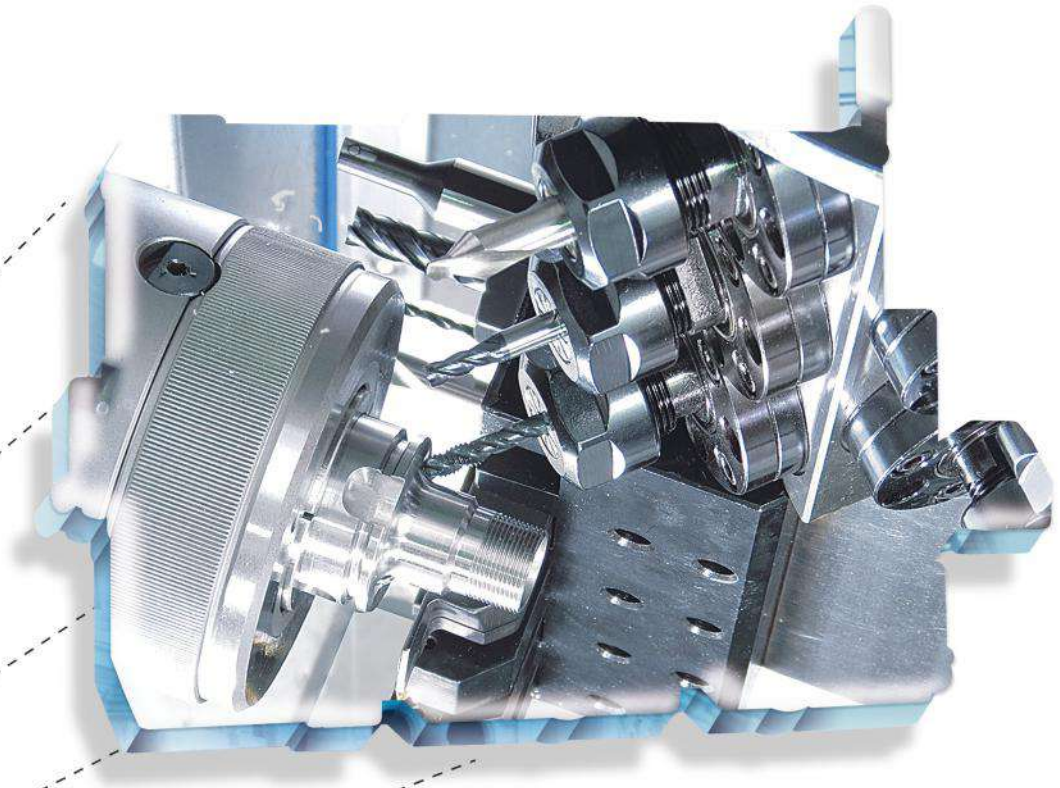
quick tech
ENGINEERING AUS DEUTSCHLAND

afaq ISO 9001 Quality · IAF · CE · АРМАТА

blue technology



Total solution for engineering Integration

CNC MACHINE TOOLS MANUFACTURING

www.quick-tech.ru

ООО “АрматА” ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru

i серия

Высокоэффективный интеллектуальный комплексный токарный станок

I-Серия от Quicktech в этом году рассматриваются передовые инновации в области автоматизации промышленности. Совмещенный более уникальный и надежный дизайн создает большое значение. Эти универсальные токарно-фрезерные комплексные станки открывают новую область точностей и надежности в цехах. Они идеально подходят для производства сложных и небольших деталей в условиях высоких производственных требований. Каждая секунда дорога и мы надеемся,что наша новая серия может удовлетворять все потребности применения и предлагает совершенное решение для различного производства токарных и токарно-фрезерных деталей!

Особенности:

- Гибкая линейная система инструментов
- Mitsubishi M80 система ЧПУ
- Приводной инструмент
- Ось B с поворотом на 360° для углового сверления, нарезания резьбы, фрезерования

ООО “АрматА” ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru

i-42 Eco

A2-5 главный шпиндель

1-ый суппорт инструмента

Опции

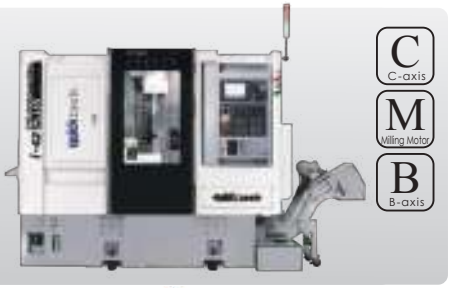
С ось + приводной инстр.

В ось 360° приводной инстр.

Гидравлическая задняя бабка

i-42 Eco M *i*-42 Eco B

i-42 Plus



A2-5 главный шпиндель

1-ый суппорт

2-ой суппорт

Опции

С ось + приводной инстр.

В ось 360° приводной инструмент

i-42 Plus M *i*-42 Plus B

i-42 Robo

A2-5 главный шпиндель

С ось + приводной инстр.

Робот 6 осей

Option

В ось 360° приводной инструмент

i-42 Twin

A2-5 главный шпиндель

В ось 360° приводной инструмент

A2-5 противо-шпиндель

i-42 Ultimate

A2-5 главный шпиндель

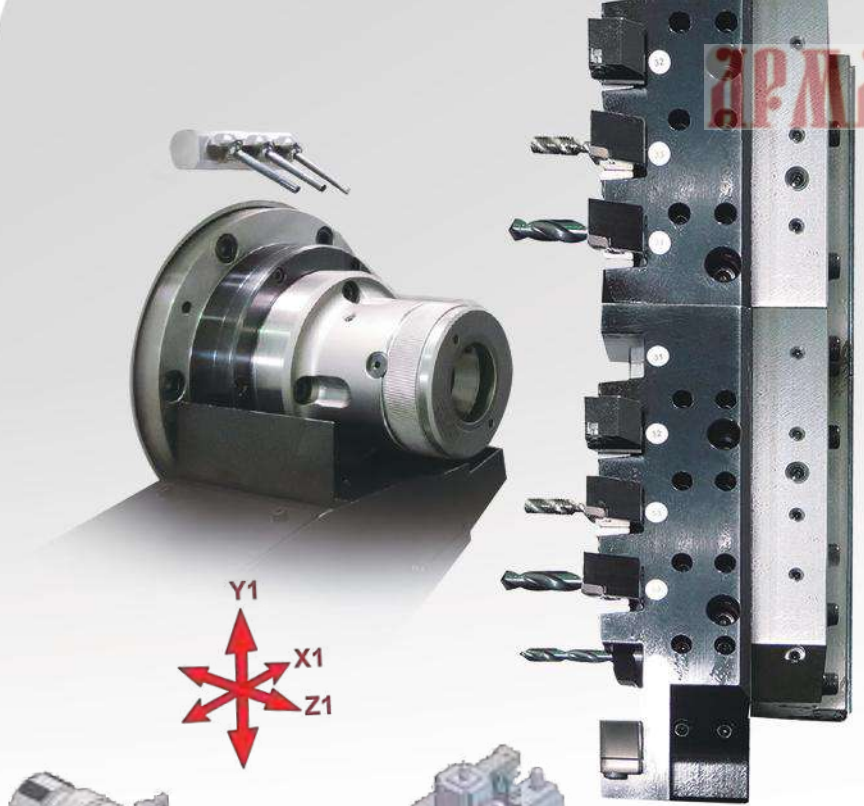
B1 и B2 оси 360° приводного инструмента

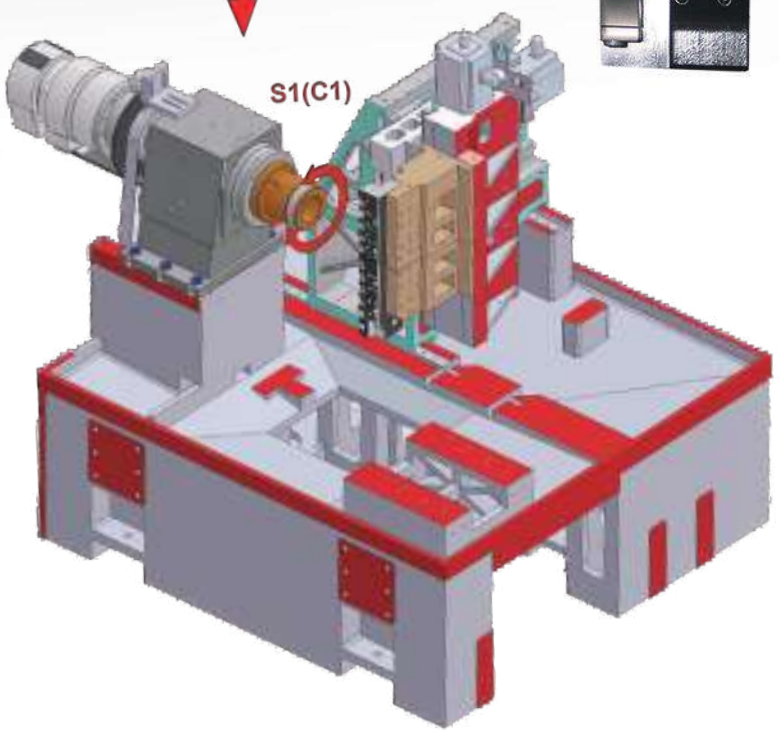
A2-5 противо-шпиндель

02

i-42 Eco

Этот 4-х осевой токарный станок представляет собой доступную альтернативу револьверным станкам



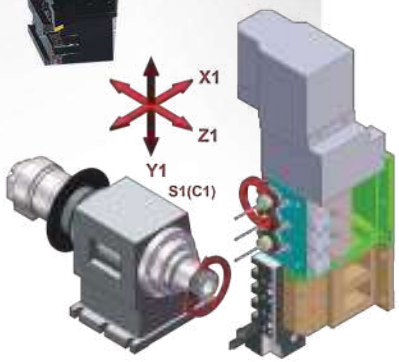


Стандартом i-42 Eco является 42 мм (или опция 60 мм) прутковая ёмкость шпинделя, 11 наружных и 9 внутренних токарных инструментов для обработки сложных деталей.

ООО “АрматА” ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru

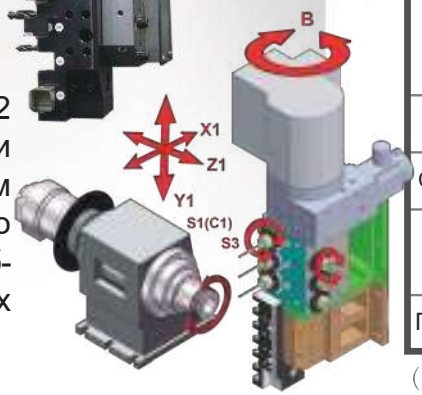
i-42 Eco M

i-42 Eco M станок с 11 неподвижными, 6 приводными инструментами и управляемой осью C, позволяет обрабатывать множество сложных контуров, предлагая нашим клиентам широкие возможности.



i-42 Eco B

Поворотный блок с 12 приводными инструментами и непрерывным вращением на 360 градусов значительно повышает универсальность обработки для мелких и средних партий.

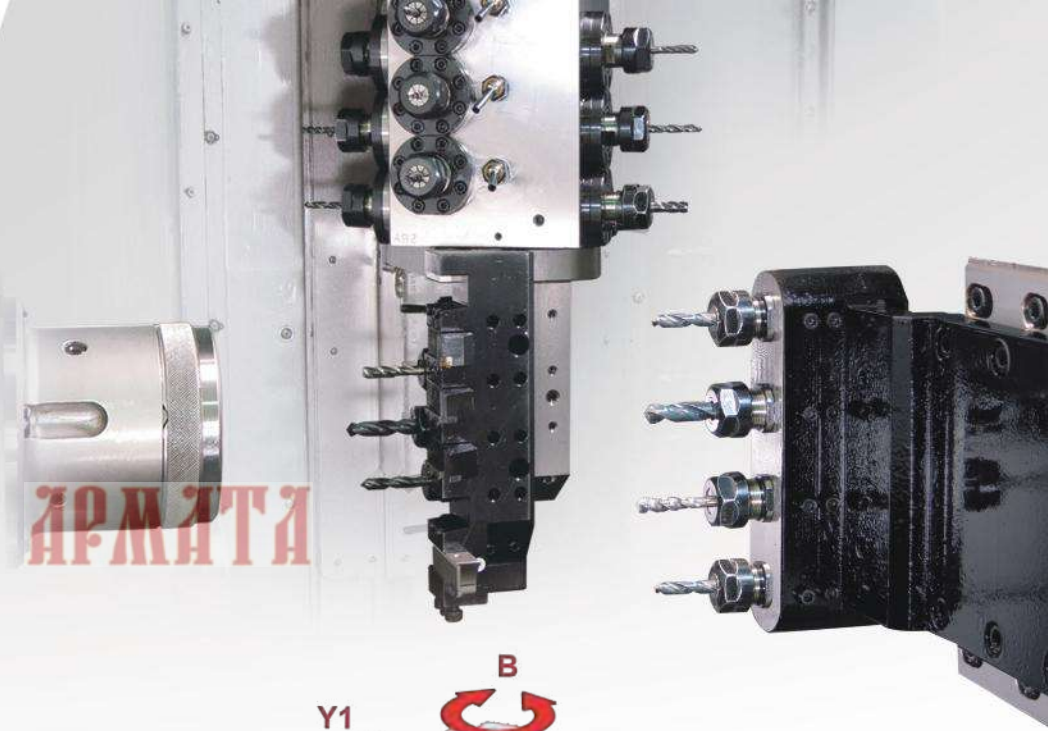


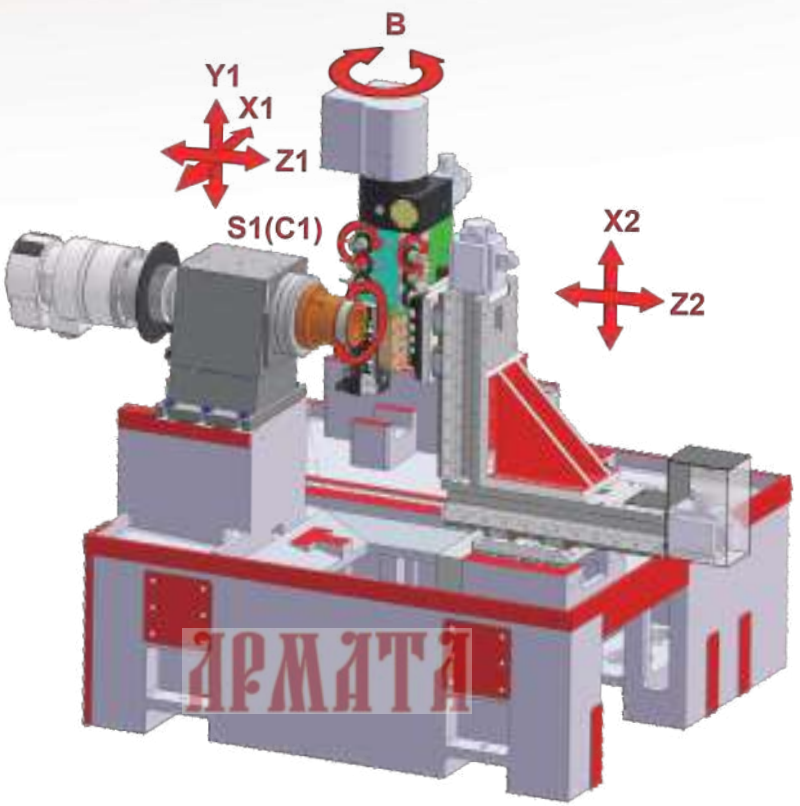
Модель станка		i-42 Eco		
Система ЧПУ Mitsubishi		M80		
Функциональные возможности шпинделя	Макс. диаметр обработки	100мм		
	Максимальный диаметр прутка	42мм (65мм)		
	Максимальная длина точения	230мм		
	Тип цангового патрона	KK5-173E42B (KK6-185E60B)		
	Конус шпинделя	A2-5 (A2-6)		
	Диаметр шпинделя	43мм (66мм)		
	Скорость вращения шпинделя	4000об/мин (6000об/мин для 42 мм)		
Функциональные возможности противошпинделя	Макс. диаметр обработки.	----		
	Максимальный диаметр прутка	----		
	Максимальная длина точения	----		
	Тип цангового патрона	----		
	Конус шпинделя	----		
	Диаметр шпинделя	----		
	Скорость вращения шпинделя	----		
Ось C	Наименьшее индексирование	0.001°		
	Точность позиционирования	0.02°		
Перемещения осей	Перемещения по осям X1/Y1/Z1	150 / 410 / 250мм		
	Перемещения по осям X2/Y2/Z2	----		
	Ускоренные перемещения	30м/мин		
	Точность повторяемости	0.005мм		
Приводы	Привод шпинделя	Сервомотор 7.5кВт (11.0 или 15.0кВт)		
	Привод противошпинделя	----		
	Приводы осей X1/Y1/Z1	AC Servo 1.0 / 1.5 / 1.5кВт		
	Приводы осей X2/Y2/Z2	----		
	Приводной инструмент	AC Servo 1.5кВт		
Инструментальная система	Наружный/внутренний инструмент главного шпинделя	i-42 Eco	i-42 Eco M	i-42 Eco B
		11 / 9	6 / 5	6 / 5
	Нар./внутр. инстр. протвошпинделя	----		
	Хвостовик наружного инстр.	20мм		
	Хвостовик внутреннего инстр.	ER-20 / φ20мм		
	Хвостовик инстр. противошпинделя	----		
Приводной инструмент	Количество	i-42 Eco	i-42 Eco M	i-42 Eco B
		0	6	12
	B-ось	---	---	(360°)
	Скорость вращения	4000об/мин		
	Размер зажимной цанги	ER-20		
	Макс. диаметр сверления	12.0мм		
	Макс. нарезаемая резьба	M10xP1.5		
Гидравлическая система	Гидравл. насос / емкость бака	1л.с / 40л		
	Макс. давл. / Производительность	30 кг/см²		
Сист. авт. смаз.	Гидравл. насос / Емкость бака	25 Вт/2л		
	Макс. давление	15 кг/см²		
Система охлаждения	Насос охлаждающей жидкости	TPH4T5K, 5бар, 75 л/мин		
	Гидравлический насос	----		
	Емкость бака СОЖ	125л		
Парам. станка	Длина, ширина, высота	3200 (2500) / 1750 / 1950мм		
	Вес	3780 кг		

( ) Опции

i-42 Plus B

Этот токарный станок с ЧПУ способен одновременно выполнять две программы ЧПУ в двухканальном режиме, исключая до 48% времени обработки.

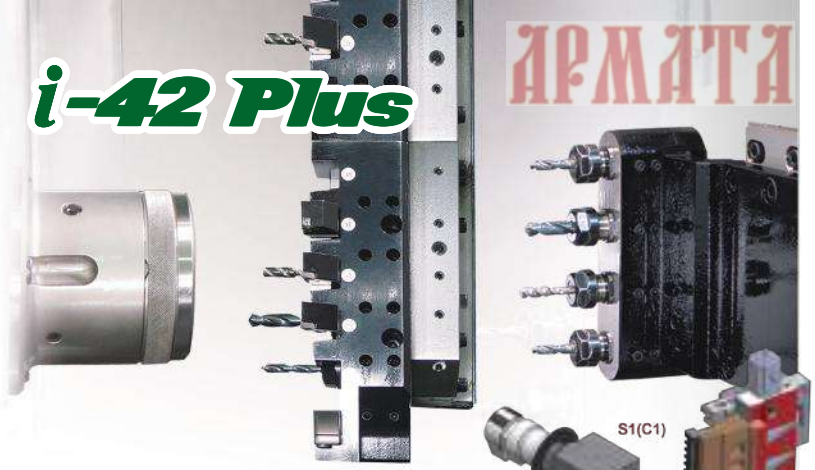


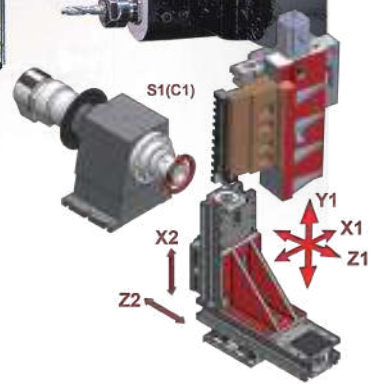


Всего 27 инструментов (12 из них приводные) предназначены для обработки сложных деталей двумя инструментальными системами одновременно.

ООО “АрматА” ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru

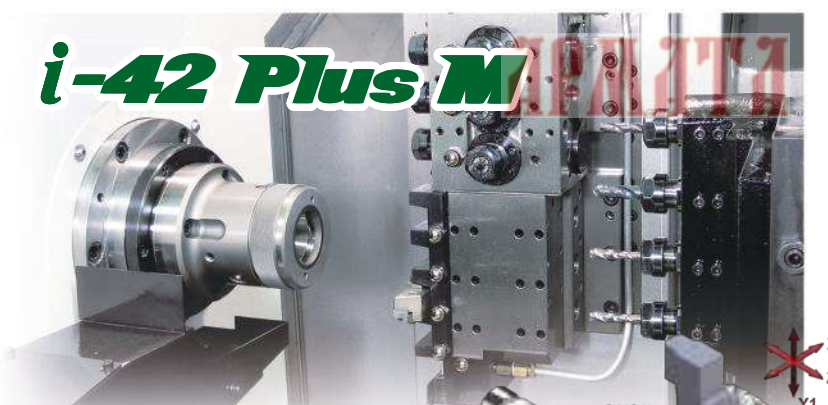
i-42 Plus

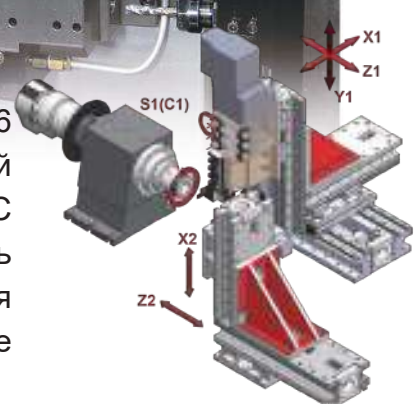




Одновременная обработка возможна как снаружи, так и изнутри. В зависимости от обрабатываемой детали рабочее время может быть сокращено до 48%.

i-42 Plus M





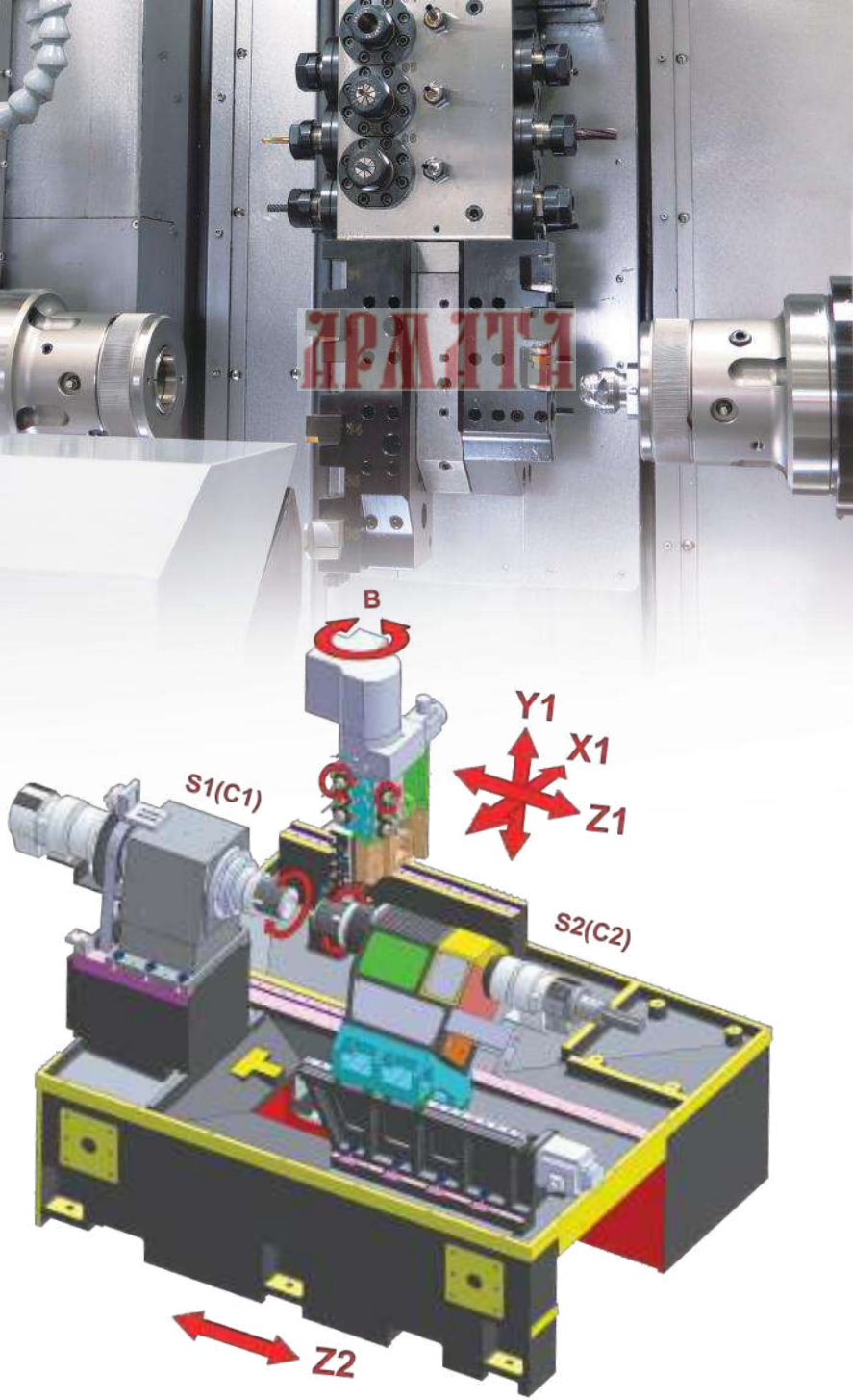
Стандартный станок с 6 инструментами и системой управления осью С позволяет обрабатывать сложные контуры, предлагая нашим клиентам широкие возможности.

Модель станка		i-42 Plus		
Система ЧПУ Mitsubishi		M80		
Функциональные возможности шпинделя	Макс. диаметр обработки	100мм		
	Максимальный диаметр прутка	42мм (65мм)		
	Максимальная длина точения	230мм		
	Тип цангового патрона	KK5-173E42B (KK6-185E60B)		
	Конус шпинделя	A2-5 (A2-6)		
	Диаметр шпинделя	43мм (66мм)		
	Скорость вращения шпинделя	4000об/мин (6000об/мин для 42 мм)		
Функциональные возможности противошпинделя	Макс. диаметр обработки	----		
	Максимальный диаметр прутка	----		
	Максимальная длина точения	----		
	Тип цангового патрона	----		
	Конус шпинделя	----		
	Диаметр шпинделя	----		
	Скорость вращения шпинделя	----		
Ось С	Наименьшее индексирование	0.001°		
	Точность позиционирования	0.02°		
Перемещения осей	Перемещения по осям X1/Y1/Z1	150 / 410 / 250мм		
	Перемещения по осям X2/Y2/Z2	250 / ---- / 320мм		
	Ускоренные перемещения	30м/мин		
	Точность повторяемости	0.005мм		
Приводы	Привод шпинделя	Сервомотор 7.5кВт (11.0кВт)		
	Привод противошпинделя	----		
	Приводы осей X1/Y1/Z1	AC Servo 1.0 / 1.5 / 1.5кВт		
	Приводы осей X2/Y2/Z2	AC Servo 1.0 / ---- / 1.0кВТ		
	Приводной инструмент	AC Servo 1.5кВт		
Инструментальная система	Наружный/внутренний инструмент главного шпинделя	i-42 Plus	i-42 Plus M	i-42 Plus B
		11 / 9	6 / 5	6 / 5
	Нар./внутр. инстр. протвошпинделя	--- / 4		
	Хвостовик наружного инстр	20мм		
	Хвостовик внутреннего инстр	ER-20 / φ20мм		
	Диам. внутр. инстр. противошпин.	ER-20 или ER-25 / φ25мм		
Приводной инструмент	Количество	i-42 Plus	i-42 Plus M	i-42 Plus B
		0	6	12
	B-ось	---	---	(360°)
	Скорость вращения	4000об/мин		
	Размер зажимной цанги	ER-20		
	Макс. диаметр сверления	12.0мм		
	Макс. нарезаемая резьба	M10xP1.5		
Гидравлическая система	Гидравл. насос / емкость бака	1л.с / 40л		
	Макс. давл. / Производительность	30 кг/см²		
Сист. авт. смаз.	Гидравл. насос / Ёмкость бака	25Вт / 2л		
	Макс. давление	15 кг/см²		
Система охлаждения	Насос охлаждающей. жидкости	TPH4T5K, 5бар, 75 л/мин		
	Гидравлический насос	----		
	Емкость бака СОЖ	125л		
Парам.станка	Длина, ширина, высота	3200 (2500) / 1750 / 1950		
	Вес	4780кг		

( ) Опции

i-42 Twin

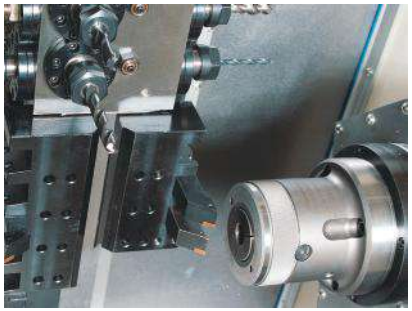
Эта серия сочетает в себе экономическую эффективность и высокую производительность!



Кроме 30 инструментов для обработки сложных деталей изнутри и снаружи, имеется также интеграция приводных инструментов с фрезерной осью B для одновременной и эффективной обработки.

Благодаря этому применение инструментов становится более быстрым и гибким. Великолепное расположение инструментов и большая рабочая зона делают этот выдающийся станок максимально универсальным.

ООО “АрматА” ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru



НАКЛОННЫЕ ИСТРУМЕНТЫ

Эта фрезерная головка состоит из 12 приводных инструментов с непрерывным наклоном к оси шпинделей 360 °, что обеспечивает еще большую гибкость в расположении инструмента и значительно эффективную производительность для малых и средних партий.

РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

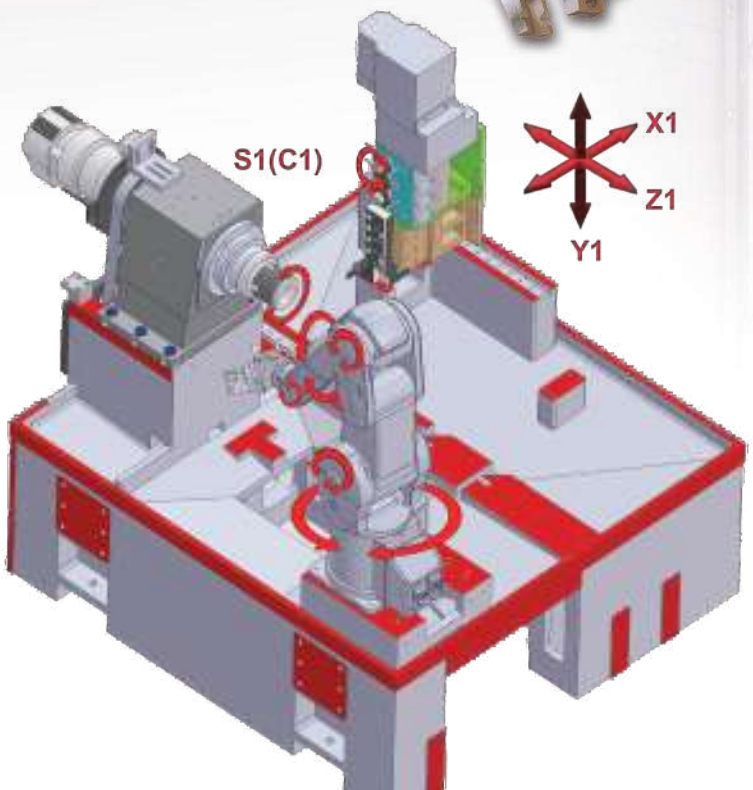
Станок оснащен высокоточными роликовыми направляющими HIWIN. Использование 35-миллиметровых направляющих по всему станку повышает стабильность и точность и позволяет добиться более тяжелых режимов резания. Все оси оснащены цифровыми приводами, которые обеспечивают скорость подачи до 30 м / мин.

Модель станка		i-42 Twin
Система ЧПУ Mitsubishi		M80
Функциональные возможности шпинделя	Макс. диаметр обработки	100мм
	Максимальный диаметр прутка	42мм (65мм)
	Максимальная длина точения	300мм
	Тип цангового патрона	KK5-173E42B (KK6-185E60B)
	Конус шпинделя	A2-5 (A2-6)
	Диаметр шпинделя	43мм (66мм)
	Скорость вращения шпинделя	4000об/мин (6000об/мин для 42 мм)
Функциональные возможности противо-шпинделя	Макс. диаметр обработки	100мм
	Максимальный диаметр прутка	30мм
	Максимальная длина точения	150мм
	Тип цангового патрона	KK5-173E42B
	Конус шпинделя	A2-5
	Диаметр шпинделя	31мм
	Скорость вращения шпинделя	4000об/мин (6000об/мин)
Оси C1 и C2	Наименьшая индексация	0.001°
	Точность позиционирования	0.02°
Перемещения осей	Перемещения по осям X1/Y1/Z1	150 / 415 / 300мм
	Перемещения по осям X2/Y2/Z2	---- / ---- / 390мм
	Ускоренные перемещения	30м/мин
	Точность повторяемости	0.005mm
Приводы	Привод шпинделя	Сервомотор 7.5кВт (11.0кВт)
	Привод противошпинделя	Сервомотор 3.7кВт
	Приводы осей X1/Y1/Z1	AC Servo 1.0 / 1.5 / 1.5кВт
	Приводы осей X2/Y2/Z2	AC Servo ---- / ---- / 1.0кВт
	Приводной инструмент	AC Servo 1.5кВт
Инструментальная система	Наружный/внутренний инструмент главного шпинделя	6 / 5
	Наруж./внутр. инстр. протвошпинделя	3 / 4
	Хвостовик наружного инструмента	□ 20мм
	Размер внутр. инстр. гл. шпинделя	ER-20 / φ20мм
	Размер внутр. инстр. противошп.	ER-20 / φ20мм
Приводной инструмент	Количество	9 или (12 с осью B)
	B-ось	--- или (360°)
	Частота вращения	4000об/мин
	Размер зажимной цанги	ER-20
	Макс. диаметр сверления	12.0мм
	Макс. нарезаемая резьба	M10xP1.5
Гидравлическая система	Гидравл. насос / емкость бака	1л.с/ 40л+25л
	Макс. давл. / Производительность	30 кг/см²
Сист. авт. смаз.	Гидравл. насос / Ёмкость бака	25Вт/ 2л
	Макс. давление	15 кг/см²
Система охлаждения	Насос охлаждающей жидкости	TPH4T5K, 5бар, 75 л/мин
	Гидравлический насос	2л.с + SF-30C, 25бар, 30л/мин
	Емкость бака СОЖ	240л
Парам.станка	Длина, ширина, высота	3500 (2900) / 1900 / 1950мм
	Вес	5300кг

( ) Опции

i-42 Robo

4-осевой токарный станок с осью C обеспечивает дополнительное преимущество 6-и осевым роботом.



Этот станок представляет собой модифицированную версию i-42 с внутренней интеграцией 6-осевого шарнирного робота Mitsubishi. Что не требует дополнительного пространства на полу и расположено таким образом, чтобы не мешать оператору при настройке станка или управлении системой Mitsubishi M80.

ООО “АрматА” ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЙ РОБОТ

Это полностью интегрированный в станок высокоскоростной, высокоточный 6-осевой робот.

Интеллектуальный робот имеет 512 программ и может легко маневрировать вокруг инструментов и других препятствий в рабочей зоне.

Он может манипулировать заготовками весом до 6 кг и идеально подходит для отливок и поковок.

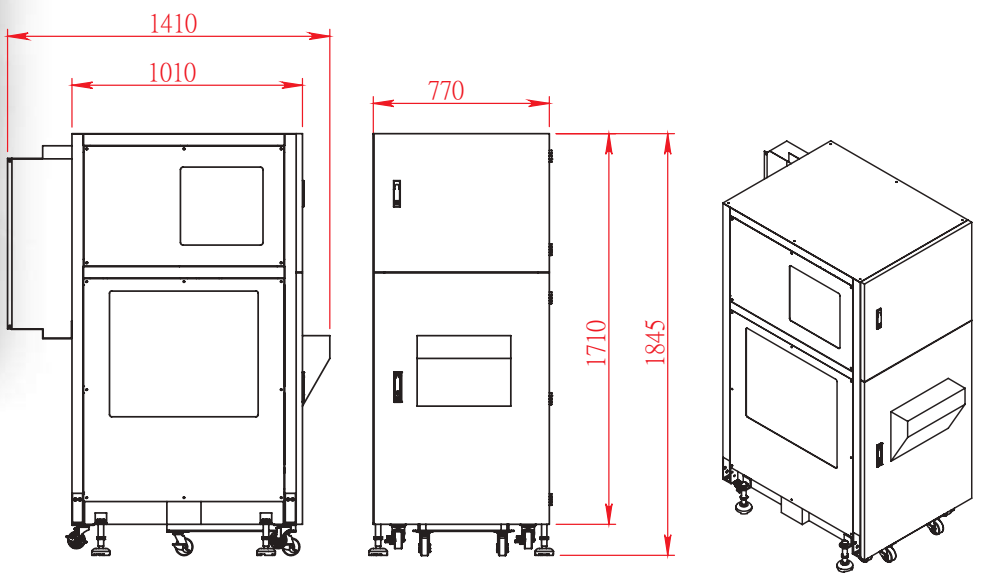
Модель станка		i-42 Robo
Система ЧПУ Mitsubishi		M80
Функциональные возможности шпинделя	Макс. диаметр обработки	100мм
	Максимальный диаметр прутка	42мм (65мм)
	Максимальная длина точения	230mm
	Тип цангового патрона	KK5-173E42B (KK6-185E60B)
	Конус шпинделя	A2-5 (A2-6)
	Диаметр шпинделя	43мм (66мм)
	Скорость вращения шпинделя	4000об/мин (6000об/мин для 42 мм)
Функциональные возможности противо-шпинделя	Макс. диаметр обработки	----
	Максимальный диаметр прутка	----
	Максимальная длина точения Тип	----
	Тип цангового патрона	----
	Конус шпинделя	----
	Диаметр шпинделя	----
	Скорость вращения шпинделя	----
Ось C	Наименьшая индексация	0.001°
	Точность позиционирования	0.02°
Перемещения осей	Перемещения по осям X1/Y1Z1	150 / 410 / 250мм
	Перемещения по осям X2/Y2Z2	----
	Ускоренные перемещения	----
	Точность повторяемости	0.005мм
Приводы	Привод шпинделя	сервомотор 7.5кВт (11.0кВт)
	Привод противошпинделя	----
	Приводы осей X1/Y1/Z1	AC Servo 1.0 / 1.5 / 1.5кВт
	Приводы осей X2/Y2/Z2	----
	Приводной инструмент	AC Servo 1.5кВт
Инстумен-тальная система	Наружный/внутренний инструмент главного шпинделя	6 / 5
	Наруж./внутр. инстр. для противошп.	---
	Хвостовик наружного инструмента	□ 20мм
	Размер. внутр. инстр. гл. шпин.	ER-20 / ф20мм
	Размер. внутр. инстр. противошп.	----
Приводной инструмент	Количество	6 или (12 с осью B)
	B-ось	---- или (360°)
	Скорость вращения	4000об/мин
	Размер зажимной цанги	ER-20
	Макс. диаметр сверления	12.0мм
	Макс. нарезаемая резьба	M10xP1.5
Гидравлическая система	Гидравл. насос / емкость бака	1л.с / 40л
	Макс. давл. / Производительн.	30 кг/см²
Сист. авт. смаз.	Гидравл. насос / емкость бака	25Вт / 2л
	Макс. давл.	15 кг/см²
Система охлаждения	Насос охлаждающей жидкости	TPH4T5K, 5бар, 75 л/мин
	Гидравлический насос	-------
	Емкость бака СОЖ	125л
Парам.станка	Длина, ширина, высота	3200 (2500) / 1750 / 1950мм
	Вес	4300 кг

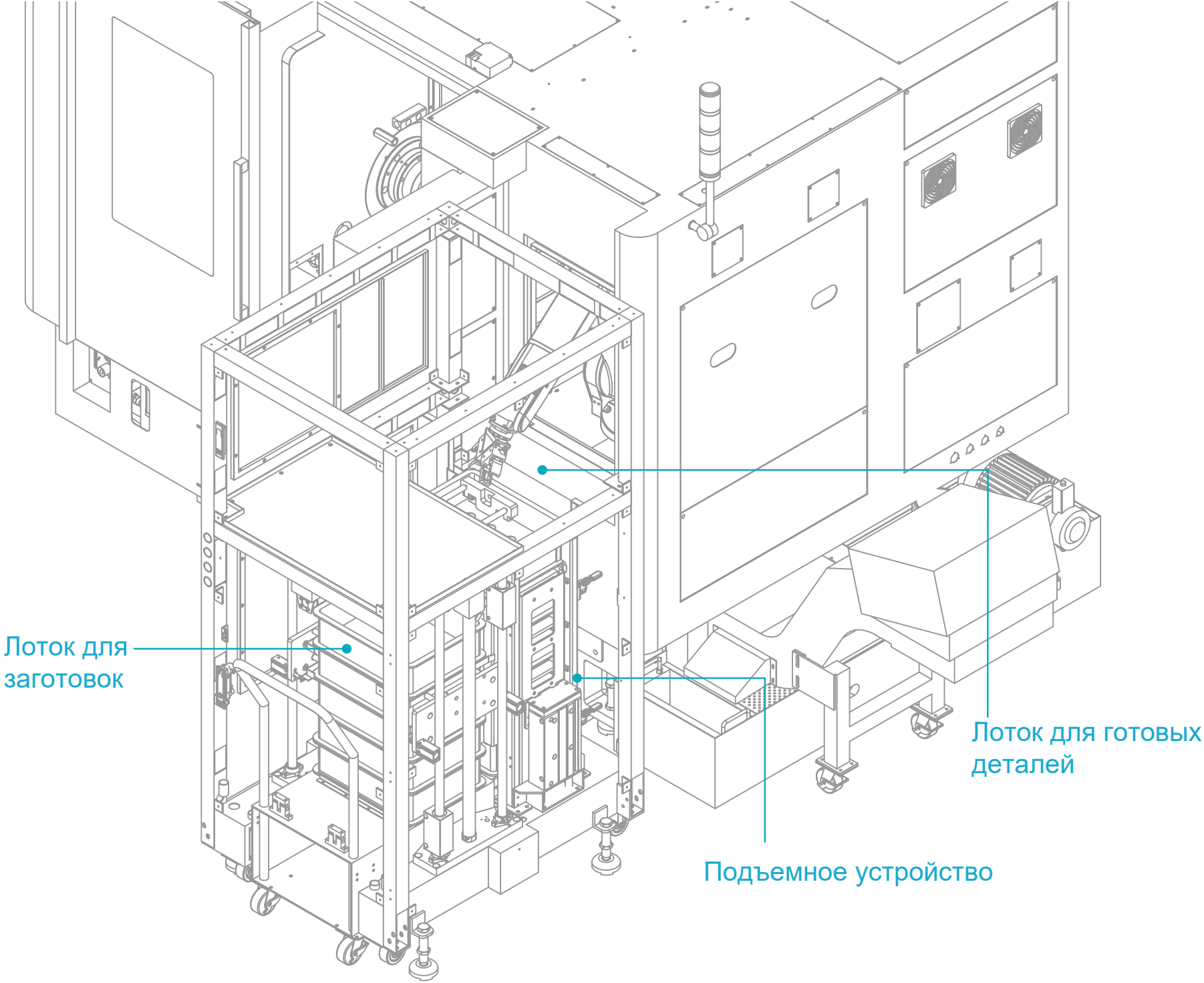
( ) Опции

Робот с гибким устройством смены паллет

Эта эффективная автоматическая паллетная система оснащена 5 лотками и подвижной тележкой для удобной загрузки и выгрузки. Никакой человеческой операции не требуется. Оператор может легко использовать и обслуживать эту автоматическую систему паллет, когда токарный станок находится в массовом производстве.

Размер сменщика паллет

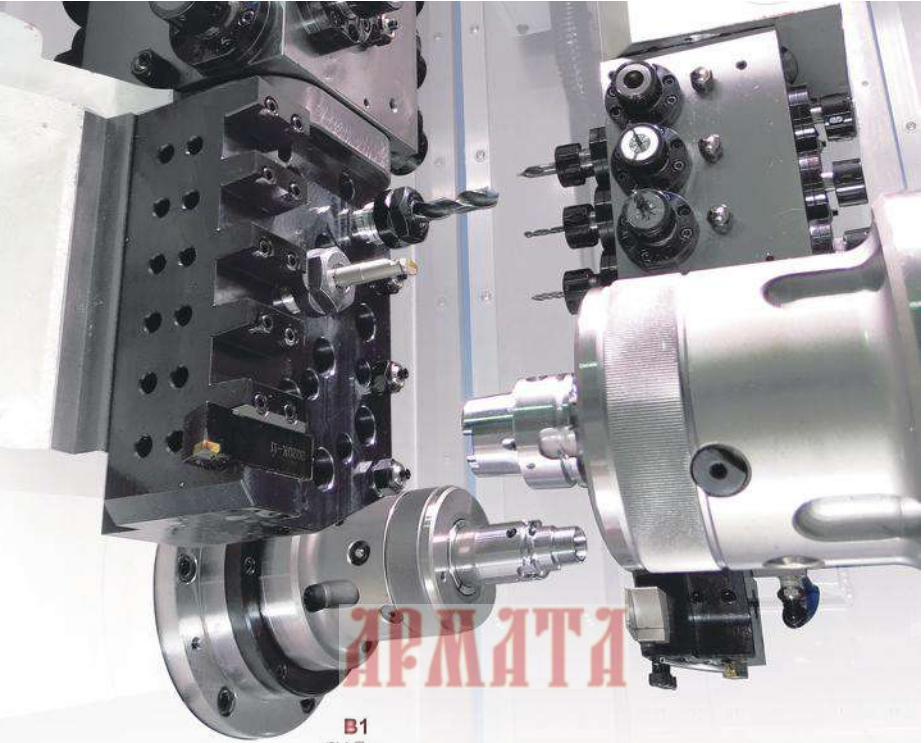


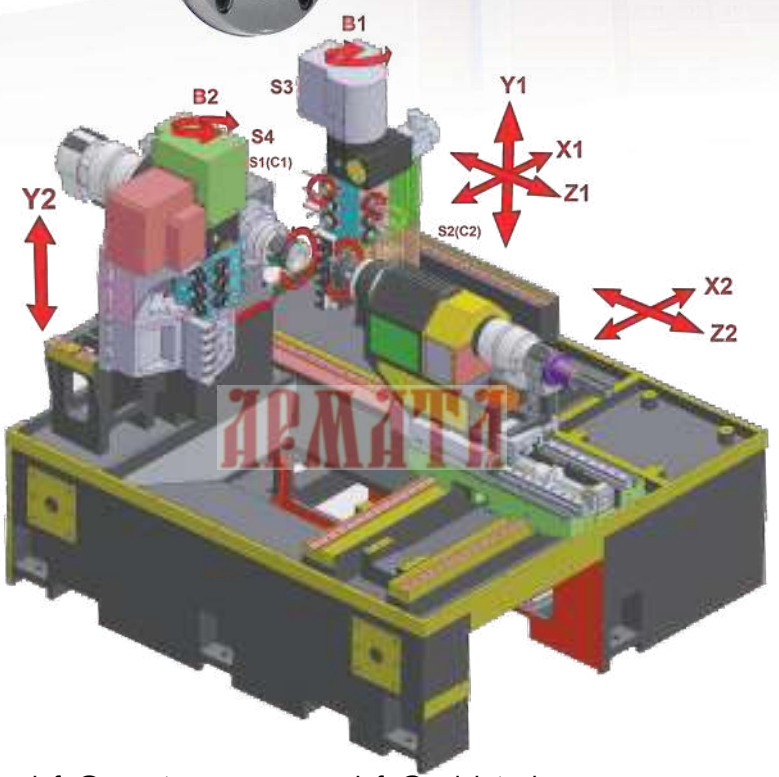

Лоток для заготовок
Лоток для готовых деталей
Подъемное устройство

i-42 Ultimate

Гибкая duo (двойная) система

Экономия во времени цикла до 48%





Эта система, позволяет запускать 2 программы одновременно, гибкие инструментальные системы для основного и вспомогательного шпинделей и осей С1 и С2 выполняют фрезерные и токарные работы на одном станке.

Они идеально подходят для производства сложных и единичных деталей со сложным производственным циклом.

ООО “АрматА” ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru

Machine Type		i-42 U
Система ЧПУ Mitsubishi		M830S
Функциональные возможности шпинделя	Макс. диаметр обработки	100мм
	Максимальный диаметр прутка	42мм (65мм)
	Максимальная длина точения	230мм
	Тип цангового патрона	KK5-173E42B (KK6-185E60B)
	Конус шпинделя	A2-5 (A2-6)
	Диаметр шпинделя	43мм (66мм)
	Скорость вращения шпинделя	4000об/мин (6000об/мин для 42 мм)
Функциональные возможности противо-шпинделя	Макс. диаметр обработки.	100мм
	Максимальный диаметр прутка	30мм
	Максимальная длина точения	100мм
	Тип цангового патрона	KK5-173E42B
	Конус шпинделя	A2-5
	Диаметр шпинделя	31мм
	Скорость вращения шпинделя	4000об/мин (6000об/мин)
Оси C1 и C2	Наименьшая индексация	0.001°
	Точность позиционирования	0.02°
Перемещения осей	Перемещения по осям X1/Y1/Z1	150 / 410 / 250мм
	Перемещения по осям X2/Y2/Z2	450 / 380 / 300мм
	Ускоренные перемещения	30м/мин
	Точность повторяемости	0.005мм
Приводы	Привод шпинделя	Сервомотор 7.5кВт (11.0кВт)
	Привод противошпинделя	Сервомотор 3.7кВт
	Приводы осей X1/Y1/Z1	AC Servo 1.5кВт
	Приводы осей X2/Y2/Z2	AC Servo 1.5кВт
	Приводной инструмент	AC Servo 1.5кВт
Инструментальная система	Наружный/внутренний инструмент главного шпинделя	6 / 5
	Наруж./внутр. инстр. для. противошп.	5 / 9
	Хвостовик наруж. инстр. гл. шпин.	□ 20мм
	Размер внутр. инстр. для гл. шпин.	ER-20 / φ20мм
	Размер. внутр. инстр. противошпин.	ER-20 / φ20мм
Приводной инстумент	Количество	T1=12 / T2=12
	Оси B1 и B2	360° / 360°
	Частота вращения	4000об/мин
	Размер зажимной цанги	ER-20
	Макс. диаметр сверления	12.0мм
	Макс. нарезаемая резьба	M10xP1.5
Гидравлическая система	Гидравл. насос / Ёмкость бака	1л.с / 40л+25
	Макс. давл. / Производительн.	30 кг/см²
Сист. авт. смаз.	Гидравл. насос / Ёмкость бака	25Вт / 2л
	Макс. давление	15 кг/см²
Система охлаждения	Насос охлаждающей. жидкости	TPH4T5K, 5бар, 75 л/мин
	Гидравлический насос	2HP + SF-30C, 2бар, 30л/мин
	Емкость бака СОЖ	240л
Парам.станка	Длина, ширина, высота	3500 (2900) / 1900 / 1950мм
	Вес	5600 kg

( ) Опции

ООО “АрматА” ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru

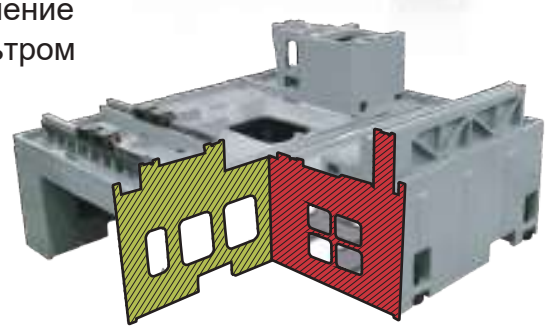
- Характеристики станка
- Главный шпиндель / противошпиндель
- Система инструментов
- Внешний вид / опции к станку
- Наклонный инструмент

ООО “АрматА” ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru

Гибкий, быстрый и высокопроизводительный компактный станок в едином дизайне

СОЖ высокого давления

Высокое давление
25 бар с фильтром

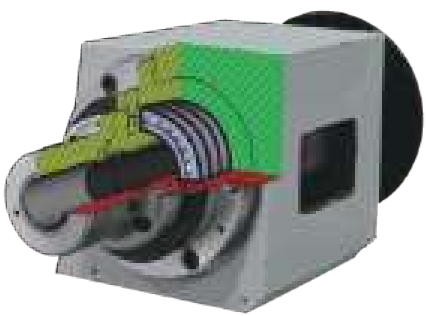


01
Оребренная станина из чугуна FC35

Закалка до более чем HRB 190 и отпуск со старением для снятия напряжений.

LED монитор статуса станка

Прозрачное окно для проверки состояния охлаждения и контроля обработки детали.



02
Подшипники шпинделя с предварительным натягом класса P4

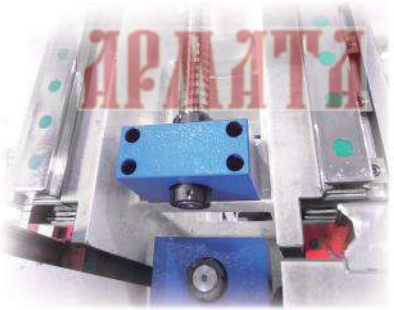
Натяг подшипников создается для максимального эффекта жесткости и точности обработки.

LED монитор

В помощь оператору для отслеживания статуса работы станка и необходимого ТО

Система ЧПУ Mitsubishi

Система ЧПУ Fanuc



Роликовые направляющие

Станок оснащен высокоточными широкими HIWIN 35мм роликовыми направляющими качения Обеспечивающими колосальную жесткость, точность и повторяемость обработки.

03 Ловитель деталей

Для эвакуации деталей диаметром до 65 мм и длиной до 150 мм + транспортер деталей

Податчик прутка

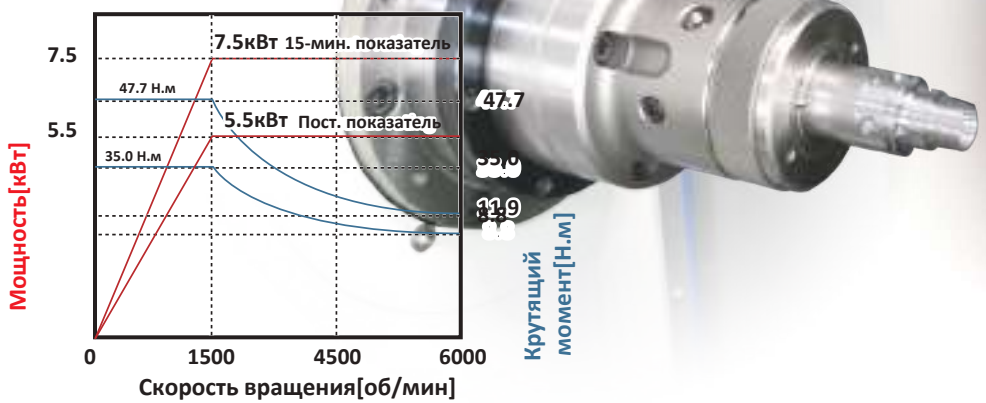
Применим любой тип податчиков 1,2; 1,5; 3,2 м диаметр до 65 мм.

Конвейер стружки

Ленточного типа предлагается стандартно

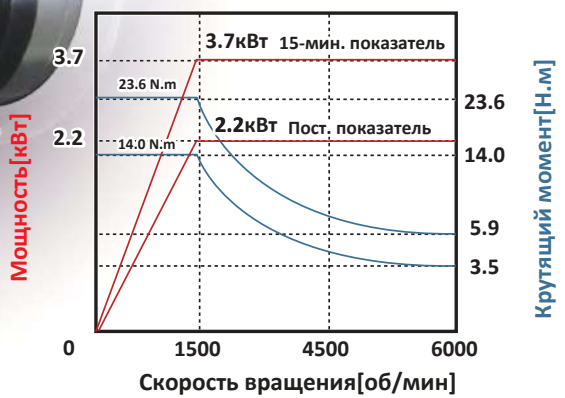
Mitsubishi AC Servo 7.5 кВт

A2-5 шпиндель с 44 мм отверстием



Mitsubishi AC Servo 3.7 кВт

A2-5 шпиндель с 31 мм отверстием



Гидравлическая з/б

Конструкция специально разработана для длинных деталей

Второй суппорт

Позволяет вести одновременную двухканальную обработку сокращая штучное время до 48%.

6-и осевой робот

Высокоскоростной 6-и осевой робот выполняет до 88 программ и манипулирует габаритными заготовками

Инструментальная система

Стандартно i-42 Eco оснащен 42 мм шпинделем, 11 наружными и 9 внутренними инструментами для производства крупных серий деталей.

C ось

Стандартный станок с 6 инструментами и системой управления осью C позволяет обрабатывать сложные контуры, предлагая нашим клиентам широкие возможности.

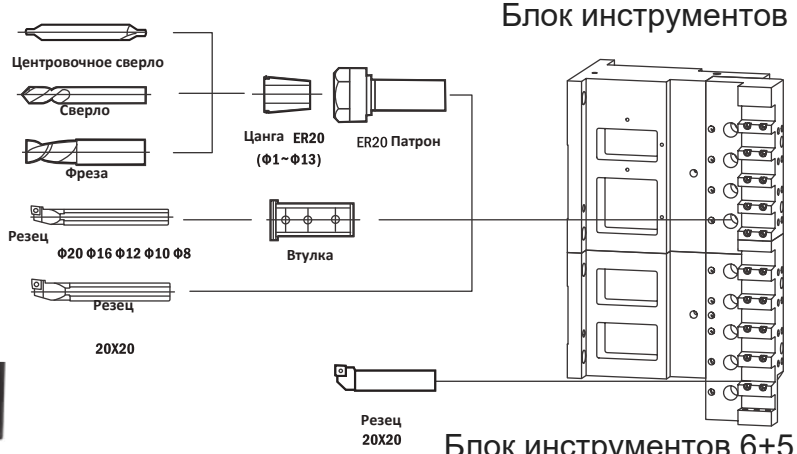
B ось

Приводные инструменты с осью B

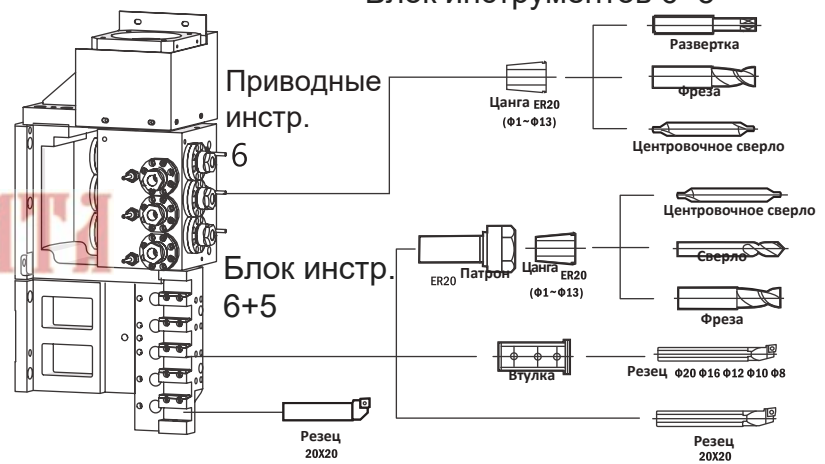
Время инд.	0.3сек(один)/ 0.6(полный)
Кол-во привод. инструментов	12 инструм.
Ось B	360 ◦
Скорость	4000об/мин
Размер	ER-20
Макс. диам.свер	12.0мм
Макс. вместим.	M10xP1.5

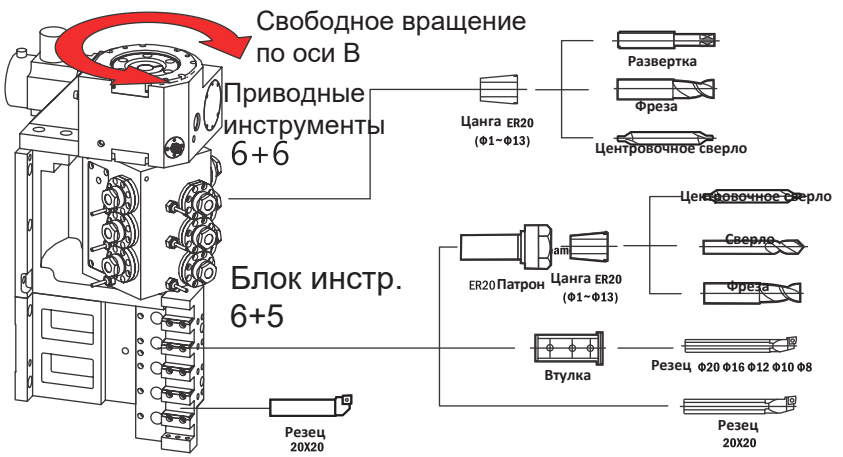
Фрезерная головка состоит из 12 приводных инструментов с непрерывным наклоном к оси шпинделей 360 °, что обеспечивает еще большую гибкость в расположении инструмента и эффективную производительность для малых и средних партий.

Блок инструментов 5+4



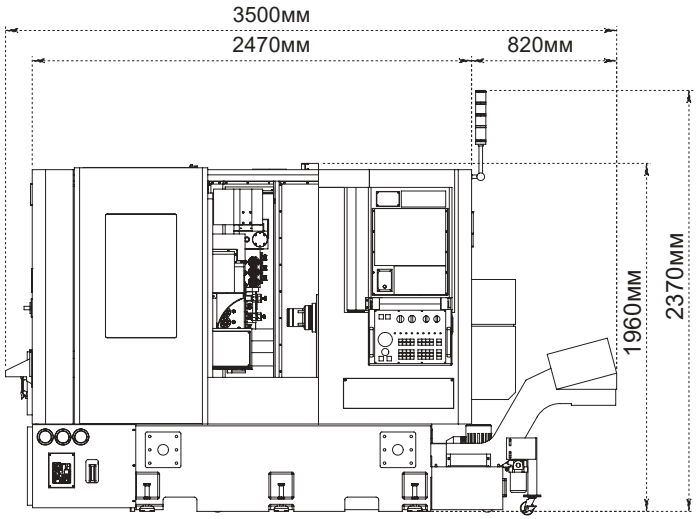
Блок инструментов 6+5

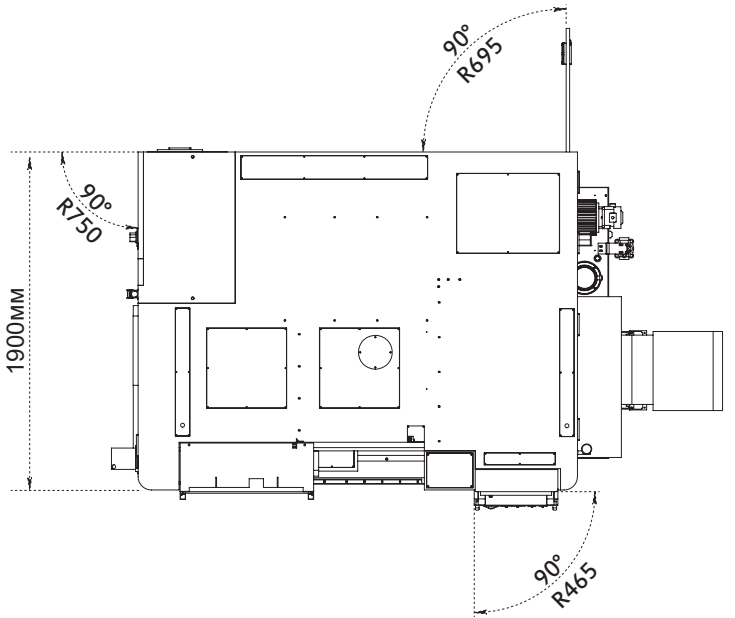




ООО “АрматА” ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru

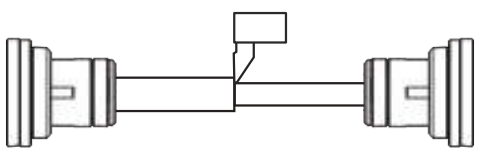
Внешний вид



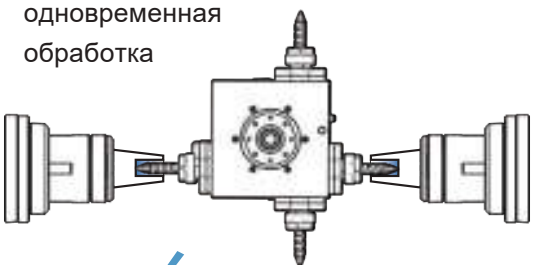


Опции к станку

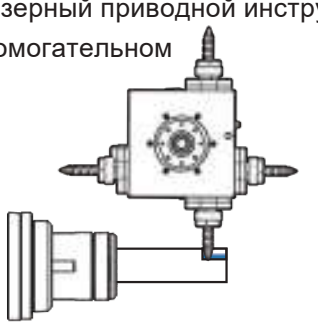
1/ Обработка длинных деталей



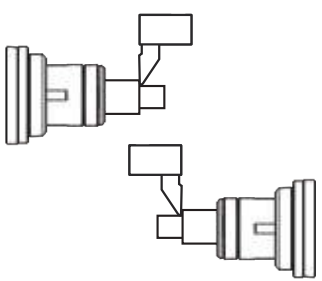
2/ Двухшпиндельная одновременная обработка



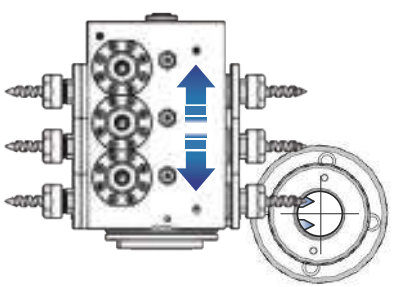
3/ Фрезерный приводной инструмент на главном и вспомогательном



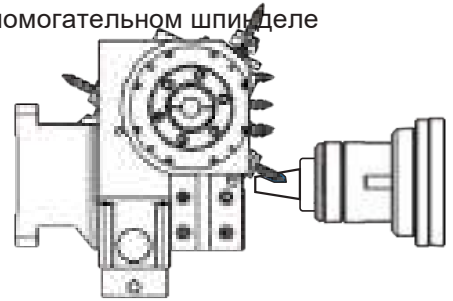
4/ Одновременный двойной процесс обработки



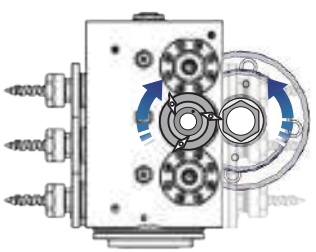
5/ Внеосевая обработка



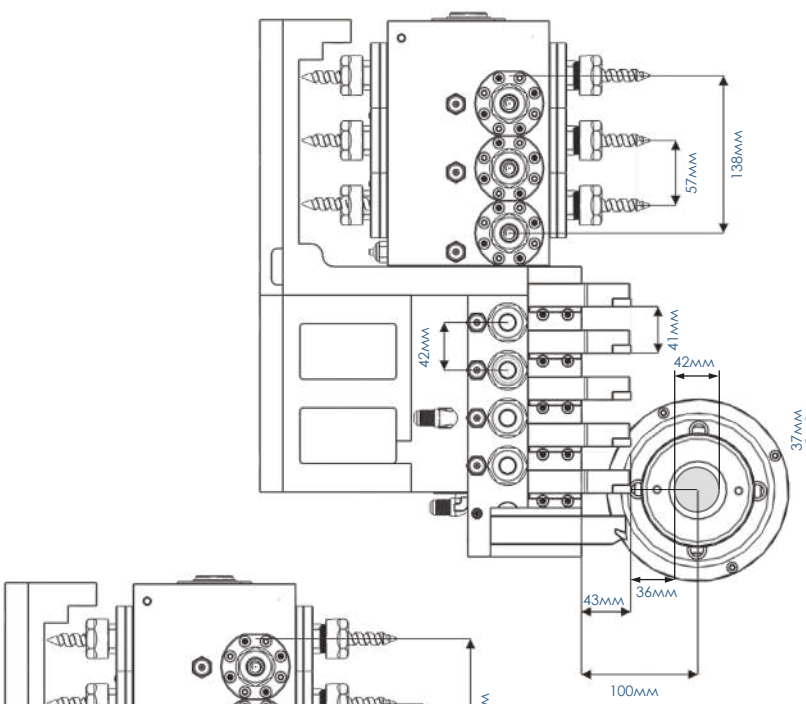
6/ Угловое резьбонарезание или сверление по оси B на главном / вспомогательном шпинделе

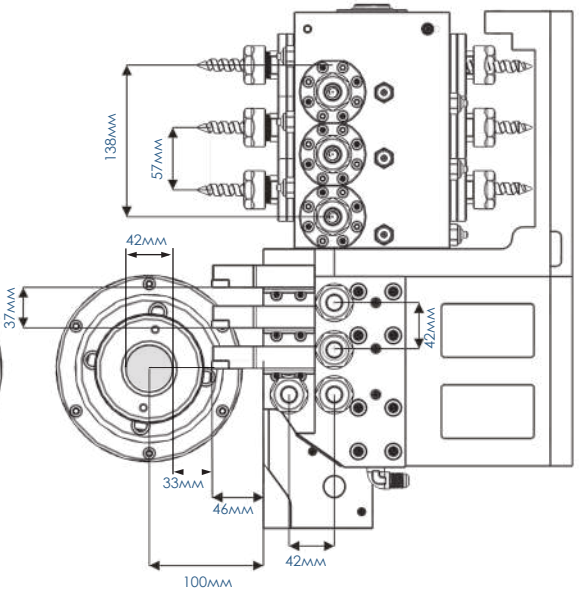


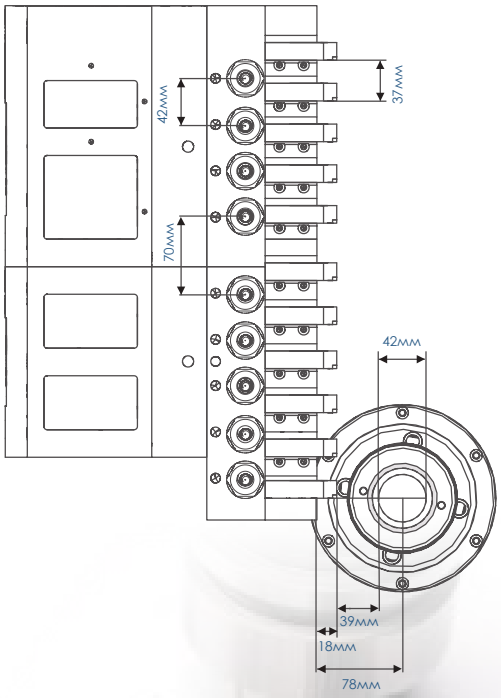
7/ Полигональная обработка

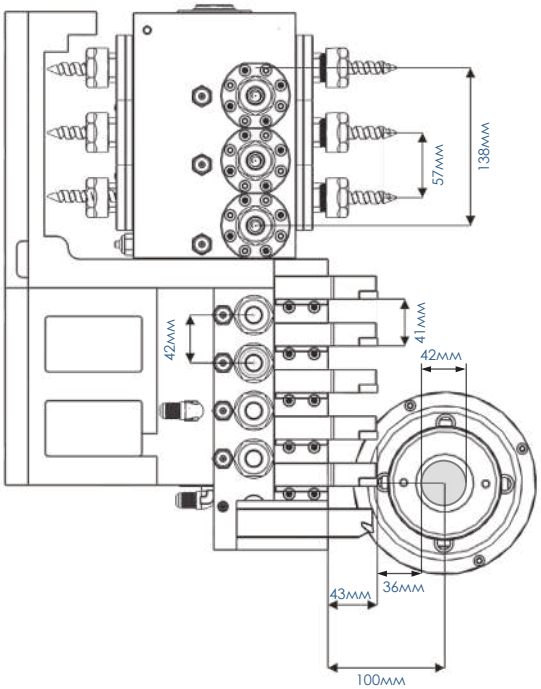


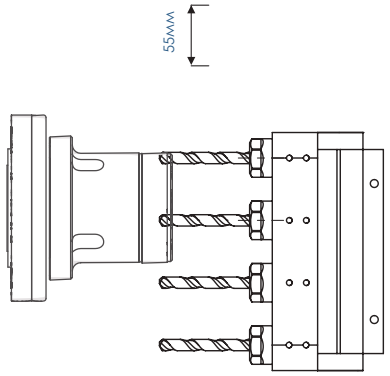
Наклонный инструмент

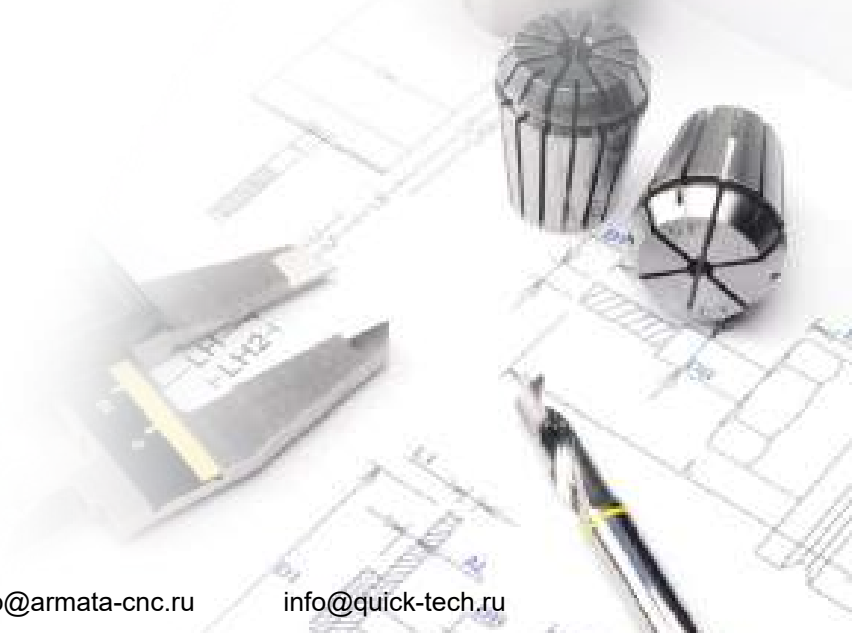












ООО “АрматА” ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru

the art of turning

quick tech
ENGINEERING AUS DEUTSCHLAND
Quick-TECH Machinery Co., Ltd.

АРМАТА

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

2019.03