

О КОМПАНИИ



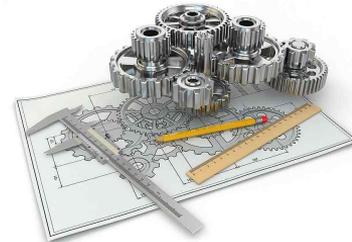
Ideal for machinery solution

Blin Machinery Co., Ltd. является профессиональным производителем станков с ЧПУ в Китае и специализируется на продаже металлообрабатывающего оборудования.

Опираясь на мощные ресурсы, комплектующие ведущих производителей из Германии, Японии, Тайваня, мы следуем за трендами рынка, применяем на предприятии актуальные мировые технологии и свои разработки. В настоящий момент компания насчитывает 1850 сотрудников. У нас действует пять научно-исследовательских центров. Ежегодный выпуск составляет 2000 единиц продукции. Компания и производитель с прекрасной репутацией Blin Machinery Co. представляет свои достижения в области оборудования по работе с металлом потребителям из разных стран. В том числе для России доступны наши токарный станок с ЧПУ, фрезерный станок с ЧПУ (обрабатывающий центр с ЧПУ), многоцелевые станки с ЧПУ и др.

На данный момент, к 2020 году, в Российскую Федерацию мы поставили 200 единиц оборудования BLIN, каждая из которых отлично зарекомендовала себя. Российские заказчики отмечают эффективную работу станков – отлаженное бесперебойное функционирование в 3 смены!

Blin Machinery делает приоритетом высочайшее качество продукции. Для этого служба контроля качества проверяет этапность производственного процесса: изготовление, сборку, тестирование, упаковку и отправку каждого образца заказчику.



Токарные станки с ЧПУ

Описание: **BL-i42 ECO M**

Макс. диаметр прутка-42 мм

Макс. длина обработки-230 мм

Скорость гл. шпинделя-4.500 об/мин

Диаметр отверстия главного шпинделя, мм - Ø43

Высокая мощность привода фрезерного инструмента.

Станки i-серии спроектированы на единой «базе» по принципу модульной конструкции, что позволяет оптимизировать производство и снизить стоимость конечного продукта, а также значительно сократить время производства станков.

Все модели в базовой комплектации оснащены цанговыми патронами, ловушками для деталей и приводным инструментом.

Инструментальная система представляет собой вертикальную колонну. Смена инструмента осуществляется за счёт перемещения колонны по оси Y. Скорость смены инструмента выше, чем у револьверных станков, а возможности обработки шире, чем у станков с горизонтальным инструментальным столом.



Базовая комплектация **BL-i42 ECO M**

- ❑ Система ЧПУ SYNTEC 22ТВ (Тайвань) с портативным маховиком MPG
- ❑ Серводвигатели и сервоприводы по осям пр-во SYNTEC (Тайвань)
- ❑ Подшипники шпинделя NSK (Япония)
- ❑ Шарико-винтовые пары и направляющие HIWIN/PMI (Тайвань)
- ❑ Основные электрокомпоненты SCHNEIDER
- ❑ Ось С с гидравлической тормозной системой
- ❑ Система подачи СОЖ
- ❑ Полная кабинетная защита
- ❑ Автоматическая система смазки
- ❑ Освещение рабочей зоны
- ❑ Теплообменник (вентилятор) электрического шкафа
- ❑ Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
- ❑ Цанговый патрон CL-42 A5 (пр-во Тайвань), включая цангу 173E (DIN6343)

Характеристики **BL-i42 ECO M**

Перемещения и основные расстояния	Максимальный диаметр обрабатываемого прутка, мм	Ø42	
	Диаметр отверстия главного шпинделя, мм	Ø43	
	Максимальная длина обработки, мм	230	
	Перемещение по оси X ₁ , мм	150	
	Перемещение по оси Y ₁ , мм	180-780	
	Перемещение по оси Z ₁ , мм	410	
Главный шпиндель	Исполнение торца шпинделя	A2-5	
	Число оборотов, об/мин	4500	
	Люфт шпинделя, мм	0,002	
	Двигатель шпинделя, кВт	5,5	
Подачи по осям	Точность индексации угла по оси В ₁ , град	-	
	Угол поворота по оси В ₁ , град	-	
	Время поворота по оси В ₁ , с	-	
	Точность индексации угла по оси С ₁ , град	0,001	
	Скорость быстрых перемещений по оси X ₁ , м/мин	30	
	Скорость быстрых перемещений по оси Y ₁ , м/мин	30	
	Скорость быстрых перемещений по оси Z ₁ , м/мин	30	
	Диаметр / шаг ШВП по осям X/Y/Z, мм	Ø32, шаг 10	
	Автоматическая система смены инструмента	Количество инструментов для обработки по наружному диаметру, шт.	6
		Максимальный размер инструмента для обработки по наружному диаметру, шт.	□20
Количество инструментов для обработки по внутреннему диаметру, шт.		5	
Максимальный размер инструмента для обработки по внутреннему диаметру, шт.		Ø20	
Количество приводных инструментов, шт.		Осевой 3 + радиальный 3	
Мощность двигателя приводного инструмента, кВт		2,4	
Цанга приводного инструмента		ER20	
Точностные характеристики	Точность повторяемости, мм	≤0.003	
Занимаемая площадь и масса	Длина, мм	2350	
	Ширина, мм	1700	
	Высота, мм	1900	
	Масса станка, кг	3000	

Описание: BL-Z8T

Расстояние между центрами, мм - 500 (опц. 1000)

Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над станиной, мм - Ø500

Число оборотов шпинделя, об/мин - 4000

Мощность электродвигателя шпинделя, кВт - 7,5 (опц. 11)

Станок имеет цельнолитую станину, которая обеспечивает высокую жесткость конструкции станка. На станке установлены линейные направляющие качения роликового типа по осям X/ Z производства PMI (Тайвань), обладающие низким коэффициентом трения и высоким сроком службы. Данный тип направляющих применяется там, где необходимо обеспечить максимальную жесткость с сохранением точностных характеристик в сочетании с высокой скоростью перемещения. Относительно мощный шпиндель станка установлен на прецизионных подшипниках, что обеспечивает высокую жесткость и точность. Конструкция передней бабки обеспечивает улучшенный теплоотвод и, как следствие, неизменность точностных параметров шпинделя станка в процессе длительной обработки деталей. Высокая точность перемещений по осям при помощи ШВП производства PMI (Тайвань). По осям X/ Z серводвигатель соединяется с ШВП при помощи пружинной муфты напрямую. Это обеспечивает короткую трансмиссию, низкий шум при ускоренных и высоконагруженных перемещениях, минимальный зазор при реверсивных движениях исполнительных органов станка. Высокая точность серводвигателей без погрешностей отрабатывается ШВП станка. Гайка ШВП увеличенной длины (в 2 раза) с предварительным натягом – это позволяет обеспечить, с одной стороны, жесткость и мгновенный отклик на движение сервопривода, а с другой стороны - обеспечить минимальные температурные изменения т.к. повышенное количество шариков в гайке обеспечивает равномерное температурное расширение при ускоренных перемещениях органов станка. Высокая жесткость и повторяемость при смене инструмента обеспечивается применением 10-ти позиционной револьверной головки с гидравлической фиксацией позиции инструмента.



Базовая комплектация: **BL-Z8T**

- ❑ Система ЧПУ GSK980JMS(980TC3) с портативным маховиком MPG (структура управления шинами)
- ❑ Электродвигатель шпинделя 7.5 кВт, 4.000 об/мин (пр-во Китай) (GSK)
- ❑ Направляющие качения по осям X/Z
- ❑ Торцев шпинделя A2-5, диаметр отверстия шпинделя Ø56 мм
- ❑ Серводвигатели и сервоприводы GSK по осям X/Z (момент 15 Нм)
- ❑ Гидравлическая станция для гидравлического зажимного патрона
- ❑ 10-позиционная револьверная инструментальная головка (Тайвань)
- ❑ Функция резьбонарезания (станки BLIN)
- ❑ Основные электрокомпоненты SCHNEIDER
- ❑ Автоматическая система смазки
- ❑ Система подачи СОЖ
- ❑ Освещение рабочей зоны
- ❑ Теплообменник для электрошкафа
- ❑ 3-цветная сигнальная лампа рабочего состояния станка
- ❑ Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
- ❑ Гидравлический зажимной цанговый патрон диам. 6

Предмет	Спецификация	Единица измерения	BL-H 50L / BL-H50LC	
			8 "	10 "
Вместимость	Размер патрона	/		
	Максимум, качели диам. над кроватью	мм	Φ470 (для длины поворота 400 мм); Φ520 (для длины поворота 750 мм)	
	Максимум, качели диам. над слайдом	мм	Φ170 (для длины поворота 400 мм); Φ210 (для длины поворота 750 мм)	
	Максимум, поворачивая диам.	мм	Φ 480 / Φ420	
	Стандартный диаметр поворота	мм	Φ375 / Φ420	
	Максимум, длина поворота	мм	400750	
шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	Φ58	Φ82
	Тип конца шпинделя	/	A2-6	A2-8
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	4000	3000
	Максимум, бар через диам.	мм	Φ45	Φ65
	Мощность двигателя шпинделя	кВт	7,5	11
Оси X / Y / Z	Перемещение по осям X	мм	240	
	Перемещение по оси Z	мм	450750	
	Оси X, Z шариковый винт OD, шаг	мм	32,10	
	Оси X / Z быстрая скорость движения	м / мин	25	
	Точность позиционирования осей X / Z	мм	0,008	
	Оси X / Z повторяют точность позиционирования	мм	0,004	
Инструментальная башня	Тип инструмента револьверный	/	H50L: револьверная головка с 8 сервоприводами (25 × 25, Φ40 мм)	
			H50LC: револьверная головка с 12 сервоприводом (BMГ45, 20 × 20, Φ32 мм)	
бабка	Tailstock Quill Taper	/	MT5 #	
	Задняя часть перо диам.	мм	Φ 100	
	Tailstock quill travel	мм	100	
другие	Общий размер	мм	2910 × 1800 × 1930 (для длины поворота 400 мм)	
			3160 × 2050 × 2000 (для длины поворота 750 мм)	
	NW	кг	4100 (для длины поворота 400 мм); 4900 (для длины поворота 750 мм)	



Описание :Токарный станок с ЧПУ BL-Z0632

Станок имеет цельнолитую станину, которая обеспечивает высокую жесткость конструкции станка. На станке установлены линейные направляющие качения роликового типа по осям X/ Z производства PMI (Тайвань), обладающие низким коэффициентом трения и высоким сроком службы. Данный тип направляющих применяется там, где необходимо обеспечить максимальную жесткость с сохранением точностных характеристик в сочетании с высокой скоростью перемещения. Относительно мощный шпиндель станка установлен на прецизионных подшипниках, что обеспечивает высокую жесткость и точность. Конструкция передней бабки обеспечивает улучшенный теплоотвод и, как следствие, неизменность точностных параметров шпинделя станка в процессе длительной обработки деталей. Высокая точность перемещений по осям при помощи ШВП производства PMI (Тайвань). По осям X/ Z серводвигатель соединяется с ШВП при помощи пружинной муфты напрямую. Это обеспечивает короткую трансмиссию, низкий шум при ускоренных и высоконагруженных перемещениях, минимальный зазор при реверсивных движениях исполнительных органов станка. Высокая точность серводвигателей без погрешностей обрабатывается ШВП станка. Гайка ШВП увеличенной длины (в 2 раза) с предварительным натягом – это позволяет обеспечить, с одной стороны, жесткость и мгновенный отклик на движение сервопривода, а с другой стороны - обеспечить минимальные температурные изменения т.к. повышенное количество шариков в гайке обеспечивает равномерное температурное расширение при ускоренных перемещениях органов станка. Высокая жесткость и повторяемость при смене инструмента обеспечивается применением 4-х позиционной револьверной головкой с электрической фиксацией позиции инструмента.



Серводвигатели и сервоприводы GSK по осям X/Z (4/4 Нм) с абсолютным энкодером

Система ЧПУ GSK980TC3 с портативным маховиком MPG (структура управления шинами)

Направляющие качения по осям X/Z (пр-во Германия)

Электродвигатель шпинделя 3 кВт, 3500 об/мин (пр-во Китай) (BLIN)

Торец шпинделя A2-5, диаметр отверстия шпинделя Ø48,5 мм

Диаметр отверстия шпинделя- 48,5 мм

Макс. диаметр над направляющими- 300 мм

Макс. длина обработки- 200 мм

Скорость гл. шпинделя-3.500 об/мин

Максимальная длина обработки, мм	200	
Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над станиной, мм	Ø300	
Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над суппортом, мм	Ø80	
Размер плиты для линейного инструмента, мм	500 x 160	
Шпиндель	Размер зажимного патрона, мм	210
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø48,5
	Исполнение торца шпинделя	A2-5
	Число оборотов шпинделя, об/мин	3500
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	3
	Тип зажимного приспособления	цанговый патрон (гидравлика) (опц. 3-кулачковый патрон)
Перемещения и основные расстояния	Перемещение по оси X, мм	240
	Перемещение по оси Z, мм	260
	Тип направляющих по осям X/Z, мм	качения
	Скорость быстрых перемещений по осям X/Z, м/мин.	20/20
	Ширина направляющих по осям X/Z, мм	25/25
	Диаметр и шаг ШВП по осям X/Z, мм	Ø25, шаг 8 / Ø32, шаг 10
Инструментальная система	Тип инструментальной системы	4 позиционная револьверная головка
	Державка резца прямоугольного сечения, мм	16x16
	Диаметр державки осевого инструмента, мм	Ø20
Точностные характеристики	Отклонение на диаметре после финишной обработки, мм	±0,006
	Шероховатость после финишной обработки, мм	Ra 0,8 - 0,6
	Круглость после финишной обработки, мм	≤0,003
	Плоскостность после финишной обработки, мм	на Ø300 мм на внутр. вогнутой поверхности ≤0,025
	Точность повторяемости по осям X/Z, мм	0,003/0,005
Занимаемая площадь и масса	Длина, мм	1.560
	Ширина, мм	1.280
	Высота, мм	1.750
	Масса станка, кг	1.200

Станок имеет цельнолитую станину, которая обеспечивает высокую жесткость конструкции станка. Мощный шпиндель станка установлен на прецизионных подшипниках, что обеспечивает высокую жесткость и точность. Конструкция передней бабки обеспечивает улучшенный теплоотвод и, как следствие, неизменность точностных параметров шпинделя станка в процессе длительной обработки деталей.

Высокая точность перемещений по осям при помощи ШВП TAIWAN HIWIN.

По осям X.Z Y серводвигатель соединяется с ШВП при помощи пружинной муфты напрямую. Это обеспечивает короткую трансмиссию, низкий шум при ускоренных и высоконагруженных перемещениях, минимальный зазор при реверсивных движениях исполнительных органов станка. Высокая точность серводвигателей SIEMENS без погрешностей обрабатывается ШВП станка. Гайка ШВП увеличенной длины (в 2 раза) с предварительным натягом – это позволяет обеспечить с одной стороны жесткость и мгновенный отклик на движение сервопривода, а с другой стороны обеспечить минимальные температурные изменения т.к. повышенное количество шариков в гайке обеспечивает равномерное температурное расширение при ускоренных перемещениях органов станка.

Высокая жесткость и повторяемость при смене инструмента обеспечивается применением 4-х позиционной револьверной головкой с электрической фиксацией позиции инструмента.



- Базовая комплектация
- Направляющие скольжения по осям X/Z
- Система ЧПУ GSK980TDi с портативным маховиком MPG
- 4-х кулачковый патрон Ø1250 мм
- 4-позиционная револьверная головка
- Ручная задняя бабка
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
- Серводвигатели и сервоприводы по осям X/Z пр-ва GSK
- Шпиндель 37 кВт, 10-300 об/мин, 4 диапазона с бесступенчатой регулировкой в каждом диапазоне

- Диаметр патрона-1.250/1.400 мм
- Отверстие шпинделя-100 мм
- Длина обработки-3.000 мм (опц. до 10.000 мм)
- Макс. вес детали-10 тонн (опц. 20/30 тонн)

Описание : BL-CK6132

Станок имеет цельнолитую станину, которая обеспечивает высокую жесткость конструкции станка.

Относительно мощный шпиндель станка (5,5 кВт, опционно может быть заменён на бо мощный – 7,5 кВт) установлен на прецизионных подшипниках, что обеспечивает высокую жесткость и точность. Конструкция передней бабки обеспечивает улучшенный теплоотвод, как следствие, неизменность точностных параметров шпинделя станка в процессе длительной обработки деталей.

Высокая точность перемещений по осям достигается при помощи ШВП. По осям X/ Z серводвигатель соединяется с ШВП при помощи пружинной муфты напрямую. Это обеспечивает короткую трансмиссию, низкий шум при ускоренных и высоконагруженных перемещениях, минимальный зазор при реверсивных движениях исполнительных органов станка. Высокая точность серводвигателей без погрешностей отрабатывается ШВП станка. Гайка ШВП увеличенной длины (в 2 раза) с предварительным натягом – позволяет обеспечить, с одной стороны, жесткость и мгновенный отклик на движение сервопривода, а с другой стороны - обеспечить минимальные температурные изменения. повышенное количество шариков в гайке обеспечивает равномерное температурное расширение при ускоренных перемещениях органов станка.

Высокая жесткость и повторяемость при смене инструмента обеспечивается применением револьверной головки с электрической фиксацией позиции инструмента.



Базовая комплектация : **BL-CK6132**

- Диаметр отверстия шпинделя-50 мм
- Макс. диаметр над направляющими-320 мм
- Макс. длина обработки-450 мм
- Скорость гл. шпинделя-2.500 об/мин
- Направляющие скольжения по осям X/Z
- Освещение рабочей зоны
- Электродвигатель шпинделя 5,5 кВт, 1.6 об/мин, с бесступенчатой регулировкой (инвертор)
- Серводвигатели и сервоприводы по осям X/Z пр-ва SIEMENS (6/6 Нм) с 20-бит абсолютным энкодером
- Ручной зажимной 3-кулачковый патрон diam. 159 мм (6»)
- 4-позиционная револьверная головка
- Ручная задняя бабка
- Функция резьбонарезания (станки BLIN)
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Система ЧПУ SIEMENS 808D ADVANCED с портативным маховиком MPG
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию

Рабочая зона	Расстояние между направляющими станины, мм	350
	Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	Ø320
	Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над суппортом, мм	Ø160
	Размер плиты для линейного инструмента, мм	185x380
Шпиндель	Размер зажимного патрона, мм	169(6")
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø50
	Исполнение торца шпинделя	A2-5
	Число оборотов шпинделя, об/мин	200-2500
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	5,5
	Количество подшипников шпинделя спереди/сзади, шт.	3/2
Перемещения и основные расстояния	Перемещение по оси X, мм	260
	Перемещение по оси Z, мм	450
	Тип направляющих по осям X/Z, мм	скольжения
	Скорость быстрых перемещений по осям X/Z, м/мин.	8/8
	Электродвигатели перемещений по осям X/Z, Нм	6/6
	Диаметр и шаг ШВП по оси X, мм	Ø25 / 4

Продолжение характеристики : BL-CK6132

	Диаметр и шаг ШВП по оси Z, мм	Ø40 / 6
Револьверная головка	Тип револьверной головки- с горизонтальным расположением резцедержателей	
	Количество инструментальных позиций	4 (опц. 8)
	Державка резца прямоугольного сечения, мм	24x24
Задняя бабка	Конус пиноли	MT-4
	Ход пиноли, мм	130
	Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø58
Точностные характеристики	Отклонение на диаметре после финишной обработки, мм	±0,01
	Точность повторяемости по осям X/Z, мм	0,01
Занимаемая площадь и масса	Длина, мм	1810
	Ширина, мм	1160
	Высота, мм	1600
	Масса станка, кг	1600

Описание : BL-CKW61125

- Диаметр патрона-1.250/1.400 мм
- Отверстие шпинделя-100 мм
- Длина обработки-3.000 мм (опц. до 10.000 мм)
- Макс. вес детали-10 тонн (опц. 20/30 тонн)

Станок имеет цельнолитую станину, которая обеспечивает высокую жесткость конструкции станка.

Мощный шпиндель станка установлен на прецизионных подшипниках, что обеспечивает высокую жесткость и точность. Конструкция передней бабки обеспечивает улучшенный теплоотвод и, как следствие, неизменность точностных параметров шпинделя станка в процессе длительной обработки деталей.

Высокая точность перемещений по осям при помощи ШВП TAIWAN HIWIN.

По осям X.Z Y серводвигатель соединяется с ШВП при помощи пружинной муфты напрямую. Это обеспечивает короткую трансмиссию, низкий шум при ускоренных и высоконагруженных перемещениях, минимальный зазор при реверсивных движениях исполнительных органов станка. Высокая точность серводвигателей SIEMENS без погрешностей обрабатывается ШВП станка. Гайка ШВП увеличенной длины (в 2 раза) с предварительным натягом – это позволяет обеспечить с одной стороны жесткость и мгновенный отклик на движение сервопривода, а с другой стороны обеспечить минимальные температурные изменения т.к. повышенное количество шариков в гайке обеспечивает равномерное температурное расширение при ускоренных перемещениях органов станка.

Высокая жесткость и повторяемость при смене инструмента обеспечивается применением 4-х позиционной револьверной головкой с электрической фиксацией позиции инструмента.



Базовая комплектация

- Направляющие скольжения по осям X/Z
- Система ЧПУ GSK980TDi с портативным маховиком MPG
- 4-х кулачковый патрон Ø1250 мм
- 4-позиционная револьверная головка
- Ручная задняя бабка
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
- Серводвигатели и сервоприводы по осям X/Z права GSK
- Шпиндель 37 кВт, 10-300 об/мин, 4 диапазона с бесступенчатой регулировкой в каждом диапазоне

Рабочая зона	Максимальная длина обработки, мм	3000	Ø1250
		4000	
		5000	
		6000	
		7000	
	Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки над станиной, мм	Ø1250	
	Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над суппортом, мм	Ø710	
Шпиндель	Ширина направляющих станины, мм	1100	4-х кулачковый патрон Ø1250 мм
	Максимальная масса обрабатываемой заготовки, т	10/20/30	
	Тип и размер зажимного патрона, мм	4-Jun Ø100	
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	A2-15	
	Исполнение торца шпинделя	10-300	
	Число оборотов шпинделя, об/мин	37	
	Мощность двигателя шпинделя, кВт		
Перемещения и основные расстояния	Перемещение по оси X, мм	700	
	Перемещение по оси Z, мм	2	
		3850	
		4850	
		5850	
		6850	
	7850		
Скорость быстрых перемещений по осям X/Z, м/мин.	4-Jun		
Револьверная головка	Ширина направляющих по осям X/Z, мм	312/312	
	Диаметр и шаг ШВП по осям X/Z, мм	Ø20 / Ø40	
	Количество инструментальных позиций	4	
Задняя бабка	Количество инструментальных позиций	4	
	Державка резца прямоугольного сечения, мм	50x50	
	Ход пиноли, мм	300	
Занимаемая площадь и масса	Длина, мм	Ø220	
		Диаметр пиноли задней бабки, мм	6700
		7700	
		8700	
		9700	
		10700	
		11700	
	Ширина, мм	2550	
		Высота, мм	2350
	Масса станка, кг	22.6	
		23.9	
		25.1	
		26.3	
27.7			
	28.9		

Станок имеет цельнолитую станину, которая обеспечивает высокую жесткость конструкции станка.

Относительно мощный шпиндель станка установлен на прецизионных подшипниках, что обеспечивает высокую жесткость и точность. Конструкция передней бабки обеспечивает улучшенный теплоотвод и, как следствие, неизменность точностных параметров шпинделя станка в процессе длительной обработки деталей.

Высокая точность перемещений по осям достигается при помощи ШВП. По осям X/Z серводвигатель соединяется с ШВП при помощи пружинной муфты напрямую. Это обеспечивает короткую трансмиссию, низкий шум при ускоренных и высоконагруженных перемещениях, минимальный зазор при реверсивных движениях исполнительных органов станка. Высокая точность серводвигателей без погрешностей обрабатывается ШВП станка. Гайка ШВП увеличенной длины (в 2 раза) с предварительным натягом – это позволяет обеспечить, с одной стороны, жесткость и мгновенный отклик на движение сервопривода, а с другой стороны - обеспечить минимальные температурные изменения, т.к. повышенное количество шариков в гайке обеспечивает равномерное температурное расширение при ускоренных перемещениях органов станка.

Высокая жесткость и повторяемость при смене инструмента обеспечивается применением револьверной головки с электрической фиксацией позиции инструмента.

Базовая комплектация

- Направляющие скольжения по осям X/Z
- Система ЧПУ GSK928TE с портативным маховиком MPG
- Серводвигатели и сервоприводы по осям X/Z пр-ва GSK
- Ручной зажимной 3-кулачковый патрон диам. 210 мм (8")
- 4-позиционная револьверная головка
- Ручная задняя бабка
- Функция резьбонарезания (станки BLIN)
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
- Электродвигатель шпинделя 5,5 кВт, 1.600 об/мин, с бесступенчатой регулировкой (инвертор)



- Максимальная длина обработки, мм - 750
- Максимальный диаметр обработки над станиной, мм - Ø400
- Диаметр отверстия шпинделя, мм - Ø52
- Мощность электродвигателя шпинделя, кВт - 5,5

Характеристика BL-CK6140-750

Рабочая зона	Максимальная длина обработки, мм	750
	Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	Ø400
	Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над суппортом, мм	Ø240
Шпиндель	Размер зажимного патрона, мм	210 (8")
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø52
	Конус шпинделя	МК-6
	Исполнение торца шпинделя	С6
	Число оборотов шпинделя, об/мин	100 - 1.600 (опц. 3.000)
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	5.5
Перемещения и основные расстояния	Перемещение по оси X, мм	210
	Перемещение по оси Z, мм	850
	Тип направляющих по осям X/Z, мм	скольжения
	Скорость быстрых перемещений по осям X/Z, м/мин	4-Jun
	Ширина направляющих по осям X/Z, мм	312/312
	Диаметр и шаг ШВП по осям X/Z, мм	Ø20 / Ø40
Револьверная головка	Тип револьверной головки	с горизонтальным расположением резцедержателей
	Количество инструментальных позиций	4 (опц. 6)
	Державка резца прямоугольного сечения, мм	20x20
Задняя бабка	Конус пиноли	МК-4
	Ход пиноли, мм	100
	Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø60
Точностные характеристики	Стандарт точности финишной токарной обработки	IT6-7
	Шероховатость после финишной обработки, мм	Ra1,6
Занимаемая площадь и масса	Длина, мм	2100
	Ширина, мм	1350
	Высота, мм	1700
	Масса станка, кг	1600

Станок имеет цельнолитую станину, которая обеспечивает высокую жесткость конструкции станка. Относительно мощный шпиндель станка установлен на прецизионных подшипниках, что обеспечивает высокую жесткость и точность. Конструкция передней бабки обеспечивает улучшенный теплоотвод и, как следствие, неизменность точностных параметров шпинделя станка в процессе длительной обработки деталей.

Высокая точность перемещений по осям достигается при помощи ШВП. По осям X/ Z серводвигатель соединяется с ШВП при помощи пружинной муфты напрямую. Это обеспечивает короткую трансмиссию, низкий шум при ускоренных и высоконагруженных перемещениях, минимальный зазор при реверсивных движениях исполнительных органов станка. Высокая точность серводвигателей без погрешностей обрабатывается ШВП станка. Гайка ШВП увеличенной длины (в 2 раза) с предварительным натягом – это позволяет обеспечить, с одной стороны, жесткость и мгновенный отклик на движение сервопривода, а с другой стороны - обеспечить минимальные температурные изменения, т.к. повышенное количество шариков в гайке обеспечивает равномерное температурное расширение при ускоренных перемещениях органов станка.

Высокая жесткость и повторяемость при смене инструмента обеспечивается применением револьверной головки с электрической фиксации позиции инструмента.



Базовая комплектация

- Направляющие скольжения по осям X/Z
- Система ЧПУ GSK928TE с портативным маховиком MPG
- Серводвигатели и сервоприводы по осям X/Z пр-ва GSK
- Ручной зажимной 3-кулачковый патрон диам. 210 мм (8»)
- 4-позиционная револьверная головка
- Ручная задняя бабка
- Функция резьбонарезания (станки BLIN)
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
- Электродвигатель шпинделя 5,5 кВт, 1.600 об/мин, с бесступенчатой регулировкой (инвертор)

- Максимальная длина обработки, мм - 1000
- Максимальный диаметр обработки над станиной, мм - Ø400
- Диаметр отверстия шпинделя, мм - Ø52
- Мощность электродвигателя шпинделя, кВт - 5,5

Характеристика BL-CK6140-1000

Рабочая зона	Максимальная длина обработки, мм	1
	Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	Ø400
	Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над суппортом, мм	Ø240
Шпиндель	Размер зажимного патрона, мм	210 (8")
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø52
	Конус шпинделя	МК-6
	Исполнение торца шпинделя	C6
	Число оборотов шпинделя, об/мин	100 - 1.600 (опц. 3.000)
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	5.5
Перемещения и основные расстояния	Перемещение по оси X, мм	210
	Перемещение по оси Z, мм	850
	Тип направляющих по осям X/Z, мм	скольжения
	Скорость быстрых перемещений по осям X/Z, м/мин	4-Jun
	Ширина направляющих по осям X/Z, мм	312/312
	Диаметр и шаг ШВП по осям X/Z, мм	Ø20 / Ø40
Револьверная головка	Тип револьверной головки	с горизонтальным расположением резцедержателей
	Количество инструментальных позиций	4 (опц. 6)
	Державка резца прямоугольного сечения, мм	20x20
Задняя бабка	Конус пиноли	МК-4
	Ход пиноли, мм	100
	Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø60
Точностные характеристики	Стандарт точности финишной токарной обработки	IT6-7
	Шероховатость после финишной обработки, мм	Ra1,6
Занимаемая площадь и масса	Длина, мм	2400
	Ширина, мм	1350
	Высота, мм	1700
	Масса станка, кг	1700

Станок имеет цельнолитую станину, которая обеспечивает высокую жесткость конструкции станка. Относительно мощный шпиндель станка установлен на прецизионных подшипниках, что обеспечивает высокую жесткость и точность. Конструкция передней бабки обеспечивает улучшенный теплоотвод и, как следствие, неизменность точностных параметров шпинделя станка в процессе длительной обработки деталей.

Высокая точность перемещений по осям при помощи ШВП производства REXROTH (Германия). Это обеспечивает низкий уровень шума при ускоренных и высоконагруженных перемещениях, минимальный зазор при реверсивных движениях исполнительных органов станка. Высокая точность серводвигателей без погрешностей обрабатывается ШВП станка.

Высокая жесткость и повторяемость при смене инструмента обеспечивается применением 4-х позиционной револьверной головки с электрической фиксацией позиции инструмента.

Основные параметры:

- Максимальная длина обработки, мм – 300
- Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над станиной, мм - Ø300
- Мощность электродвигателя шпинделя, кВт – 3,5
- Число оборотов шпинделя, об/мин - 4000



Базовая комплектация

- Направляющие качения по осям X/Z (пр-во Германия)
- Торец шпинделя A2-5, диаметр отверстия шпинделя Ø48,5 мм
- Серводвигатели и сервоприводы Siemens по осям X/Z
- Гидравлическая станция для гидравлического зажимного патрона
- Инструментальный суппорт для линейного инструмента
- Функция резьбонарезания (станки BLIN)
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Теплообменник для электрошкафа
- 3-цветная сигнальная лампа рабочего состояния станка
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
- Система ЧПУ Siemens 808D Advanced с портативным маховиком MPG (структура управления шинами)
- Электродвигатель шпинделя 3,7 кВт, 4.000 об/мин (пр-во Китай) (BLIN)
- Гидравлический зажимной цанговый патрон диам. 127 мм (5)

- Максимальная длина обработки, мм – 300
- Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над станиной, мм - Ø300
- Мощность электродвигателя шпинделя, кВт – 3,5
- Число оборотов шпинделя, об/мин - 4000

Характеристика BL-Z0640

Рабочая зона	Максимальная длина обработки, мм	300
	Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над станиной, мм	Ø300
	Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над суппортом, мм	Ø100
	Размер плиты для линейного инструмента, мм	550 x 190
Шпиндель	Размер зажимного патрона, мм	цанговый 135 (5") (опц. 6")
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø48,5 (опц. 56)
	Максимальный диаметр прутка, мм	Ø35
	Исполнение торца шпинделя	A2-5
	Число оборотов шпинделя, об/мин	4
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	3,5/5,5 (пост. / 30 мин)
	Тип зажимного приспособления	цанговый патрон (гидравлика) (опц. 3-кулачковый патрон)
Перемещения и основные расстояния	Перемещение по оси X, мм	330
	Перемещение по оси Z, мм	300
	Тип направляющих по осям X/Z, мм	качения
	Скорость быстрых перемещений по осям X/Z, м/мин.	20/20
	Ширина направляющих по осям X/Z, мм	25/25
	Диаметр и шаг ШВП по осям X/Z, мм	Ø23, шаг 10 / Ø32, шаг 10
Инструментальная система	Тип инструментальной системы	линейного типа (опц. 4 или 8 позиционная револьверная головка)
	Державка резца прямоугольного сечения, мм	16x16
	Диаметр державки осевого инструмента, мм	Ø20
Точностные характеристики	Отклонение на диаметре после финишной обработки, мм	±0,005
	Шероховатость после финишной обработки, мм	Ra 0,8 - 0,6
	Круглость после финишной обработки, мм	≤0,003
	Высота, мм	1.46
	Масса станка, кг	1.7

- Максимальная длина обработки, мм - 1000
- Максимальный диаметр обработки над станиной, мм - Ø550
- Диаметр отверстия шпинделя, мм - Ø87
- Мощность электродвигателя шпинделя, кВт - 18,5



Базовая комплектация

- Угол наклона станины 45°
- Система ЧПУ FANUC 0I TF(5) с портативным маховиком MPG
- Серводвигатели и сервоприводы по осям X/Z пр-ва FANUC
- Гидравлическая задняя бабка
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
- Электродвигатель шпинделя 15/18,5 кВт, 2000 об/мин, с бесступенчатой регулировкой (инвертор) пр-во Китай
- Гидравлический зажимной патрон диам. 10 с гидроцилиндром Ø75 мм и гидростанцией
- 8-позиционная гидравлическая револьверная головка пр-во Тайвань

Характеристика BL-CK7525A

Рабочая зона	Максимальная длина обработки, мм	1
	Угол наклона станины	45°
	Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	Ø550
	Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над суппортом, мм	Ø370
	Максимальная масса заготовки, кг	700
Шпиндель	Размер зажимного патрона	10"
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø87
	Максимальный диаметр прутка, мм	Ø73
	Тип шпинделя	A2-8
	Число оборотов шпинделя, об/мин	100 - 2000
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	18.5
Перемещения и основные расстояния	Перемещение по оси X, мм	250
	Перемещение по оси Z, мм	1010
	Скорость быстрых перемещений по осям X/Z, м/мин	Dec-16
	Диаметр и шаг ШВП по осям X/Z, мм	Ø32 / Ø40
Револьверная головка	Тип револьверной головки	с горизонтальным расположением резцедержателей
	Количество инструментальных позиций	8 (опц. 12)
	Державка резца прямоугольного сечения, мм	25x25
	Диаметр державки осевого инструмента, мм	Ø40
Задняя бабка	Конус пиноли	MT5#
	Ход пиноли, мм	100
	Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø100
Точностные характеристики	Точность позиционирования по осям X/Z, мм	0,009/0,013
	Точность повторяемости по осям X/Z, мм	0,004/0,006
	Округлость токарной заготовки	≤0.004
	Шероховатость после финишной обработки, мм	Ra1,6
Занимаемая площадь и масса	Длина, мм	3790
	Ширина, мм	1850
	Высота, мм	2050
	Масса станка, кг	5000

- Максимальная длина обработки, мм - 1000
- Максимальный диаметр обработки над станиной, мм - Ø630
- Диаметр отверстия шпинделя, мм - Ø84
- Мощность электродвигателя шпинделя, кВт - 11

- Максимальная длина обработки, мм - 2000
- Максимальный диаметр обработки над станиной, мм - Ø630
- Диаметр отверстия шпинделя, мм - Ø84
- Мощность электродвигателя шпинделя, кВт - 11



Базовая комплектация длина заготовки 1000

- Система ЧПУ FANUC 0I TF(5) с портативным маховиком MPG
- Электродвигатель шпинделя 11 кВт (пр-во Китай)
- Торец шпинделя А1-11, диаметр отверстия шпинделя Ø84 мм
- Серводвигатели и сервоприводы FANUC по осям X/Z
- Ручной зажимной патрон диам. 12
- Ручная задняя бабка
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- 3-цветная сигнальная лампа рабочего состояния станка
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
- 4-позиционная электрическая вертикальная инструментальная головка

Базовая комплектация длина заготовки 2000

- Система ЧПУ FANUC 0I TF(5) с портативным маховиком MPG
- Электродвигатель шпинделя 11 кВт (пр-во Китай)
- Торец шпинделя А1-11, диаметр отверстия шпинделя Ø84 мм
- Серводвигатели и сервоприводы FANUC по осям X/Z
- Ручной зажимной патрон диам. 12
- Ручная задняя бабка
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- 3-цветная сигнальная лампа рабочего состояния станка
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
- 4-позиционная электрическая вертикальная инструментальная головка

Рабочая зона	Угол наклона станины	45°	
	Максимальная длина обработки, мм	1000/2000/3000 (4-позиционная вертикальная инструментальная головка)	
		800/1800/2800 (8-позиционная горизонтальная инструментальная головка)	
	Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над станиной, мм	Ø630	
	Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над суппортом, мм	Ø500 (4-позиционная вертикальная инструментальная головка)	
		Ø400 (8-позиционная горизонтальная инструментальная головка)	
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки, мм	Ø420		
Шпиндель	Максимальная масса обрабатываемой заготовки, кг	1200	
	Размер зажимного патрона, мм	12"	
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø84	
	Исполнение торца шпинделя	A1-11 (Ручной патрон),	
		A2-8 (Гидравлический патрон)	
	Число оборотов шпинделя, об/мин	3-скоростная коробка передач с ручным переключением:	
		I – 20~210; II – 50~525; III – 162-1620	
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	11	
	Перемещения и основные расстояния	Перемещение по оси X, мм	350 (4-позиционная вертикальная инструментальная головка)
			270 (8-позиционная горизонтальная инструментальная головка)
Перемещение по оси Z, мм		1000/2000/3000 (4-позиционная вертикальная инструментальная головка)	
		800/1800/2800 (8-позиционная горизонтальная инструментальная головка)	
Скорость быстрых перемещений по осям X/Z, м/мин		8-Aug	
Мощность сервоприводов по осям X/Z, кВт		2,5/2,5	
Диаметр / шаг ШВП по оси X, мм	Ø32/ 5		
Диаметр / шаг ШВП по оси Z, мм	Ø50/ 6 (1000 мм и 2000 мм), Ø63/ 8 (3000 мм)		
Инструментальная система	Тип инструментальной системы	4-позиционная электрическая вертикальная головка	
		(опц. - 8-позиционная горизонтальная инструментальная головка)	
	Державка резца прямоугольного сечения, мм	32x32	
	Конус пиноли задней бабки	MT5	
Диаметр / ход пиноли задней бабки, мм	Ø100/150		
Точностные характеристики	Отклонение на диаметре после финишной обработки, мм	0.004	
	Точность позиционирования по оси X, мм	≤0.026	
	Точность позиционирования по оси Z, мм	≤0.036 (1000 мм); 0.040 (2000 мм); 0.048 (3000 мм)	
	Точность повторяемости по осям X/Z, мм	0,01/0,013	
Занимаемая площадь и масса	Длина, мм	2720/3980/5050	
	Ширина, мм	1800	
	Высота, мм	1890	
	Масса станка, кг	5000/5500/7500	

- Максимальная длина обработки, мм - 1000
- Максимальный диаметр обработки над станиной, мм - Ø500
- Диаметр отверстия шпинделя, мм - Ø82
- Мощность электродвигателя шпинделя, кВт - 7,5

Базовая комплектация

- Система ЧПУ GSK980TDi с портативным маховиком MPG
- Электродвигатель шпинделя 7.5 кВт (пр-во Китай)
- Торец шпинделя A2-8, диаметр отверстия шпинделя Ø82 мм
- Серводвигатели и сервоприводы GSK по осям X/Z
- Ручной зажимной патрон диам. 10
- Ручная задняя бабка
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- 3-цветная сигнальная лампа рабочего состояния станка
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
- 4-позиционная электрическая вертикальная инструментальная головка



Рабочая зона	Угол наклона станины	45°
	Максимальная длина обработки, мм	1000
	Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над станиной, мм	Ø500
	Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки над суппортом, мм	Ø300
	Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки, мм	Ø420
	Максимальная масса обрабатываемой заготовки, кг	700
Шпиндель	Размер зажимного патрона, мм	10"
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø82
	Исполнение торца шпинделя	A2-8
	Число оборотов шпинделя, об/мин	3-скоростная коробка передач с ручным переключением: I – 21~210; II – 50~525; III – 162-1620
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	7.5
Перемещения и основные расстояния	Перемещение по оси X, мм	285
	Перемещение по оси Z, мм	1000
	Скорость быстрых перемещений по осям X/Z, м/мин.	6-Aug
	Диаметр / шаг ШВП по оси X, мм	Ø32/ 5
	Диаметр / шаг ШВП по оси Z, мм	Ø40/ 6
Инструментальная система	Тип инструментальной системы	4-позиционная электрическая вертикальная головка
	Державка резца прямоугольного сечения, мм	25x25
	Конус пиноли задней бабки	MT5
	Диаметр / ход пиноли задней бабки, мм	Ø90/150
Точностные характеристики	Отклонение на диаметре после финишной обработки, мм	0.004
	Точность позиционирования по осям X/Z, мм	0,026/0,036
	Точность повторяемости по осям X/Z, мм	0,01/0,013
Занимаемая площадь и масса	Длина, мм	2700
	Ширина, мм	1800
	Высота, мм	1880
	Масса станка, кг	5900

Этот фрезерный станок оснащен шпинделем на 9,0кВт, 8000 об/мин SIEMENS. Этой мощности достаточно для ведения обработки по широкой номенклатуре металлов, как цветных, так и черных, твердосплавным инструментом или инструментом из быстрорежущей стали. В качестве направляющих используются прецизионные линейные направляющие качения шариковые Hiwin увеличенной ширины, отличающиеся легкостью в обслуживании, простотой и надёжностью.

В данных моделях станков в базовой комплектации применяется инструментальный магазин на 24 поз. инструмента со сменщиком типа «механическая рука».

Применяется в исполнении с системами ЧПУ SIEMENS и FANUC.

Возможно выполнение следующих операций: фрезерные операции (черновая, получистовая и чистовая обработка), плунжерное фрезерование, расточные операции, сверление, нарезание резьбы жесткое и с помощью плавающей оправки, резьбофрезерование, развертывание.

Рекомендуемое применение: крупные и малые предприятия, учебные заведения, мастерские, сельхоз предприятия в условиях круглогодичного использования оборудования для прецизионной обработки деталей из черных и цветных металлов.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Конструкция станины станка спроектирована по германской технологии и изготовлена из чугуна. Это обеспечивает минимальные остаточные напряжения в станине, склонность к деформации. С точки зрения эргономики – повышает легкость и простоту в обслуживании станка и уборке стружки.
- По всем осям перемещения X/ Y/ Z– линейные направляющие качения шариковые Hiwin. Данный тип направляющих применяется там, где необходимо обеспечить требуемую жесткость, простоту в обслуживании и долговечность.
- Мощный шпиндель станка установлен на прецизионных подшипниках NSK (Япония), что обеспечивает высокую жесткость и точность. Конструкция обеспечивает улучшенный теплоотвод и, как следствие, неизменность точностных параметров шпинделя станка в процессе длительной обработки деталей.
- Точность перемещений по осям соответствует отечественному показателю «В» - высокой точности. По осям X/ Y/ Z серводвигатель соединяется с ШВП при помощи пружинной муфты напрямую. Это обеспечивает короткую трансмиссию, низкий шум при ускоренных и высоконагруженных перемещениях, минимальный зазор при реверсивных движениях исполнительных органов станка. Высокая точность серводвигателей SIEMENS без погрешностей обрабатывается ШВП станка. Гайка ШВП увеличенной длины (в 2 раза) с предварительным натягом позволяет обеспечить, с одной стороны, жесткость и мгновенный отклик на движение сервопривода, а с другой стороны - обеспечить минимальные температурные изменения, т.к. повышенное количество шариков в гайке обеспечивает равномерное температурное расширение при ускоренных перемещениях органов станка.
- Смена инструмента производится автоматически по команде ЧПУ станка. Установлен инструментальный магазин на 24 позиции инструмента.



- Расстояние от оси шпинделя до кожуха колонны- 520 мм
- Конус шпинделя- BT-40
- Число оборотов, об/мин- 8.000 (опц.10.000)
- Диаметр шпинделя - Ø150 мм