

quicktech
ENGINEERING AUS DEUTSCHLAND



blue
technology

АРМАТА

TURRET

CNC MACHINETOOLS
MANUFACTURING

www.quick-tech.ru



*Total solution
for engineering Integration*



T8 Twin-Y



T8 Hybrid-Y



T6 Mill

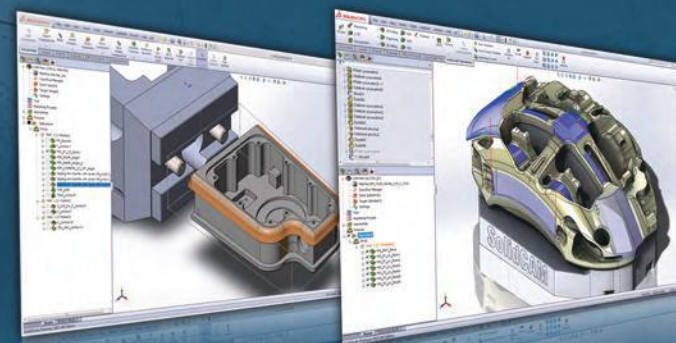
T6 Compact



SolidCAM
The Leaders in Integrated CAM

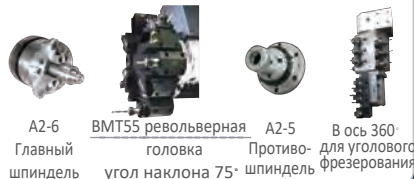
The unique, revolutionary Milling technology
imachining
patent by SolidCAM

SolidCAM был признан идеальным решением сложной обработки, сочетающим токарную и фрезерную обработку на QuickTECH T8 Hybrid-Y на выставках EMO и IMTS. Кроме того, QuickTECH также получил признание за выдающуюся производительность многоосевой обработки и удовлетворяет всем требованиям.



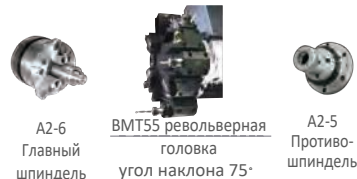
T8 Hybrid-Y

Гибридная ось Y



T8 Twin-Y

Двойная ось Y



T8 Mill-Y

Фрезерная ось Y



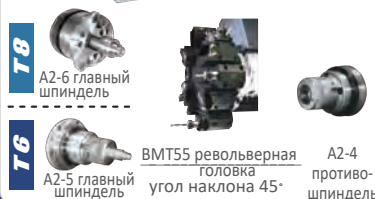
Опция



Гидравлическая бабка MT5

T8-T / T6-T

Двойной



T8-M / T6-M

Фрезерный



Option



Гидравлическая
бабка MT4

T8-C / T6-C

Компактный



Option



BMT55 Servo ре-
вольверная головка



A2-4
противо-
шпиндель



Гидравлическая
бабка MT4

T series

TIRRET



T8 Hybrid-Y

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

Экономия во времени цикла до **45%**

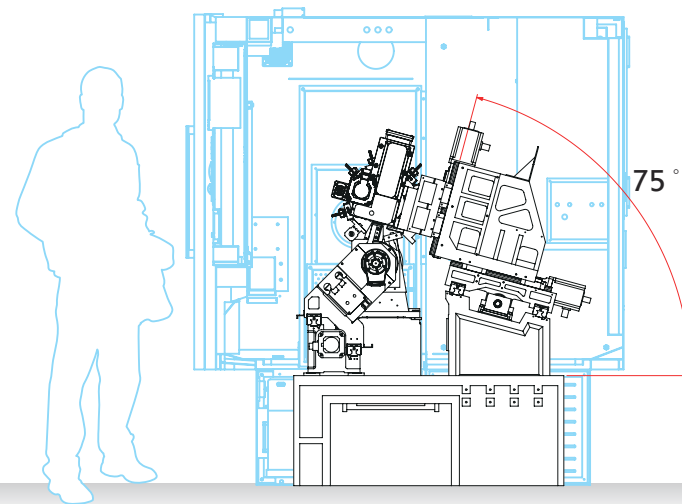
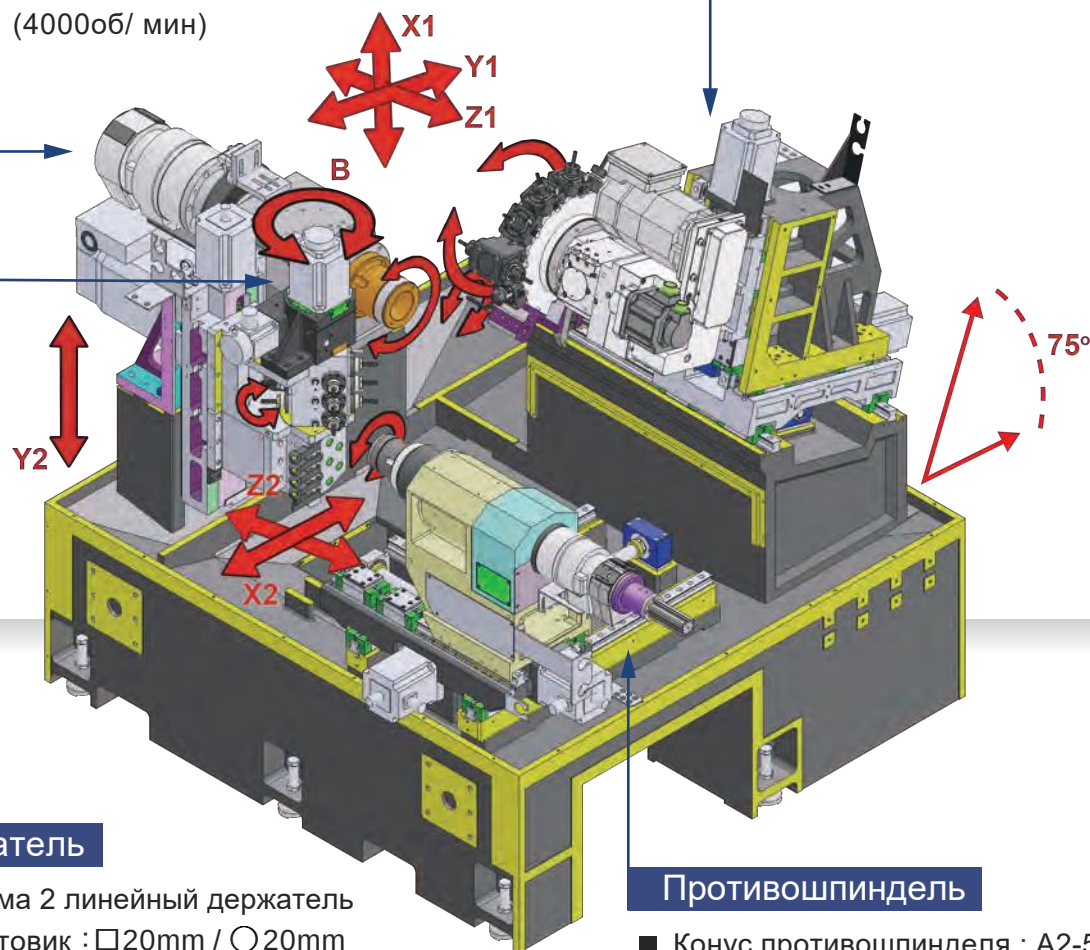
Главный шпиндель

- 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***



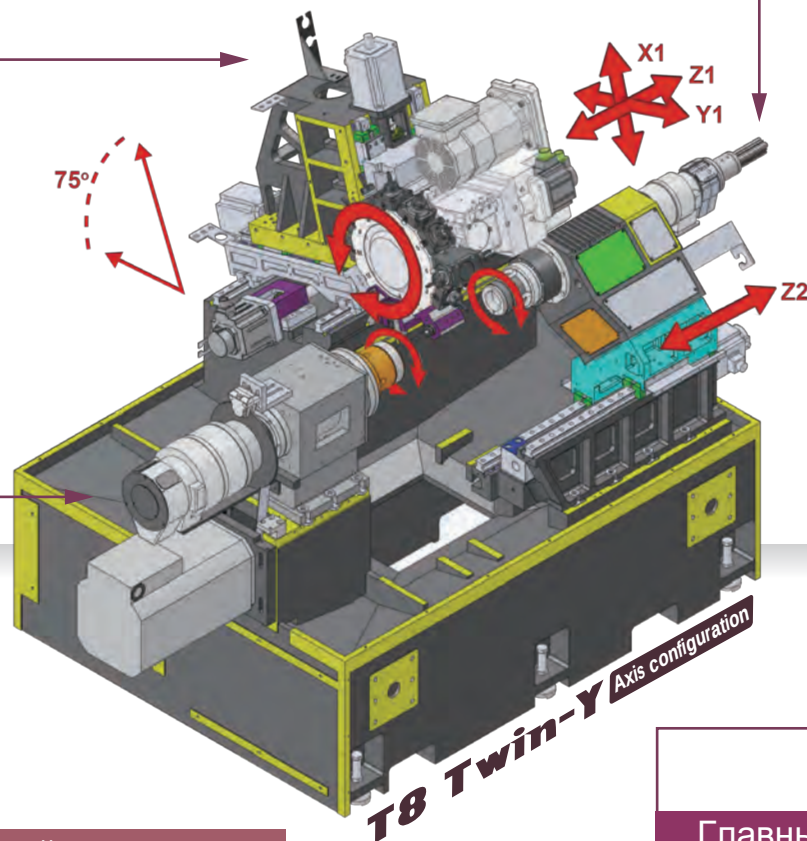
Револьверная головка

- 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

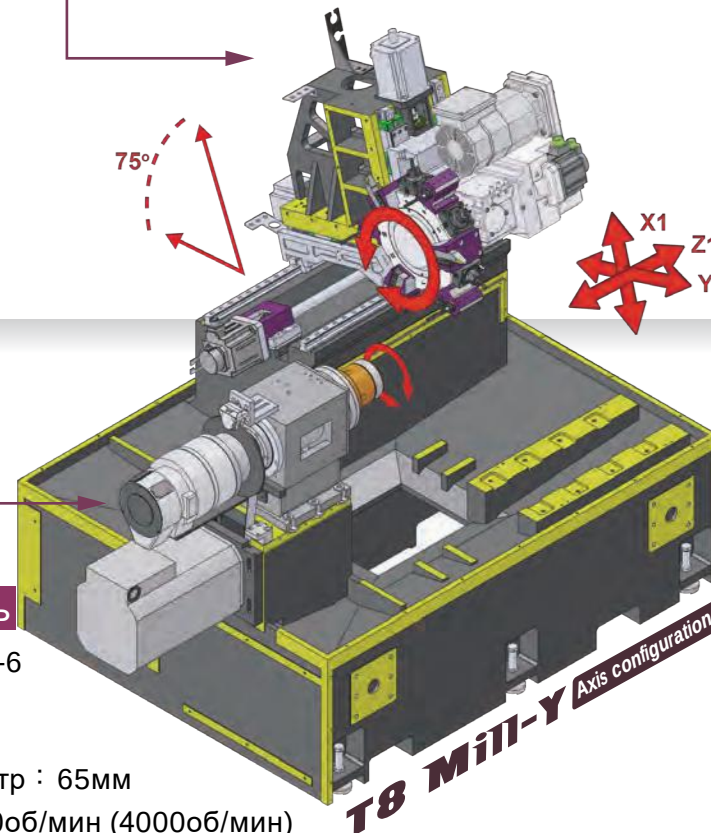


Главный шпиндель

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

Револьверная головка

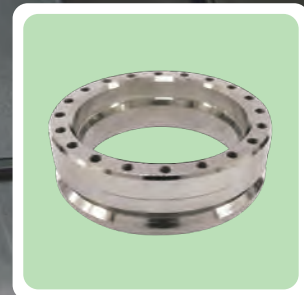
- Система : BMT-55 все позиции приводные
- Держатель : □25мм / ○25мм / ○32мм
- Количество позиций : 12



Главный шпиндель

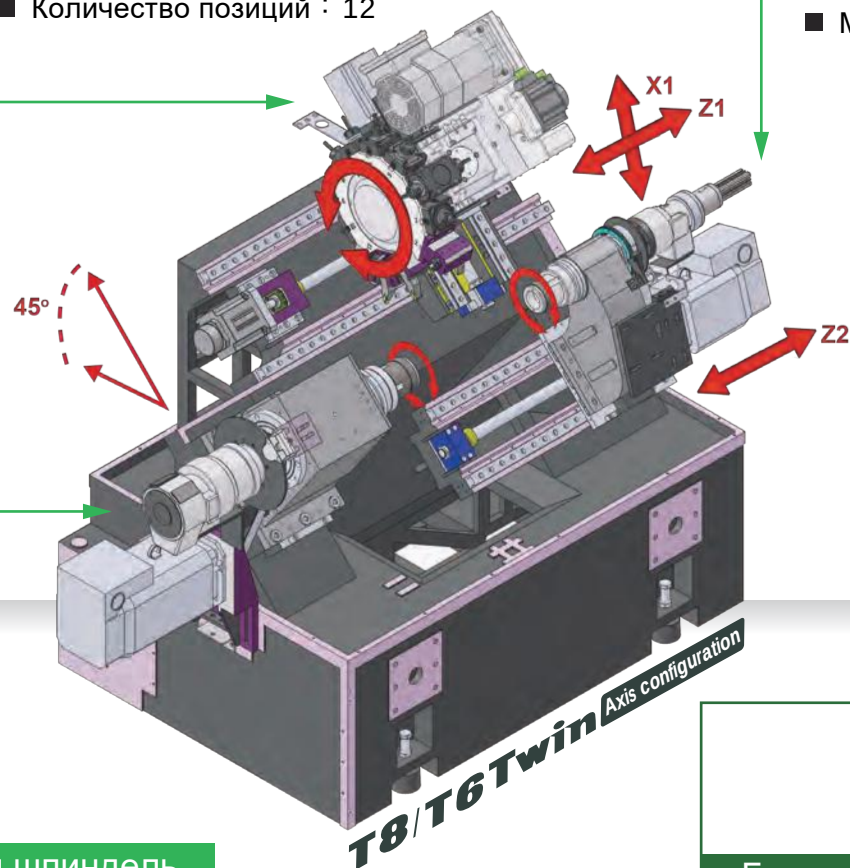
- Конус шпинделя : A2-6
- Размер патрона : KK6-185E60B
- Макс. рабочий диаметр : 65мм
- Макс. скорость : 3000об/мин (4000об/мин)

T8/T6 *Twin* *Mill*



Револьверная головка

- Система : BMT-55 все позиции приводные
- 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)

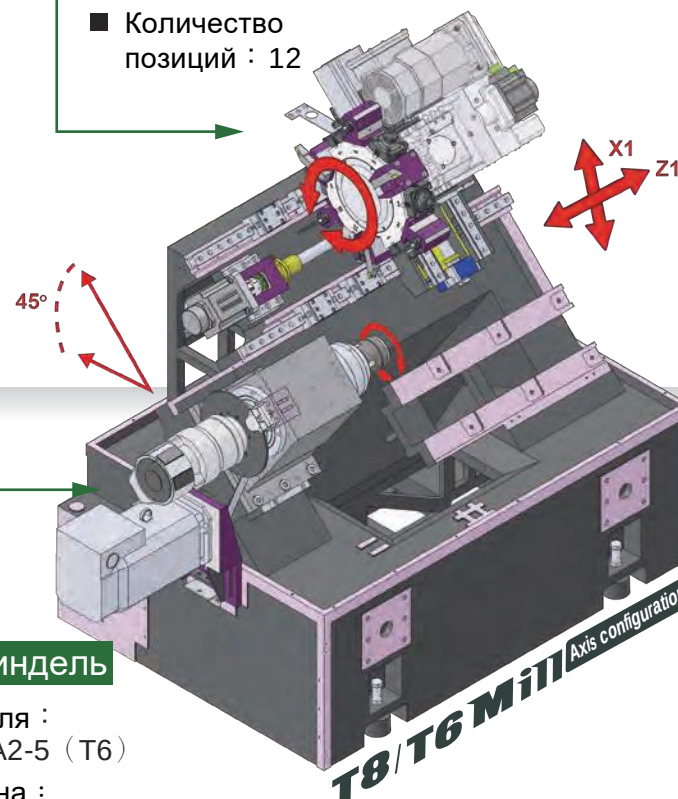
Противошпиндель

- Конус протишпинделя : A2-54
- Размер патрона : KK4-163E30B
- Макс. рабочий диаметр : 30мм
- Макс. скорость : 4000об/мин (6000об/мин)

T8/T6 *Twin*
Mill

Револьверная головка

- Система : BMT-55 все позиции приводные
- 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)

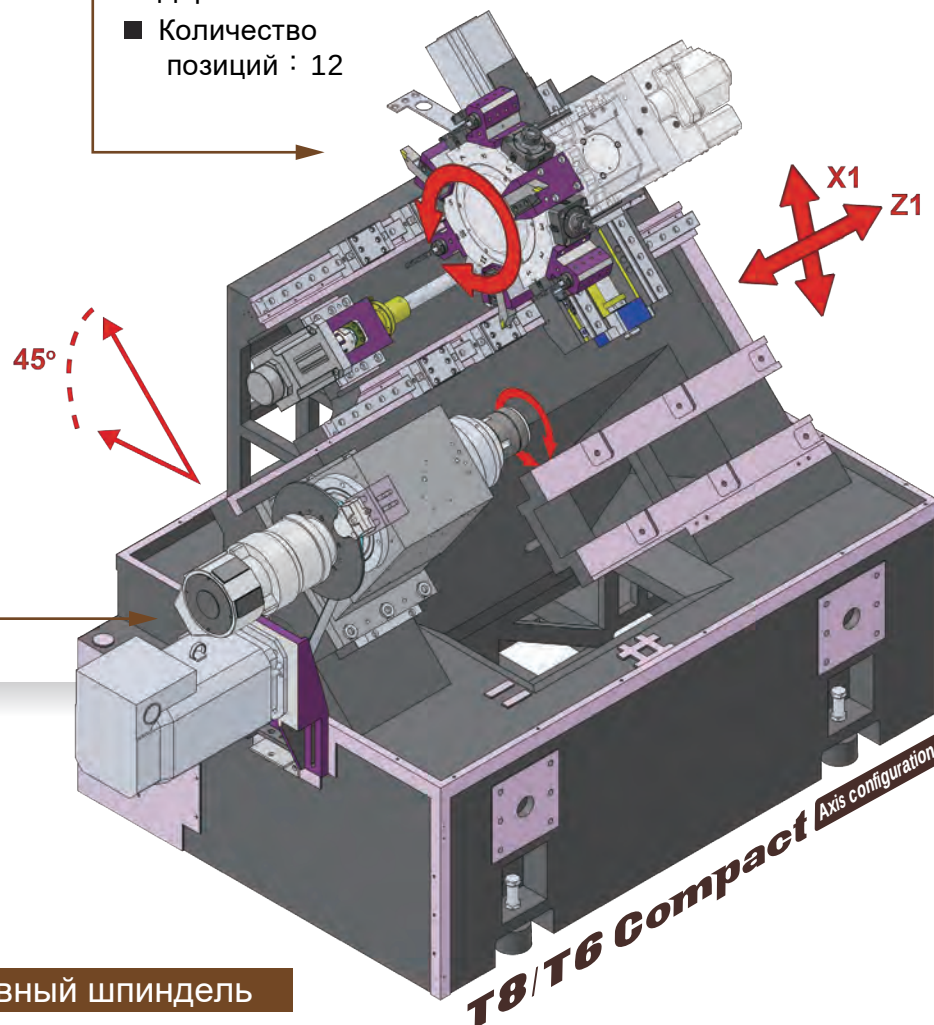
T8/T6

Compact



Револьверная головка

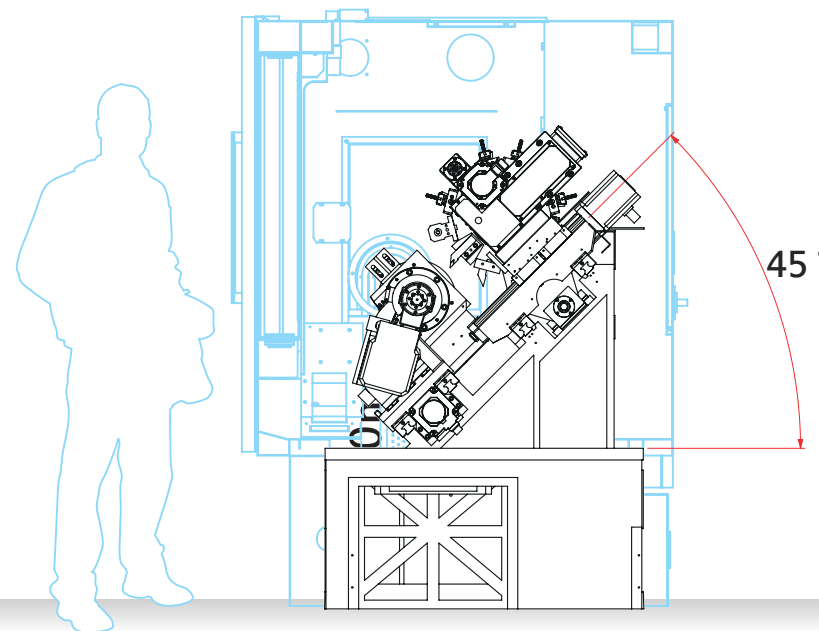
- Система : Высокоскоростная серво-головка
- Держатель : □25мм / ○25мм / ○32мм
- Количество позиций : 12



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

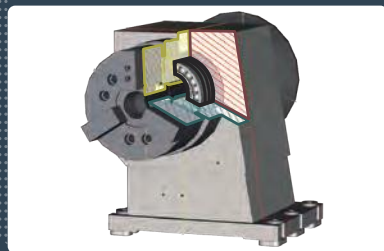


Стандартный станок с наклонной серво-револьверной головкой на 12 позиций и программируемой задней бабкой.

Это обеспечивает высокую экономическую эффективность для эффективных операций токарной обработки.

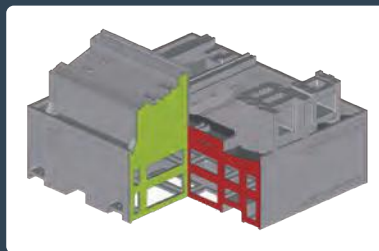
T series

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

Система ЧПУ Mitsubishi

Система ЧПУ Fanuc

Подача прутка

Доступна подача коротких и длинных прутков.



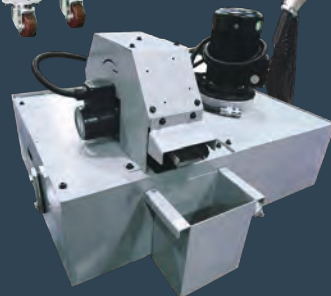
Роликовые направляющие

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 противопинделя и оси С, фрезерование и токарная обработка выполняются на одном станке. Они идеально подходят для производства сложных и единичных деталей с высоким производственным спросом.

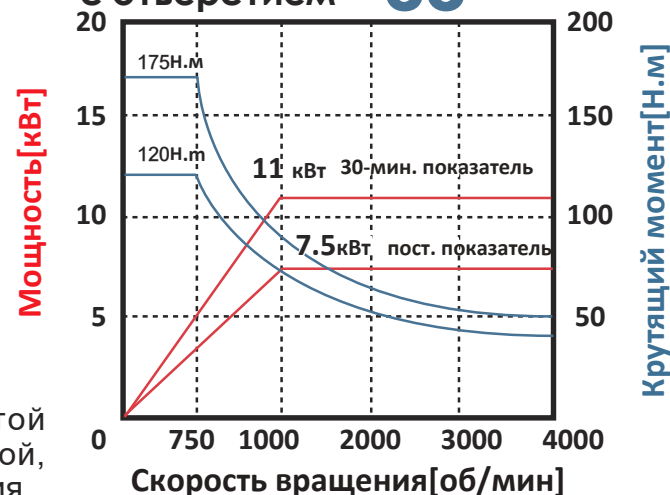
T6 A2-5

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

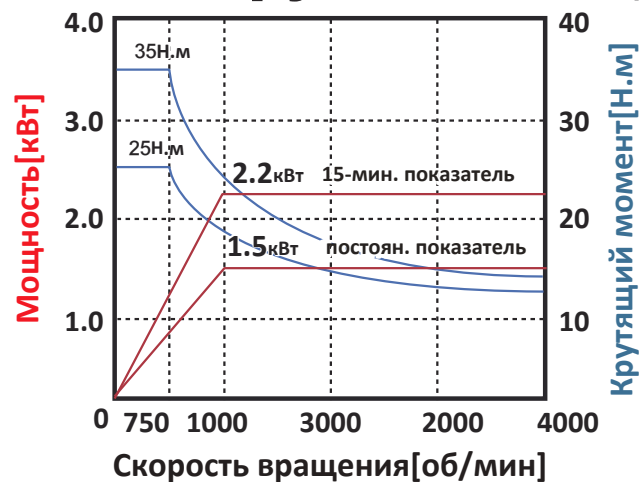


Линейные инструменты более гибкий больше функций

Ось В Свободный угол Наклонное сверление и нарезание резьбы



12 приводных инструментов 1,5 кВт



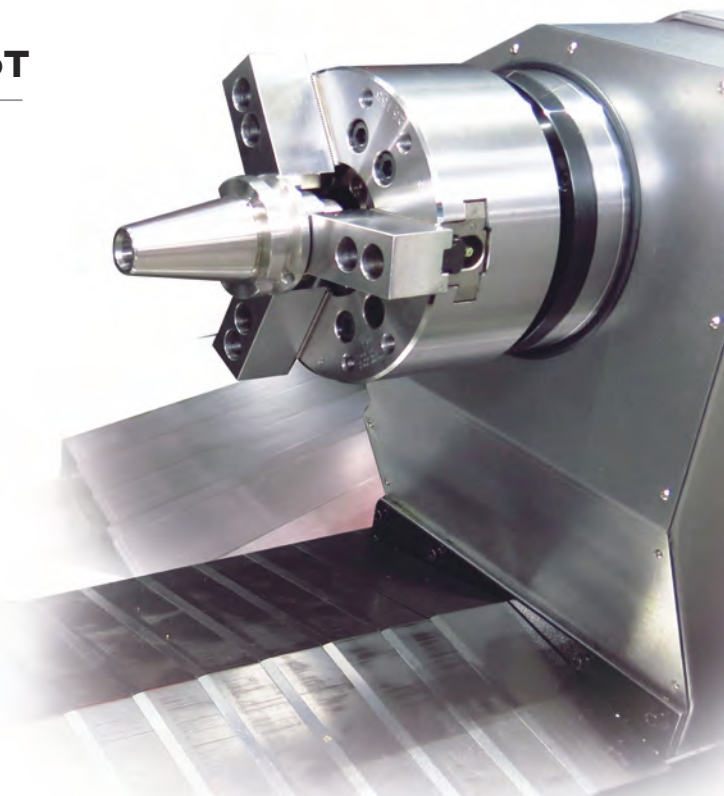
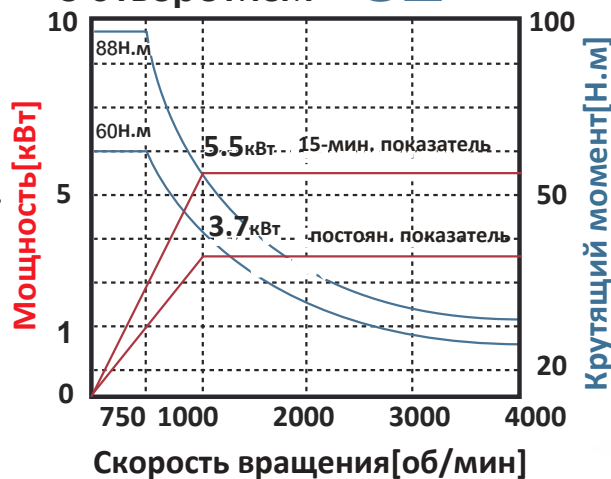
Противошпиндель A2-5

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.



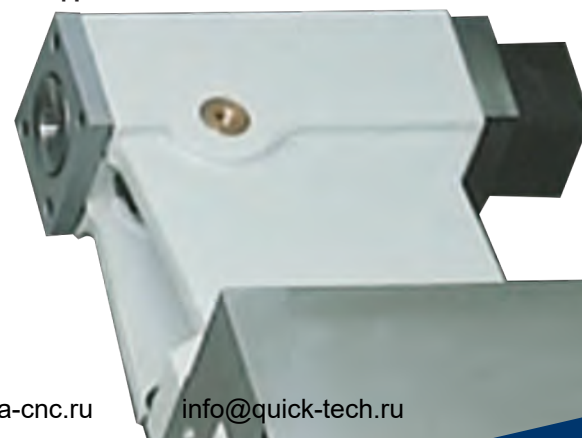
Mitsubishi AC Servo 3.7 кВт

Шпиндель A2-5 с отверстием 31мм



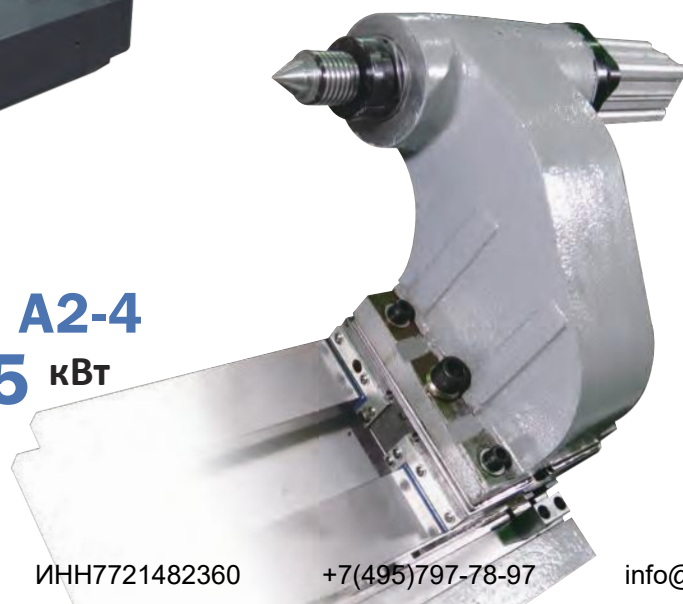
Задняя бабка

Для длинномерных деталей также предусмотрена гидравлическая задняя бабка.



Противошпиндель A2-4 Mitbish AC Servo 5.5 кВт

Оснащен вспомогательным шпинделем, легко обрабатывается вся деталь.

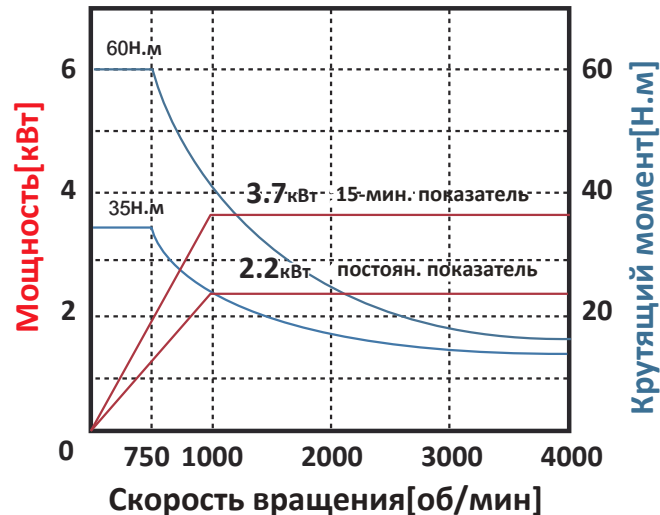


ВМТ-55 мощная револьверная головка

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

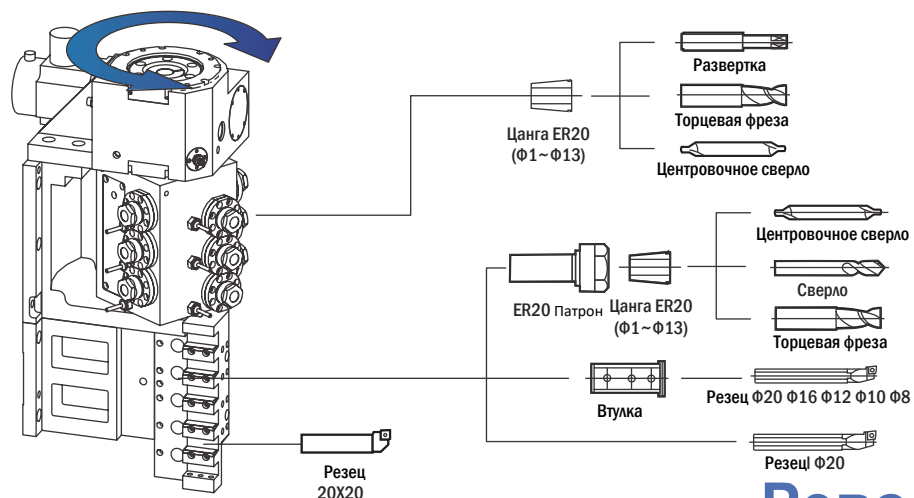
Время индексирования **0.2** сек



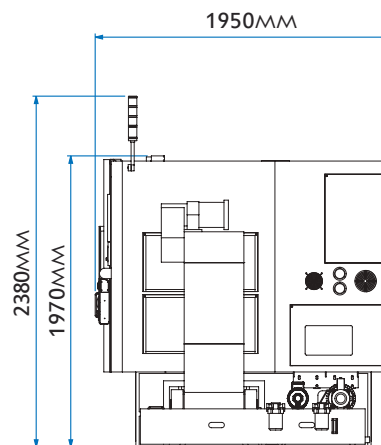
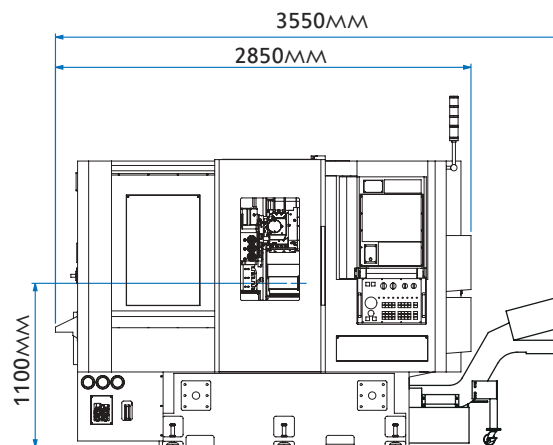
Высокоскоростная
серво-головка

ВМТ-55
Серво-
головка

Линейная система инструментов

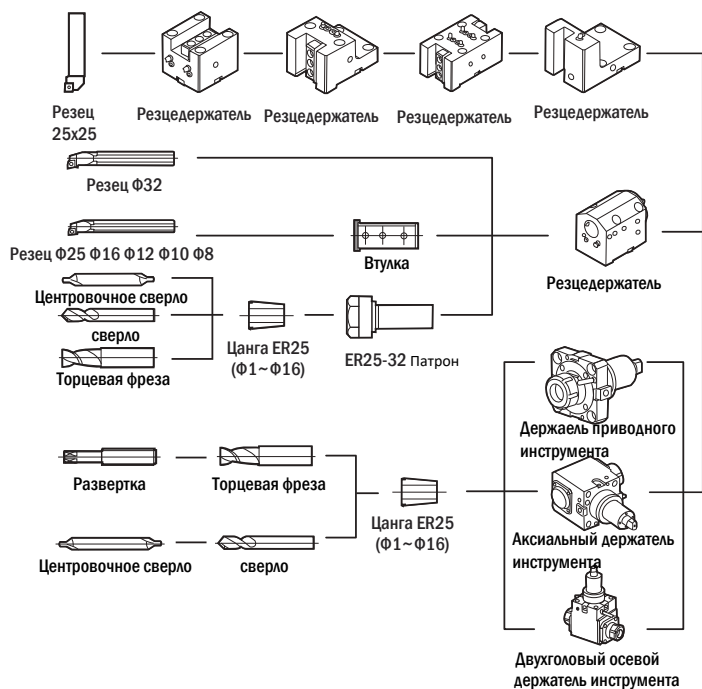


Внешний вид

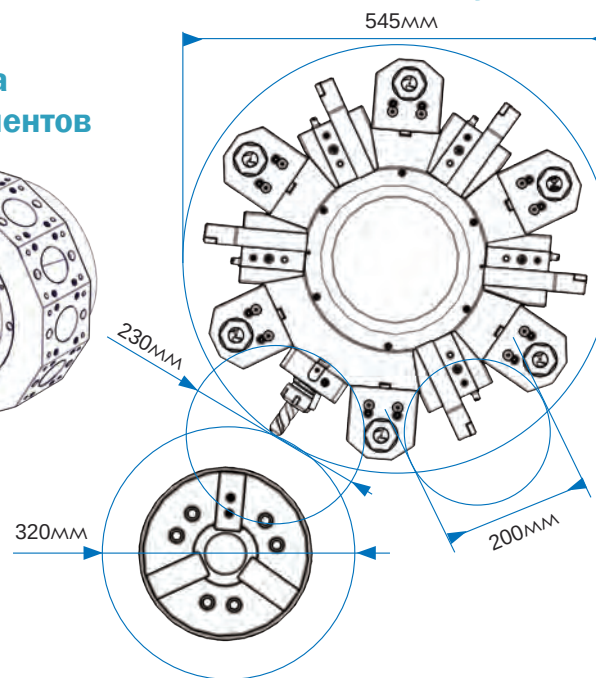


Револьверная головка

Расположение инструментов

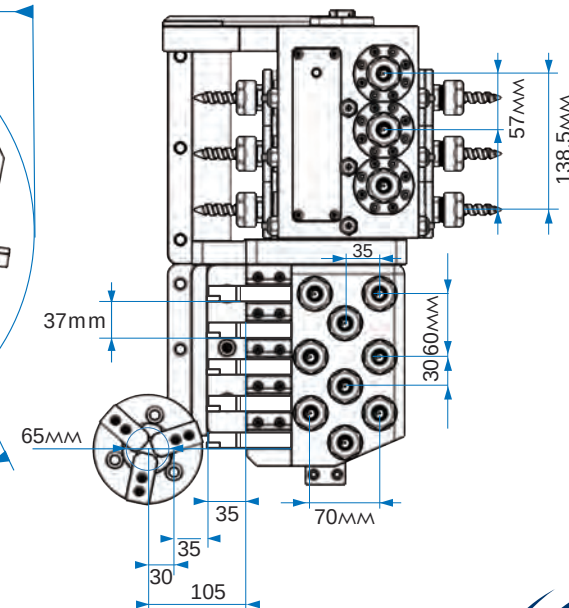


Система инструментов



Линейное

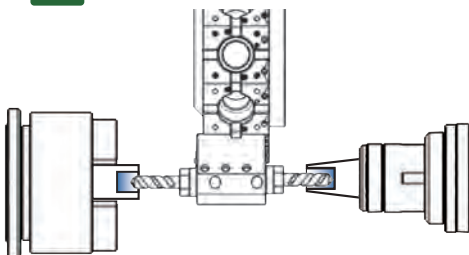
Расположение инструментов



Возможности станка

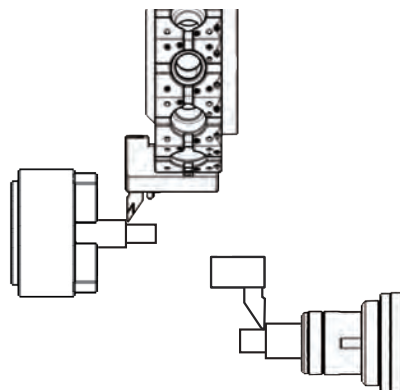
1 Двухшпиндельная синхронизированная обработка

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



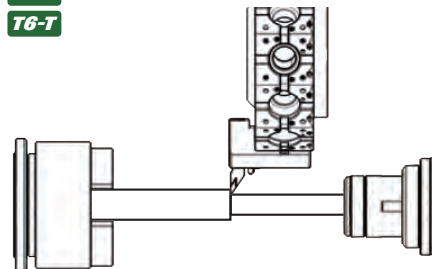
2 Двойной процесс, работающий одновременно

T8 Hybrid-Y



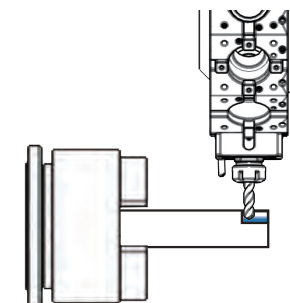
3 Обработка длинной детали

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



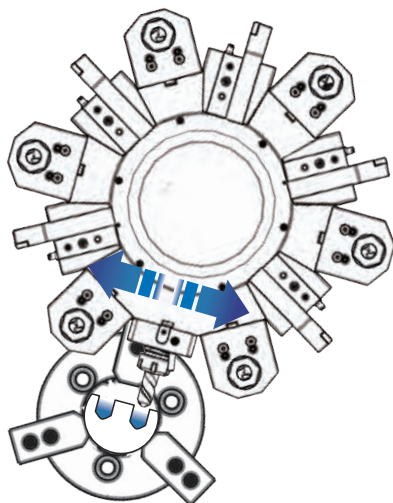
4 Приводная фреза на главном шпинделе

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



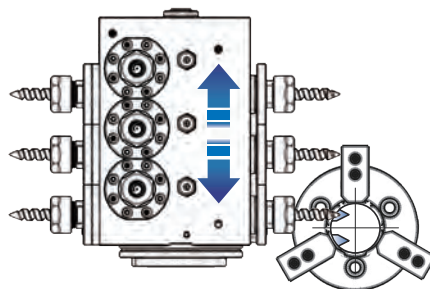
5 Фрезерование по оси Y на главном шпинделе

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



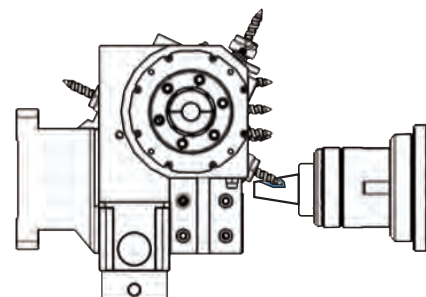
6 Внецентровое фрезерование на протившпинделе

T8 Hybrid-Y



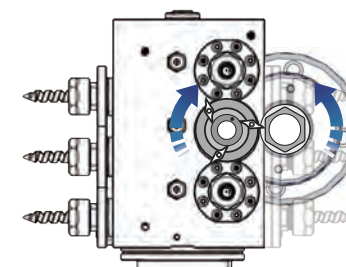
7 Резьбонарезание и сверление по оси В

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-Yaxis	Twin-Yaxis	Mill-Yaxis	Twin	Mill	Compact
Система ЧПУ Mitsubishi		M830S	M80	M80	M80	M80	M80
Функциональные возможности шпинделя	Вращение над станиной	500мм	500мм	500мм	400мм	400мм	400мм
	Вращ. над. попер. суппорт	300мм	300мм	300мм	230мм	230мм	230мм
	Макс. диаметр точения	300мм	300мм	300мм	200мм	200мм	200мм
	Макс. диаметр прутка	65мм	65мм	65мм	65мм / 42мм	65мм / 42мм	65мм / 42мм
	Макс. длина точения	250мм	250мм	250мм	100мм	300мм	300мм
	Тип цангового патрона	KK6-185E60B	KK6-185E60B	KK6-185E60B	KK6-185E60B / KK5-173E42B	KK6-185E60B / KK5-173E42B	KK6-185E60B / KK5-173E42B
	Конус шпинделя	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6 / A2-5	A2-6 / A2-5	A2-6 / A2-5
Функциональные возможности противощпинделя	Диаметр шпинделя	66мм	66мм	66мм	66мм / 43мм	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	3000 (4000)/4000 (6000)об/мин
	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	-----	-----
Ось С	Диаметр шпинделя	31мм	31мм	-----	28мм	-----	-----
	Макс. скорость вращения	4000об/мин (6000)об/мин	4000об/мин (6000)об/мин	-----	4000об/мин (6000)об/мин	-----	-----
	Наим. индексирование	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	-----
Пере-мещения осей	Точность позициониров.	0.02°	0.02°	0.02°	0.02°	0.02°	-----
	Угол наклона станины	75°	75°	75°	45°	-----	45°
	Перемещ. по оси X1/Z1	150мм / 380мм	150мм / 380мм	150мм / 380мм	200мм / 320мм	200мм / 320мм	200мм / 320мм
	Перемещ. по оси Y1	80мм = ±40мм	80мм = ±40мм	80мм = ±40мм	-----	-----	-----
Оси	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	ф32 x P10
	Размер направляющих	35мм	35мм	35мм	35мм	35мм	35мм
	Линей. направ.по оси Y2	25мм	-----	-----	-----	-----	-----
	Быстрота подачи	30м/мин	30м/мин	30м/мин	30м/мин	30м/мин	30м/мин
Инструментальная система	Точность повторения	0.005мм	0.005мм	0.005мм	0.005мм	0.005мм	0.005мм
	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	Высокоскор. серво-головка
	Количество позиций	12	12	12	12	12	12
	Хвостовик инструмента	□25мм / ○25мм / ○35мм	□25мм / ○25мм / ○35мм	□25мм / ○25мм / ○35мм	□25мм / ○25мм / ○35мм	□25мм / ○25мм / ○35мм	□25мм / ○25мм / ○35мм
	Система 2	Линейная	-----	-----	-----	-----	-----
	Количество позиций	Внеш*5 / Внут*9 / Прив*12	-----	-----	-----	-----	-----
	В ось (опция)	360°	-----	-----	-----	-----	-----
Приводы	Хвостовик инструмента	□25мм / ○25мм	-----	-----	-----	-----	-----
	Главный шпиндель	Servo Spindle 11кВт	Servo Spindle 11кВт	Servo Spindle 11кВт	Servo Spindle 11кВт/7.5 (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	AC Servo 1.5 / --- / 1.5кВт
	Осей X2/Y2/Z2	AC Servo 1.5 / 1.5 / 1.5кВт	AC Servo --- / --- / 1.5кВт	-----	AC Servo --- / --- / 1.0кВт	-----	-----
Гидравл. система	Гидр. насос/Емкость бака	1л.с / 40л	1л.с / 40л	1л.с / 40л	1л.с / 40л	1л.с / 40л	1л.с / 40л
	Макс. давление/Расход	30 кг/см² / 12л/мин	30 кг/см² / 12л/мин	30 кг/см² / 12л/мин	30 кг/см² / 12л/мин	30 кг/см² / 12л/мин	30 кг/см² / 12л/мин
Сис.авт.смаз	Мощ.насоса/Производит.	25Вт/ 2л	25Вт/ 2л	25Вт/ 2л	25Вт/ 2л	25Вт/ 2л	25Вт/ 2л
	Макс. давление	15 кг/см²	15 кг/см²	15 кг/см²	15 кг/см²	15 кг/см²	15 кг/см²
Система охл.ж.	Техн. харак. насоса	ТРН4Т5К, 56ар, 75 л/мин	ТРН4Т5К, 56ар, 75 л/мин	ТРН4Т5К, 56ар, 75 л/мин	ТРН4Т5К, 56ар, 75 л/мин	ТРН4Т5К, 56ар, 75 л/мин	ТРН4Т5К, 56ар, 75 л/мин
	Тех.харак.нас.высок.давл	SF-30C, 25В6ар, 30л/мин	SF-30C, 25В6ар, 30л/мин	SF-30C, 25В6ар, 30л/мин	-----	-----	-----
	Емкость бака СОЖ	240л	240л	240л	240л	240л	240л
Парам. станка	Длина без/с чипконвейер	2850мм/3550мм	2450мм/3350мм	2450мм/3350мм	2600мм/3200мм	2600мм/3200мм	2600мм/3200мм
	Ширина / Высота	1950мм/1970мм	1650мм/1750мм	1650мм/1750мм	1300мм/1860мм	1300мм/1860мм	1300мм/1860мм
	Вес	6100 кг	6100 кг	6100 кг	6100 кг	6100 кг	6100 кг

() Опции

the art of turning

quicktech
ENGINEERING AUS DEUTSCHLAND

Quick-TECH Machinery Co., Ltd.

MEMBER OF
TIGROUP

Москва, Рязанский проспект, 86/1
Tel+7-495-7977897 Fax+7-495-7977897
<http://www.quick-tech.ru>
e-mail: info@quic-ktech.ru

АРМАТА



2019.03