

# Серия **GT**

**Мощные и жесткие токарные и токарно-фрезерные станки с ЧПУ для силовой обработки**



Серия

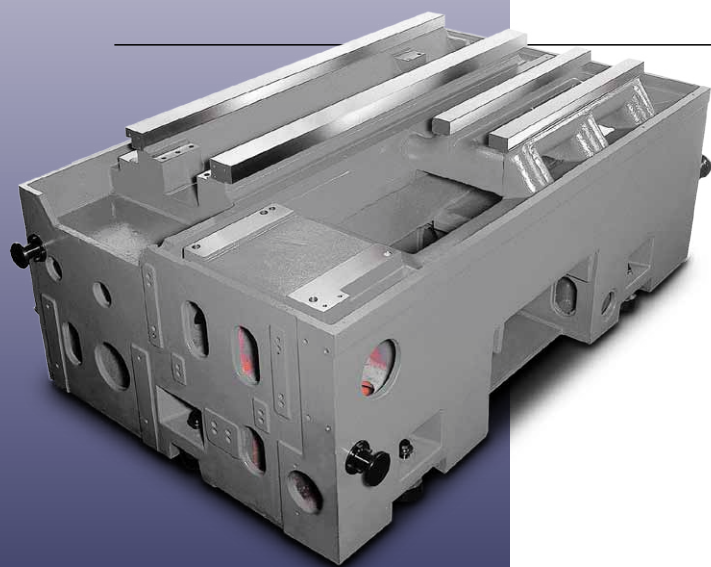
# GT

## Максимальная жесткость конструкции

**GT200A/B/MA GT250A/B/MA/MB GT300A/B/LA/LB/MA/MB/LMA/LMB GT380A/B/LA/LB**

### Жесткая конструкция станины коробчатого типа

- Максимальная жесткость конструкции станков серии GT достигается за счет станины, разработанной и отлитой на заводе УСМ из высококачественного чугуна с полным соблюдением требований технологии MEEHANITE®. Термоупрочненные шлифованные направляющие скольжения увеличенного сечения гарантируют отличную стойкость к нагрузкам при силовой обработке.
- Внутреннее пространство станины упрочнено ребрами жесткости, рассчитанными с помощью метода конечных элементов. Использование внутренних ребер жесткости обеспечивает максимальные показатели жесткости и демпфирующей способности.
- Станина спроектирована таким образом, чтобы отделить такие источники тепла, как стружка и СОЖ, от станины и минимизировать связанные с ними температурные деформации. Конвейер для удаления стружки входит в стандартную комплектацию станка и поставляется в 2 исполнениях — боковом и тыльном.



### Сравнение станин: Серия GT и другие токарные станки

Станок	Форма станины	Конструкция	Направляющие	Стойкость к деформации	Вибро-поглощение
УСМ Серия GT	Коробчатая	Усиленная	Увеличенного сечения	Повышенная	Повышенное
Другие станки	Прямо-угольная	Обычная	Обычные	Обычная	Обычное





### Универсальная конструкция задней бабки

- Задняя бабка установлена на термоупрочненных шлифованных прямоугольных направляющих, составляющих единое целое со станиной станка, что гарантирует высокую жесткость всей конструкции.
- Пиноль увеличенного диаметра поддерживает тяжелые заготовки и позволяет вести обработку с высокой точностью.
- Опционально задняя бабка может быть оснащена вращающимся центром, что оптимально для высокоскоростной высокопроизводительной обработки.

### Характеристики задней бабки

Модель	Неподвижный центр (конус)	Вращающийся центр (конус)	Диаметр пиноли	Макс. давление	Макс. усилие
<b>GT-200</b>	MT-4	—	ø75 мм	10 кг/см <sup>2</sup>	360 кгс
<b>GT-250/300/380</b>	MT-5	MT-4	ø100 мм	10 кг/см <sup>2</sup>	590 кгс

### Характеристики станины станков серии GT

Модель	GT-200A/B/MA	GT-250A/B GT-250MA/MB	GT-300A/B/MA/MB GT-380A/B	GT-300LA/LB/LMA/LMB GT-380LA/LB
Длина	1,740 мм	1,860 мм	2,585 мм	2,950 мм
Ширина	1,020 мм	1,175 мм	1,195 мм	1,195 мм
Вес	<b>1,880 кг</b>	<b>2,520 кг</b>	<b>3,020 кг</b>	<b>3,590 кг</b>

### Средства повышения производительности обработки



- Автоматический измерительный щуп RENISHAW для контроля инструмента.

- Автоматический податчик прутка.

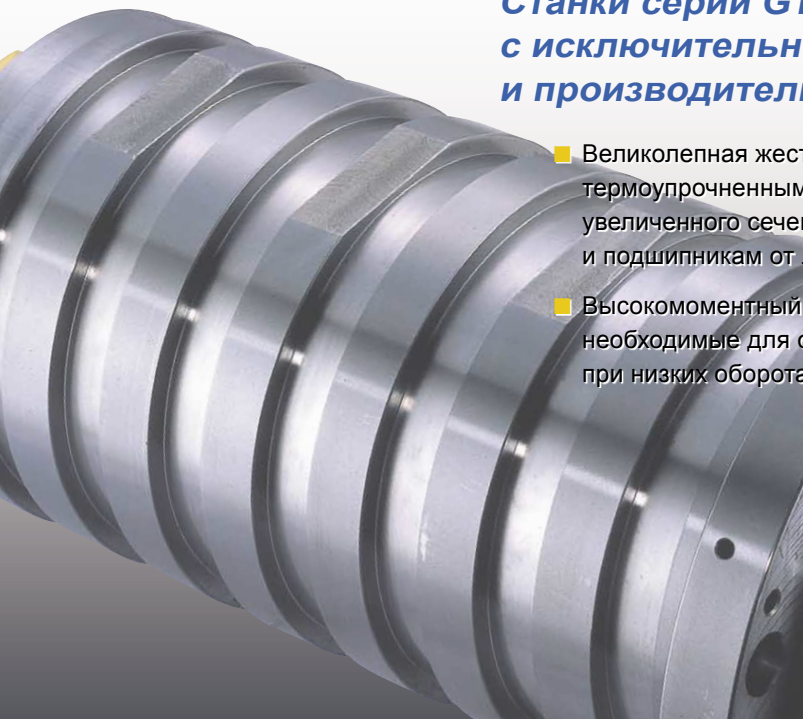
- Улавливающее устройство для обработанных деталей.

- Конвейер для обработанных деталей.



**Станки серии GT - это точение и фрезерование с исключительной скоростью, мощностью и производительностью.**

- Великолепная жесткость конструкции станка обеспечивается благодаря термоупрочненным и шлифованным направляющим скольжения увеличенного сечения, высококачественным шарико-винтовым парам и подшипникам от лучших мировых изготовителей.
- Высокомоментный двигатель шпинделя обеспечивает мощность и момент, необходимые для операций черновой обработки с большими нагрузками при низких оборотах шпинделя.



**Стабильное точение при высокой подаче**

Ширина канавки

**8** мм



**Обработка с большим съемом материала**



**10** мм

Глубина резания

Подача

**0,25** мм/об



Макс. Ø сверления:

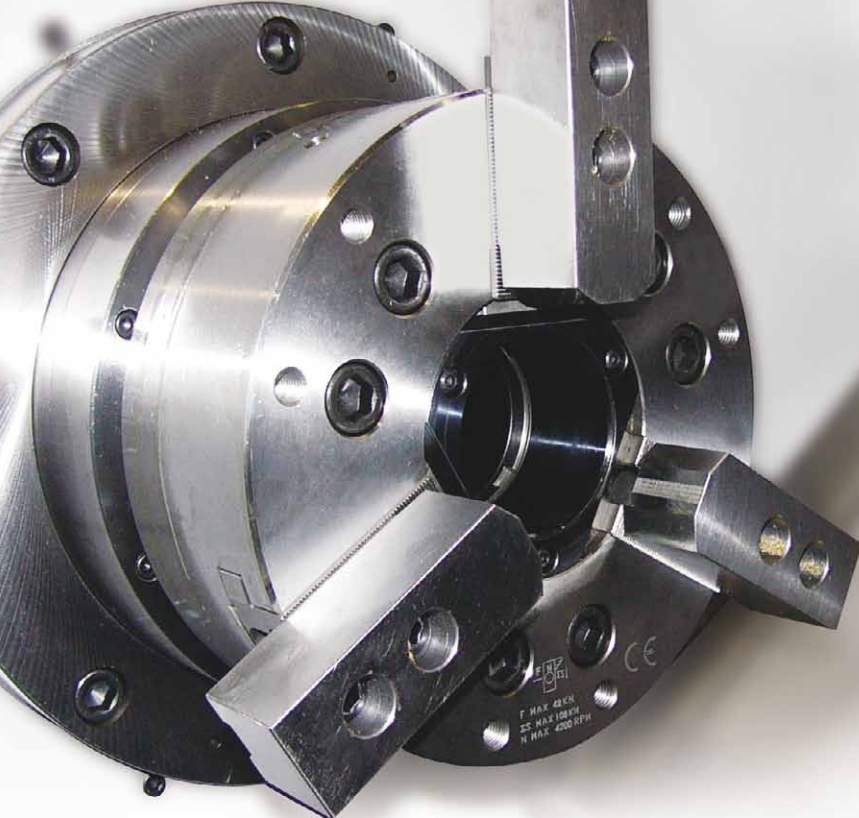
**59** мм

Параметр/ Модель	GT-250
Материал	Сталь 45
Ø обработки	ø150 мм
Скорость резания	150 м/мин.
Подача	0.3 мм/об.
Глубина резания	10 мм



Параметр/ Модель	GT-250
Ø сверла	ø59 мм
Материал	Сталь 45
Скорость шпинделя	650 об/мин
Подача	0.2 мм/об.
Скорость резания	120 м/мин.





## Шпиндель, рассчитанный на большие нагрузки, и надежный гидравлический патрон

- Высококачественный патрон с мощной гидравлической системой зажима обеспечивает жесткость и точность при обработке.
- Для контроля усилия зажима патрона и обеспечения надлежащего зажима тяжелых деталей гидравлическая система станка оснащена датчиками давления.

Характеристика / Модель		GT-200A	GT-200B	GT-250A/MA	GT-250B/MB GT-300A/LA GT-300MA/LMA	GT-300B/LB GT-300MB/LMB GT-380A/LA	GT-380B/LB
Диаметр патрона		6"	8"	8"	10"	12"	15"
Внутр. Ø шпинделя		ø56 мм	ø62 мм	ø62 мм	ø88 мм	ø105 мм	ø105 мм
Макс. Ø прутка		ø45 мм	ø52 мм	ø52 мм	ø75 мм	ø91 мм	ø91 мм
Внутр. Ø	передних подшипников шпинделя	ø90 мм	ø100 мм	ø110 мм	ø130 мм	ø160 мм	ø160 мм
	задних подшипников шпинделя	ø80 мм	ø90 мм	ø100 мм	ø120 мм	ø150 мм	ø150 мм

## Гарантированное качество и продуманная конструкция шпинделя

Производство шпинделей на заводе YCM полностью отвечает самым строгим требованиям, предъявляемым к производствам такого рода. Изготовление элементов шпинделей, их последующая обработка, сборка и тестирование производятся в термостабилизированных помещениях. Одним из преимуществ конструкции шпинделя является удобство его обслуживания.

### Высокоточные подшипники

В качестве передних и задних подшипников шпинделя используются двойные роликовые подшипники, обеспечивающие максимальную жесткость шпинделя, и позволяющие вести обработку твердых материалов с глубиной резания до 10 мм.

### Комплексная система регулирования температуры

- Симметричная конструкция шпиндельной бабки обеспечивает равномерный отвод тепла и минимизирует влияние температурной деформации.
- Система дополнительной вентиляции способствует отводу тепла от шпинделя.
- Гидравлическая система станка включает высокопроизводительный поршневой насос и систему радиаторов для регулирования температуры масла и минимизации тепловых ударов в гидравлической системе.
- Исключение дополнительного нагрева станины от СОЖ благодаря изолированной конструкции бака для СОЖ.
- Исключение дополнительного нагрева станины от двигателя шпинделя за счет того, что место установки двигателя изолировано от станины станка.
- Для минимизации температурного воздействия установлена рабочая лампа с низким тепловыделением.



Серия **GT**

**Мощный**

приводной инструмент

Токарные и токарно-фрезерные станки серии GT оснащаются revolverными головками собственного производства фирмы YCM.

Ревolverные головки на 8, 10 или 12 инструментов, устанавливаемые на токарных станках, отличаются повышенной жесткостью при обработке за счет крепления радиального инструмента непосредственно в диске revolverа.

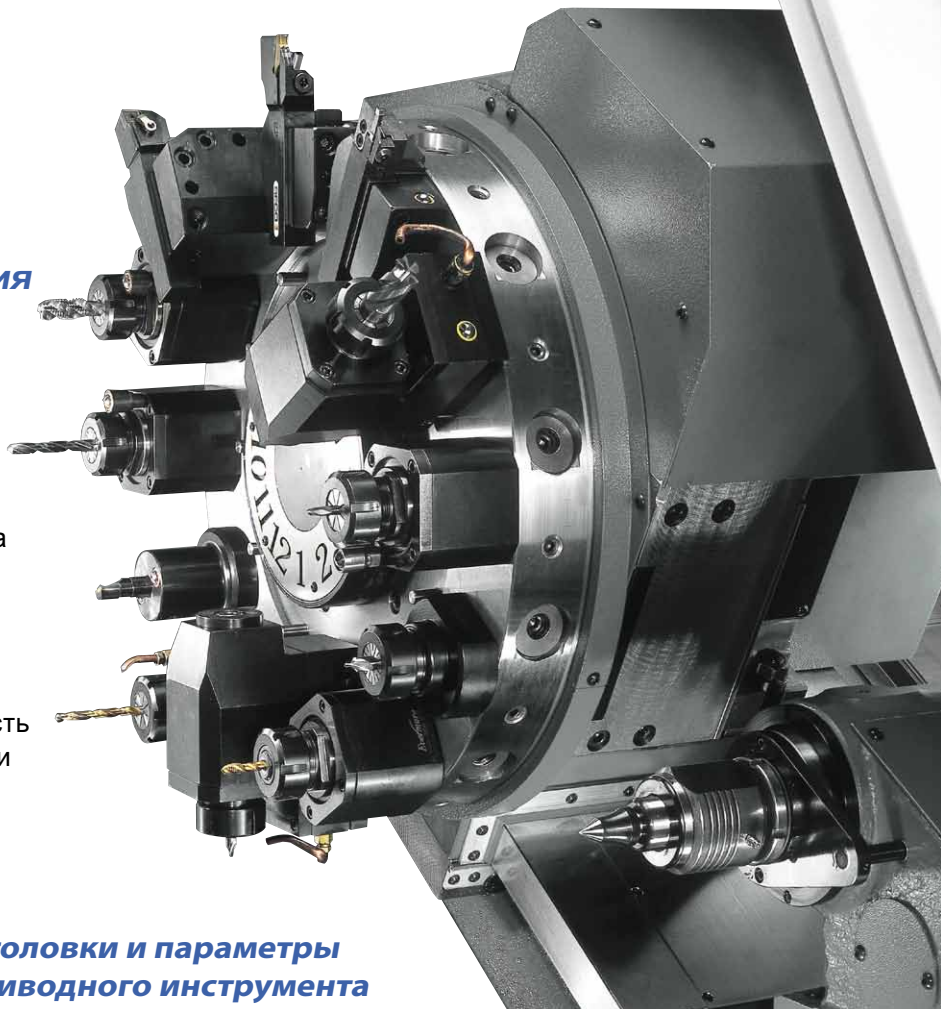
Токарно-фрезерные станки оснащаются 12-позиционными revolverными головками VDI30 или VDI40, которые обеспечивают возможность выполнения операций фрезерования, сверления и нарезания резьбы с помощью осевого и радиального приводного инструмента.

Высокая скорость индексации revolverной головки и возможность установки приводных станций в любую из 12 позиций дают серьезное преимущество при обработке деталей сложных форм.



## Револьверная головка с приводным инструментом для фрезерования, сверления и нарезания резьбы

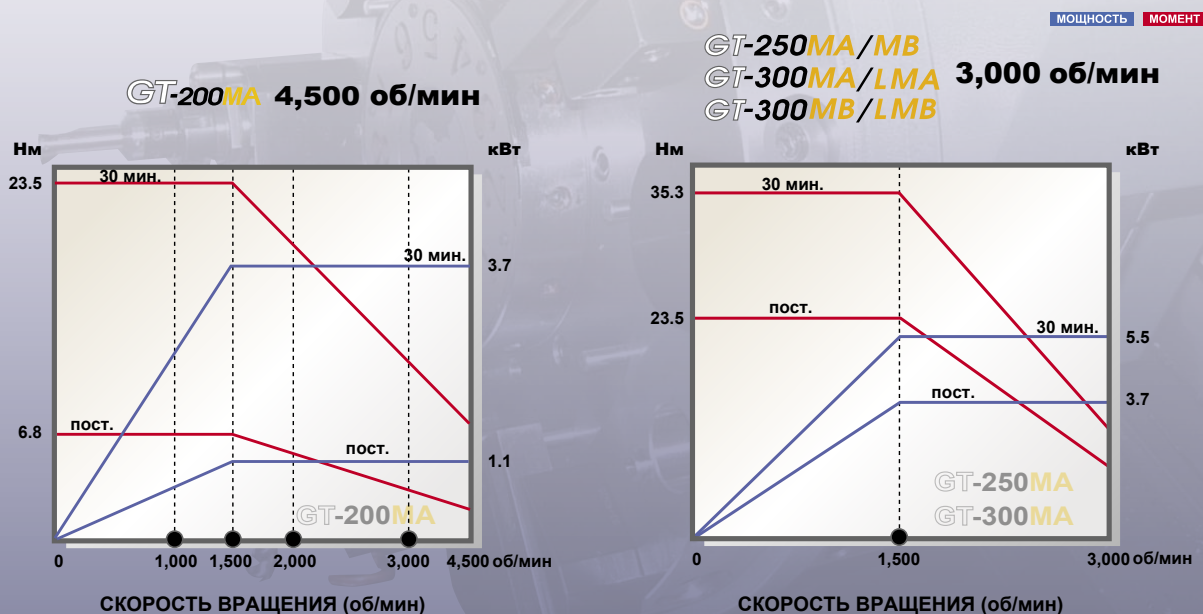
- Жесткая конструкция револьверной головки гарантирует максимальную производительность фрезерования.
- Продуманный дизайн обеспечивает оптимальную расстановку инструмента с минимальным перекрытием рабочих зон.
- Сервопривод гарантирует быструю и надежную индексацию инструментов, что также повышает производительность обработки за счет сокращения времени перехода между операциями.



## Характеристики револьверной головки и параметры обработки с использованием приводного инструмента

Модель / Характеристика	Статичные оправки	Приводные оправки	Тип цанг приводных оправок	Макс. Ø хвостовика фрезы	Макс. Ø хвостовика сверла	Макс. нарезаемая резьба	Обработка концевой фрезой	«Жесткое» нарезание резьбы
GT-200MA	VDI 30 DIN 69880	VDI 30 DIN 69880 DIN 1809	ER25	Ø16 мм	Ø14 мм	M12 x 1.75P	Ø16 x 6 мм	M6 x 1P
GT-250MA/MB GT-300MA/MB GT-300LMA/LMB	VDI 40 DIN 69880	VDI 40 DIN 69880 DIN 1809	ER32	Ø20 мм	Ø20 мм	M16 x 2P	Ø20 x 10 мм	M6 x 1P

## Диаграмма мощности и момента для приводного инструмента



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (токарные станки)

Характеристика / Модель	GT200A	GT200B	GT250A	GT250B	GT300A	GT300B
РАБОЧАЯ ЗОНА						
Макс. Ø детали над станиной	Ø 500 мм		Ø 550 мм		Ø 600 мм	Ø 600 мм
Макс. Ø детали над суппортом	Ø 330 мм		Ø 420 мм		Ø 450 мм	Ø 450 мм
Макс. Ø обработки	Ø 260 мм		Ø 350 мм		Ø 440 мм	Ø 440 мм
Макс. длина обработки	360 мм	345 мм	560 мм	515 мм	712 мм	700 мм
Расстояние между центрами	512 мм	509 мм	700 мм	678 мм	891 мм	891 мм
ШПИНДЕЛЬ						
Скорость шпинделя	6000 об/мин	4500 об/мин	4500 об/мин	3500 об/мин	3500 об/мин	3000 об/мин
Макс. мощность	11 кВт	11 кВт	15 кВт	15 кВт	15 кВт	15 кВт
Макс. момент	116 Нм	191 Нм	337 Нм	577 Нм	526 Нм	882 Нм
Диаметр патрона	6"	8"	8"	10"	10"	12"
Макс. Ø прутка	Ø 45 мм	Ø 52 мм	Ø 52 мм	Ø 75 мм	Ø 75 мм	Ø 91 мм
Конус шпинделя	A2-5	A2-6	A2-6	A2-8	A2-8	A2-8
Внутр. Ø переднего подшипника	Ø 90 мм	Ø 100 мм	Ø 110 мм	Ø 130 мм	Ø 130 мм	Ø 160 мм
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ						
Ход по оси X	150 мм (130+20)		195 мм (175+20)		245 мм	245 мм
Ход по оси Z	360 мм	345 мм	560 мм	515 мм	712 мм	700 мм
ПОДАЧИ и ПРИВОДА						
Ускоренная подача по осям X/Z	24/ 30 мм/мин		20/ 24 мм/мин			
Рабочая подача по осям X/Z	1-10000 мм/мин		1-10000 мм/мин			
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА						
Кол-во инструментов	12	10	12	10	10	8
Крепление инструмента	Радиальный инструмент крепится в пазах револьвера, осевой – через державки					
Макс. сечение инструмента	□ 20 мм	□ 25 мм	□ 25 мм	□ 25 мм	□ 25 мм	□ 32 мм
Макс. Ø хвостовика инструмента	Ø 40 мм	Ø 40 мм	Ø 40 мм	Ø 40 мм	Ø 50 мм	Ø 50 мм
ЗАДНЯЯ БАБКА						
Диаметр / Ход пиноли	Ø 75 мм/ 100 мм		Ø 100 мм/ 100 мм			
Посадочный конус	KM-4		KM-5			
Ход задней бабки	260 мм		440 мм	415 мм	605 мм	605 мм
СИСТЕМА ЧПУ						
Система ЧПУ	FANUC TXP-100FA					
Дисплей / Клавиатура	8,4" цветной ЖК / Полная (10,4" – опция)					
Стандартные функции	<ul style="list-style-type: none"><li>Интерполяция: линейная, круговая, винтовая, интерполяция в полярных координатах, цилиндрическая.</li><li>Нарезание резьбы: с постоянным шагом, с переменным шагом, нарезание многозаходной резьбы.</li><li>Программирование непосредственно по размерам чертежа</li><li>"Жесткое" нарезание резьбы метчиком (Rigid Tapping)</li><li>Коррекция на геометрические размеры инструмента</li><li>Функция управления ресурсом инструмента</li><li>Функция графического изображения - отображение запрограммированной траектории обработки в виде чертежа на экране ЧПУ.</li><li>Функция динамического изображения - позволяет отобразить процесс обработки (траекторию обработки) на экране ЧПУ без выполнения реальной операции на станке.</li></ul>					
Программный пакет Manual Guide 0i	стандарт					
Интерфейс передачи данных	PCMCIA (карта памяти), RS-232, USB-интерфейс (копирование с карты памяти в память ЧПУ и обратно), Ethernet-интерфейс (работа в режиме FTP-клиента)					
ПОДКЛЮЧЕНИЯ						
Электропитание (380В)	25 кВА		30 кВА	30 кВА	40 кВА	40 кВА
ГАБАРИТЫ и ВЕС						
Ширина (с боковым конвейером)	3273 мм		3710 мм	3780 мм	4430 мм	4430 мм
Глубина	1710 мм		1800 мм		2042 мм	2042 мм
Высота	1825 мм		1850 мм		2015 мм	2015 мм
Вес станка	4210 кг		6000 кг	6200 кг	6950 кг	6950 кг



# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (токарные станки)

Характеристика / Модель	GT300LA	GT300LB	GT380A	GT380B	GT380LA	GT380LB
РАБОЧАЯ ЗОНА						
Макс. Ø детали над станиной	Ø 600 мм		Ø 700 мм			
Макс. Ø детали над суппортом	Ø 450 мм		Ø 570 мм			
Макс. Ø обработки	Ø 440 мм		Ø 560 мм			
Макс. длина обработки	1262 мм	1250 мм	715 мм	680 мм	1265 мм	1230 мм
Расстояние между центрами	1441 мм	1441 мм	891 мм	891 мм	1441 мм	1441 мм
ШПИНДЕЛЬ						
Скорость шпинделя	3500 об/мин	3000 об/мин	3000 об/мин	2000 об/мин	3000 об/мин	2000 об/мин
Макс. мощность	18,5 кВт	18,5 кВт	18,5 кВт	18,5 кВт	18,5 кВт	18,5 кВт
Макс. момент	526 Нм	882 Нм	882 Нм	1324 Нм	882 Нм	1324 Нм
Диаметр патрона	10"	12"	12"	15"	12"	15"
Макс. Ø прутка	Ø 75 мм	Ø 91 мм	Ø 91 мм			
Конус шпинделя	A2-8	A2-8	A2-8			
Внутр. Ø переднего подшипника	Ø 130 мм	Ø 160 мм	Ø 160 мм			
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ						
Ход по оси X	245 мм	245 мм	305 мм (280+25)			
Ход по оси Z	1262 мм	1250 мм	715 мм	680 мм	1265 мм	1230 мм
ПОДАЧИ и ПРИВОДА						
Ускоренная подача по осям X/Z	20/ 24 м/мин					
Рабочая подача по осям X/Z	1-10000 мм/мин					
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА						
Кол-во инструментов	10	8	10			
Крепление инструмента	Радиальный инструмент крепится в пазах револьвера, осевой – через державки					
Макс. сечение инструмента	□ 25 мм	□ 32 мм	□ 32 мм			
Макс. Ø хвостовика инструмента	Ø 50 мм	Ø 50 мм	Ø 50 мм			
ЗАДНЯЯ БАБКА						
Диаметр / Ход пиноли	Ø 100 мм/ 100 мм					
Посадочный конус	KM-5					
Ход задней бабки	1155 мм	1155 мм	605 мм	520 мм	1155 мм	1070 мм
СИСТЕМА ЧПУ						
Система ЧПУ	FANUC TXP-100FA					
Дисплей / Клавиатура	8,4" цветной ЖК / Полная (10,4" – опция)					
Стандартные функции	<ul style="list-style-type: none"><li>Интерполяция: линейная, круговая, винтовая, интерполяция в полярных координатах, цилиндрическая.</li><li>Нарезание резьбы: с постоянным шагом, с переменным шагом, нарезание многозаходной резьбы.</li><li>Программирование непосредственно по размерам чертежа</li><li>"Жесткое" нарезание резьбы метчиком (Rigid Tapping)</li><li>Коррекция на геометрические размеры инструмента</li><li>Функция управления ресурсом инструмента</li><li>Функция графического изображения - отображение запрограммированной траектории обработки в виде чертежа на экране ЧПУ.</li><li>Функция динамического изображения - позволяет отобразить процесс обработки (траекторию обработки) на экране ЧПУ без выполнения реальной операции на станке.</li></ul>					
Программный пакет Manual Guide 0i	стандарт					
Интерфейс передачи данных	PCMCIA (карта памяти), RS-232, USB-интерфейс (копирование с карты памяти в память ЧПУ и обратно), Ethernet-интерфейс (работа в режиме FTP-клиента)					
ПОДКЛЮЧЕНИЯ						
Электропитание (380В)	40 кВА	40 кВА	40 кВА	40 кВА	40 кВА	40 кВА
ГАБАРИТЫ и ВЕС						
Ширина (с боковым конвейером)	4825 мм	4825 мм	4430 мм	4430 мм	4825 мм	4825 мм
Глубина	2047 мм	2047 мм	2100 мм	2100 мм	2100 мм	2100 мм
Высота	2015 мм	2015 мм	2115 мм	2115 мм	2105 мм	2105 мм
Вес станка	7850 кг	7850 кг	7520 кг	7570 кг	7980 кг	8030 кг

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (токарно-фрезерные станки)

Характеристика / Модель	GT200MA	GT250MA	GT250MB	GT300MA	GT300MB	GT300LMA	GT300LMB
РАБОЧАЯ ЗОНА							
Макс. Ø детали над станиной	Ø 500 мм	Ø 550 мм		Ø 600 мм			
Макс. Ø детали над суппортом	Ø 330 мм	Ø 420 мм		Ø 450 мм			
Макс. Ø обработки	Ø 230 мм	Ø 270 мм		Ø 360 мм			
Макс. длина обработки	370 мм	560 мм	530 мм	742 мм	683 мм	1292 мм	1233 мм
Расстояние между центрами	506 мм	700 мм	679 мм	891 мм	891 мм	1441 мм	1441 мм
ШПИНДЕЛЬ							
Скорость шпинделя	6000 об/мин	4500 об/мин	3500 об/мин	3500 об/мин	3000 об/мин	3500 об/мин	3000 об/мин
Макс. мощность	11 кВт	15 кВт	15 кВт	18,5 кВт	18,5 кВт	18,5 кВт	18,5 кВт
Макс. момент	143 Нм	506 Нм	577 Нм	758 Нм	882 Нм	758 Нм	882 Нм
Диаметр патрона	6"	8"	10"	10"	12"	10"	12"
Макс. Ø прутка	Ø 45 мм	Ø 52 мм	Ø 75 мм	Ø 75 мм	Ø 91 мм	Ø 75 мм	Ø 91 мм
Конус шпинделя	A2-5	A2-6	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8
Внутр. Ø переднего подшипника	Ø 90 мм	Ø 110 мм	Ø 130 мм	Ø 130 мм	Ø 160 мм	Ø 130 мм	Ø 160 мм
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ							
Ход по оси X	177 мм (115+62)	230 мм (135+95)		275 мм			
Ход по оси Z	370 мм	560 мм	530 мм	742 мм	733 мм	1292 мм	1283 мм
ПОДАЧИ и ПРИВОДА							
Ускоренная подача по осям X/Z	24/ 30 м/мин	20/ 24 м/мин					
Рабочая подача по осям X/Z	1-10000 мм/мин	1-10000 мм/мин					
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА							
Кол-во инструментов (приводных)	12 (12)	12 (12)					
Крепление инструмента	VDI 30	VDI 40					
Макс. сечение инструмента	□ 20 мм	□ 25 мм					
Макс. Ø хвостовика инструмента	Ø 32 мм	Ø 40 мм					
ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ							
Макс. скорость	4500 об/мин	3000 об/мин					
Макс. Мощность / Момент	3,7 кВт / 23,5 Нм	5,5 кВт / 35,3 Нм					
ЗАДНЯЯ БАБКА							
Диаметр / Ход пиноли	Ø 75 мм/ 100 мм	Ø 100 мм/ 100 мм					
Посадочный конус	KM-4	KM-5					
Ход задней бабки	260 мм	440 мм	400 мм	605 мм	605 мм	1155 мм	1155 мм
СИСТЕМА ЧПУ							
Система ЧПУ	FANUC TXP-200FA						
Дисплей / Клавиатура	10,4" цветной ЖК / Полная						
Стандартные функции	<ul style="list-style-type: none"><li>Интерполяция: линейная, круговая, винтовая, интерполяция в полярных координатах, цилиндрическая.</li><li>Нарезание резьбы: с постоянным шагом, с переменным шагом, нарезание многозаходной резьбы.</li><li>«Жесткое» нарезание резьбы метчиком (Rigid Tapping)</li><li>Коррекция на геометрические размеры инструмента</li></ul>						
Программный пакет Manual Guide i	стандарт						
Интерфейс передачи данных	PCMCIA (карта памяти), RS-232, USB-интерфейс (копирование с карты памяти в память ЧПУ и обратно), Ethernet-интерфейс (работа в режиме FTP-клиента)						
ПОДКЛЮЧЕНИЯ							
Электропитание (380В)	25 кВА	30 кВА	30 кВА	45 кВА	45 кВА	45 кВА	45 кВА
ГАБАРИТЫ и ВЕС							
Ширина (с боковым конвейером)	3273 мм	3710 мм	3780 мм	4430 мм	4455 мм	4850 мм	4850 мм
Глубина	1710 мм	1800 мм	1800 мм	2042 мм	2042 мм	2047 мм	2047 мм
Высота	1825 мм	1850 мм	1850 мм	2015 мм	2015 мм	2015 мм	2015 мм
Вес станка	4210 кг	6000 кг	6200 кг	6950 кг	6950 кг	7850 кг	7850 кг



# СТАНДАРТНЫЕ И ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

●: Стандартно ○: Опционально — : нет

Принадлежность / Модель	GT200A	GT200B, GT250A	GT250B, GT300A/LA	GT300B/LB GT380A/LA	GT380B/LB	GT200MA	GT250MA	GT250MB, GT300MA/LMA	GT300MB/LMB
	токарные					токарно-фрезерные			
Полностью закрытая кабина станка	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Лампа для освещения рабочей зоны	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Автоматическая блокировка двери кабины при выполнении обработки	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Теплообменник для электрического шкафа	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Кондиционер для электрического шкафа	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Световой индикатор рабочего состояния станка («светофор»)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Автоматический гидравлический 3-кулачковый патрон 6"	●	-	-	-	-	●	-	-	-
Автоматический гидравлический 3-кулачковый патрон 8"	-	●	-	-	-	-	●	-	-
Автоматический гидравлический 3-кулачковый патрон 10"	-	-	●	-	-	-	-	●	-
Автоматический гидравлический 3-кулачковый патрон 12"	-	-	-	●	-	-	-	-	●
Автоматический гидравлический 3-кулачковый патрон 15"	-	-	-	-	●	-	-	-	-
1 комплект каленых и 1 комплект сырых кулачков для 3-кул. патрона	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Дополн. комплекты каленых и сырых кулачков для 3-кул. патрона	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Напольная ножная педаль для управления 3-кулачковым патроном	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Автоматический гидравлический цанговый патрон	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Воздушный обдув патрона	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Автоматическая револьверная головка (без приводного инструмента)	●	●	●	●	●	-	-	-	-
Автоматическая револьверная головка на 12 позиций (VDI 30, приводной)	-	-	-	-	-	●	-	-	-
Автоматическая револьверная головка на 12 позиций (VDI 40, приводной)	-	-	-	-	-	-	●	●	●
Автоматический измерительный щуп RENISHAW для инструмента	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Задняя бабка с ручным управлением	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Неподвижный центр с конусом KM-4 для задней бабки	●	-	-	-	-	●	-	-	-
Неподвижный центр с конусом KM-5 для задней бабки	-	●	●	●	●	-	●	●	●
Конвейер для удаления стружки (боковой)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Конвейер для удаления стружки (тыльный)	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Интерфейс для автоматического податчика прутка	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Автоматический податчик прутка	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Улавливающее устройство для обработанных деталей	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Конвейер для обработанных деталей	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Центральная автоматическая система смазки направляющих и ШВП	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Гидравлическая система	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Воздушный пистолет	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Система подачи СОЖ	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Гидравлический пистолет (СОЖ)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Маслоотделитель	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Система удаления масляного тумана из зоны обработки	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Комплект инструмента для обслуживания станка	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Комплект установочных опор для станка	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Комплект анкерных болтов	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Комплект технической документации	●	●	●	●	●	●	●	●	●

## VMC

МОДЕЛЬНЫЙ  
РЯД СТАНКОВ

### Вертикальные обрабатывающие центры

**Серия FP и NFP** Прецизионные ОЦ с возможностью 5-координатной обработки для изготовления пресс-форм и штампов  
FP55LX, FP66G, NFP66A, FP100A, NFP500A-5AX

**Серия NXV** Высокопроизводительные ОЦ для серийного производства  
NXV560A, NXV560A-APC, NXV1020A/AM, NXV1380A, NXV1680A/B

**Серия TV** ОЦ с Т-образной станиной для силовой обработки крупногабаритных и тяжелых деталей  
TV116B, TV146A/B, TV158B, TV188B, TV2110B, TV2610B

**Серия NTV** ОЦ с Т-образной станиной для изготовления элементов пресс-форм и штампов  
NTV158A/B

**Серия NMV** ОЦ повышенной жесткости для силовой обработки  
NMV76A, NMV106A

**Серия WV** ОЦ с увеличенным ходом по оси Y для обработки широких деталей  
WV108A/B

**Серия NFX** 5-координатные вертикальные обрабатывающие центры  
NFX380A, NFX500A

**Серия NSV** Высокопроизводительные ОЦ для крупносерийного и массового производства  
NSV66A, NSV85A, NSV102A/M, NSV156A

**Серия NDV** Высокоточные ОЦ для изготовления штампов и пресс-форм  
NDV66A, NDV85A, NDV156A

**Серия TCV** ОЦ с подвижной колонной с возможностью 5-координатной обработки  
TCV2000A, TCV3000A, TCV3000A-5AF, TCV3000A-5AX

**Серия DCV** Высокотехнологичные порталные ОЦ с возможностью 5-координатной обработки  
DCV2012A/B, DCV3016B, DCV3021B, DCV3025B, DCV4016B, DCV4021B, DCV4025B, DCV4035B, DCV5021B, DCV5025B, DCV5035B, DCV6021B, DCV6035B, DCV2018A-5AX, DCV3018A-5AX, DCV4018A-5AX, DCV3030B-5AX, DCV4030B-5AF/AX, DCV5030B-5AF/AX, DCV6030B-5AX

**Серия NDC** Высокопроизводительные порталные ОЦ с системой автоматической смены шпинделя  
NDC2016B, NDC3016B, NDC4016B, NDC2018B-AHC, NDC3018B-AHC, NDC4018B-AHC

## HMC

### Горизонтальные обрабатывающие центры

**Серия H** Высокопроизводительные горизонтальные ОЦ  
H500B, H2612B

**Серия NH** Высокопроизводительные горизонтальные ОЦ новой серии  
NH450A, NH630B, NH800B

## HBM

### Горизонтально-расточной обрабатывающий центр

**Серия BMP** Высокопроизводительный горизонтально-расточной ОЦ для тяжелых и крупногабаритных деталей  
BMP1416B

## CNC Lathe

### Токарные обрабатывающие центры

**Серия NT** Высокопроизводительные токарно-фрезерные ОЦ с противощпинделем и осью Y  
NT-2000Y/SY/SY2, NT-2500Y/SY

**Серия GT** Токарные и токарно-фрезерные ОЦ повышенной жесткости  
GT-200A/B/MA, GT-250A/B/MA/MB, GT-300A/B/LA/LB/MA/MB/LMA/LMB, GT-380A/B/LA/LB

**Серия TC** Токарные и токарно-фрезерные ОЦ для обработки крупногабаритных и тяжелых деталей  
TC-16A/B/LA/LB/MA/MB/LMA/LMB, TC-26, TC-26L, TC-36, TC-36W, TC-46, TC-46M

Специальное ПО для удобной и эффективной работы оператора **iOPERATION**  
Система автоматической компенсации температурных расширений шпинделя **STC PLUS**  
Система удаленного мониторинга **iDirect** Решения для автоматизации

РАЗРАБОТКИ И  
РЕШЕНИЯ



www.YCMCNC.com

## ООО «АСМ-Сервис»

Официальный и эксклюзивный дистрибьютор оборудования YCM в России  
197343, Россия, Санкт-Петербург, Земледельческая ул., д. 5, лит. А  
Тел.: (812) 740 11 63, 324 54 79 Факс: (812) 320 28 71  
E-mail: acm@acms.ru WEB: www.acms.ru

