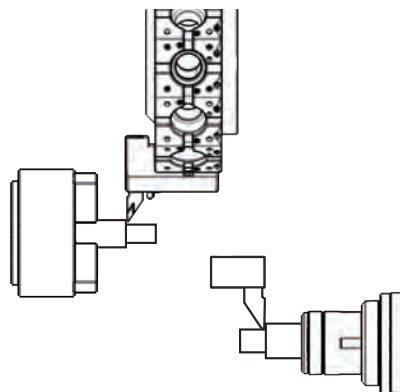
1 Двухшпиндельная синхронизированная обработка

T8 Hybrid-Y T8 Twin-Y
T8-T
T6-T



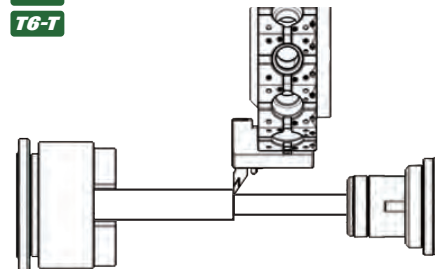
2 Двойной процесс, работающий одновременно

T8 Hybrid-Y



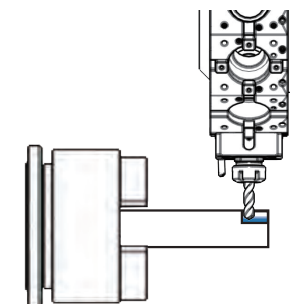
3 Обработка длинной детали

T8 Hybrid-Y T8 Twin-Y
T8-T
T6-T



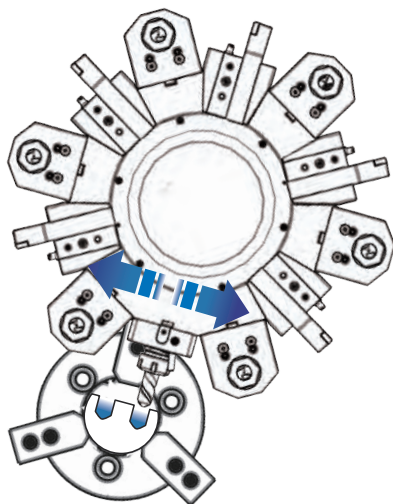
4 Приводная фреза на главном шпинделе

T8 Hybrid-Y T8 Twin-Y T8 Mill-Y
T8-T T8-M
T6-T T6-M



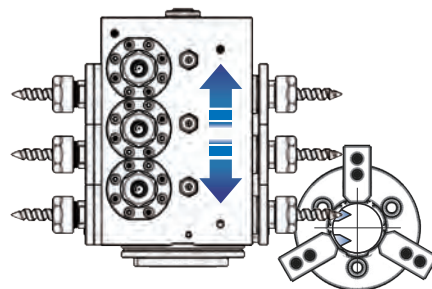
5 Фрезерование по оси Y на главном шпинделе

T8 Hybrid-Y T8 Twin-Y T8 Mill-Y



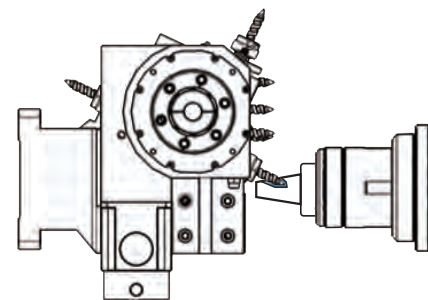
6 Внецентровое фрезерование на протившпинделе

T8 Hybrid-Y



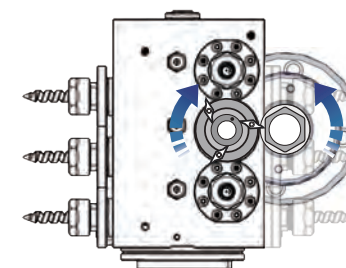
7 Резьбонарезание и сверление по оси В

T8 Hybrid-Y



8 Полигональная обработка

T8 Hybrid-Y T8 Twin-Y T8 Mill-Y
T8-T T8-M
T6-T T6-M





Модель станка	T8 Hybrid-Y	T8 Twin-Y	T8 Mill-Y	T8-T / T6-T	T8-M / T6-M	T8-C / T6-C
	Hybrid-Y-axis	Twin-Y-axis	Mill-Y-axis	Twin	Mill	Compact
Система ЧПУ Mitsubishi	M830S	M80	M80	M80	M80	M80
Функциональные возможности шпинделя	Вращение над станиной	500мм	500мм	500мм	400мм	400мм
	Вращ. над. попер. суппорт	300мм	300мм	300мм	230мм	230мм
	Макс. диаметр точения	300мм	300мм	300мм	200мм	200мм
	Макс. диаметр прутка	65мм	65мм	65мм	65мм / 42мм	65мм / 42мм
	Макс. длина точения	250мм	250мм	250мм	100мм	300мм
	Тип цангового патрона	KK6-185E60B	KK6-185E60B	KK6-185E60B	KK6-185E60B / KK5-173E42B	KK6-185E60B / KK5-173E42B
	Конус шпинделя	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6 / A2-5	A2-6 / A2-5
Диаметр шпинделя	66мм	66мм	66мм	66мм / 43мм	66мм / 43мм	
Макс. скорость вращения	3000об/мин (4000об/мин)	3000об/мин (4000об/мин)	3000об/мин (4000об/мин)	3000 (4000)/4000 (6000)об/мин	3000 (4000)/4000 (6000)об/мин	
Функциональные возможности противощпинделя	Макс. диаметр точения	100мм	200мм	----	150мм	----
	Макс. диаметр прутка	30мм	30мм	----	27мм	----
	Макс. длина точения	100мм	150мм	----	100мм	----
	Тип цангового патрона	KK5-173E42B	KK5-173E42B	----	KK4-163E30B	----
	Конус шпинделя	A2-5	A2-5	----	A2-4	----
	Диаметр шпинделя	31мм	31мм	----	28мм	----
	Макс. скорость вращения	4000об/мин (6000)об/мин	4000об/мин (6000)об/мин	----	4000об/мин (6000)об/мин	----
Ось С	Наим. индексирование	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	----
	Точность позициониров.	0.02°	0.02°	0.02°	0.02°	----
	Угол наклона станины	75°	75°	75°	45°	45°
Перемещения осей	Перемещ. по оси X1/Z1	150мм / 380мм	150мм / 380мм	150мм / 380мм	200мм / 320мм	200мм / 320мм
	Перемещ. по оси Y1	80мм = ±40мм	80мм = ±40мм	80мм = ±40мм	----	----
	Перем. по оси X2/Y2/Z2	470мм / 380мм / 280мм	--- / --- / 385мм	--- / --- / (385мм)	--- / --- / 360мм	----
	Размер ШВП	ф32 x P10	ф32 x P10	ф32 x P10	ф32 x P10	ф32 x P10
Оси	Размер направляющих	35мм	35мм	35мм	35мм	35мм
	Линей. направ. по оси Y2	25мм	----	----	----	----
	Быстрота подачи	30м/мин	30м/мин	30м/мин	30м/мин	30м/мин
	Точность повторения	0.005мм	0.005мм	0.005мм	0.005мм	0.005мм
Инструментальная система	Система 1	BMT-55 все позиции приводные	BMT-55 все позиц. приводные	BMT-55 все позиц. приводные	BMT-55 все позиц. приводные	BMT-55 все позиц. приводные
	Количество позиций	12	12	12	12	12
	Хвостовик инструмента	□25мм / O25мм / O35мм	□25мм / O25мм / O35мм	□25мм / O25мм / O35мм	□25мм / O25мм / O35мм	□25мм / O25мм / O35мм
	Система 2	Линейная	----	----	----	----
	Количество позиций	Внеш*5 / Внут*9 / Прив*12	----	----	----	----
	В ось (опция)	360°	----	----	----	----
Приводы	Хвостовик инструмента	□25мм / O25мм	----	----	----	----
	Главный шпиндель	Servo Spindle 11кВт	Servo Spindle 11кВт	Servo Spindle 11кВт	Servo Spindle 11кВт/7.5 (11кВт)	Servo Spindle 11кВт/7.5 (11кВт)
	Противощпиндель	Servo Spindle 3.7кВт (5.5кВт)	Servo Spindle 3.7кВт (5.5кВт)	----	Servo Spindle 5.5кВт	----
	Осей X1/Y1/Z1	AC Servo 2.2 / 1.5 / 1.5кВт	AC Servo 2.2 / 1.5 / 1.5кВт	AC Servo 2.2 / 1.5 / 1.5кВт	AC Servo 1.5 / --- / 1.5кВт	AC Servo 1.5 / --- / 1.5кВт
Гидравл. система	Осей X2/Y2/Z2	AC Servo 1.5 / 1.5 / 1.5кВт	AC Servo --- / --- / 1.5кВт	----	AC Servo --- / --- / 1.0кВт	----
	Гидр. насос/Емкость бака	1л.с / 40л	1л.с / 40л	1л.с / 40л	1л.с / 40л	1л.с / 40л
Сис.авт.смаз	Макс. давление/Расход	30 кг/см ² / 12л/мин	30 кг/см ² / 12л/мин	30 кг/см ² / 12л/мин	30 кг/см ² / 12л/мин	30 кг/см ² / 12л/мин
	Мощ.насоса/Производит.	25Вт/ 2л	25Вт/ 2л	25Вт/ 2л	25Вт/ 2л	25Вт/ 2л
Система охлaj.	Макс. давление	15 кг/см ²	15 кг/см ²	15 кг/см ²	15 кг/см ²	15 кг/см ²
	Техн. харак. насоса	ТРН4Т5К, 5бар, 75 л/мин	ТРН4Т5К, 5бар, 75 л/мин	ТРН4Т5К, 5бар, 75 л/мин	ТРН4Т5К, 5бар, 75 л/мин	ТРН4Т5К, 5бар, 75 л/мин
	Тех.харак.нас.высок.давл	SF-30С, 25Вбар, 30л/мин	SF-30С, 25Вбар, 30л/мин	SF-30С, 25Вбар, 30л/мин	----	----
Парам. станка	Емкость бака СОЖ	240л	240л	240л	240л	240л
	Длина без/с чипконвейер	2850мм/3550мм	2450мм/3350мм	2450мм/3350мм	2600мм/3200мм	2600мм/3200мм
	Ширина / Высота	1950мм/1970мм	1650мм/1750мм	1650мм/1750мм	1300мм/1860мм	1300мм/1860мм
Вес	6100 кг	6100 кг	6100 кг	6100 кг	6100 кг	

Характеристика

() Опции

the art of turning

quicktech
ENGINEERING AUS DEUTSCHLAND

Quick-TECH Machinery Co., Ltd.

MEMBER OF
TT GROUP

STARLEX GROUP
197342, Санкт-Петербург,
ул. Белостровская, 17/2 лит. А
т. +7 (812) 925 35 80
www.starlex.ru



2019.03

31

32