

Быстрое реагирование, склад запасных частей, профессиональная команда  
Монтаж, ввод в эксплуатацию, техническое обслуживание, ремонт, обучение

## Эксперт в области производства токарных станков Эксперт в токарной обработке

Высокоточный токарный станок с ЧПУ

Композитные обрабатывающие центры

Готовые решения для автоматизации производственного процесса

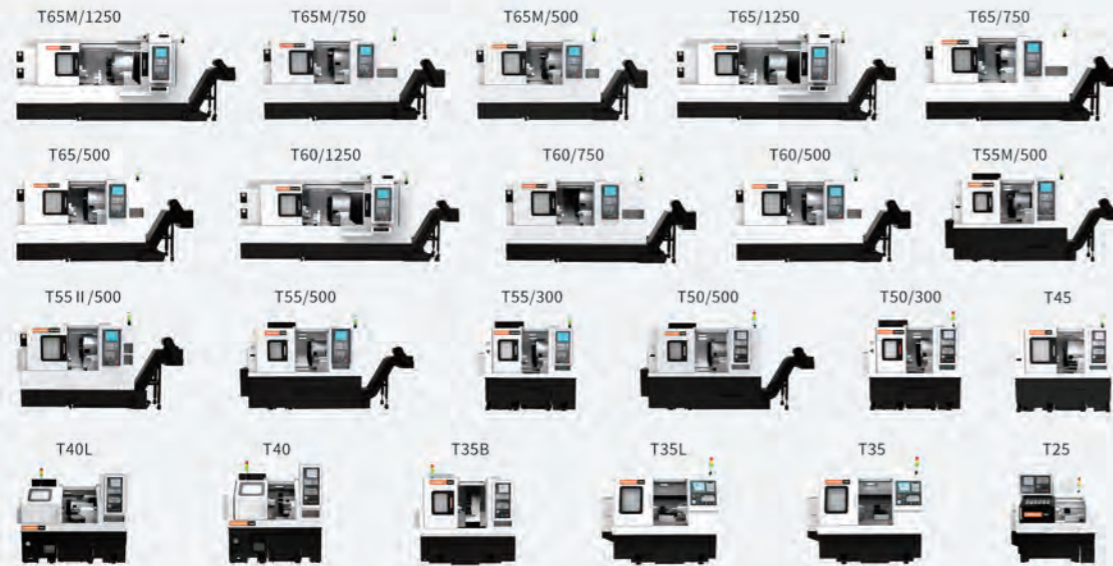




## Линейка продукции HEADMAN

### Серия T

Высокоточный токарный станок с ЧПУ  
Высокоточный токарный центр



### Серия Hi

Горизонтальный двухшпиндельный параллельно-композитный обрабатывающий токарный центр с одной двумя револьверными головками



### Серия V

Вертикальный инвертированный параллельно-композитный токарный обрабатывающий центр



### Комплексные решения

Интегрированные автоматизированные производственные модули  
Стандартные автоматизированные производственные модули



## ZheJiang Headman Machinery CO.,Ltd.

Компания HEADMAN в своем развитии придерживается принципа «Специализация, Концентрация, Профессионализм». Придерживаясь базовых технологий и используя собственные инновации, компания стремится создавать высококонкурентное оборудование, чтобы стать лидером в отрасли производства токарных станков с ЧПУ.

Основные направления деятельности компании: Готовые автоматизированные линии; Замещение импортных токарных станков с ЧПУ и токарно-фрезерных обрабатывающих центров; Токарные станки широкого применения и простые решения по автоматизации. Продукция компании поставляется в более чем 30 стран Азии, Европы и Америки. Компания Headman является одним из ключевых предприятий в стране по производству станков с ЧПУ.

Для обеспечения высокого качества выпускаемой продукции, компания HEADMAN использует передовые решения. Задействованы высокоточные станки от лучших мировых производителей. Внедрена система контроля работы предприятия. Собственные линии по производству и окраске корпусов. Производственные помещения с поддержанием постоянной температуры и влажности, для обеспечения максимальной точности ключевых узлов и готовых продуктов.

HEADMAN заслужил высокую репутацию на рынке производителей станков, как поставщик надежного и качественного оборудования с высоким уровнем послепродажного обслуживания. Команда состоит из опытных и высококвалифицированных менеджеров и инженеров. Наша компания сотрудничает с национальными и зарубежными институтами, высокотехнологичными центрами разработки и научно-исследовательскими центрами. Помимо этого, компания самостоятельно разрабатывает и производит ключевые узлы, такие как: синхронные и асинхронные мотор-шпиндели, резцедержатели и револьверные головки, систему компенсации тепловой деформации, систему дробления стружки высоким давлением и прочее. Годовой объем производства станков и обрабатывающих центров с ЧПУ в среднем превышает 5000 штук.



Завод HEADMAN в Puqing



Строительство нового интеллектуального производственного парка в Shamen



Шанхайский научно-исследовательский центр HEADMAN



Высокоточный порталный 5-координатный обрабатывающий центр



Импортированная высокоточная производственная линия



Прецизионный универсальный шлифовальный станок



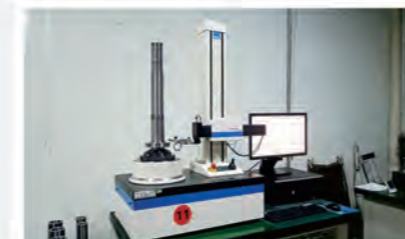
Постоянная температура и влажность в производственных помещениях



Облачное хранилище данных



Производство модулей станка



Кругломер Hommel, Германия



Координатно-измерительная машина ZEISS



Лазерный интерферометр Renishaw, Великобритания



## Соответствие высокоточным стандартам

Высокие стандарты точности

Стандарты точности HEADMAN

Руководствуясь стандартами ISO, HEADMAN установили свой стандарт точности, превышающий стандарт ISO на 50%

50%

Основные стандарты точности

Стандарты точности HEADMAN

По некоторым ключевым показателям, превышение стандарта составляет 70-80%, что является достижением высокого уровня в мире станкостроительной отрасли

50~80%

Параметр	ISO стандарт	HEADMAN Серия T	Превышение показателя	
Радиальное биение шпиндельной бабки	0.015mm	0.003mm	80.00%	
Радиальное биение на расстоянии 300мм	0.02mm	0.008mm	60.00%	
Осевое биение шпинделя	0.01mm	0.003mm	70.00%	
Радиальное биение шпинделя	0.008mm	0.003mm	62.50%	
Округлость испытательного образца	0.005mm	0.002mm	60.00%	
Стабильность диаметра обработки испытательного образца	0.015mm	0.006mm	60.00%	
Плоскостность торцевой поверхности, перпендикулярной оси шпинделя	0.015mm	0.006mm	60.00%	
Точность двунаправленного позиционирования оси X/Z	0.025mm	0.008mm	68.00%	
Однонаправленная повторяемость позиционирования оси X/Z	0.008mm	0.003mm	62.50%	
Повторяемая точность позиционирования револьверной головки	В плоскости YZ	0.01mm	0.002mm	80.00%
	В плоскости ZX	0.01mm	0.004mm	60.00%

Примечание. Национальный стандарт «Условия испытаний для токарной обработки с ЧПУ» (GB/T16462-2017)/Стандарт ISO «Станки токарные с числовым программным управлением и токарные обрабатывающие центры» (ISO13041:2009). Национальный стандарт был приведен в соответствие со стандартами ISO)

## Замена шлифования точением Путем комбинирования грубой и точной обработок

«Токарная обработка заменяет шлифование» - преимущество токарных станков HEADMAN серии T

### Высокая эффективность обработки

Станки Headman с ЧПУ применяют увеличенную глубину резания, высокую скорость установки, скорость обработки в несколько раз выше, чем у шлифовального станка, низкое энергопотребление

### Высокий коэффициент использования

Смена инструмента происходит быстрее, чем замена шлифовального круга, не требуется коррекция профиля точения, высокой коэффициент использования.

### Высокое качество

При использовании станков HEADMAN происходит меньший нагрев детали, чем при использовании шлифовального станка, поскольку часть тепла удаляется со стружкой, это позволяет избежать появления трещин и прижогов.

### Повышение эффективности

Оптимизация процессов позволяет сократить количество используемого оборудования, что дает Вам непревзойденное преимущество перед конкурентами.

## Высокая точность (на примере модели T55)

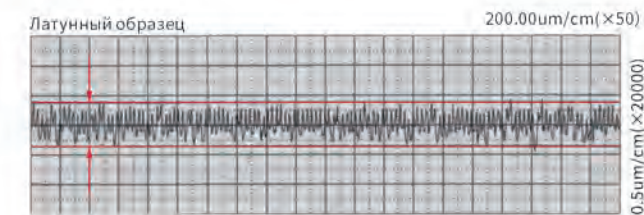
Биение шпинделя У фланца **0.003mm**  
 Биение шпинделя на длине **0.008mm (300mm)**  
 Повторяемость позиционирования по осям X/Z **0.003mm**  
 Время индексации револьверной головки **0.15s (смена инструмента на соседний)**  
 Сила зажима револьверной головки **3600kgf**  
 Точность позиционирования револьверной головки **±0.001mm**

Допустимые и фактические значения для высокоточных станков с ЧПУ Headman		значение	
Точность позиционирования	Ось X	точность двунаправленного позиционирования	0.008mm
	Ось Z	точность позиционирования с однонаправленным повторением	0.003mm
Точность позиционирования	Ось X	точность двунаправленного позиционирования	0.008mm
	Ось Z	точность позиционирования с однонаправленным повторением	0.003mm

## Шероховатость поверхности

**Ra 0.2 μm**

Начальная обработка Твердость материала **HRC58-63**



Примечание: Вышеуказанные значения точности получены при температуре в помещении 20°C ± 1°C в соответствии с условиями компании и определенной компоновкой станка.

**Ry 0.74 μm**

Шероховатость поверхности Латунь **HPb59-1**

Модель	T55
Материал	Латунь
обороты шпинделя	500r/min
подача мм/об	0.03mm/rev
глубина реза	0.02mm
резец	Алмазный резец (радиус по вершине R0.4mm)

Примечание: цилиндричность, шероховатость поверхности, материал, режимы резания.



## Низкий уровень вибраций, высокая жесткость станины

### Станок для высокоточной обработки

Использование импортного прецизионного 5-координатного портального шлифовального станка при обработке прилегающих поверхностей позволяет обеспечить соответствие станков HEADMAN высоким стандартам точности.

### Цельнолитая конструкция

Станина станка изготовлена методом цельного литья из инкулированного чугуна (HT300), обладающего высокими показателями механических характеристик: прочности, жесткости, износостойкости. Что позволяет обеспечить жесткость конструкции и высокую точность позиционирования даже при условии ускоренной осевой подачи.

### Долговременное снятие внутреннего напряжения

После длительного процесса снятия внутренних напряжений стабилизируются структура и размеры станины, повышается стабильность механических свойств и точности; устойчивость к деформации, прочность, усталостная долговечность, а вероятность деформации, вызванная внутренним напряжением в отливке, уменьшается.

### Высокоточная шарико-винтовая передача

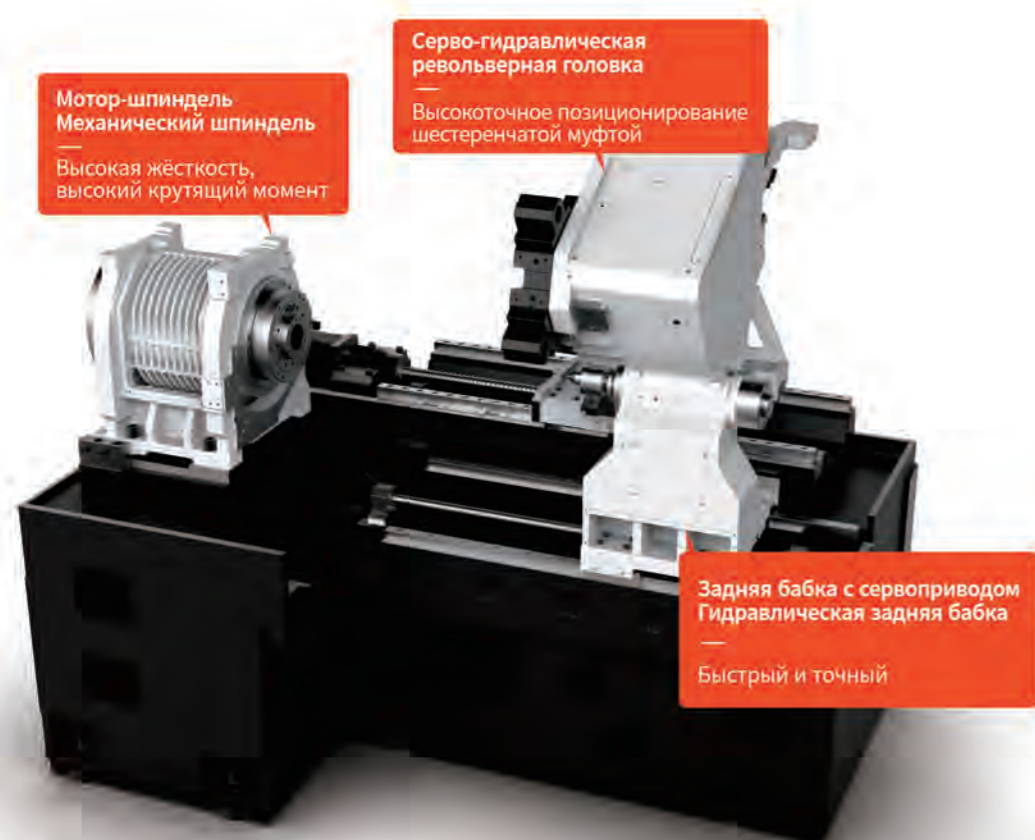
Использование технологии предварительного натяжения позволяет эффективно снизить влияние нагрева винта на точность передачи, повысить точность и жесткость, а также сопротивление термической деформации. Сервопривод с высоким крутящим моментом напрямую связан с шарико-винтовой парой, что значительно повышает точность позиционирования. Винтовой шток имеет двухстороннюю опору, что обеспечивает высокую жесткость, точность, высокую скорость движения и высокое усилие подачи.

### Линейные направляющие высокой жесткости.

Сверхпрочные линейные направляющие обеспечивает превосходную жесткость и точность, обладает большей режущей способностью и более длительным сроком службы станка.

### Ручной процесс шабрения.

Основные контактные поверхности, такие как основание, корпус шпинделя и посадочные места шарико-винтовой передачи, подвергаются прецизионному ручному шабрению для улучшения сбалансированной нагрузки и значительного повышения прочности конструкции.



## Мощная и жесткая конструкция шпинделя

Максимальный крутящий момент шпинделя **232/240Nm** (T55Прямой привод/Ременный привод)  
**450Nm** (T65Прямой привод)

Биение шпинделя **0.003mm** (На фланце)  
**0.008mm** (На длине 300мм)

Точность балансировки **G0.4** (Динамический баланс)

### Характеристики мотор-шпинделя/механического шпинделя производства HEADMAN

#### Постоянная температура и влажность (Температура: 20±1°C)

Универсальная шлифовальная машина KLINGELNBERG, Швейцария, позволяет выполнять все технологические операции за один раз. Главный вал имеет полностью закрытую конструкцию передней бабки для предотвращения проникновения посторонних предметов.

#### Выверенный предварительный натяг

Для измерения предварительного натяга шпинделя используется специализированный измерительный прибор. Обеспечение стабильного предварительного натяга шпинделя уменьшает влияние человеческого фактора на жесткость конструкции.

#### Тестирование теплового баланса шпинделя

Относительное увеличение температуры шпинделя не более 20 °C

#### Высокоточная динамическая балансировка

Для достижения высокого класса балансировки (G0.4) проводится высокоточное динамическое уравнивание эксцентриковых масс и момента компонентов шпинделя. Высокоточное динамическое уравнивание компонентов шпинделя осуществляется многократным динамическим уравниванием нескольких поверхностей. Значительное снижение вибраций обеспечивает точность и стабильность обработки в течении длительного периода.

#### Система защиты от отрицательного давления

На переднем подшипнике главного вала установлена специальная система защиты от отрицательного давления, которая эффективно предотвращает проникновение внешней пыли и тумана.

#### Тестирование динамической точности

Процесс тестирования динамической балансировки шпинделя занимает 8 часов

### Мотор-шпиндель



#### Мотор-шпиндель с прямым приводом

Шпиндель приводится в движение интегрированным двигателем, что позволяет отказаться от использования коробки передач. Конструкция обладает рядом преимуществ: компактность, малый вес, низкий уровень вибраций, небольшое тепловое смещение, высокий крутящий момент на низких оборотах, высокая скорость, высокая динамическая и статистическая точность, стабильность.

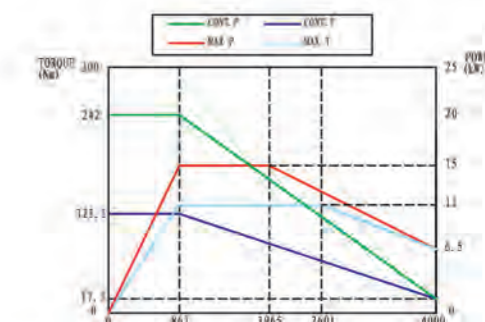
#### Система охлаждения подшипников шпинделя

Все компоненты шпинделя, включая статор и передний подшипник, охлаждаются с помощью водяного или воздушного охлаждения. Система охлаждения позволяет эффективно отводить тепло от компонентов шпинделя даже если оборудование используется на максимальной скорости в течение длительного времени, уменьшая влияние теплового выделения на точность обработки. Идеально подходит для массового производства или использования в составе автоматических производственных линий.

### Шпиндель с ременным приводом



График мощности и крутящего момента шпинделя (модель T55)





## Серво-гидравлическая револьверная головка/Электрическая револьверная головка

### Гидравлическая блокировка, высокоточное позиционирование шестеренчатой муфтой.

Для увеличения жесткости и износостойкости конструкции применяется закаленная хромомолибденовая сталь. Гидравлический зажим, зацепление выгнутых и вогнутых зубьев реализует прецизионное автоматическое центрирование и гарантирует надежную фиксацию даже при прохождении через револьверную головку СОЖ под высоким давлением.

### Особенности конструкции

Конструкция системы индексации револьверной головки состоит из сервопривода, шестеренчатой муфты высокой точности и гидравлического цилиндра. Высокая точность индексирования, точность повторяемого позиционирования револьверной головки составляет  $\pm 0,001$  мм. Гидравлический цилиндр обеспечивает сильное прижимное усилие для обеспечения достаточной жесткости револьверной головки.

### Время индексации на соседний инструмент составляет 0,15 с

Функция двусторонней смены инструмента позволяет сократить время индексации. Функция смены инструмента может быть синхронизирована одновременно с отводом инструмента, она сочетается с высокоскоростной подачей, что позволяет сократить время без резания.

### Смена инструмента без подъема диска револьверной головки

Эффективная защита от попадания в револьверную голову загрязняющих веществ, таких как СОЖ и стружка.

### Токарный станок с ЧПУ

Револьверная головка может менять инструмент в любом направлении, время смены соседнего инструмента 0,15 сек

Количество гнезд	8 (12 опционально)
Размер сечения радиального инструмента	25 × 25mm (20 × 20mm)
Диаметр сечения осевого инструмента	Ф40mm(Ф32mm)
Направление смены инструмента	Ближайший/На выбор в любом направлении
Время индексации	Время индексации на соседний инструмент составляет 0,15 с
Сила зажима	36kN (3600kgf)

### 2600/3600/6300Kgf (T45/T55/T65)

Усилие зажима

### X: $\pm 0.001$ mm Z: $\pm 0.002$ mm

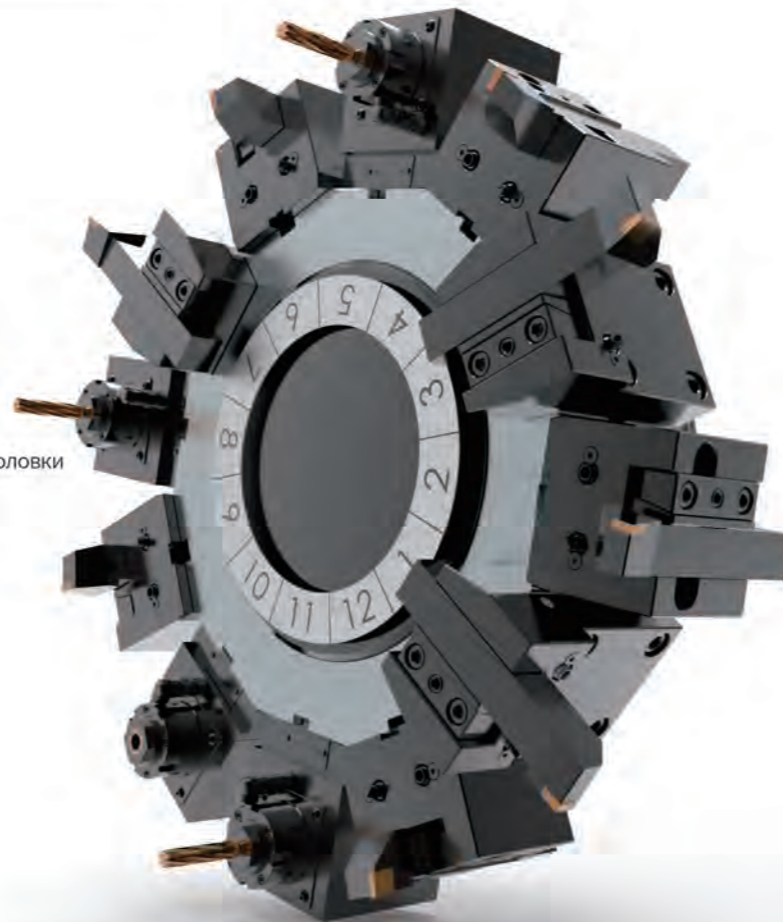
Точность позиционирования

### 0.15/0.15/0.2s (T45/T55/T65)

ремя индексации

### с функцией смены инструмента без подъема диска

Возможно применения 8 или 12-позиционной револьверной головки



## Задняя бабка (Опция)



### Подвижная задняя бабка с сервоприводом

Автоматическая подвижная бабка с сервоприводом управляется контроллером ЧПУ, что позволяет легко задать ход и усилие давления пиноли задней бабки. Таким образом повышается эффективность и удобство эксплуатации. Использование автоматической задней бабки в станке широко применяется для обеспечения непрерывного процесса производства.

По заказу клиента задняя бабка может оснащаться встроенным вращающимся центром с конусом Морзе 4, в конструкции которой, для обеспечения вращения конуса используются подшипники.

	T55/300	T55/500
Перемещение задней бабки	280mm	500mm
Конус задней бабки	M.T.NO.4	M.T.NO.4
Максимальное усилие центра задней бабки	2.5kN	2.5kN
Скорость перемещения задней бабки	8m/min	8m/min

### Автоматическое перемещение задней бабки

Перемещайте заднюю бабку вперед до соприкосновения с заготовкой

В одной и тоже же программе вы можете задать команду положения по двум параметрам. Задняя бабка может быть настроена на высокую 8м/мин или низкую скорость перемещения 1,2м/мин

Высокая скорость движения в любом направлении

Скорость позиционирования из текущего положения до заданного 8м/мин

### Задняя бабка с механической фиксацией

Задняя бабка устанавливается на линейные направляющие, а специальный зажим автоматически зажимается. Задняя бабка имеет высокую жесткость, стабильную точность, простое и гибкое ручное управление, что значительно повышает эффективность обработки, и подходит для тяжелой резки и высокоточной обработки.



	T55/300	T55/500
Перемещение задней бабки	275mm	350mm
Конус задней бабки	M.T.NO.4	M.T.NO.4
Максимальное усилие центра задней бабки	5.5kN	5.5kN
Диаметр втулки задней бабки	Ф70mm	Ф70mm



## Система ЧПУ Siemens 828D

### Высокая производительность

Система ЧПУ SIEMENS 828D использует технологию 80 бит NANOPP, поддержку языков программирования высокого уровня, а также программирования по стандартам ISO, функцию SMS, симуляцию обработки и поддержку анимации

Мощный синхронный электродвигатель и драйвер SIEMENS 828D обеспечивают крутящий момент до 1000 Нм, и обладает высокими показателями производительности.

### Удобное программирование

Программное обеспечение «CAD reader for PC» позволяет преобразовывать модели контура и положения из формата файла DXF в формат, который может распознаваться системой ЧПУ. Возможно продолжение редактирования этих контуров в контурном вычислителе системы управления. Симулятор SinuTrain позволяет писать программы обработки деталей на ПК, что в точности аналогично использованию SIEMENS 828D на станке.

### Надежный, не требующий обслуживания

Надежность SIEMENS 828D обеспечивается выполненной из магниевого сплава передней панели, конструктивными особенностями клавиатуры, а также минимальным количеством интерфейсов на передней панели. Конструкция ЧПУ обладает высоким уровнем защиты от влияния внешней среды. В конструкции не используются вентиляторы охлаждения и жесткие диски, а технология энергонезависимой памяти NVRAM делает систему SIEMENS 828D необслуживаемой.

### Удобный для пользователя

SIEMENS 828D оснащается полноценной клавиатурой с короткоходными клавишами и TFT дисплеем с высоким разрешением диагональю 10,4" или очень простым в эксплуатации сенсорным дисплеем диагональю 15,6". Для простой и быстрой работы с ЧПУ на передней панели располагаются интерфейсы USB, CF (для модели с 10,4") и RJ-45.



## Система ЧПУ GSK988TA

### Система ЧПУ GSK988TA для токарных центров

Система ЧПУ GSK988TA оснащается технология шин Ethernet GSKLink, которая адаптирована с сервоприводами серии GR-L. Система поддерживает настройку сервоприводов в режиме онлайн, а также возможно подключение линейного энкодера, магнитного сопротивления, магнитной решетки, углового энкодера и т. д., чтобы реализовать полное управление подающим валом с обратной связью и высокоточное управление осью CS, которое может удовлетворить требованиям высокоточной и высокопроизводительной обработки средних и высококлассных токарных центров.

### Высокая скорость и точность управления

Использование шины Ethernet GSKLink позволяет реализовать скорость перемещения до 100 м/мин. Стандартные сервоприводы серии GR-L оснащены абсолютными энкодерами высокого разрешения и позволяют подключить линейный энкодер, магнитное сопротивление, магнитную решетку, угловой энкодер и т. д., для достижения полного управления подающим валом с обратной связью и высокоточное управление осью Cs.

### Мастер простой и быстрой отладки

Функция «Мастер отладки системы» содержит параметры, которые необходимо ввести в соответствии с этапами отладки, функциональными модулями и другими элементами, чтобы упростить процесс отладки станка.



## Опции системы ЧПУ

### Поддержка программирования

Простое управление через ПО ShopTurn. Распознавание и обработка остаточного материала для контурной полости и обработки резанием

### Расширенные рабочие функции

Связь / управление данными управляет до 4 дополнительными сетевыми дисками через Ethernet



### Расширенные рабочие функции

Используя мониторинг срока службы инструмента, система будет запрашивать и автоматически вызывать инструменты для замены в конце срока службы инструмента, избегая простоев из-за повреждения инструмента, обеспечивая длительную автоматическую работу без участия человека во время автоматической обработки и сокращая замену инструмента.

### Моделирование

3D моделирование готовых деталей. Моделирование в реальном времени (моделирование текущего процесса обработки в реальном времени)

### Удаленный мониторинг

Информацию о процессе обработки, такую как степень износа инструмента, можно легко получить с помощью SMS



### Автоматическая компенсация износа инструмента

В соответствии с настройками инструмента, обрабатываемого материала и параметров резания износ инструмента будет автоматически компенсироваться, когда количество циклов обработки достигнет заданного числа. Это позволит избежать нарушения в процессе обработки поскольку коррекция износа инструмента влияет на нормальную обработку, реализует автоматическую компенсацию без остановки, особенно подходит для массового производства без участия человека.

### Диагностическая функция

Удаленная диагностика через RCS Host

### Функция измерения измерительный цикл

Измерительные циклы для сверления/фрезерования и токарной обработки (Калибровочное измерение заготовки, измерение заготовки, измерение инструмента)



### Моделирование в режиме реального времени

Траектория инструмента может отображаться в нескольких видах на экране системы управления одновременно во время машинной обработки. С помощью моделирования можно идентифицировать столкновения, а реальные геометрические значения инструментов, установленных на станке, можно использовать для моделирования, чтобы сделать процесс обработки более надежным.

## Технические характеристики

### Функция управления осями ПЛК

Система поддерживает функцию управления осями программируемым логическим контроллером (ПЛК). Вспомогательные функции, такие как смена инструмента, загрузка и разгрузка заготовки можно также реализовать через ПЛК.

### Функции пользовательского интерфейса

Благодаря настраиваемому интерфейсу программного обеспечения GSKUI легко реализовать дифференцированную настройку интерфейса для разных пользователей.



### самодиагностики

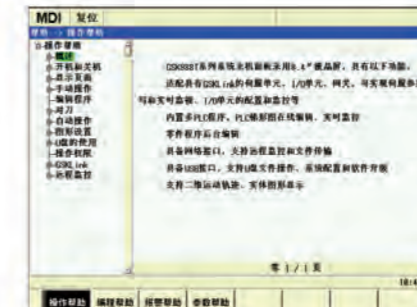
С проверкой синтаксиса, предварительным просмотром треков, функцией диагностики неисправностей станка и журналом работы, журналом аварийных сигналов, функцией записи журнала обработки, удобной проверкой программы, диагностикой неисправностей и техническим обслуживанием.

### Функция отладки и мониторинга сервоприводов

Система поддерживает онлайн-мониторинг рабочего состояния сервопривода, а также работу и управление параметрами сервопривода. Данные округлости анализируются, согласно оперативным данным, чтобы получить оптимизированные параметры отклика сервопривода.

### Оперативное редактирование и мониторинг релейной диаграммы в режиме реального времени

Поддержка онлайн-редактирования и мониторинга в режиме реального времени релейных диаграмм ПЛК значительно облегчает пользователям отладку и обслуживание.



### Функция онлайн помощи

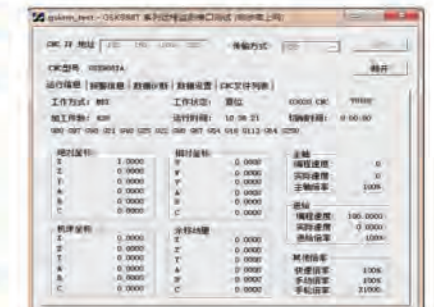
Функция интерактивной помощи включает в себя помощь по эксплуатации, помощь по программированию, помощь по сигналам тревоги, помощь по параметрам и т. д., сокращая время и затраты на обучение.

### Удобная и практичная технология вспомогательного программирования

Размер чертежа может быть введен напрямую, что не требует запоминания сложного формата команд и значения функции каждого параметра команды, а также позволяет избежать преобразования и вычисления размеров в координаты.

### Поддержка межсетевой взаимодействия между системами ЧПУ

Система ЧПУ поддерживает шлюз данных, через который возможно установить связь станка с другими станками с ЧПУ или оборудованием с ЧПУ.



### Поддержка удаленного мониторинга и диагностики неисправностей

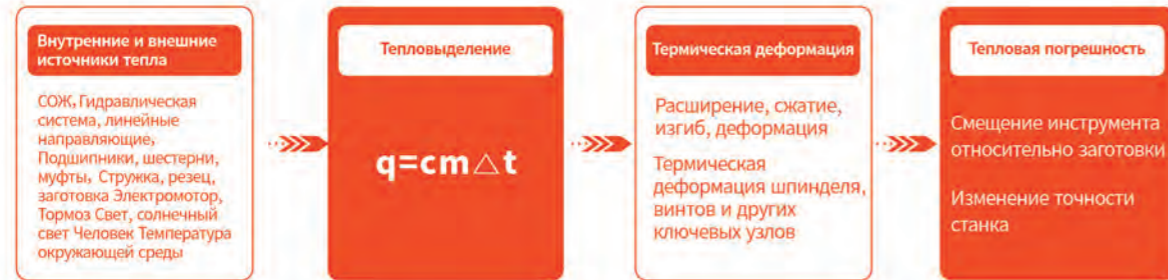
На основе интерфейса Ethernet LAN возможно осуществление удаленного мониторинга, диагностики неисправностей, а также сбор и анализ данных. Также возможна загрузка и выгрузка файлов обработки, параметров, отклонения инструмента и других данных. Поддержка протокола передачи данных FTP.



## Технология компенсации тепловых деформаций (опция)

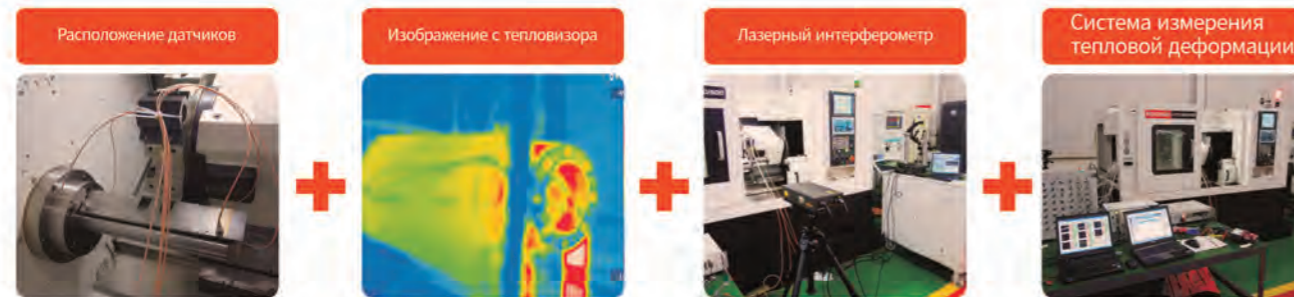
### Зачем нужна технология компенсации тепловых деформаций?

Тепловая погрешность относится к квазистатической ошибке. Эта погрешность вызвана тепловой деформацией, которая является результатом воздействия тепла во время работы станка, тем самым нарушается геометрическая связь инструмента с заготовкой. Согласно исследованиям, тепловая деформация составляет 50-70% от всех ошибок станка, что делает необходимым использование системы компенсации тепловых деформаций.



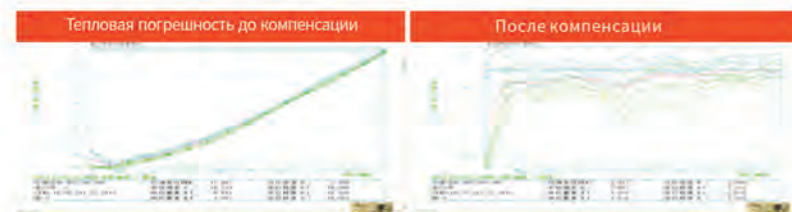
### Технология компенсации тепловых деформаций HEADMAN

Токарный станок HEADMAN собирает информацию о температурном режиме в ПЛК, чтобы вычислить тепловую погрешность. После чего ПЛК вычисляет модель компенсации и вносит измененные параметры в ЧПУ станка, таким образом происходит корректировка ошибок, вызванных тепловой деформацией.



### Пример: до и после использования системы компенсации тепловой деформации

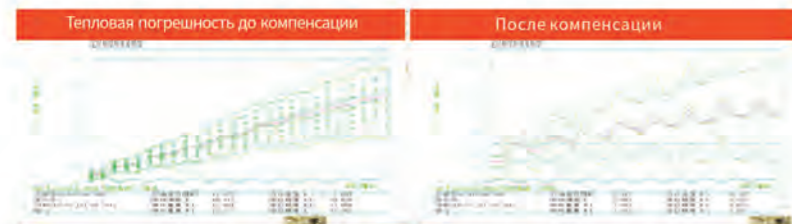
#### Компенсация тепловой деформации по оси X



Улучшение точности обработки до и после использования системы компенсации тепловых деформаций по оси X: **+81.6%**



#### Компенсация тепловой деформации по оси Z



Улучшение точности обработки до и после использования системы компенсации тепловых деформаций по оси Z: **+77.2%**



## Эргономика

### Безопасная обработка

Полностью закрытая защитными кожухами зона обработки позволяет эффективно предотвращать попадание стружки, смазочно-охлаждающей жидкости, масляного тумана и т. д., образующихся во время обработки, за пределы зоны обработки, а также может изолировать шум, обеспечивая оператору безопасную и здоровую рабочую среду. Дополнительное устройство для сбора и отделения масляного тумана. Полностью герметичный электрический шкаф изолирован от проникновения пыли и масляного тумана, что эффективно защищает компоненты.

### Централизованное техническое обслуживание

Элементы контроля и обслуживания станка сосредоточены в одном месте, что упрощает ежедневное обслуживание и ремонт.

### Цветовая маркировка проводов

Цвет проводов разделяется согласно их назначения, что позволяет упростить обслуживание, сократить время на поиск и устранение неисправностей.

### Интеллектуальное взаимодействие

Когда токарный станок HEADMAN обнаруживает приближение оператора, автоматически включается подсветка станка и системы ЧПУ, чтобы ускорить проверку статуса обработки.

### Инструментальный ящик

Станки HEADMAN оборудованы вместительными инструментальными ящиками, что позволяет хранить инструменты, калибры, ножи и другие предметы.

### Интенсивное освещение

Галогенная лампа обеспечивает яркое освещение рабочей зоны, что удобно для осмотра, установки и замены заготовки. Когда дверца машины открывается или закрывается, свет автоматически включается и выключается, также возможно управление освещением через системную панель.





## Серия автоматизированной интеллектуальной фабрики MES

Для получения дополнительной информации об автоматизации HEADMAN, пожалуйста, посетите [www.headman.ru](http://www.headman.ru)

### Серия MES компании HEADMAN

Предоставляем предприятиям надежную и комплексную платформу для совместного управления производством.

Оптимизируйте режим производства и управления производством, усилите управление и контроль процессов и добейтесь более совершенного управления!

### Доступны следующие функции

Планирование производства	— Управление логистикой	— Контроль качества
Онлайн мониторинг	— Сбор данных	— Управление кадрами
Управление потреблением энергии	— Управление оборудованием	— Управление прослеживанием



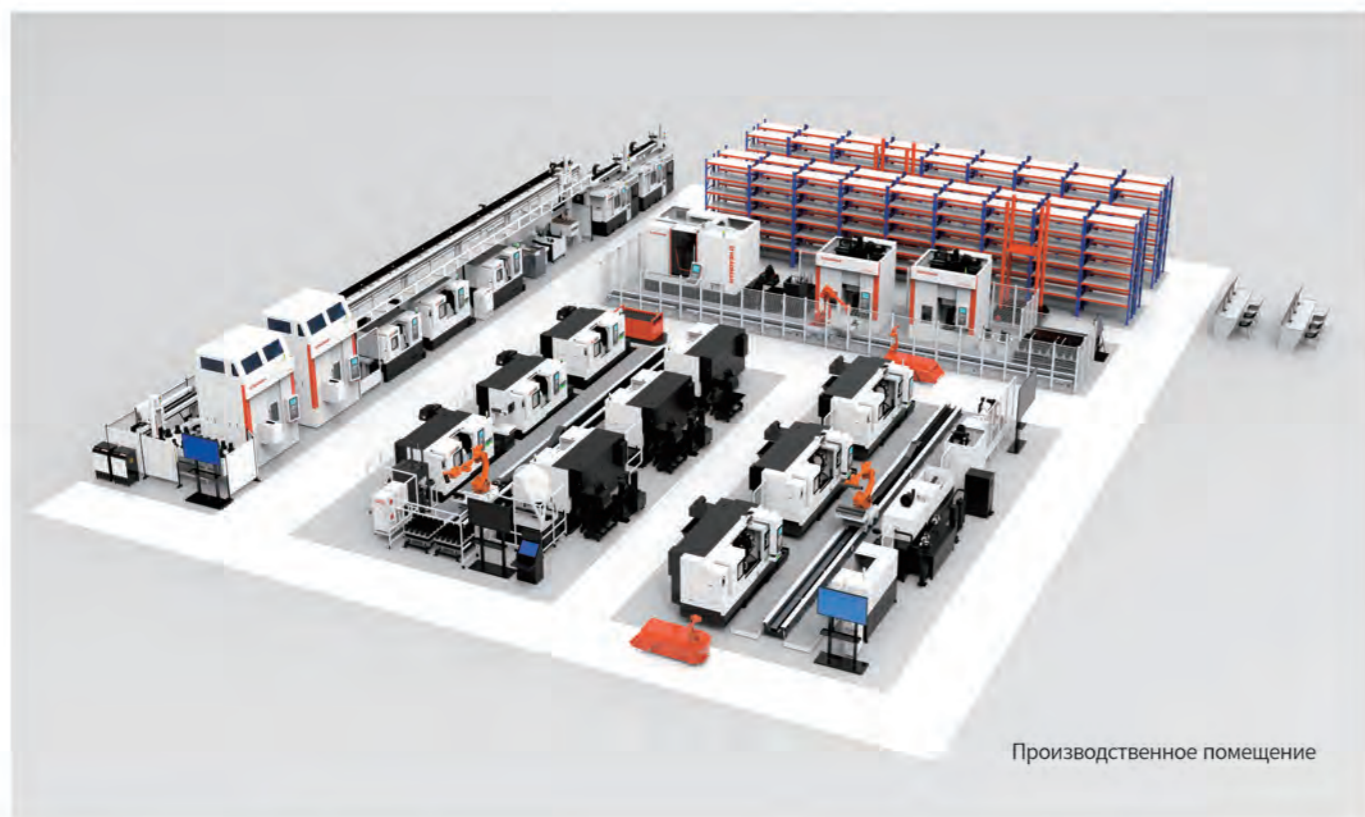
Интерфейс системы управления



Интерфейс отображения



Центр презентации



Производственное помещение

## Энергосбережение и охрана окружающей среды

- 1 Функция автоматического выключения позволяет автоматически отключать питание после того, как машина простаивает в течение определенного периода времени или после завершения установленной задачи обработки.
- 2 Использование консистентных смазок уменьшает объем использования смазки и загрязнение окружающей среды.
- 3 Системная панель оснащена сенсорной системой обнаружения: если никто не приближается к системной панели в течение определенного периода времени, подсветка системы автоматически отключается, экономя электроэнергию.
- 4 Серводвигатели, конвейеры для стружки и т. д. имеют функцию остановки, которая позволяет автоматически останавливать оборудование после простоя в течение определенного периода времени.
- 5 В гидравлической системе используется гидравлическая станция с переменной производительности, которая может переходить в спящий режим, экономя энергию и электричество.
- 6 Согласно количеству перемещений система смазки доставляет необходимое количество смазки к ходовому винту и линейным направляющим, чтобы предотвратить недостаточную или избыточную подачу смазки, что позволяет значительно сократить количество вредных промышленных отходов.

※: Некоторые указанные функции являются опциональными



## Быстрый подбор

### Экономьте ваше время, сократите время на подбор

Ориентируясь на такие параметры как: максимальная длина обработки, диаметр поворота, шпиндель, патрон, револьверная головка/инструментальная система, задняя бабка и прочие, вы можете легко подобрать наиболее оптимальное оборудование HEADMAN

	Максимальная длина обработки(мм)	Максимальный диаметр обработки над суппортом(мм)	Скорость вращения шпинделя(об/мин)	Диаметр патрона(дюйм)	Инструментальная система Резцедержатель	Задняя бабка
T65/1250	1280	650	Прямой привод: 4000	10 12(Опция)	Гидравлическая револьверная головка	Задняя бабка
T60/1250	1280	650	Прямой привод: 5000	8 10(Опция)	Гидравлическая револьверная головка	
T65M/1250	1245	650	Прямой привод: 4000	10 12(Опция)	Револьверная головка с сервоприводом	
T65/750	760	650	Прямой привод: 4000	10 12(Опция)	Гидравлическая револьверная головка	
T60/750	760	650	Прямой привод: 5000	8 10(Опция)	Гидравлическая револьверная головка	
T65M/750	717	650	Прямой привод: 4000	10 12(Опция)	Револьверная головка с сервоприводом	
T65/500	550	650	Прямой привод: 5000	8 10(Опция)	Гидравлическая револьверная головка	Задняя бабка (Опция)
T60/500	550	650				
T55/500	516	550	Ременный привод: 4000 Прямой привод: 5000 (Опция)	8	Гидравлическая револьверная головка	Задняя бабка (Опция)
T50/500	516	550				Задняя бабка с механической фиксацией (Опция)
T65M/500	507	650	Прямой привод: 4000	10 12(Опция)	Револьверная головка с сервоприводом	Задняя бабка (Опция)
T40L	450	460	Прямой привод: 5000	6	Гидравлическая револьверная головка	Задняя бабка с механической фиксацией
T55M/500	428	550				8 10(Опция)
T55/300	280	550	Ременный привод: 4000 Прямой привод: 5000 (Опция)	8	Гидравлическая револьверная головка	Задняя бабка (Опция)
T50/300	280	550				Задняя бабка с механической фиксацией (Опция)
T40	210	460	Прямой привод: 5000	6	Гидравлическая револьверная головка	—
T35B	300	520	Ременный привод: 5000 Прямой привод: 5000 (Опция)	Цанговый патрон	Резцедержатель	—
T35	250	350	Ременный привод: 5000	Цанговый патрон	Резцедержатель	—

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию, внешний вид, технические характеристики без предварительного уведомления.



# T75

## Высокоточный станок с ЧПУ

Идеальный выбор для изготовления средних валов и дисковых заготовок. Высокоточная/жесткая обработка.

### Стандартная комплектация

- Система управления SIEMENS 828D
- Пользовательские макросы (порядка 600 различных групп)
- Коды ввода стандарта EIA/ISO (стандарт)
- Проверка траектории инструмента
- Графический интерфейс ввода данных
- USB-интерфейс
- 12 позиционная револьверная головка
- LAN-интерфейс
- Система охлаждения
- Полный комплект защитных элементов
- Блокировка двери

### Дополнительное оборудование

- Автоматический привод двери
- Пистолет СОЖ
- Система измерения заготовки
- Система продувки зажимного патрона
- Пневматический пистолет
- Система удаления масляного тумана
- Сепаратор масла и СОЖ
- Система регулирования давления в патроне
- Система охлаждения высокого давления
- Держатели расточного инструмента

### Отличительные особенности

- Шпиндель: Шпиндель обладает высокой мощностью, большим крутящим моментом, высокой скоростью, высокой точностью. Подходит для обработки различных деталей, подходит для резки по оси С.
- Револьверная головка: Гидравлический зажим, сервопривод, соединительная муфта с криволинейными зубьями и уникальная конструкция обеспечивают револьверной головке повышенную жесткость и стабильность работы.
- Привод X/Z: В приводе осей X / Z используется импортная роликовинтовая передача, а линейная направляющая имеет усиленную конструкцию, которая выдерживает тяжелые режимы обработки.
- Система смазки: используются новейшие разработки в области защиты окружающей среды. Раздельная система смазки для станков, позволяет избежать загрязнения смазочно-охлаждающей жидкости.
- Конфигурация системы: Стандартная конфигурация системы ЧПУ станка использует немецкую систему ЧПУ SIEMENS 828D.



	T75/1100	T75/1100
Диаметр патрона (дюйм)	15	Тип зажима револьверной головки
Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф750	Гидравлическая
Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф490	Тип привода револьверной головки
Максимальная длина обработки (мм)	1100	Сервопривод
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф132	Максимальный диаметр державки расточного инструмента(мм)
Перемещение по оси X (мм)	320	Ф50
Перемещение по оси Z (мм)	1220	Размер сечения державки реза (мм)
форма направляющей	роликовая направляющая	□ 32
Фланец шпинделя	A2-11	Максимальная скорость подачи по оси X/Z
Скорость вращения шпинделя(об/мин)	2500(Прямой привод)	30/30
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30мин)	30/37	Точность позиционирования по оси X/Z(мм)
Осевое биение шпинделя (мм)	0.005	0.01/0.012
Радиальное биение шпинделя (мм)	0.005	Повторяемость позиционирования по оси X/Z(мм)
Количество гнезд для инструмента	12	0.004/0.006
Время смены инструмента (сек)	0.25	Тип конуса задней бабки
		MT6
		Ход пиноли (мм)
		Ф130
		Перемещение задней бабки
		1220
		длина (мм)
		4400
		ширина (мм)
		2300
		высота (мм)
		2100
		Источник энергии (продолжение)
		49KVA
		Масса (стандартная комплектация) (кг)
		9900

# T65MS

## Токарный станок с противошпинделем

Обработывающий центр высокого класса для проведения токарных, фрезерных, расточных, сверлильных и резьбонарезных обработок.)

### Станок с ЧПУ - :Жесткий, высокоточный, многофункциональный токарный станок с ЧПУ, подходит для интенсивной, грубой и точной типов обработки)

- Шпиндель обладает высокой мощностью, большим крутящим моментом, высокой скоростью, высокой точностью. Подходит для обработки различных деталей, подходит для резки по оси С.
- (X / Z использует импортная высокоточная шарико-винтовая передача, скорость быстрого перемещения составляет 30 м/мин и 33 м/мин соответственно. Высокие динамические показатели с высокой точностью перемещений.
- Может осуществлять индексацию по оси С, и высокоточное фрезерование может быть достигнуто под любым углом, реализуя комплексную обработку точения и фрезерования в истинном смысле.
- Противошпиндель приводится в движение встроенным синхронным электродвигателем и сервоприводом, обладает высоким моментом и скоростью вращения. Сервопривод используется для осевого перемещения, чтобы осуществить быстрый зажим заготовки с двух сторон. Подходит для резки по оси С.
- Стандартная конфигурация системы ЧПУ станка использует немецкую систему ЧПУ SIEMENS 828D.



Возможно организовать передачу заготовки от главного шпинделя к противошпинделю, таким образом достигается полный процесс обработки заготовки за один цикл без остановки станка

	T65MS	T65MS
Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф650	Количество гнезд для инструмента
Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф370	12
Максимальная длина обработки (мм)	507	Время смены инструмента (сек)
Максимальный диаметр прутка/ Стандартный диаметр прутка (мм)	Ф80/Ф74 ★ <sup>1</sup>	0.2
Перемещение по оси X (мм)	225	Размер сечения державки реза (мм)
Перемещение по оси Z (мм)	612	□ 25
Перемещение по оси W (мм)	571	Максимальный диаметр державки расточного инструмента(мм)
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30мин)	22/26	Ф40
Фланец шпинделя	A2-8	Интерфейс ножа
Скорость вращения шпинделя(об/мин)	4000	BMT65
Диаметр патрона (дюйм)	10	Скорость вращения (об/мин)
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф91	5000
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30мин)	7.5/11	Потребляемая мощность (Постоянная / 30мин) (кВт)
Фланец шпинделя	A2-6	3.7/5.5
Скорость вращения шпинделя(об/мин) ★ <sup>2</sup>	5000	Крутящий момент фрезерованного вала (Им)
Диаметр патрона (дюйм)	8	60
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф50	Сверление (мм)
		Ф20
		Производительность
		Фрезерование (мм)
		Ф20
		Нарезка резьбы
		M20×2.5
		Максимальная скорость подачи по оси X/Z (м/мин)
		30/33
		Объем бака (л)
		190
		Источник энергии (продолжение)
		43
		длина (мм)
		2685
		ширина (мм)
		1800
		высота (мм)
		1783
		Масса (стандартная комплектация) (кг)
		4850
		Требования к питанию
		3/PE 380V +10% -15%
		Температура окружающей среды
		5~40°C
		Относительная влажность окружающей среды
		≤ 75%

★<sup>1</sup> При оснащении патронами разных производителей и разных моделей параметры обработки и максимальная скорость вращения шпинделя могут отличаться.  
★<sup>2</sup>



# T65M

## Обработка центр

Обработка центр высокого класса для проведения токарных, фрезерных, расточных, сверлильных и резьбонарезных обработок.

### Стандартная комплектация

- Система управления SIEMENS 828D
- Пользовательские макросы (порядка 600 различных групп)
- Коды ввода стандарта EIA/ISO (стандарт)
- Проверка траектории инструмента
- Графический интерфейс ввода данных
- USB-интерфейс
- 12 позиционная револьверная головка
- LAN-интерфейс
- Система охлаждения
- Полный комплект защитных элементов
- Блокировка двери
- Программируемая задняя бабка (T65M/1250, T65M/750)

### Своеобразие

- Синхронный мотор-шпиндель с жидкостным охлаждением
- Блокировка шпинделя
- На оси С компания HEADMAN использует магнитный энкодер производства Германия, тормозную систему и фиксатор положения, что позволяет обеспечить обработку интерполяции высокой точности и осуществить точное расположение заготовки
- Подключение инструментальных блоков BMT65
- Автоматическая задняя бабка, со встроенным вращающимся центром
- Полностью замкнутая система подачи СОЖ высокого давления, возможно оснащение системой СОЖ с давлением 7МПа
- Предустановленный интерфейс для автоматизации позволяет быстро и легко встроить станок в автоматическую линию

### Дополнительное оборудование

- Автоматический привод двери
- Пистолет СОЖ
- Система измерения заготовки
- Система продувки зажимного патрона
- Пневматический пистолет
- Система удаления масляного тумана
- Сепаратор масла и СОЖ
- Система регулирования давления в патроне
- Система охлаждения высокого давления
- Держатели расточного инструмента
- Конвейер для удаления стружки
- Автоматический податчик прутка
- Приемник обработанных изделий
- Промышленный робот
- Модификации с различной длиной рамы (T65M/750, T65M/1250)
- Программируемая задняя бабка (T65M/500)



	T65M/1250	T65M/750	T65M/500
Диаметр патрона (дюйм)	10 (12 Опция)	10 (12 Опция)	10 (12 Опция)
Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф650	Ф650	Ф650
Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф370	Ф370	Ф370
Максимальная длина обработки (мм)	1245	717	507
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф91	Ф91	Ф91
Перемещение по оси X (мм)	230	230	230
Перемещение по оси Z (мм)	1360	822	612
Максимальный диаметр прутка/ стандартный диаметр прутка (мм)	Ф74/Ф80	Ф74/Ф80	Ф74/Ф80
Фланец шпинделя	A2-8	A2-8	A2-8
Скорость вращения шпинделя (об/мин)	4000	4000	4000
	Прямой привод	Прямой привод	Прямой привод
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30min)	22/26	22/26	22/26
Осевое биение шпинделя (мм)	0.003	0.003	0.003
Радиальное биение шпинделя (мм)	0.003	0.003	0.003
Количество гнезд для инструмента	12	12	12
Время смены инструмента (сек)	0.25	0.25	0.25
Тип зажима револьверной головки	Гидравлическая	Гидравлическая	Гидравлическая
Тип привода револьверной головки	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод
Максимальный диаметр державки расточного инструмента (мм)	Ф40	Ф40	Ф40
Размер сечения державки резца (мм)	□ 25	□ 25	□ 25
Максимальная скорость подачи по оси X/Z (м/мин)	30/33	30/33	30/33
Точность позиционирования по оси X/Z (мм)	0.008/0.012	0.008/0.008	0.008/0.008
Повторяемость позиционирования по оси X/Z (мм)	0.003/0.006	0.003/0.003	0.003/0.003

	T65M/1250	T65M/750	T65M/500	
Скорость вращения (об/мин)	5000	5000	5000	
Потребляемая мощность (кВт)	5.5	5.5	5.5	
Производительность	Сверление (мм)	Ф20	Ф20	Ф20
	Фрезерование (мм)	Ф20	Ф20	Ф20
	Нарезка резьбы	M20×2.5	M20×2.5	M20×2.5
Емкость бака (л)	20	20	20	
Мощность масляного насоса (кВт)	1.5	1.5	1.5	
Номинальное давление (МПа)	5	5	5	
Емкость бака (л)	2	2	2	
Мощность насоса (Вт)	25	25	25	
Объем бака (л)	270	230	190	
Мощность насоса (Вт)	550	550	550	
Габаритные размеры (стандартная комплектация)	длина (мм)	3790	2955	2685
	ширина (мм)	2500	2000	2000
	высота (мм)	1940	1733	1733
Масса (стандартная комплектация) (кг)	6500	5200	4850	
Напряжение (3 фазы) (В)	380±10%	380±10%	380±10%	
Частота (Гц)	50	50	50	
Тип задней бабки	С сервоприводом	С сервоприводом	С сервоприводом	
Ход пиноли (мм)	Ф80	Ф80	Ф80	
Перемещение задней бабки	С сервоприводом	1300	771	570
Ход пиноли задней бабки (мм)				
Тип конуса задней бабки	M.T4 Вращающийся центр	M.T4 Вращающийся центр	M.T4 Вращающийся центр	

# T65

## Высокоточный токарный центр с ЧПУ

Прекрасный выбор для изготовления высокоточных деталей из валов разной длины, а также дисковых заготовок.

### Стандартная комплектация

- Система управления SIEMENS 828D
- Пользовательские макросы (порядка 600 различных групп)
- Коды ввода стандарта EIA/ISO (стандарт)
- Проверка траектории инструмента
- Графический интерфейс ввода данных
- USB-интерфейс
- 12 позиционная револьверная головка
- LAN-интерфейс
- Система охлаждения
- Полный комплект защитных элементов
- Блокировка двери
- Программируемая задняя бабка (для модификаций T65/750 и T65/1250)

### Своеобразие

- Программируемая задняя бабка
- Большой диаметр встроенного вращающегося центра.
- 12-позиционная револьверная головка, с сечением державки резца 25мм и усилием гидравлического зажима 6300 кгс
- Экологичные технологии: масло из системы смазки станка собирается отдельно, чтобы избежать загрязнения СОЖ
- Линейные направляющие смазываются смазкой высокого класса, что уменьшает загрязнение СОЖ

### Дополнительное оборудование

- Автоматический привод двери
- Пистолет СОЖ
- Система измерения заготовки
- Система продувки зажимного патрона
- Пневматический пистолет
- Система удаления масляного тумана
- Сепаратор масла и СОЖ
- Модификации с различной длиной рамы (T65/750, T65/1250)
- Система регулирования давления в патроне
- Система охлаждения высокого давления
- Держатели расточного инструмента
- Конвейер для удаления стружки
- Автоматический податчик прутка
- Приемник обработанных изделий
- Промышленный робот
- Программируемая задняя бабка (для модификации T65/500)



	T65/1250	T65/750	T65/500
Диаметр патрона (дюйм)	10 (12 Опция)	10 (12 Опция)	10 (12 Опция)
Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф650	Ф650	Ф650
Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф380	Ф380	Ф380
Максимальная длина обработки (мм)	1280	760	550
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф91	Ф91	Ф91
Перемещение по оси X (мм)	215	215	215
Перемещение по оси Z (мм)	1312	832	622
Максимальный диаметр прутка/ стандартный диаметр прутка (мм)	Ф74/Ф80	Ф74/Ф80	Ф74/Ф80
Фланец шпинделя	A2-8	A2-8	A2-8
Скорость вращения шпинделя (об/мин)	4000	4000	4000
	Прямой привод	Прямой привод	Прямой привод
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30min)	22/26	22/26	22/26
Осевое биение шпинделя (мм)	0.003	0.003	0.003
Радиальное биение шпинделя (мм)	0.003	0.003	0.003
Количество гнезд для инструмента	12	12	12
Время смены инструмента (сек)	0.2	0.2	0.2
Тип зажима револьверной головки	Гидравлическая	Гидравлическая	Гидравлическая
Тип привода револьверной головки	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод
Максимальный диаметр державки расточного инструмента (мм)	Ф40	Ф40	Ф40
Размер сечения державки резца (мм)	□ 25	□ 25	□ 25

	T60/1250	T60/750	T60/500	
Максимальная скорость подачи по оси X/Z	30/33	30/33	30/33	
Точность позиционирования по оси X/Z (мм)	0.008/0.012	0.008/0.008	0.008/0.008	
Повторяемость позиционирования по оси X/Z (мм)	0.003/0.006	0.003/0.003	0.003/0.003	
Емкость бака (л)	20	20	20	
Мощность масляного насоса (кВт)	1.5	1.5	1.5	
Номинальное давление (МПа)	5	5	5	
Емкость бака (л)	2	2	2	
Мощность насоса (Вт)	25	25	25	
Объем бака (л)	270	230	190	
Мощность насоса (Вт)	550	550	550	
Габаритные размеры (стандартная комплектация)	длина (мм)	3790	2955	2685
	ширина (мм)	2500	2000	2000
	высота (мм)	1940	1733	1733
Масса (стандартная комплектация) (кг)	6300	5000	4650	
Напряжение (3 фазы) (В)	380±10%	380±10%	380±10%	
Частота (Гц)	50	50	50	
Тип задней бабки	С сервоприводом	С сервоприводом	С сервоприводом	
Ход пиноли (мм)	Ф80	Ф80	Ф80	
Перемещение задней бабки	С сервоприводом	1296	771	570
Ход пиноли задней бабки (мм)				
Тип конуса задней бабки	M.T4 Вращающийся центр	M.T4 Вращающийся центр	M.T4 Вращающийся центр	



# T60

## Высокоточный токарный станок с ЧПУ

Прекрасный выбор для изготовления высокоточных деталей из валов разной длины, а также дисковых заготовок

### Стандартная комплектация

- Система управления SIEMENS 828D
- Пользовательские макросы (порядка 600 различных групп)
- Коды ввода стандарта EIA/ISO (стандарт)
- Проверка траектории инструмента
- Графический интерфейс ввода данных
- USB-интерфейс
- 12 позиционная револьверная головка
- LAN-интерфейс
- Система охлаждения
- Полный комплект защитных элементов
- Блокировка двери
- Программируемая задняя бабка (для модификаций T60/750 и T60/1250)

### Дополнительное оборудование

- Автоматический привод двери
- Пистолет СОЖ
- Система измерения заготовки
- Система продувки зажимного патрона
- Пневматический пистолет
- Система вытяжки масляного тумана
- Сепаратор масла и СОЖ
- Модификации с различной длиной рамы
- Система регулирования давления в патроне
- Система охлаждения высокого давления
- Держатели расточного инструмента
- Конвейер для удаления стружки
- Автоматический податчик прутка
- Приемник обработанных изделий
- Промышленный робот
- Программируемая задняя бабка (Для модификации T60/500)

### Своеобразие

- Программируемая задняя бабка
- Большой диаметр встроенного вращающегося центра.
- 12-позиционная револьверная головка, с сечением державки резца 25мм и усилием гидравлического зажима 6300 кгс.
- Экологичные технологии: масло из системы смазки станка собирается отдельно, чтобы избежать загрязнения СОЖ
- Линейные направляющие смазываются смазкой высокого класса, что уменьшает загрязнение СОЖ



	T60/1250	T60/750	T60/500
Диаметр патрона (дюйм)	8 (10 Опция)	8 (10 Опция)	8 (10 Опция)
Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф650	Ф650	Ф650
Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф380	Ф380	Ф380
Максимальная длина обработки (мм)	1280	760	550
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф76	Ф76	Ф76
Перемещение по оси X (мм)	215	215	215
Перемещение по оси Z (мм)	1312	832	622
Максимальный диаметр прутка/ Стандартный диаметр прутка (мм)	Ф51/Ф65	Ф51/Ф65	Ф51/Ф65
Фланец шпинделя	A2-6	A2-6	A2-6
Скорость вращения шпинделя(об/мин)	5000 Прямой привод	5000 Прямой привод	5000 Прямой привод
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30min)	18.5/22	18.5/22	18.5/22
Осевое биение шпинделя (мм)	0.003	0.003	0.003
Радиальное биение шпинделя (мм)	0.003	0.003	0.003
Количество гнезд для инструмента	12	12	12
Время смены инструмента (сек)	0.2	0.25	0.2
Тип зажима револьверной головки	Гидравлическая	Гидравлическая	Гидравлическая
Тип привода револьверной головки	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод
Максимальный диаметр державки расточного инструмента(мм)	Ф40	Ф40	Ф40
Размер сечения державки резца (мм)	□ 25	□ 25	□ 25

	T60/1250	T60/750	T60/500
Максимальная скорость подачи по оси X/Z	30/33	30/33	30/33
Точность позиционирования по оси X/Z(мм)	0.008/0.012	0.008/0.008	0.008/0.008
Повторяемость позиционирования по оси X/Z(мм)	0.003/0.006	0.003/0.003	0.003/0.003
Емкость бака (л)	20	20	20
Мощность масляного насоса (кВт)	1.5	1.5	1.5
Номинальное давление (МПа)	5	5	5
Емкость бака (л)	2	2	2
Мощность насоса (Вт)	25	25	25
Объем бака (л)	270	230	190
Мощность насоса (Вт)	550	550	550
Габаритные размеры (стандартная комплектация)	длина (мм) 3790 ширина (мм) 2500 высота (мм) 1940	длина (мм) 2955 ширина (мм) 2000 высота (мм) 1733	длина (мм) 2685 ширина (мм) 2000 высота (мм) 1733
Масса (стандартная комплектация) (кг)	6300	5000	4650
Напряжение (3 фазы) (В)	380 ± 10%	380 ± 10%	380 ± 10%
Частота(Hz)	50	50	50
Тип задней бабки	С сервоприводом	С сервоприводом	С сервоприводом
Ход пиноли (мм)	Ф80	Ф80	Ф80
Перемещение задней бабки	С сервоприводом	1296	771
Ход пиноли задней бабки (мм)	С сервоприводом	1296	771
Тип конуса задней бабки	M.T.4 Вращающийся центр	M.T.4 Вращающийся центр	M.T.4 Вращающийся центр

# T55M

## Токарный центр с ЧПУ

Обработывающий центр высокого класса для проведения токарных, фрезерных, расточных, сверлильных и резьбонарезных обработок.

### Стандартная комплектация

- Система управления SIEMENS 828D
- Пользовательские макросы (порядка 600 различных групп)
- Коды ввода стандарта EIA/ISO (стандарт)
- Проверка траектории инструмента
- Графический интерфейс ввода данных
- USB-интерфейс
- 12 позиционная револьверная головка
- LAN-интерфейс
- Система охлаждения
- Полный комплект защитных элементов
- Блокировка двери

### Дополнительное оборудование

- Автоматический привод двери
- Пистолет СОЖ
- Система измерения заготовки
- Система продувки зажимного патрона
- Пневматический пистолет
- Система удаления масляного тумана
- Сепаратор масла и СОЖ
- Система регулирования давления в патроне
- Система охлаждения высокого давления
- Держатели расточного инструмента
- Конвейер для удаления стружки
- Автоматический податчик прутка
- Приемник обработанных изделий
- Промышленный робот
- Программируемая задняя бабка

### Своеобразие

- Синхронный мотор-шпиндель с жидкостным охлаждением
- Блокировка шпинделя
- На оси С компания HEADMAN использует магнитный энкодер производства Германия, тормозную систему и фиксатор положения
- Что позволяет обеспечить обработку интерполяции высокой точности и осуществить точное расположение заготовки
- Автоматическая задняя бабка, со встроенным вращающимся центром
- Полностью замкнутая система подачи СОЖ высокого давления, возможно оснащение системой СОЖ с давлением 7МПа
- Предустановленный интерфейс для автоматизации позволяет быстро и легко встроить станок в автоматическую линию



	T55M/500
Диаметр патрона (дюйм)	8(10 Опция)
Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф550
Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф300
Максимальная длина обработки (мм)	428
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф62
Перемещение по оси X (мм)	210
Перемещение по оси Z (мм)	540
Максимальный диаметр прутка/ Стандартный диаметр прутка (мм)	Ф51
Фланец шпинделя	A2-6
Скорость вращения шпинделя(об/мин)	5000 Прямой привод
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30min)	11/15
Осевое биение шпинделя (мм)	0.003
Радиальное биение шпинделя (мм)	0.003
Количество гнезд для инструмента	12
Время смены инструмента (сек)	0.2
Тип зажима револьверной головки	Гидравлическая
Тип привода револьверной головки	Сервопривод
Максимальный диаметр державки расточного инструмента(мм)	Ф40
Размер сечения державки резца (мм)	□ 25
Максимальная скорость подачи по оси X/Z (м/мин)	30/33
Точность позиционирования по оси X/Z(мм)	0.008/0.012
Повторяемость позиционирования по оси X/Z(мм)	0.003/0.003

	T55M/500
Скорость вращения (об/мин)	5000
Потребляемая мощность (кВт)	5.5
Производительность	Сверление (мм) Ф16 Фрезерование (мм) Ф16 Нарезка резьбы M16×2.5
Емкость бака (л)	20
Мощность масляного насоса (кВт)	1.5
Номинальное давление (МПа)	5
Емкость бака (л)	2
Мощность насоса (Вт)	25
Объем бака (л)	130
Мощность насоса (Вт)	550
Габаритные размеры (стандартная комплектация)	длина (мм) 2600 ширина (мм) 1685 высота (мм) 1768
Масса (стандартная комплектация) (кг)	4000
Напряжение (3 фазы) (В)	380 ± 10%
Частота(Hz)	50
Тип задней бабки	Сервоприводом
Ход пиноли (мм)	Ф70
Перемещение задней бабки	С сервоприводом
Ход пиноли задней бабки (мм)	С сервоприводом
Тип конуса задней бабки	M.T.4 Вращающийся центр



# T55

## Высокоточные токарные станки с ЧПУ

Идеальный выбор для изделий из дисковых заготовок, а также хвостовиков валов. Высокая скорость и точность обработки.

### Своеобразие

- Идеальный выбор для изделий из дисковых заготовок, а также хвостовиков валов. Высокая скорость и точность обработки.
- Высокая скорость вращения, жесткость конструкции, надежность и прецизионность наших станков позволяет отказаться от использования шлифовальных станков и производить операции черного и финишного точения на одном станке.
- Возможна установка мотор-шпинделя (Высокая скорость, высокая точность, стабильность, низкий уровень вибраций)
- Возможно использование модуля компенсации тепловых деформаций. Запатентованная HEADMAN технология позволяет повысить точность и стабильность обработки (При безостановочной работе точность увеличивается на 30%)
- Множество модификаций
- Различное механическое, гидравлическое, электрическое оборудование, а также программное обеспечение, позволяет полностью удовлетворить требования заказчика для организации непрерывного процесса производства

### Стандартная комплектация

- Система управления SIEMENS 828D
- Пользовательские макросы (порядка 600 различных групп)
- Коды ввода стандарта EIA/ISO (стандарт)
- Проверка траектории инструмента
- Графический интерфейс ввода данных
- USB-интерфейс
- LAN-интерфейс
- Система охлаждения
- Полный комплект защитных элементов
- Блокировка двери

### Дополнительное оборудование

- Гидравлический патрон диаметром 10 дюймов
- 12 позиционная револьверная головка
- Гидравлическая задняя бабка с конусом Морзе 4
- Программируемая задняя бабка с конусом Морзе 4
- Автоматический привод двери
- Пистолет СОЖ
- Система измерения заготовки
- Система продувки зажимного патрона
- Пневматический пистолет
- Система удаления масляного тумана
- Сепаратор масла и СОЖ
- Система регулирования давления в патроне
- Система охлаждения высокого давления
- Держатели расточного инструмента
- Конвейер для удаления стружки
- Автоматический податчик прутка
- Приемник обработанных изделий
- Промышленный робот



	T55/500	T55/300
Диаметр патрона (дюйм)	8 (10 Опция)	8 (10 Опция)
Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф550	Ф550
Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф330	Ф330
Максимальная длина обработки (мм)	516	280
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф62	Ф62
Перемещение по оси X (мм)	190	190
Перемещение по оси Z (мм)	561	330
Максимальный диаметр прутка/Стандартный диаметр прутка (мм)	Ф51	Ф51
Фланец шпинделя	A2-6	A2-6
Скорость вращения шпинделя(об/мин)	4000 Шпиндель с ременным приводом 5000 Мотор-шпиндель	4000 Шпиндель с ременным приводом 5000 Мотор-шпиндель
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30min)	11/15	11/15
Осевое биение шпинделя (мм)	0.003	0.003
Радиальное биение шпинделя (мм)	0.003	0.003
Количество гнезд для инструмента	8	8
Время смены инструмента (сек)	0.15	0.15
Тип зажима револьверной головки	Гидравлическая	Гидравлическая
Тип привода револьверной головки	Сервопривод	Сервопривод
Максимальный диаметр державки расточного инструмента(мм)	Ф40	Ф40
Размер сечения державки резца (мм)	□ 25	□ 25

	T55/500	T55/300	
Максимальная скорость подачи по оси X/Z	30/36	30/36	
Точность позиционирования по оси X/Z(мм)	0.008/0.008	0.008/0.008	
Повторяемость позиционирования по оси X/Z(мм)	0.003/0.003	0.003/0.003	
Емкость бака (л)	20	20	
Мощность масляного насоса (кВт)	1.5	1.5	
Номинальное давление (МПа)	5	5	
Емкость бака (л)	2	2	
Мощность насоса (Вт)	25	25	
Объем бака (л)	175	175	
Мощность насоса (Вт)	550	550	
Габаритные размеры (стандартная комплектация)	длина (мм)	2805	2063
	ширина (мм)	1780	1780
	высота (мм)	1775	1748
Масса (стандартная комплектация) (кг)	3820	3300	
Напряжение (3 фазы) (В)	380 ± 10%	380 ± 10%	
Частота(Hz)	50	50	
Тип задней бабки	Опция: Сервопривод Механическая	Опция: Сервопривод Механическая	
Ход пиноли (мм)	Ф80	Ф80	
Перемещение задней бабки	С сервоприводом	280	
Ход пиноли задней бабки (мм)	Механическая	493+90	286+90
Тип конуса задней бабки	M.T4 (подвижная пиноль) M.T4 (Вращающийся центр)	M.T4 (подвижная пиноль) M.T4 (Вращающийся центр)	

# T50

## Высокоточный токарный станок с ЧПУ

Идеальный выбор для изделий из дисковых заготовок, а также хвостовиков валов. Высокая скорость и точность обработки.

### Стандартная комплектация

- Система управления GSK988TA
- Пользовательские макросы
- Коды ввода по стандартам EIA/ISO
- Проверка траектории инструмента
- USB-интерфейс
- LAN-интерфейс
- Система охлаждения
- Полный комплект защитных элементов
- Блокировка двери

### Дополнительное оборудование

- Гидравлический патрон диаметром 10 дюймов
- 12 позиционная револьверная головка
- Гидравлическая задняя бабка с конусом Морзе 4
- Программируемая задняя бабка с конусом Морзе 4
- Автоматический привод двери
- Пистолет СОЖ
- Система измерения заготовки
- Система продувки зажимного патрона
- Пневматический пистолет
- Система удаления масляного тумана
- Сепаратор масла и СОЖ
- Система охлаждения высокого давления
- Держатели расточного инструмента
- Конвейер для удаления стружки
- Система регулирования давления в патроне
- Автоматический податчик прутка
- Приемник обработанных изделий
- Промышленный робот

### Своеобразие

- Система управления GSK988TA
- Подшипники: стандарт HEANDMAN (немецкая CSPG технология) подшипники увеличенной жесткости; отбалансированный шпиндель
- Линейные направляющие производства Тайвань
- Револьверная головка с сервоприводом и возможностью силового резания. (Сталь 45, пруток, глубина силового резания 5-6мм.)
- Длина обработки 300-530мм
- Высокоточный стандарт: стандарты HEADMAN по ключевым параметрам превосходят требования стандарта ISO более чем на 50%



	T50/500	T50/300
Диаметр патрона (дюйм)	8 (10 Опция)	8 (10 Опция)
Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф550	Ф550
Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф330	Ф330
Максимальная длина обработки (мм)	516	280
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф62	Ф62
Перемещение по оси X (мм)	190	190
Перемещение по оси Z (мм)	561	330
Максимальный диаметр прутка/Стандартный диаметр прутка (мм)	Ф51	Ф51
Фланец шпинделя	A2-6	A2-6
Скорость вращения шпинделя(об/мин)	4000 Шпиндель с ременным приводом 5000 Мотор-шпиндель	4000 Шпиндель с ременным приводом 5000 Мотор-шпиндель
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30min)	11/15	11/15
Осевое биение шпинделя (мм)	0.005	0.005
Радиальное биение шпинделя (мм)	0.005	0.005
Количество гнезд для инструмента	8	8
Время смены инструмента (сек)	0.2	0.2
Тип зажима револьверной головки	Гидравлическая	Гидравлическая
Тип привода револьверной головки	Сервопривод	Сервопривод
Максимальный диаметр державки расточного инструмента(мм)	Ф40	Ф40
Размер сечения державки резца (мм)	□ 25	□ 25

	T50/500	T50/300	
Максимальная скорость подачи по оси X/Z	28/33	28/33	
Точность позиционирования по оси X/Z(мм)	0.01/0.01	0.01/0.01	
Повторяемость позиционирования по оси X/Z(мм)	0.005/0.005	0.005/0.005	
Емкость бака (л)	20	20	
Мощность масляного насоса (кВт)	1.5	1.5	
Номинальное давление (МПа)	5	5	
Емкость бака (л)	2	2	
Мощность насоса (Вт)	25	25	
Объем бака (л)	175	175	
Мощность насоса (Вт)	550	550	
Габаритные размеры (стандартная комплектация)	длина (мм)	2840	2063
	ширина (мм)	1780	1780
	высота (мм)	1910	1880
Масса (стандартная комплектация) (кг)	3820	4650	
Напряжение (3 фазы) (В)	380 ± 10%	380 ± 10%	
Частота(Hz)	50	50	
Тип задней бабки	Опция: Сервопривод Механическая	Опция: Сервопривод Механическая	
Ход пиноли (мм)	Ф70	Ф70	
Перемещение задней бабки	С сервоприводом	487	
Ход пиноли задней бабки (мм)	Механическая	493+90	286+90
Тип конуса задней бабки	M.T4 (подвижная пиноль) M.T4 (Вращающийся центр)	M.T4 (подвижная пиноль) M.T4 (Вращающийся центр)	



# T40 T40L

## Высокоточный токарный станок с ЧПУ

Отличный выбор для организации непрерывного производства коротких валов и изделий из дисковых заготовок

### Стандартная комплектация

- Система управления GSK988TA
- Энкодер абсолютного значения подачи
- USB-интерфейс
- LAN-интерфейс
- Система охлаждения
- Полный комплект защитных элементов

### Дополнительное оборудование

- Конвейер отвода стружки, подключаемый сзади
- Внешний накопитель стружки
- Гидравлический патрон
- Приемник обработанных изделий
- Автоматический податчик прутка
- Система продувки зажимного патрона
- Пневматический пистолет

### Своеобразие

- Отличный выбор для организации непрерывного производства коротких валов и изделий из дисковых заготовок
- Высокоскоростной мотор-шпиндель с жидкостным охлаждением. Максимальная скорость вращения шпинделя 5000 об/мин
- 8 позиционная индексированная револьверная головка, сервопривод, соединительная муфта с торцевыми криволинейными зубьями, гидравлический зажим
- Время индексации 0,15 сек, точность позиционирования 0,001 мм
- Компактность, легкость использования позволяют клиенту эффективнее использовать производственные площади
- Большая емкость поддона для стружки. Особенно подходит для автоматических линий
- Полностью замкнутая система подачи СОЖ высокого давления, возможно оснащение системой СОЖ с давлением 7МПа
- Предустановленный интерфейс для автоматизации позволяет быстро и легко встроить станок в автоматическую линию
- Модель T40L в стандартной комплектации оснащается задней бабкой высокой жесткости и точности



	T40L	T40
Диаметр патрона (дюйм)	6	6
Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф460	Ф460
Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф200	Ф200
Максимальная длина обработки (мм)	450	210
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф45	Ф45
Перемещение по оси X (мм)	130	130
Перемещение по оси Z (мм)	500	260
Максимальный диаметр прутка/Стандартный диаметр прутка (мм)	Ф35	Ф35
Фланец шпинделя	Ø140 (фланец)	Ø140 (фланец)
Скорость вращения шпинделя(об/мин)	5000 Мотор-шпиндель	5000 Мотор-шпиндель
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30min)	5,5/7,5	5,5/7,5
Осевое биение шпинделя (мм)	0,003	0,003
Радиальное биение шпинделя (мм)	0,003	0,003
Количество гнезд для инструмента	8	8
Время смены инструмента (сек)	0,15	0,15
Тип привода револьверной головки	Сервопривод	Сервопривод
Максимальный диаметр державки расточного инструмента(мм)	Ф32	Ф32
Размер сечения державки резца (мм)	□ 20	□ 20

	T40L	T40
Максимальная скорость подачи по оси X/Z	20/24	20/24
Точность позиционирования по оси X/Z(мм)	0,008/0,008	0,008/0,008
Повторяемость позиционирования по оси X/Z(мм)	0,003/0,003	0,003/0,003
Емкость бака (л)	20	20
Мощность масляного насоса (кВт)	1,5	1,5
Номинальное давление (МПа)	5	5
Емкость бака (л)	2	2
Мощность насоса (Вт)	25	25
Объем бака (л)	100	100
Мощность насоса (Вт)	370	370
Габаритные размеры (стандартная комплектация)	длина (мм)	2110
	ширина (мм)	1600
	высота (мм)	1700
Масса (стандартная комплектация) (кг)	3070	2460
Напряжение (3 фазы) (В)	380 ± 10%	380 ± 10%
Частота(Hz)	50	50
Тип задней бабки	Гидравлическая с ручным управлением	—
Ход пиноли (мм)	Ф55	—
Перемещение задней бабки	С сервоприводом	—
Ход пиноли задней бабки (мм)	Механическая 440*90	—
Тип конуса задней бабки	M.T.4	—

# T35B

## Высокоточный токарный станок с ЧПУ

Идеальный выбор для изготовления небольших деталей и организации непрерывного процесса производства

### Стандартная комплектация

- Система управления GSK988TA
- 3-х кулачковый зажимной патрон
- Пользовательские макросы (порядка 600 различных групп)
- Коды ввода стандарта EIA/ISO (стандарт)
- Проверка траектории инструмента
- Графический интерфейс ввода данных
- USB-интерфейс
- LAN-интерфейс
- Система охлаждения
- Полный комплект защитных элементов
- Блокировка двери

### Дополнительное оборудование

- Автоматический привод двери
- Пистолет СОЖ
- Система измерения заготовки
- Система продувки зажимного патрона
- Пневматический пистолет
- Система удаления масляного тумана
- Сепаратор масла и СОЖ
- Гидравлический патрон диаметром 6 дюймов
- Система регулирования давления в патроне
- Система охлаждения высокого давления
- Конвейер для удаления стружки
- Автоматический податчик прутка
- Приемник обработанных изделий
- Промышленный робот

### Своеобразие

- Цельнолитая станина с углом наклона 45° обладает высокой жесткостью и обеспечивает быстрый отвод стружки
- Инструментальный стол с ходом по оси X 400мм позволяет гибко использовать инструменты (для радиальной или осевой обработки) и устанавливать фрезеровальные и сверлильные блоки
- На оси Z устанавливается прецизионный ходовой винт, который обеспечивает точность и стабильность позиционирования
- Полностью замкнутая система подачи СОЖ высокого давления, возможно оснащение системой СОЖ с давлением 7МПа
- Возможна установка интерфейса для автоматизации, что позволит быстро и легко встроить станок в автоматическую линию



	T35B
Диаметр патрона (дюйм)	Цанговый патрон
Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф520
Максимальный диаметр обработки над суппортом (мм)	Ф160
Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф380
Максимальная длина обработки (мм)	300
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф44
Перемещение по оси X (мм)	400
Перемещение по оси Z (мм)	350
Максимальный диаметр прутка/Стандартный диаметр прутка (мм)	Ф35
Фланец шпинделя	A2-5
Скорость вращения шпинделя(об/мин)	5000 Ременный привод 5000 Прямой привод
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30min)	5,5/7,5
Осевое биение шпинделя (мм)	0,003
Радиальное биение шпинделя (мм)	0,003
Количество гнезд для инструмента	4
Тип привода револьверной головки	Резцедержатель

	T35B	
Максимальный диаметр державки расточного инструмента(мм)	Ф25	
Размер сечения державки резца (мм)	□ 20	
Максимальная скорость подачи по оси X/Z	20/24	
Точность позиционирования по оси X/Z(мм)	0,008/0,008	
Повторяемость позиционирования по оси X/Z(мм)	0,003/0,003	
Емкость бака (л)	30	
Мощность масляного насоса (кВт)	0,75	
Номинальное давление (МПа)	3,5	
Емкость бака (л)	2	
Мощность насоса (Вт)	30	
Объем бака (л)	90	
Мощность насоса (Вт)	370	
Габаритные размеры (стандартная комплектация)	длина (мм)	1810
	ширина (мм)	1600
	высота (мм)	2180
Масса (стандартная комплектация) (кг)	2320	
Напряжение (3 фазы) (В)	380 ± 10%	
Частота(Hz)	50	



# T35

## Высокоточный токарный станок с ЧПУ

Превосходный выбор для изготовления небольших деталей и организации непрерывного процесса производства

### Стандартная комплектация

- Система управления GSK988TA
- Энкодер абсолютного значения подачи
- USB-интерфейс
- LAN-интерфейс
- Гидравлический патрон
- Система охлаждения
- Полный комплект защитных элементов

### Дополнительное оборудование

- Гидравлический патрон диаметром 6 дюймов/3-х кулачковый зажимной патрон
- Конвейер отвода стружки, подключаемый сзади
- Внешний накопитель стружки
- Приемник обработанных изделий
- Автоматический податчик прутка
- Система продувки зажимного патрона
- Пневматический пистолет
- 4-х позиционный резцедержатель
- Блокировка шпинделя
- Приводной блок на 1 инструмент
- Приводной Блок На 2 Инструмента

### Своеобразие

- Высокая точность обработки (точность обработки 0,004 мм при безостановочном процессе производства)
- Инструментальный стол позволяет гибко использовать инструменты (для радиальной или осевой обработки) и устанавливать фрезеровальные и сверлильные блоки
- Используются высокоточные линейные направляющие и ходовые винты, что обеспечивает точность позиционирования и высокую скорость перемещения
- Возможна установка интерфейса для автоматизации, что позволит быстро и легко встроить станок в автоматическую линию



T35	
Диаметр патрона (дюйм)	Цанговый патрон
Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф350
Максимальный диаметр обработки над суппортом (мм)	Ф160
Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф300
Максимальная длина обработки (мм)	250
Диаметр отверстия в шпинделе (мм)	Ф45
Перемещение по оси X (мм)	300
Перемещение по оси Z (мм)	350
Максимальный диаметр прутка/ Стандартный диаметр прутка (мм)	Ф35
Фланец шпинделя	A2-5
Скорость вращения шпинделя(об/мин)	5000 Ременный привод
Мощность электродвигателя главного привода (Постоянная / 30min)	5.5/7.5
Осевое биение шпинделя (мм)	0.003
Радиальное биение шпинделя (мм)	0.003
Количество гнезд для инструмента	4
Тип привода револьверной головки	Резцедержатель

T35		
Максимальный диаметр державки расточного инструмента(мм)	Ф25	
Размер сечения державки резца (мм)	□ 20	
Максимальная скорость подачи по оси X/Z	20/24	
Точность позиционирования по оси X/Z(мм)	0.008/0.008	
Повторяемость позиционирования по оси X/Z(мм)	0.003/0.003	
Емкость бака (л)	30	
Мощность масляного насоса (кВт)	1.5	
Номинальное давление (МПа)	5	
Емкость бака (л)	2	
Мощность насоса (Вт)	30	
Объем бака (л)	70	
Мощность насоса (Вт)	120	
Габаритные размеры (стандартная комплектация)	длина (мм)	2000
	ширина (мм)	1490
	высота (мм)	1610
Масса (стандартная комплектация) (кг)	1845	
Напряжение (3 фазы) (В)	380 ± 10%	
Частота (Hz)	50	

## Образцы продукции



Обрабатывающий центр BT40 хвостовик

Твердость: HRC50-63  
Шероховатость поверхности: Ra0.3µm



Коленчатый вал

Твердость поверхности кривошипа: HRC50-60  
Точность обработки: IT6  
CPK=1.66



Внутреннее отверстие шестерни

Твердость: HRC58-63  
Шероховатость поверхности: Ra0.4µm  
Округлость: 0.002mm  
Точность обработки: IT5



Ступица

Шероховатость поверхности: ≤Ra0.4µm  
Точность обработки: IT6  
CPK: 1.66



втулка вала электроинструмента

Твердость: HRC58-63  
Шероховатость поверхности: Ra0.6µm  
CPK=1.72



ШРУС

CPK=1.7  
Черновое точение – стачивание окалин  
Чистовое точение – высокая точность



## Компоненты станков

Примечание: указанные компоненты могут быть изменены для улучшения качества или согласно требованиям заказчика









## Примеры конфигураций



Контроль герметичности пневматической системы



Обнаружение аномалий инструмента



Подача воздуха и СОЖ из центра патрона



Автоматический привод двери



Охлаждаемый электрошкаф



Гидравлический центральный суппорт



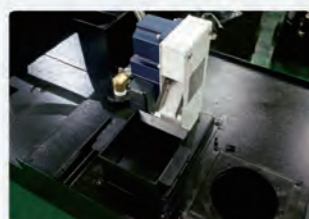
Система постоянного поддержания температуры СОЖ



Опора с радиальным захватом



Защитная световая завеса



Сепаратор масла и СОЖ



Обнаружение сломанного инструмента: фрезы или сверла



Уловитель готовой продукции



Контроль состояния инструмента



Конвейер отвода стружки



Автоматическая задняя бабка



Внешний накопитель стружки



Насос высокого давления



Система удаления масляного тумана



Система инспектирования



Система контроля регулировки давления в гидравлической системе

## Быстрое и надежное послепродажное обслуживание



### Профессиональная команда послепродажного обслуживания

В компании HEADMAN более 60 профессиональных специалистов послепродажного обслуживания, средний срок работы в компании составляет 5,5 лет

### Отличный сервис послепродажного обслуживания

Для быстрого сервисного обслуживания компания располагает 24-мя сервисными центрами на территории Китая. Каждый сервисный центр оснащен мобильной командой инженеров. Перед тем как стать инженером регионального сервисного центра, все инженеры сервисного обслуживания проходят обучение и сдают квалификационные экзамены в головном офисе компании. Ежегодно компания HEADMAN проводит тренинги, экзамены и отбор инженеров сервисных центров.



### Обучение клиентов

Обучение сотрудников клиента проводится в два этапа: в головном офисе компании и непосредственно на территории клиента, чтобы обеспечить высококачественное индивидуальное обучение в соответствии с потребностями клиента

### Регулярное обслуживание, проведение контрольных измерений

В случае необходимости со стороны заказчика, специалисты компании HEADMAN могут проводить регулярное техническое обслуживание и тестирование оборудования, а также предоставлять профессиональные отчеты об испытаниях, чтобы гарантировать своевременность обслуживания и контроля оборудования со стороны сотрудников клиента. Отдел продаж организует регулярные визиты сервисных инженеров для контроля работы оборудования у клиента.