



RICKS

**ТОЧНОСТЬ
ЧПУ
МАШИНЫ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ**



RICKS

SUZHOU RICKS PRECISION MACHINERY CO.,LTD.

Адрес: Комната 101, корпус G, Промышленный парк Фубао,
город Далиншань, город Дунгуань, провинция Гуандун, Китай

E-mail: sales1@ricksmachinery.com

www.ricksmachinery.com



Спецификации производителя действительны на дату публикации и могут быть изменены без предварительного уведомления о внесении улучшений, ставших результатом текущих программ исследований и разработок.

RICKS



Краткое описание компании

Компания Ruix Precision Machinery Co., Ltd. является дочерней компанией Ruize Machinery и была основана в 2007 г. Она специализируется на производстве станков с ЧПУ, токарно-фрезерных станков с ЧПУ и хвостовой револьверной головки, двухшпиндельной револьверной головки с электроприводом, сверлильных резьбонарезных центральных станков, центральных станков высокоскоростной обработки деталей, станков линейных направляющих, центральных станков обработки формы с высокой жесткостью, портальных обрабатывающих центров, станков для обработки пресс-форм с высокой жесткостью и на разработке, производстве и сбыту заказных специальных станков. Компания способна предоставить клиентам полные решения для резки и обработки металлических, изоляционных и других материалов в соответствии с потребностями обработки из различных отраслей.

Компания Ricks Precision Machinery Co., Ltd. расположена в селе Далиншань города Дунгуань провинции Гуандун, и ее площадь занимает более 10 000 квадратных метров. Это производитель интеллектуального оборудования ЧПУ, объединяющего литейные, листовые и обрабатывающие станки. Компания установила тесные и глубокие отношения сотрудничества с Mitsubishi из Японии, Fanuc из Японии, Siemens из Германии, New Generation из Тайваня, Shanguin из Тайваня и Jianchun из Тайваня. Компания в первую очередь ориентируется на клиента и фокусируется на предоставлении клиентам стабильных и надежных экономичных видов оборудования. В компании работает сильная профессиональная команда специалистов по сборке, предпродажному и послепродажному обслуживанию, благодаря чему мы всегда опережаем отечественную индустрию ЧПУ, а наши продукты получили признание клиентов.

Продукты, разработанные компанией, широко применяются в новых энергетических транспортных средствах, мотоциклах, средствах связи, электронике, часах, гидравлической и пневматической технике, оборудовании для нефтепроводов, специальных двигателях, оптических приборах, медицинском оборудовании, рыболовных снастях, военной аэрокосмической промышленности, авиации, бытовой технике, умных домах, офисном оборудовании, интеллектуальном программном управлении, беспилотных летательных аппаратах, 4G/5G и других отраслях промышленности.



Каталог продукции

03 Токарный станок с рядным инструментом

- 03 Серия H RKS-20/30/36/46/52H
- 05 Серия C RKS-36C/46C/52C

07 Револьверный токарный станок

- 07 Серия D RKS-46D/52D
- 09 Серия DW RKS-52DW
- 11 Серия DSL RKS-46DSL/52DSL

13 Токарно-фрезерный композит

- 13 Серия Y
- 15 Серия DY
- 17 Серия DWY

19 Сверление и нарезание резьбы

21 Вертикальный обрабатывающий центр

- 21 1) Трехлинейный высокоточный обрабатывающий центр
- 23 2) Серия двухлинейных интегрированных твердотельных обрабатывающих центров и
- 25 Серия пресс-формовочных машин высокой жесткости с одной жесткой направляющей
- 3) Серия пресс-формовочных машин высокой жесткости с тремя твердыми направляющими

27 Серия горизонтальных обрабатывающих центров

29 Серия портальных обрабатывающих центров

31 Серия профильных обрабатывающих центров



продюсерский центр

Мы продолжаем внедрять и осваивать передовые зарубежные производственные технологии и интегрировать их в нашу собственную технологию производства продукции для достижения независимых инновационных возможностей, повышения конкурентоспособности продукции и сохранения лидирующих позиций на рынке.



RKS-20H/30H/36H/46H/52H

Серия токарного станка с прецизионным рядным инструментом



Характеристика оборудования

- ◆ Цельный литейный корпус станка с большим ударопрочным демпфированием и меньшей деформацией;
- ◆ Корпус станка с наклоном 30/45 градусов для облегчения установки и снятия заготовки оператором, а также для облегчения удаления обломков, повышения точности обработки и чистовой обработки;
- ◆ Длинный ход позволяет выполнять многофункциональную обработку, такую как точение, растачивание, сверление, нарезание резьбы и т.д.;
- ◆ Благодаря простому интерфейсу управления и системе программирования операторы могут быстро приступить к работе и повысить эффективность производства.

Применение

Эти характеристики делают устройство подходящим для непрерывной подачи стержней меньше 20/30/36/46/52мм на обработку, изделий с высокой точностью, высокой эффективностью и многофункциональностью, широко применяемое в 5G-коммуникациях, оптике, оптических волокнах, микродвигателях, умной мебели и других отраслях промышленности.

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

руководство по эксплуатации * 1, держатель инструмента * 8, ножной переключатель * 1, набор шестигранных ключей, патрон * 1, ограничительная гайка * 1

Опциональные принадлежности

патрон, податчик, машина для удаления обломков, манипулятор



особенности машины

Пункт	Единица измерения	RKS-20H	RKS-30H	RKS-36H	RKS-46H	RKS-52H	
Обрабатываемая работоспособность	Максимальный ротационный диаметр станка	мм	Ф240	Ф100	Ф360	Ф480	Ф480
	Максимальный ротационный диаметр скейтборда	мм	Ф110	Ф110	Ф100	Ф140	Ф140
	Максимальная длина резки	мм	100	100	200	400	400
	Ход по оси X	мм	520	500	720/800	900	900
	Ход по оси Z	мм	220	180	250	450	450
Шпиндель	Спецификация на торце шпинделя		Пружинный патрон		A2-4	A2-5	A2-6
	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	мм	Ф24	Ф35	Ф45	Ф56	Ф66
	Максимально допустимый диаметр стержня	мм	Ф20	Ф25	Ф35	Ф45	Ф52
	Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000	6000	4500
	Мощность двигателя шпинделя	кВт	3.7/5.5	3.7/5.5	5.5	7.5	7.5/11
	Мощность привода шпинделя	кВт	3.7/5.5	3.7/5.5	5.5	7.5	7.5/11
Подающий вал	Размер гидравлического патрона	дюйм	N/A	N/A	5"	6"	6"
	Точность повторного позиционирования по X/Z	мм	0.003/0.003	0.003/0.003	0.002/0.002	0.002/0.002	0.002/0.002
	Точность позиционирования по X/Z	мм	0.005/0.005	0.005/0.005	0.003/0.003	0.003/0.003	0.003/0.003
	Самая большая скорость перемещения по X/Z	м/мин	20	20	24	24	24
	Мощность двигателя подающего вала по X/Z	кВт	1.0	1.0	1.1	1.7	2.4
Система охлаждения масляного насоса	Мощность привода подающего вала по X/Z	кВт	1.0	1.0	1.1	1.7	2.4
	Мощность двигателя охлаждающего насоса	кВт	0.13	0.13	0.4/0.75	0.4/0.75	0.4/0.75
Другие	Емкость топливного бака	л	70 л	70 л	70 л	70 л	70 л
	Размер станка (Длина * Ширина * Высота)	мм	1200*900*1500	1300*1000*1500	1920*1512*1660	2230*1700*1825	2230*1700*1825
Другие	Общая мощность машины	кВт	6	6	9	11	15
	Вес станка	кг	1100	1100	2600	2900	3000

RKS-36C/46C/52C

Серия токарного станка с прецизионным рядным инструментом



Характеристика оборудования

- ◆ Цельный литейный корпус станка обладает большим ударопрочным демпфированием и меньшей деформацией, удобным удалением обломки, а также улучшением точностью обработки и чистотой;
- ◆ Корпус станка с наклоном 45 градусов для облегчения установки и снятия заготовки оператором, а также для облегчения удаления обломков, повышения точности обработки и чистовой обработки;
- ◆ Благодаря более длительному ходу по оси X длиннее, проводится ряд инструментов удобнее, а количество инструментов становится больше. Это позволяет выполнять непрерывную автоматическую обработку большинства целых стержней с большим ротационным диаметром обработок;

- ◆ Длинноходный станок оснащен головкой с приводом для выполнения многофункциональной обработки, такой как точение, расточка, сверление, нарезание резьбы и частичных отверстий на торцах, боковое фрезерование, сверление и т.д., для удовлетворения требованиям токарной обработки и простого фрезерования различных материалов;
- ◆ Благодаря простому интерфейсу управления и системе программирования операторы могут быстро приступить к работе, выполнять простые операции программирования и повышать эффективность производства.

Применение

Эти характеристики делают устройство подходящим для непрерывной подачи стержней диаметром меньше 36/46/52 мм на обработку, изделий с высокой точностью, высокой эффективностью и многофункциональностью, широко применяемое в новых энергетических транспортных средствах, мотоциклах и других отраслях промышленности.

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

руководство по эксплуатации * 1, держатель инструмента * 8, ножной переключатель * 1, набор шестигранных ключей, патрон * 1, ограничительная гайка * 1

Опциональные принадлежности

патрон, податчик, машина для удаления обломков, манипулятор, головка с приводом



особенности машины

Пункт		Единица измерения	RKS-36C	RKS-46C	RKS-52C
Обрабатываемая работоспособность	Максимальный ротационный диаметр корпуса станка	мм	Ф360	Ф480	Ф480
	Максимальный ротационный диаметр скейтборда	мм	Ф100	Ф140	Ф140
	Максимальная длина резки	мм	200	400	400
	Ход по оси X	мм	720/800	900	900
	Ход по оси Z	мм	250	450	450
Шпиндель	Спецификация на торце шпинделя		A2-4	A2-5	A2-6
	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	мм	Ф45	Ф56	Ф66
	Максимально допустимый диаметр стержня	мм	Ф35	Ф45	Ф52
	Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	4500
	Мощность двигателя шпинделя	кВт	5,5	7,5	7,5/11
	Мощность привода шпинделя	кВт	5,5	7,5	7,5/11
Подающий вал	Точность повторного позиционирования по оси X/Z	мм	0,002/0,002	0,002/0,002	0,002/0,002
	Точность позиционирования по X/Z	мм	0,003/0,003	0,003/0,003	0,003/0,003
	Самая большая скорость перемещения по X/Z	м/мин	24/24	24/24	24/24
	Мощность двигателя подающего вала по X/Z	кВт	1,1/1,7	1,7/2,4	2,4
Головка с приводом	Максимальная длина обработки головки приводом	мм	200	400	400
	Максимальная скорость головки приводом	об/мин	4000	4000/5000	4000/5000
	Мощность двигателя головки приводом	кВт	1,1/1,7	1,7/2,3	1,7/2,3
	Мощность привода головки приводом	кВт	1,1/1,7	1,7/2,3	1,7/2,3
Система охлаждения масляного насоса	Мощность двигателя охлаждающего насоса	кВт	0,4/0,75	0,4/0,75	0,4/0,75
	Емкость топливного бака	л	70 л	70 л	70 л
Другие	Размер станка (Длина * Ширина * Высота)	мм	1920 * 1512 * 1660	2230 * 1700 * 1825	2230 * 1700 * 1825
	Общая мощность машины	кВт	10	12	17
	Вес станка	кг	2600	2950	3050

RKS-46D/52D

Серия токарного станка с прецизионным рядным инструментом



Характеристика оборудования

- Цельный литейный корпус станка обладает большим ударопрочным демпфированием и меньшей деформацией, удобным удалением обломки, а также улучшением точностью обработки и чистотой;
- Корпус станка с наклоном 30 градусов для облегчения установки и снятия заготовки оператором, а также для облегчения удаления обломков, повышения точности обработки и чистовой обработки;
- Благодаря 12-позиционной револьверной головке с сервоприводом, 4 фрезерным головкам на концах и 4 фрезерным головкам на боковых сторонах, и большому количеству инструментов, можно при зажатии торца и боковой стороны деталей раз выполнить обработку токарной, фрезерной, сверлильной, нарезающей резьбу и т.д., что повышает производительную эффективность; он может выполнять непрерывную токарную и фрезерную автоматическую обработку большей части всего стержня с большим ротационным диаметром обработки;

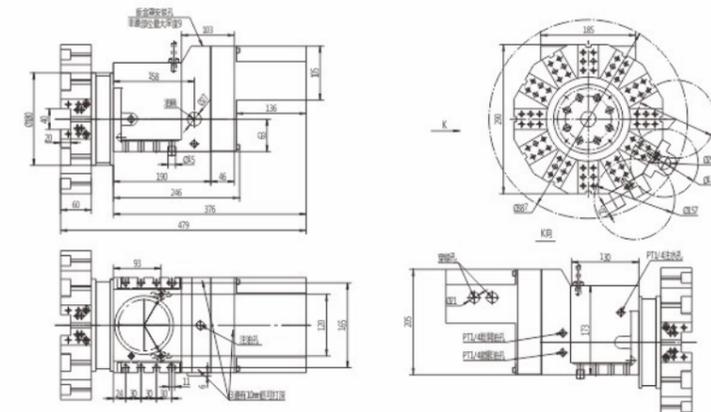
- Благодаря простому интерфейсу управления и системе программирования операторы могут быстро приступить к работе, выполнять простые операции программирования и повышать эффективность производства.

Применение

Эти характеристики делают оборудование подходящим для периодической токарной и фрезерной обработки с интегрированной непрерывной подачей стержней диаметром меньше 46/52 мм, а также для обработки цельных деталей большого диаметра, изделий с высокой точностью, высокой эффективностью и многофункциональностью, широко применяемое в новых энергетических транспортных средствах, мотоциклах, оптических приборах, медицинской технике, гидравлической и пневматической технике и в других отраслях промышленности.

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

руководство по эксплуатации * 1, держатель револьверного инструмента * 5, ножной переключатель * 1, набор шестигранных ключей, патрон * 1, ограничительная гайка * 1



Опциональные принадлежности

патрон, податчик, машина для удаления обломков, манипулятор, головка с приводом, револьверная головка

особенности машины

Пункт	Единица измерения	RKS-46D	RKS-52D	
Обрабатываемая работоспособность	Максимальный ротационный диаметр	мм	Ф420	Ф420
	Максимальный токарный диаметр	мм	Ф100	Ф100
	Максимальная длина резки	мм	230	230
	Ход по оси X	мм	280	280
	Ход по оси Z	мм	300	300
Шпиндель	Спецификация на торце шпинделя		A2-5	A2-6
	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	мм	Ф56	Ф66
	Максимально допустимый диаметр стержня	мм	Ф45	Ф52
	Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	4500
	Мощность двигателя шпинделя	кВт	7,5	7,5/11
	Мощность привода шпинделя	кВт	7,5	7,5/11
Размер гидравлического патрона	дюйм	6"	8"	
Подающий вал	Точность позиционирования по оси X	мм	0,005	0,005
	Точность позиционирования по оси Z	мм	0,005	0,005
	Точность повторного позиционирования по оси X	мм	0,002/0,002	0,002/0,002
	Точность повторного позиционирования по Z	мм	0,002/0,002	0,002/0,002
	Самая большая скорость перемещения по X/Z	м/мин	24/26	24/26
	Мощность двигателя подающего вала по X/Z r	кВт	1.7 1,7	2.4 2,4
Револьверная головка	Спецификация		12T	12T
	Скорость смены инструмента	с	0,2	0,2
	Мощность двигателя револьверной головки	кВт	1,0	1,0
	Мощность привода револьверной головки	кВт	1,0	1,0
Система охлаждения масляного насоса	Мощность двигателя охлаждающего насоса	кВт	0,75	0,75
	Емкость топливного бака	л	70 л	70 л
Другие	Размер станка (Длина * Ширина * Высота)	мм	2230 * 1950 * 2150	2230 * 1950 * 2150
	Общая мощность машины	кВт	13	16
	Вес станка	кг	2.8T	2.9T

RKS-52DW

Серия прецизионного токарного станка с ЧПУ и наклонным корпусом и хвостовой револьверной головки



Характеристика оборудования

- Цельный литейный корпус станка обладает большим ударопрочным демпфированием и меньшей деформацией, удобным удалением обломки, а также улучшением точностью обработки и чистотой;
- Корпус станка с наклоном 30 градусов для облегчения установки и снятия заготовки оператором, а также для облегчения удаления обломков, повышения точности обработки и чистовой обработки;
- Благодаря 12-позиционной револьверной головке с сервоприводом, программируемой гидравлической задней бабке и большому количеству инструментов могут удовлетворять потребности сверхтяжелой токарной обработки различных материалов, таких как токарная обработка, растачивание, сверление, нарезание резьбы и т.д. Он может выполнять непрерывную автоматическую обработку большей части всего стержня, а также обработку поштучно заготовок с большим диаметром и длиной длины, его диаметр ротационной обработки является большим и помехи - меньшим;

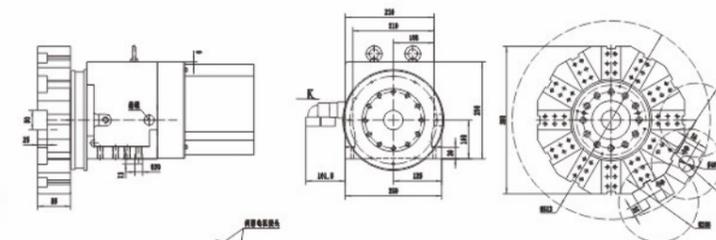
- Благодаря простому интерфейсу управления и системе программирования операторы могут быстро приступить к работе, выполнять простые операции программирования и повышать эффективность производства.

Применение

Эти характеристики делают оборудование подходящим для партийно непрерывной подачи стержней диаметром меньше 52 мм на обработку, а также для обработки поштучно заготовки с большим диаметром и длиной длины, изделий с высокой точностью, высокой эффективностью и многофункциональностью, широко применяемое в мотоциклах, оптических приборах, медицинском оборудовании, нефтепроводах, специальных двигателях, гидравлической и пневматической технике и в других отраслях.

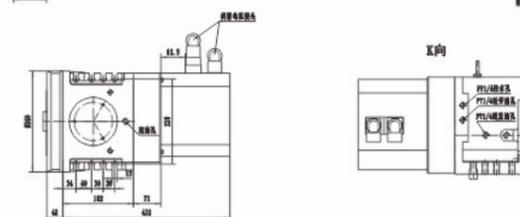
Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

руководство по эксплуатации * 1, держатель револьверного инструмента * 5, ножной переключатель * 1, набор шестигранных ключей, патрон * 1, ограничительная гайка * 1, наперсток * 1



Опциональные принадлежности

патрон, податчик, машина для удаления обломков, манипулятор, револьверная головка



особенности машины

	Пункт	Единица измерения	RKS-52DW
Обработка работоспособность	Максимальный ротационный диаметр	мм	Ф500
	Максимальный токарный диаметр	мм	Ф210
	Максимальная длина резки	мм	500
	Ход по оси X	мм	230
	Ход по оси Z	мм	400
Шпиндель	Спецификация на торце шпинделя		A2-6
	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	мм	Ф66
	Максимально допустимый диаметр стержня	мм	Ф52
	Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000
	Мощность двигателя шпинделя	кВт	7,5/11
	Мощность привода шпинделя	кВт	7,5/11
	Размер гидравлического патрона	дюйм	8"
Подающий вал	Точность позиционирования по оси X	мм	0,005
	Точность позиционирования по X	мм	0,005
	Точность повторного позиционирования по оси X	мм	0,002
	Точность повторного позиционирования по Z	мм	0,002
	Самая большая скорость перемещения по X/Z	м/мин	24
	Мощность двигателя подающего вала по X/Z	кВт	2,4
Револьверная головка	Спецификация		12-позиционной
	Скорость смены инструмента	с	0,2
	Мощность двигателя револьверной головки	кВт	1,0
	Мощность привода револьверной головки	кВт	1,0
Гидравлическая хвостовая часть	Ход задней бабки l	мм	450
	Ход втулки задней бабки	мм	80
	Мощность двигателя задней бабки	кВт	N/A
	Мощность привода задней бабки	кВт	N/A
Система охлаждения масляного насоса	Мощность двигателя охлаждающего насоса	кВт	0,75
	Емкость топливного бака	л	80 л
Другие	Размер станка	мм	2460 * 1880 * 1850
	Общая мощность машины	кВт	17
	Вес станка	кг	4100

RKS-46DSL/52DSL

Двухшпиндельная револьверная головка с электроприводом



Характеристика оборудования

- ◆ Конструкция с двумя шпинделями позволяет выполнять обработку при зажатии заготовки, уменьшая разрывы повторного позиционирования деталей между различными шпинделями, и подходит для работ, требующих высокого крутящего момента и высокого усилия резания;
- ◆ Револьверная головка с электроприводом может вращаться и поддерживать различные инструменты, позволяя станку выполнять несколько операций за разовую установку, поддерживать несколько процессов и повышать эффективность резки;
- ◆ Двухшпиндельные токарные станки с револьверной головкой с электроприводом обычно также имеют возможность управлять несколькими осями, что позволяет обрабатывать заготовку одновременно в нескольких направлениях, что позволяет обрабатывать детали с более сложной геометрией;

- ◆ Этот тип станков особенно подходит для обработки сложных деталей, требующих многогранной обработки. С помощью револьверной головки с электроприводом можно легко добиться быстрой замены нескольких инструментов и обработки сложных контуров;
- ◆ Он очень подходит для производственных задач, требующих высокой эффективности и точности, так как допуски по расположению рядов, которые изначально было трудно гарантировать из-за разделения технологических процедур, могут быть эффективно гарантированы.

Применение

Эти характеристики делают оборудование подходящим для изделий диаметром в пределах 46/52 мм, особенно для изделий с несколькими технологическими процессами и сложными деталями, широко применяемое в автомобилестроении, аэрокосмической промышленности, медицинском оборудовании, энергетике и производстве общего машиностроения.

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

1 комплект шестигранных ключей, 2 концевые гайки, 1 флэшка, 1 держатель торцевого инструмента BMT45, 3 держателя инструмента с круглым отверстием BMT45 высотой 85 мм по центру, 4 держателя инструмента с наружным диаметром BMT45, 2 держателя торцевых инструментов с приводом BMT45-90-15 высотой 85 мм по центру, 2 держателя инструмента с приводом со стороны поста BMT45-0-15

Опциональные принадлежности

патрон, приемник, машина для удаления обломков, податчик, манипулятор

особенности машины

Пункт		Единица измерения	RKS-46DSL	RKS-52DSL
Обрабатываемая работоспособность	Максимальный ротационный диаметр	мм	Ф500	Ф500
	Максимальный токарный диаметр	мм	Ф400	Ф400
	Максимальная длина резки	мм	300	300
	Ход по оси X	мм	200	200
	Ход по оси Y	мм	100	100
	Ход по оси Z	мм	320	320
Шпиндель	Спецификация на торце шпинделя		A2-4/A2-5	A2-5/A2-6
	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	мм	Ф56/46	Ф66/56
	Максимально допустимый диаметр стержня	мм	Ф45/35	Ф51.5/46
	Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	5000/5000	5000/5000
	Размер гидравлического патрона	дюйм	5" /6"	6" /8"
Подающий вал	Точность позиционирования по оси X	мм	0,005	0.005
	Точность позиционирования по оси Y	мм	0,005	0.005
	Точность позиционирования по X	мм	0,005	0.005
	Точность повторного позиционирования по оси X	мм	0,003/0,003	0.003
	Точность повторного позиционирования по оси Y	мм	0,003/0,003	0.003
	Точность повторного позиционирования по оси Z	мм	0,003/0,003	0.003
	Самая большая скорость перемещения по X/Y/Z/Z	м/мин	24	24
Головка с приводом	Мощность двигателя подающего вала по X/Y/Z/Z	кВт	2,4	24
	Максимальная длина обработки головки приводом	мм	320	320
	Максимальная скорость головки приводом	об/мин	4000	4000
	Мощность двигателя головки приводом	кВт	2,3	2.3
	Мощность привода головки приводом	кВт	2,3	2.3
Револьверная головка с приводом	Спецификация		15-позиционной	15 station
	Скорость смены инструмента	с	0,3	0.3
	Мощность двигателя револьверной головки	кВт	1	1
	Мощность привода револьверной головки	кВт	1	1
Система охлаждения масляного насоса	Мощность двигателя охлаждающего насоса	кВт	0,75	0.75
	Емкость топливного бака	л	100	100
Другие	Размер станка (Длина * Ширина * Высота)	мм	2580 * 1900 * 2135	2580*1900*2135
	Общая мощность машины	кВт	35	46
	Вес станка	кг	4200	4200

RKS-46Y/52Y

Серия прецизионного токарно-фрезерного станка с ЧПУ с наклонным корпусом



Характеристика оборудования

- ◆ Цельный литейный корпус станка обладает большим ударопрочным демпфированием и меньшей деформацией, удобным удалением обломки, а также улучшением точностью обработки и чистотой;
- ◆ Корпус станка с наклоном 30 градусов для облегчения установки и снятия заготовки оператором, а также для облегчения удаления обломков, повышения точности обработки и чистовой обработки;
- ◆ Благодаря 12-позиционной револьверной головке с сервоприводом, 4 фрезерным головкам на концах и 4 фрезерным головкам на боковых сторонах, и большому количеству инструментов, можно при зажатии торца и боковой стороны деталей раз выполнить обработку токарной, фрезерной, сверлильной, нарезающей резьбу и т.д., что повышает производительную эффективность; он может выполнять непрерывную токарную и фрезерную автоматическую обработку большей части всего стержня с большим ротационным диаметром обработки;

- ◆ Благодаря простому интерфейсу управления и системе программирования операторы могут быстро приступить к работе, выполнять простые операции программирования и повышать эффективность производства.

Применение

Эти характеристики делают оборудование подходящим для периодической токарной и фрезерной обработки с интегрированной непрерывной подачей стержней с диаметром меньше 46/52 мм, а также для обработки цельных деталей большого диаметра, изделий с высокой точностью, высокой эффективностью и многофункциональностью, широко применяемое в новых энергетических транспортных средствах, мотоциклах, оптических приборах, медицинской технике, гидравлической и пневматической технике и в других отраслях промышленности.

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

руководство по эксплуатации * 1, держатель револьверного инструмента * 5, ножной переключатель * 1, набор шестигранных ключей, патрон * 1, ограничительная гайка * 1

Опциональные принадлежности

патрон, податчик, машина для удаления обломков, манипулятор, головка с приводом, револьверная головка

особенности машины

Пункт		Единица измерения	RKS-46Y	RKS-52Y
Обрабатывающая работоспособность	Максимальный ротационный диаметр	мм	Ф500	Ф500
	Максимальный токарный диаметр	мм	Ф140	Ф140
	Максимальная длина резки	мм	400	400
	Ход по оси X	мм	900	900
	Ход по оси Y	мм	230	230
	Ход по оси Z I	мм	450	450
Шпиндель	Спецификация на торце шпинделя		A2-5	A2-6
	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	мм	Ф56	Ф66
	Максимально допустимый диаметр стержня	мм	Ф45	Ф52
	Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	4500
	Мощность двигателя шпинделя	кВт	7,5	7,5/11
	Мощность привода шпинделя	кВт	7,5	7,5/11
	Размер гидравлического патрона	дюйм	6"	8"
Подающий вал	Точность позиционирования по оси X	мм	0,005	0,005
	Точность позиционирования по оси Y	мм	0,005	0,005
	Точность позиционирования по оси Z	мм	0,005	0,005
	Точность повторного позиционирования по оси X	мм	0,002/0,002	0,002/0,002
	Точность повторного позиционирования по оси Y	мм	0,002/0,002	0,002/0,002
	Точность повторного позиционирования по Z	мм	0,002/0,002	0,002/0,002
	Самая большая скорость перемещения по X/Z/Y	м/мин	30/30/18	30/30/18
Головка с приводом	Мощность двигателя подающего вала по X/Z/Y	кВт	2,4	2,4
	Количество торцевых фрезерных валов	шт.	4	4
	Количество боковых фрезерных валов	шт.	4	4
	Максимальная длина обработки головки приводом	мм	400	400
	Максимальная скорость головки приводом	об/мин	4000	4000
Револьверная головка	Мощность двигателя головки приводом	кВт	2,3	2,3
	Мощность привода головки приводом	кВт	2,3	2,3
	Спецификация		12-позиционной	12-позиционной
Система охлаждения масляного насоса	Скорость смены инструмента	с	0,2	0,2
	Мощность двигателя револьверной головки	кВт	1,0	1,0
Другие	Мощность привода револьверной головки	кВт	1,0	1,0
	Мощность двигателя охлаждающего насоса	кВт	0,75	0,75
Другие	Емкость топливного бака	л	70 л	70 л
	Размер станка (Длина * Ширина * Высота)	мм	2050 * 1935 * 2110	2050 * 1935 * 2110
	Общая мощность машины	кВт	19	19
Другие	Вес станка	кг	3400	3500

RKS-46DY/52DY

Серия прецизионного токарно-фрезерного станка с ЧПУ с наклонным корпусом



Характеристика оборудования

- Цельный литейный корпус станка обладает большим ударопрочным демпфированием и меньшей деформацией, удобным удалением обломки, а также улучшением точностью обработки и чистотой;
- Корпус станка с наклоном 35 градусов для облегчения установки и снятия заготовки оператором, а также для облегчения удаления обломков, повышения точности обработки и чистовой обработки;
- Благодаря 12/15-позиционной револьверной головке с электроприводом, большому количеству инструментов и произвольному разъему для подключения электроинструмента на 12/15 метак, можно при зажатии торца и боковой стороны деталей раз выполнить технологические операции токарной обработки, фрезерования, сверления, нарезания резьбы и т.д., и повысить эффективность производства; это может обеспечить непрерывность большей части всего стержня, автоматическую токарную и фрезерную обработку большим диаметром ротационной обработки и лучшей жесткостью токарной обработки и фрезерования лучше;
- Благодаря простому интерфейсу управления и системе программирования операторы могут быстро приступить к работе, выполнять простые операции программирования и повышать эффективность производства.

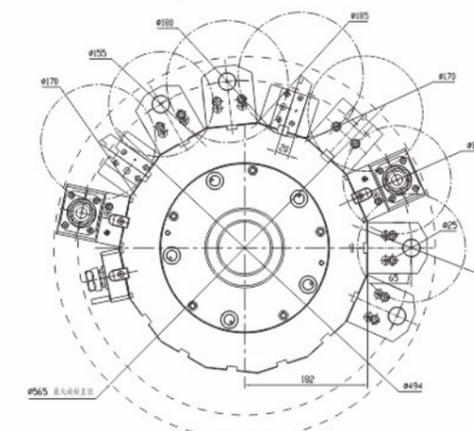
Применение

Эти характеристики делают оборудование подходящим для подачи стержней диаметром меньше 46/52 мм на непрерывную токарную и фрезерную обработку, а также для поштучной обработки зажимных заготовок с большим диаметром и длинной длиной, изделий с высокой точностью, высокой эффективностью и многофункциональностью, широко применяемое в новых энергетических транспортных средствах, мотоциклах, беспилотных летательных аппаратах, оптических приборах, медицинском оборудовании, нефтепроводах, гидравлической и пневматической технике и в других отраслях.



Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

руководство по эксплуатации * 1, 2 торцевые поверхности и боковые стороны держателя инструмента с приводом, 8 обычных держателей инструментов (1 торцевой, 3 круга, 4 наружных диаметра), ножной переключатель * 1, набор шестигранных ключей, патрон * 1, ограничительная гайка * 1



Опциальные принадлежности

патрон, податчик, машина для удаления обломков, манипулятор, револьверная головка с приводом

особенности машины

Пункт	Единица измерения	RKS-46DY	RKS-52DY	
Обработка работоспособность	Максимальный ротационный диаметр	мм	Ф420	Ф420
	Максимальный токарный диаметр	мм	Ф100	Ф100
	Максимальная длина резки	мм	230	230
	Ход по оси X	мм	220	220
	Ход по оси Y	мм	100	100
Шпиндель	Ход по оси Z	мм	300	300
	Спецификация на торце шпинделя		A2-5	A2-6
	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	мм	Ф56	Ф66
	Максимально допустимый диаметр стержня	мм	Ф45	Ф52
	Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	4500
	Мощность двигателя шпинделя	кВт	7,5	11
	Мощность привода шпинделя	кВт	7,5	11
Размер гидравлического патрона	дюйм	6"	8"	
Подающий вал	Точность позиционирования по оси X	мм	0,005	0,005
	Точность позиционирования по оси Y	мм	0,005	0,005
	Точность позиционирования по X	мм	0,005	0,005
	Точность повторного позиционирования по оси X	мм	0,002/0,002	0,002/0,002
	Точность повторного позиционирования по оси Y	мм	0,002/0,002	0,002/0,002
	Точность повторного позиционирования по Z	мм	0,002/0,002	0,002/0,002
	Самая большая скорость перемещения по X/Y/Z	м/мин	24	24
Головка с приводом	Мощность двигателя подающего вала по X/Y/Z	кВт	1,7	2,4
	Количество торцевых фрезерных валов	шт.	2	2
	Количество боковых фрезерных валов	шт.	2	2
	Максимальная длина обработки головки приводом	мм	230	230
	Максимальная скорость головки приводом	об/мин	5000	5000
Револьверная головка с приводом	Мощность двигателя головки приводом	кВт	2,3	2,3
	Мощность привода головки приводом	кВт	2,3	2,3
	Спецификация		15 станций	15 станций
	Скорость смены инструмента	с	0,1	0,1
Система охлаждения масляного насоса	Мощность двигателя револьверной головки	кВт	1,0	1,0
	Мощность привода револьверной головки	кВт	1,0	1,0
Другие	Мощность двигателя охлаждающего насоса	кВт	0,75	0,75
	Емкость топливного бака	л	100л	100л
Другие	Размер станка (Длина * Ширина * Высота)	мм	2200 * 1400 * 1830	2200 * 1400 * 1830
	Общая мощность машины	кВт	17	19
	Вес станка	кг	3200	3300

RKS-46DWY/52DWY

Серия токарного и фрезерного станка с ЧПУ и прецизионным наклонным станка и хвостовой револьверной головкой



Характеристика оборудования

- Цельный литейный корпус станка обладает большим ударопрочным демпфированием и меньшей деформацией, удобным удалением обломки, а также улучшением точностью обработки и чистотой;
- Корпус станка с наклоном 45 градусов для облегчения установки и снятия заготовки оператором, а также для облегчения удаления обломков, повышения точности обработки и чистовой обработки;
- Благодаря 12/15-позиционной револьверной головке с электроприводом, программируемой гидравлической задней бабке, большому количеству инструментов и произвольному разьему для подключения электроинструмента на 12/15 метрах, можно при зажатии торца и боковой стороны деталей раз выполнить технологические операции токарной обработки, фрезерования, сверления, нарезания резьбы и т.д., и повысить эффективность производства; это может обеспечить непрерывность большей части всего стержня, автоматическую токарную и фрезерную обработку большим диаметром ротационной обработки, более длинной длиной деталей и лучшей жесткостью токарной и фрезерной обработки;
- Благодаря простому интерфейсу управления и системе программирования операторы могут быстро приступить к работе, выполнять простые операции программирования и повышать эффективность производства.

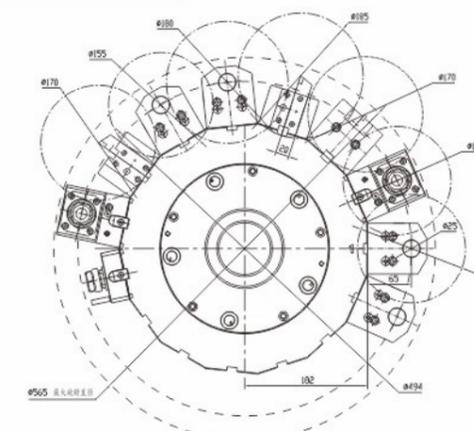
Применение

Эти характеристики делают оборудование подходящим для подачи стержней диаметром меньше 46/52 мм на непрерывную токарную и фрезерную обработку, а также для поштучной обработки зажимных заготовок с большим диаметром и длинной длиной, изделий с высокой точностью, высокой эффективностью и многофункциональностью, широко применяемое в новых энергетических транспортных средствах, оптических приборах, медицинском оборудовании, нефтепроводах, специальных двигателях, гидравлической и пневматической технике и в других отраслях.



Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

руководство по эксплуатации * 1, торцевые и боковые держателя инструмента с приводом по 2, 8 обычных держателей инструментов (1 торцевой, 3 круговых, 4 с наружным диаметром), ножной переключатель * 1, набор шестигранных ключей, патрон * 1, ограничительная гайка * 1, наперсток * 1



Опциальные принадлежности

патрон, податчик, машина для удаления обломков, манипулятор, револьверная головка с приводом, головка с приводом

особенности машины

Пункт		Единица измерения	RKS-46DWY	RKS-52DWY
Обработка работоспособность	Максимальный ротационный диаметр	мм	Ф400	Ф500
	Максимальный токарный диаметр	мм	Ф170	Ф210
	Максимальная длина резки	мм	350	380
	Ход по оси X	мм	230	230
	Ход по оси Y	мм	100	100
Шпиндель	Ход по оси Z	мм	35	500
	Спецификация на торце шпинделя		A2-5	A2-6
	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	мм	Ф56	Ф66
	Максимально допустимый диаметр стержня	мм	Ф45	Ф52
	Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	4500
	Мощность двигателя шпинделя	кВт	7,5	11
Подающий вал	Мощность привода шпинделя	кВт	7,5	11
	Размер гидравлического патрона	дюйм	6"	8"
	Точность позиционирования по оси X	мм	0,005	0,005
	Точность позиционирования по оси Y	мм	0,005	0,005
	Точность позиционирования по X	мм	0,005	0,005
	Точность повторного позиционирования по оси X	мм	0,002/0,002	0,002/0,002
Головка с приводом	Точность повторного позиционирования по оси Y	мм	0,002/0,002	0,002/0,002
	Точность повторного позиционирования по Z	мм	0,002/0,002	0,002/0,002
	Самая большая скорость перемещения по X/Y/Z	м/мин	24	24
	Мощность двигателя подающего вала по X/Y/Z	кВт	2,4	2,4
	Количество торцевых фрезерных валов	шт.	4	4
	Количество боковых фрезерных валов	шт.	4	4
Револьверная головка с приводом	Максимальная длина обработки головки приводом	мм	350	380
	Максимальная скорость головки приводом	об/мин	4000	4000
	Мощность двигателя головки приводом	кВт	2,3	2,3
	Мощность привода головки приводом	кВт	2,3	2,3
Гидравлическая хвостовая часть	Спецификация		15-позиционной	15-позиционной
	Скорость смены инструмента	с	0,2	0,2
	Мощность двигателя револьверной головки	кВт	1,0	1,0
Система охлаждения масляного насоса	Мощность привода револьверной головки	кВт	1,0	1,0
	Ход задней бабки	мм	300	450
	Ход втулки задней бабки	мм	80	80
Другие	Мощность двигателя задней бабки	кВт	N/A	N/A
	Мощность привода задней бабки	кВт	N/A	N/A
	Мощность двигателя охлаждающего насоса	кВт	0,75	0,75
Другие	Емкость топливного бака	л	130	100
	Размер станка (Длина * Ширина * Высота)	мм	2230 * 1600 * 1750	2460 * 1880 * 1850
	Общая мощность машины	кВт	20	24
Другие	Вес станка	кг	3600	4200

RKS-T600/T650

Серия высокоскоростных центров сверления и нарезания резьбы



Характеристика оборудования

- ◆ Сверхбольшая колонна устойчива, не деформируется и может перемещаться с высокой скоростью 48 м/мин
- ◆ Основание большого пролета обладает прочной шеститочечной опорной конструкцией, обеспечивающей высокоскоростное перемещение, отсутствие вибрации и деформации.
- ◆ Для удобства работы используется высокофункциональный серводвигатель шпинделя переменного тока и удобный диалоговый интерфейс.
- ◆ Прямое соединение между двигателем и шпинделем позволяет эффективно устранить люфт, повысить стабильность передачи крутящего момента и обеспечить качество обрабатываемой поверхности; можно повысить эффективность нарезания резьбы высокой жесткости, избегая при этом повышения температуры и шума.
- ◆ Высокоскоростной двигатель шпинделя непосредственно приводит в движение шпиндель для достижения высокой скорости и точности обработки. Конструкция шпинделя с низкой инерцией, высокая стабильность,
- ◆ Смена инструмента в магазине инструментов с зажимным рычагом происходит быстро и точно, а время смены инструмента составляет 1,4 секунды. В дополнение к обработке деталей, он очень подходит для сверления отверстий меньшего диаметра.
- ◆ Станок имеет большой наклонный угол удаления обломков, и станок быстро смывает обломку и ускоряет перетекание смазочно-охлаждающей жидкости;
- ◆ Мощная технология применения мехатроники повышает скорость отклика передаточной цепи, устраняет простои во время обработки, сокращает время нарезки и повышает эффективность производства.

Применение

Он в основном применяется при обработке мелких деталей в общих отраслях, автозапчастях, медицинском оборудовании и других отраслях промышленности.

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

4 комплекта держателей инструментов + выдвижные гвозди, 1 комплект фиксирующих держателей инструментов, 1 комплект насадок + пневматический пистолет + карта памяти, 1 комплект шестигранных гнезд + ящик для инструментов

особенности машины

Пункт	Единица измерения	RKS-T600	RKS-T650	RKS-T750	RKS-T800	
Ход	Ход по оси X	мм	600	650	750	800
	Ход по оси Y	мм	400	450	450	500
	Ход по оси Z	мм	360	400	400	420
	Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	150-510	130-530	130-530	130-530
	Расстояние от центра шпинделя до поверхности направляющей колонны	мм	523	533	533	546
Рабочий стол	Размер рабочего стола	мм	700×420	750×460	850×460	1000×500
	T-образный паз (Размер xКоличество пазов x Расстояние между ними)		14×2×100	14×3×125	14×3×125	18×5×102
	Максимальная нагрузка	кг	350	350	350	500
Шпиндель	Коническое отверстие шпинделя		BT30	BT30	BT30	BT30
	Обороты шпинделя	об/мин	20000	20000	20000	20000
Магазин для инструментов	Форма магазина инструментов	Тип	Тип зажимного рычага			
	Количество инструментов	шт.	21	21	21	21
	Максимальный диаметр инструмента	мм	16/21	16/21	16/21	16/21
	Максимальный диаметр инструмента (незанятый паз для инструмента рядом с ним)	мм	60-100	60-100	60-100	60-100
	Максимальная длина инструмента	мм	80-140	80-140	80-140	80-140
	Максимальный вес инструмента	мм	200-250	200-250	200-250	200-250
	Время смены инструмента	с	1,2	1,2	1,2	1,2
Скорость	Высокая скорость перемещения (X/Y/Z)	м/мин	48/48/48	48/48/48	48/48/48	48/48/48
	Скорость подачи реза (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10
Точность	Точность позиционирования (X/Y/Z)	мм	0,008	0,008	0,008	0,008
	Точность повторного позиционирования (X/Y/Z)	мм	0,005	0,005	0,005	0,005
Другие	Источник газа	л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин
	Давление	бар	6-8 бар	6-8 бар	6-8 бар	6-8 бар
	Общая мощность	кВт	10	10	10	25
	Размеры станка	мм	2100×1800×2350	2030×2428×2433	2030×2428×2433	2300×2400×2700
	Вес станка	кг	3500	3500	3800	4200

RKS-650S/650H/850

Серия высокоскоростных и высокоточных обрабатывающих центров



Характеристика оборудования

- ◆ Принята конструкция для удаления обломков сзади, которая удобна для удаления перхоти с волос и не допускает легкой утечки масла. Все три оси поддерживаются линейными направляющими высокой жесткости, обеспечивающими высокую скорость и точность.
- ◆ Устройство автоматической смены инструмента дискового типа в магазине инструментов выполняет смену инструментов с помощью вогнутого преобразования 3D, и всего за 1,8 секунды лоток для инструментов вмещает 24 ножа, которые могут адаптироваться к различным потребностям обработки; инструмент легко загружается и выгружается, что подходит для любого типа, а управление инструментом и регистрация более удобны;
- ◆ Ось Z без балансира имеет конструкцию без балансира, и ее эффективность передачи с мощным тормозным серводвигателем максимальна, жесткость резания превосходна, точность обработки улучшена, а срок службы шпинделя продлен;
- ◆ Конструкция всей машины представляет собой неподвижную колонну и поперечно-раздвижной стол. Корпус станка обладает большим и устойчивым основанием и большепролетной колонной в елочку с высокой жесткостью и низкой деформацией благодаря высокоскоростной резке;
- ◆ Шпиндель оснащен высокоскоростным и высокоточным шпиндельным узлом, передняя часть шпинделя выполнена в виде лабиринта с функцией защиты от воздушной завесы, а также оснащена устройством циркуляционного охлаждения, благодаря которому повышение температуры шпинделя невелико, тепловая деформация невелика и точность обработки высока;
- ◆ Трехосная направляющая оснащена роликовым рельсовым подшипником высокой жесткости, низким коэффициентом трения и низким уровнем шума;
- ◆ Станок поставляется в стандартной комплектации с промывкой и удалением обломки, а задняя конструкция резервуара для воды проектирована на задней части, что удобно в эксплуатации. Конструкция лабиринтной системы резервуара для воды фильтрации обеспечивает хорошее качество смазочно-охлаждающей жидкости для обработки деталей.

Применение

Он подходит для разнообразной мелкой и средней серийной обработки сложных деталей, таких как коробки малой и среднего размера, пластины, диски, клапаны, корпуса, пресс-формы и т.д., и широко применяется в производстве прецизионных деталей, продуктов 5G, скобяных изделий, автозапчастей и медицинского оборудования..

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

1 комплект тисков + конский утюг, 1 комплект держателя инструмента + выдвижной гвоздь, 1 комплект фиксатора инструмента, 1 комплект насадки + пневматический пистолет + карта памяти, 1 комплект шестигранного гнезда + ящик для инструментов

особенности машины

Пункт	Единица измерения	RKS-650S	RKS-650H	RKS-850	RKS-855	RKS-966	RKS-1165	RKS-1380	
Ход по оси X	мм	650	650	800	800	900	1100	1300	
Ход по оси Y	мм	450	450	500	500	650	650	800	
Ход	Ход по оси Z	мм	550	550	500	500	650	650	800
	Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	130-680	130-680	105-605	105-605	130-780	130-780	160-960
	Расстояние от центра шпинделя до поверхности направляющей колонны	мм	551	551	N/A	595	770	770	N/A
Рабочий стол	Размер рабочего стола	мм	750x460	750x460	1000x500	1000x500	1000x600	1200x650	1400x800
	T-образный паз (Размер xКоличество пазов x Расстояние между ними)	мм/pcs /mm	14x3x125	14x3x125	18x5x100	18x4 (102-120-102)	18x5x120	18x5x120	18x6x120
	Максимальная нагрузка	кг	350	350	500	500	600	700	800
Шпиндель	Коническое отверстие шпинделя		BT30	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40/BT50
	Обороты шпинделя	об/мин	20000	12000			10000/12000		
	Мощность шпинделя	кВт	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	11	11
Магазин для инструментов	Форма магазина инструментов	Тип	Тип рукоятки ножа						
	Количество инструментов	шт.	24	24	24	24	24	24	24
	Максимальный диаметр инструмента	мм	78	78	78	78	78	78	78
	Максимальный диаметр инструмента (незанятый паз для инструмента рядом с ним)	мм	120	120	120	120	120	120	120
	Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300	300	300	300	300
	Максимальный вес инструмента	кг	8	8	8	8	8	8	8
	Время смены инструмента	с	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7
Скорость	Высокая скорость перемещения (X/Y/Z)	м/мин	48/48/48	48/48/48	48/48/48	48/48/48	36/36/36	36/36/36	36/36/36
	Скорость подачи резца	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10
Точность	Точность позиционирования (X/Y/Z)	мм	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008
	Точность повторного позиционирования (X/Y/Z)	мм	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
Другие	Источник газа	л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин
	Давление	бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар
	Общая мощность	кВт	10	10	25	25	25	25	40
	Размеры станка	мм	2200x2600x2550	2200x2600x2550	2700x2400x2500	2700x2400x2500	2800x2670x2800	3300x2670x2800	3800x2800x3300
Вес станка	кг	3900	3900	5200	5200	5800	6500	9000	

RKS-850L/1060L

Серия обрабатывающих центров двухлинейных интегрированных твердотельных обрабатывающих центров и пресс-формовочных машин высокой жесткости с одной жесткой направляющей



Характеристика оборудования

- ◆ Конструкция всего станка представляет собой форму с неподвижной колонной и поперечно-скользящим столом. Ось Y станка имеет конструкцию с четырьмя направляющими для обеспечения высокой грузоподъемности во время обработки и точности обработки.
- ◆ Оси X и Y используют высокоточные роликовые линейные направляющие, а ось Z использует прямоугольные жесткие направляющие высокой жесткости, которые сочетают высокую скорость станка линейных направляющих и высокую жесткость жестких направляющих, могут быть перерезаны и обладают хорошей амортизацией.
- ◆ Шпиндель оснащен шпинделем с высокой жесткостью и высоким крутящим моментом, а передняя часть имеет лабиринтную конструкцию с функцией защиты от воздушной завесы и устройством циркуляционного охлаждения, так что повышение температуры шпинделя невелико, тепловая деформация мала, а точность обработки высока;
- ◆ Для удаления обломков на станке используется встроенный двойной ряд винтов и машина для удаления обломков с передней цепной пластиной, что сокращает время ручной очистки, которая автоматизирована, удобна в эксплуатации и высокоэффективна. Он оснащен лабиринтной системой фильтрации резервуара для воды для обеспечения чистой смазочно-охлаждающей жидкости при обработке деталей;
- ◆ Он оснащен высокопроизводительной системой ЧПУ для обеспечения стабильности управления станком и обладает превосходными функциями обработки с ЧПУ и вспомогательными функциями.
- ◆ Конструкция механизма высокоскоростной смены инструмента с предварительным индукционным управлением в сочетании с высокопроизводительной системой смены инструмента обеспечивает выполнение работ по смене инструмента с высокой скоростью смены инструмента и реализует функцию высокоскоростной смены инструмента.
- ◆ Прецизионный шариковый винт имеет конструкцию с двойной гайкой, а опорные гнезда на обоих концах зафиксированы пятью шарикоподшипниками и предварительно натянуты, чтобы гарантировать неизменность точности теплового расширения.

Применение

Он подходит для разнообразной мелкосерийной и среднеразмерной серийной обработки сложных деталей, таких как средние и большие коробки, пластины, диски, клапаны, корпуса, пресс-формы и т.д., и широко применяется в производстве прецизионных деталей, скобяных изделий, автозапчастей и медицинского оборудования.

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

1 комплект тисков + конский утюг, 4 комплекта держателя инструмента + выдвижной гвоздь, 1 комплект фиксатора инструмента, 1 комплект насадки + пневматический пистолет + карта памяти, 1 комплект шестигранного гнезда + ящик для инструментов

особенности машины

Пункт	Единица измерения	RKS-850L	RKS-1060L	RKS-1270L	RKS-1370L		
Ход	Ход по оси X	мм	800	1000	1200	1300	
	Ход по оси Y	мм	500	600	700	700	
	Ход по оси Z	мм	500	600	600	600	
	Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	110-610	70-670	87-687	150-750	
	Расстояние от центра шпинделя до поверхности направляющей колонны	мм	560	655	785	785	
Рабочий стол	Размер рабочего стола	Размер рабочего стола	мм	1000x500	1300x600	1360x700	1360x700
	T-образный паз (Размер xКоличество пазов x Расстояние между ними)			450	800	1000	1000
	Максимальная нагрузка	кг	18x5x90	18x5x100	18x5x122	18x5x122	
	Коническое отверстие шпинделя		BT40	BT40	BT40/BT50	BT40/BT50	
Шпиндель	Обороты шпинделя	об/мин	8000/10000	8000/10000	8000/10000	8000/10000	
	Мощность шпинделя	кВт	7.5	11	11	15	
Магазин для инструментов	Форма магазина инструментов	Тип	Тип рукоятки ножа				
	Количество инструментов	шт.	24	24	24	24	
	Максимальный диаметр инструмента	мм	78	78	78	78	
	Максимальный диаметр инструмента (незанятый паз для инструмента рядом с ним)	мм	120	120	120	120	
	Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300	300	
	Максимальный вес инструмента	мм	8	8	8	8	
	Время смены инструмента	с	1.7	1.7	1.7	1.7	
Скорость	Высокая скорость перемещения (X/Y/Z)	м/мин	24/24/24	24/24/24	24/24/20	24/24/20	
	Скорость подачи реза (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	
Точность	Точность позиционирования (X/Y/Z)	мм	0.008	0.008	0.01	0.01	
	Точность повторного позиционирования (X/Y/Z)	мм	0.005	0.005	0.006	0.006	
Другие	Источник газа	л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	
	Давление	бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	
	Общая мощность	кВт	25	25	30	30	
	Размеры станка	мм	2700x2400x2900	3300x2700x2900	3600x2800x2900	3600x2800x2900	
	Вес станка	кг	6000	8500	9000	9500	

RKS-850B/1060B

Серия станка высокой жесткости с одной жесткой направляющей



Характеристика оборудования

- ◆ Конструкция всей машины представляет собой неподвижную колонну и поперечно-раздвижной стол. Корпус станка обладает большим и стабильным основанием, основание широкое с прочной конструкцией, что обеспечивает высокую грузоподъемность во время обработки.
- ◆ Оси X, Y и Z имеют прямоугольные жесткие направляющие высокой жесткости, которые обладают хорошей амортизацией и хорошей производительностью повторной резки.
- ◆ Шпиндель оснащен высокоскоростным и высокоточным шпиндельным узлом, передняя часть шпинделя выполнена в виде лабиринта с функцией защиты от воздушной завесы и попаданием смазочно-охлаждающей жидкости в подшипник шпинделя;
- ◆ Станок имеет переднюю конструкцию для удаления обломков, которая размещена внутри станка для экономии места. Смазочно-охлаждающая жидкость станка обладает большой емкостью, которая позволяет быстро отводить тепло резания.
- ◆ Он оснащен высокопроизводительной системой ЧПУ для обеспечения стабильности управления станком и обладает превосходными функциями обработки с ЧПУ и вспомогательными функциями.
- ◆ В прецизионных шарикоподшипниках используются двойные гайки, а в опорных гнездах на обоих концах каждого вала используется в общей сложности пять шариковых винтов. Специальные подшипники предварительно вытягиваются для обеспечения точности теплового расширения.

Применение

Он подходит для разнообразной мелкой и средней серийной обработки сложных деталей, таких как коробки малой и среднего размера, пластины, диски, клапаны, корпуса, пресс-формы и т.д., и широко применяется в производстве прецизионных деталей, прецизионных пресс-форм, скобяных изделий, автозапчастей и медицинского оборудования.

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

1 комплект тисков + конский утюг, 4 комплекта держателя инструмента + выдвижной гвоздь, 1 комплект фиксатора инструмента, 1 комплект насадки + пневматический пистолет + карта памяти, 1 комплект шестигранного гнезда + ящик для инструментов

особенности машины

Пункт	Единица измерения	RKS-850B	RKS-1060B	RKS-1270B	RKS-1370B	RKS-1580B	RKS-1690B	RKS-1890B
Ход по оси X	мм	800	1000	1200	1300	1500	1600	1800
Ход по оси Y	мм	500	600	700	700	800	900	900
Ход по оси Z	мм	550	600	600	650	700	680	800
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	105-655	180-780	150-750	150-800	185-885	160-840	160-960
Расстояние от центра шпинделя до поверхности направляющей колонны	мм	550	600	785	785	810	950	950
Размер рабочего стола	мм	1050x500	1300x630	1360x700	1400x710	1700x800	1800x900	2000x900
T-образный паз (Размер x Количество пазов x Расстояние между ними)	мм/pcs/mm	18x5x100	18x5x120	18x5x152.5	18x5x152.5	22x5x135	22x5x165	22x5x165
Максимальная нагрузка	кг	600	800	1000	1000	1500	1600	1600
Коническое отверстие шпинделя		BT40	BT40	BT40/BT50	BT40/BT50	BT50	BT50	BT50
Шпиндель								
Обороты шпинделя	об/мин	8000/10000	8000/10000	8000/10000	8000/10000	6000/8000	6000/8000	6000/8000
Мощность шпинделя	кВт	7.5	11	11/15	11/15	15	15/18.5	18.5
Магазин для инструментов								
Форма магазина инструментов	Тип	Тип рукоятки ножа						
Количество инструментов	шт.	24	24	24	24	24	24	24
Максимальный диаметр инструмента	шт.	78	78	78	78	78	78	78
Максимальный диаметр инструмента (незанятый паз для инструмента рядом с ним)	мм	120	120	120	120	120	120	120
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300	300	300	300	300
Максимальный вес инструмента	мм	8	8	8	8	8	8	8
Время смены инструмента	с	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7
Скорость								
Высокая скорость перемещения (X/Y/Z)	м/мин	15/15/12	15/15/12	12/12/10	12/12/10	12/12/10	12/12/10	12/12/10
Скорость подачи резца	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Точность								
Точность позиционирования (X/Y/Z)	мм	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008
Точность повторного позиционирования (X/Y/Z)	мм	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005
Другие								
Источник газа	л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин
Давление	бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар
Общая мощность	кВт	25	25	25	30	30	30	25
Размеры станка	мм	2700x2400x2500	3300x2700x2900	3600x2800x2900	3700x2850x2900	4110x3100x3200	4310x3100x3300	6000x3800x3300
Вес станка	кг	5500	7500	9000	9500	12300	12800	13800

RKS-H9/H11

Серия горизонтальных обрабатывающих центров



Характеристика оборудования

- ◆ Конструкция всей машины представляет собой структуру с неподвижной колонны и поперечно-раздвижного стола.
- ◆ Корпус станка обладает большим и устойчивым основанием и большепролетной колонной в елочку. Все основные крупные детали отлиты из высококачественных полимерно-песчаных материалов для моделирования и высокопрочного чугуна, что обеспечивает высокую жесткость станка и стабильную точность;
- ◆ Весь станок полностью закрыт и защищен, станок с красивым внешним видом прост в эксплуатации и обслуживании;
- ◆ Шпиндель оснащен высокоскоростным шпиндельным узлом, передняя часть имеет лабиринтную конструкцию с функцией защиты от воздушной завесы и попаданием смазочно-охлаждающей жидкости в подшипник шпинделя для защиты шпинделя;
- ◆ Магазин инструментов оснащен 24 инструментами типа рукоятки ножа, которые обладают надежным качеством и стабильной производительностью;

- ◆ Станок для удаления обломков поставляется в стандартной комплектации с задним рядом откосов с обеих сторон, задняя конструкция резервуара для воды обладает гуманизацией и высокой эффективностью, а также двухслойная система фильтрации резервуара для воды обеспечивает подачу хорошей смазочно-охлаждающей жидкости для обработки деталей.

Применение

Этот станок подходит для разнообразной мелкосерийной обработки сложных деталей, таких как коробки малого и среднего размера, пластины, диски, клапаны и корпуса из цветных металлов, и широко применяется в производстве пресс-форм, автозапчастей и медицинского оборудования.

Тип неподвижной колонки

- ◆ Рабочий верстак перемещается в поперечном направлении, рабочий верстак перемещается в направлениях X и Z, а коробка шпинделя перемещается в направлении Y. Передняя коробка шпинделя имеет две формы прямого подвешивания и бокового подвешивания на колонне; она подходит для многозадачной обработки, такой как растачивание и фрезерование сложных деталей среднего размера.
- ◆ Передняя коробка шпинделя перемещается в поперечном направлении, передняя коробка шпинделя перемещается в направлениях X и Z, а верстак перемещается в направлении Y; он подходит для многозадачной обработки, такой как растачивание и фрезерование деталей малого и среднего размера.
- ◆ Передняя коробка шпинделя подвешена боком к основной стойке, и передняя коробка шпинделя перемещается в направлениях Y и Z. Такая компоновка аналогична компоновке горизонтального фрезерно-расточного станка строгального типа, а рабочий верстак перемещается в направлении X; он подходит для многозадачной обработки, такой как растачивание и фрезерование из деталей среднего размера.

Тип передвижной колонны

- ◆ Тип строгального верстака с T-образной формой, верстак перемещается в направлении X на переднем корпусе станка, а колонна перемещается в направлении Z на заднем корпусе станка; передняя коробка шпинделя имеет две формы на колонне - нормально подвешенную и перевернутую форму, для перемещения в направлении Y. Он подходит для многозадачной обработки деталей среднего и крупного размера, особенно для растачивания и фрезерования деталей большей длины.
- ◆ Колонна перемещается по поперечному типу, колонна перемещается по Z и U (параллельно направлению X), передняя коробка шпинделя перемещается в направлении Y на колонне, а верстак перемещается в направлении X на переднем корпусе станка. Он подходит для многозадачной механической обработки, такой как растачивание и фрезерование деталей среднего размера и сложной формы.
- ◆ Штоссель шпинделя имеет подающий тип, передняя коробка шпинделя перемещается в направлении Y на колонне, а штоссель шпинделя перемещается в направлении Z. Колонна перемещается в направлении X. Верстак является стационарным или оснащен поворотным верстаком; он может быть оснащен несколькими рабочими верстаками, которые подходят для обработки нескольких деталей на малых и средних предприятиях, а загрузка и выгрузка заготовок могут совпадать со временем резки.

особенности машины

Пункт		Единица измерения	RKS-H9	RKS-H11
Ход	Ход по оси X	мм	900	1100
	Ход по оси Y	мм	650	650
	Ход по оси Z	мм	650	650
	Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	0-650	0-650
Рабочий стол	Размер рабочего стола	мм	500×500 (поворотный верстак)	500×500 (поворотный верстак)
	T-образный паз		18H7	18H7
	Максимальная нагрузка	кг	700	800
Шпиндель	Коническое отверстие шпинделя		BT40	BT40
	Обороты шпинделя	об/мин	10000/12000	10000/12000
Магазин для инструментов	Форма магазина инструментов	Тип	Тип рукоятки ножа	Тип рукоятки ножа
	Количество инструментов	шт.	24	24
	Максимальный диаметр инструмента	мм	78	78
	Максимальный диаметр инструмента (незанятый паз для инструмента рядом с ним)	мм	120	120
	Максимальная длина инструмента	мм	300	300
	Максимальный вес инструмента	мм	8	8
Скорость	Время смены инструмента	с	1,7	1,7
	Высокая скорость перемещения (X/Y/Z)	м/мин	36/36/36	36/36/36
Точность	Скорость подачи резца (X/Y/Z)	м/мин	10	10
	Точность позиционирования (X/Y/Z)	мм	0,008	0,008
	Точность повторного позиционирования (X/Y/Z)	мм	0,005	0,005
Другие	Источник газа	л/мин	280 л/мин	280 л/мин
	Давление	бар	6~8 бар	6~8 бар
	Размеры станка	мм	2800×2750×2700	3300×2750×2700
	Вес станка	кг	7000	7000

RKS-1311/1614

Серия порталных обрабатывающих центров



Характеристика оборудования

- ◆ Его интегрированная конструкция колонны и балки обеспечивает хорошую жесткость, высокую точность обработки и хорошую стабильность;
- ◆ В трехосевой направляющей используется роликовая линейная направляющая, которая обладает высокой динамической скоростью отклика, высокой точностью и отсутствием ползания;
- ◆ Трехосная подача приводится в движение двигателями, непосредственно соединенными с высокоточными шариковыми винтами, а предварительно растянутая конструкция закреплена на обоих концах винта, что обеспечивает высокую точность передачи;
- ◆ Шпиндель поставляется в стандартной комплектации и с ременным приводом BT50-6000 об/мин и может быть опционально оснащен зубчатыми головками и электрическими шпинделями для удовлетворения различных потребностей обработки;
- ◆ Ось Z оснащена азотным балансировочным устройством с хорошими нагрузочными характеристиками;
- ◆ Станок оснащен двойным рядом винтов для удаления обломков, а устройство для удаления обломков с передней цепной пластины имеет высокую степень автоматизации;
- ◆ Направляющая и винт станка оснащены системой синхронизации и количественной смазки, а полностью автоматическая централизованная смазка осуществляется с помощью управления электрической системой.

Применение

Эта серия станков в основном подходит для высокоскоростной и высокоточной обработки деталей в автозапчастях, пресс-формах, строительной технике, клапанах, железнодорожном транспорте, энергетике, сельскохозяйственной технике, оборудовании для добычи угля и других отраслях.

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

1 комплект тисков и конского железа, 4 комплекта рукояток для инструментов и заклепок, 1 держатель замка для ножа, 1 комплект рта и страйкбола

особенности машины

Пункт	Единица измерения	RKS-1311	RKS-1614	RKS-2016	RKS-2518	RKS-3018	RKS-3020
Ход по оси X	мм	1350	1600	2100	2600	3200	3000
Ход по оси Y	мм	1200	1500	1650	1800	1800	2020
Ход по оси Z	мм	600	800	700	700	700	900
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	120-770	150-950	150-850	150-850	150-850	200-1100
Эффективная ширина двери	мм	1220	1500	1650	1850	1850	2020
Размер рабочего стола	мм	1400×1000	1700×1200	2200×1400	2600×1600	3100×1600	3100×1700
T-образный паз (Размер x Количество пазов x Расстояние между ними)		20×5×180	22×7×170	22×7×192.5	22×7×192.5	22×9×192.5	22×9×192.5
Максимальная нагрузка	кг	2500	3500	4000	4000	4000	6000
Коническое отверстие шпинделя		BT40	BT40/BT50	BT40/BT50	BT40/BT50	BT40/BT50	BT40/BT50
Обороты шпинделя	об/мин	10000	8000/10000	8000/10000	8000/10000	8000/10000	8000/10000
Форма магазина инструментов	Тип			Тип рукоятки ножа			
Количество инструментов	шт.	24	24	24	24	24	24
Максимальный диаметр инструмента	мм	78	78	78	78	78	78
Максимальный диаметр инструмента (незанятый паз для инструмента рядом с ним)	мм	120	120	120	120	120	120
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300	300	300	300
Максимальный вес инструмента	кг	8	8	8	8	8	8
Время смены инструмента	с	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7
Х-осная направляющая	мм	45	45	45	55	55	55
Н-осная направляющая	мм	45	45	45	55	55	55
Z-осная направляющая	мм	45	45	45	55	55	45
Х-осный винт	мм	50*10	50*10	50*10	50*10	63*12	63*12
Y-осный винт	мм	40*10	50*10	50*10	50*10	50*10	50*10
Y-осный винт	мм	40*10	50*10	50*10	50*10	50*10	50*10
Высокая скорость перемещения (X/Y/Z)	м/мин	16/16/16	15/15/15	16/16/16	16/16/16	16/16/16	16/16/16
Скорость подачи резца	м/мин	8/8/8	8/8/8	8/8/8	8/8/8	8/8/8	8/8/8
Точность позиционирования (X/Y/Z)	мм	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008
Точность повторного позиционирования (X/Y/Z)	мм	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005
Источник газа	л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин
Давление	бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар
Вес станка	кг	8500	12000	16000	19000	21000	25000

RKS-T1800/V25

Профильный обрабатывающий центр



Характеристика оборудования

- ◆ Большой ход станка может удовлетворить потребности клиентов в обработке крупногабаритных узких и длинных деталей;
- ◆ Система подачи по оси X использует зубчатую и реечную передачи, которая адаптируется к модульной комбинации, что стабильно в обработке;
- ◆ Подвижный операционный блок удобен для работы в любом положении станка.
- ◆ Принимается система Mitsubishi M80, дружелюбный человеко-машинный интерфейс, простое управление и значительно повышают эффективность производства.

Применение

В основном он обрабатывает внутренние профили железнодорожных локомотивов; узкие и длинные детали автомобилей; рамы телевизоров, холодильников в индустрии умной бытовой техники, корпуса коммуникационного оборудования, профили из алюминиевых сплавов, алюминиево-деревянные композитные профили, медные профили, ПВХ-профили и т.д.

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

1 комплект тисков и конского железа, 4 комплекта рукояток для инструментов и заклепок, 1 комплект держателя замка для ножа, 1 комплект рта, страйкбола и водяного пистолета, 1 комплект шестигранной головки

MACHINE PARAMETERS

Пункт		Единица измерения	RKS-T1800	RKS-V25
Ход	Ход по оси X	мм	1850	2500
	Ход по оси Y	мм	520	600
	Ход по оси Z	мм	450	700
	Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	130-450	110-810
	Расстояние от центра шпинделя до поверхности направляющей колонны	мм	550	634
Рабочий стол	Размер рабочего стола	мм	1900x500	3100x500
	T-образный паз (Размер x количество пазов x Расстояние между ними)		14x5x100	18x5x106
	Максимальная нагрузка	кг	500	1000
Шпиндель	Коническое отверстие шпинделя		BT30	BT40
	Обороты шпинделя	об/мин	20000	1200
Магазин для инструментов	Форма магазина инструментов	Тип	Тип зажимного рычага	Тип зажимного рычага
	Количество инструментов	шт.	21	24
	Максимальный диаметр инструмента	мм	16/21	78
	Максимальный диаметр инструмента (незанятый паз для инструмента рядом с ним)	мм	60-100	120
	Максимальная длина инструмента	мм	80-140	300
	Максимальный вес инструмента	кг	200-250	8
	Время смены инструмента	с	1,2	1,2
	Высокая скорость перемещения (X/Y/Z)	м/мин	48/48/48	36/36/36
Скорость	Скорость подачи резца (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10
	Точность позиционирования (X/Y/Z)	мм	0,008	0,008
Точность	Точность повторного позиционирования (X/Y/Z)	мм	0,005	0,005
	Источник газа	л/мин	280 л/мин	280 л/мин
Другие	Давление	бар	6-8 бар	6-8 бар
	Размеры станка (Длина * Ширина * Высота)	мм	4200x2200x2500	5500x3000x2500
	Вес станка	кг	5300	9500

обработка образцов

