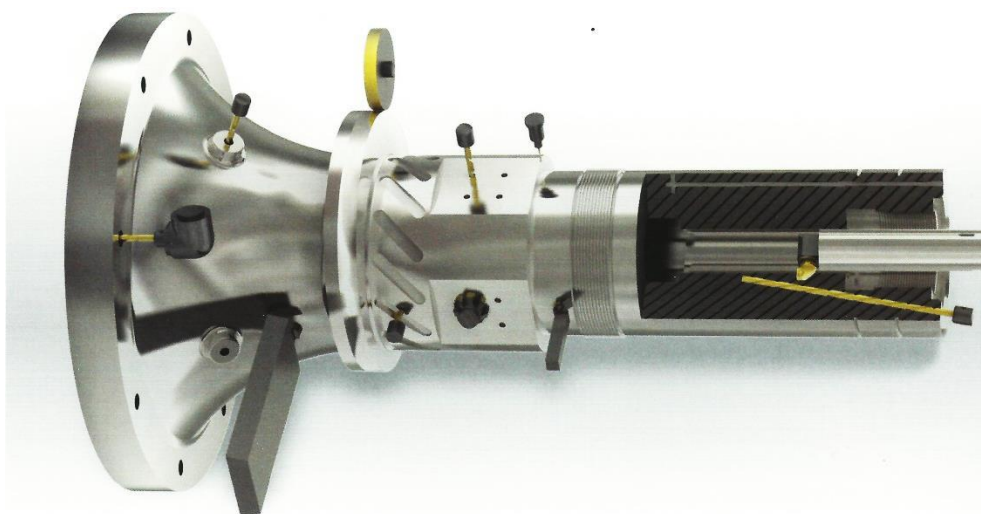




Лидер в производстве тяжёлых горизонтальных токарных станков с ЧПУ.



Многоцелевая полуавтоматическая механическая обработка



Токарная обработка

- + Растачивание
- + Нарезание резьбы
- + Полировка
- + Измерение детали
- + Фрезерование
- + Сверление
- + Подрезка торца
- + Шлифование

Таблица выбора модели станка

W_{bc} (t)	S_{ob} (mm)	1000	1300	1600	2000	2500	3000	4000
	S_{oc} (mm)	700	1000	1300	1700	2100	2500	4000
5 t		GL 10						
12 t			GL 13 GLX 13					
18 t				GL 16 GLX 16				
25 t					GLX 20			
40 t						GLH 25	GLH 30	
60 t						GLH 25	GLH 30	GLH 40
90 t							GLH 30	GLH 40
130 t								GLH 40

S_{ob} - Диаметр обработки над станиной

S_{oc} - Диаметр обработки над суппортом

W_{bc} - Наибольшая масса обрабатываемой детали

СЕРИЯ GL_



Токарные станки с двумя направляющими.

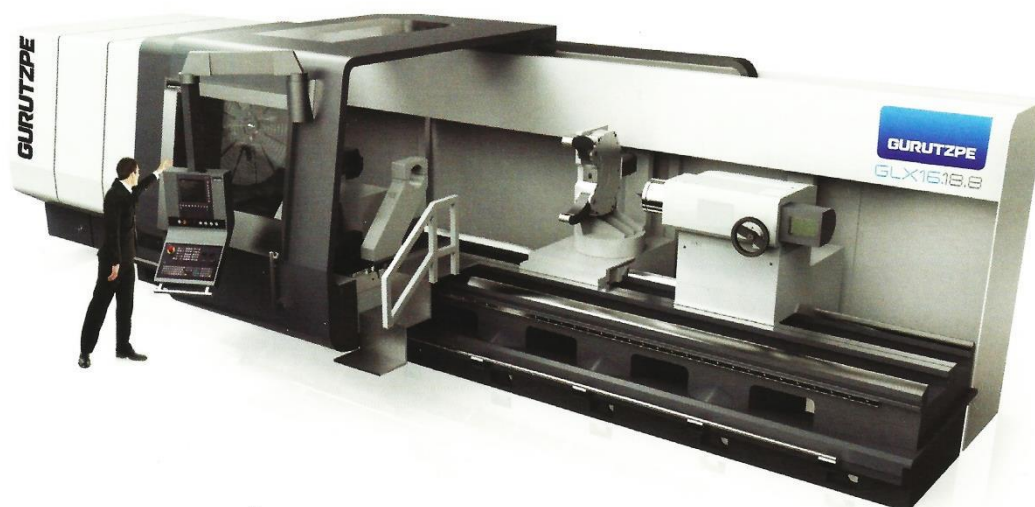
Прочные и надежные.

Цельная станина с двумя призматическими направляющими в виде перевернутой «V» с третьей дополнительной направляющей для продольной каретки обеспечивает жесткость и высокую точность механической обработки на протяжении многих лет.

Высокая производительность.

			GL 10	GL 13	GL 16
Диаметр обработки над станиной	Sob	мм	1000	1300	1600
Диаметр обработки над суппортом	Soc	мм	700	1000	1200
Расстояние между центрами	Lbc	м	≤ 4	≤ 8	≤ 15
Мощность электродвигателя s1/s6	Pm	кВт	22/28 [28/34]	28/34 [39/48]	39/48 [51/65]
Крутящий момент электродвигателя s1/s6	Tm	кНм	2,7/3,3 [3,4/4,2]	5,3/6,5 [7,4/9,2]	11,2/13,7 [14,6/18,6]
Диапазон скоростей	ns	об/мин	0 - 1400	0 - 1000	0 - 800
Торец шпинделя DIN 55026			A11	A11	A15
Проходное отверстие шпинделя	∅ sb	мм	130	110 (360)	110 (550)
Подшипник оси	∅ fb	мм	180	203	203
Наибольшая масса обрабатываемой детали	Wbc	Т	5	6 / 10 / 12	6/10/15/18
Диаметр пиноли	∅ q	мм	140	140 / 180 / 220	140/180/220/280
Перемещение каретки ось X/Z		мм	500/Lbc + 50	675/Lbc + 50	800/Lbc + 100
Усилие подачи каретки ось X/Z	F	кН	12 / 18	12 / 24	24 / 36
Скорость подачи каретки ось X/Z	v	м/мин.	8 / 6	8 / 6	8 / 6
Габаритные размеры (длина x ширина x высота)		м	8,9 x 2,5 x 2	9,6 x 2,8 x 2,6	12 x 3 x 2,8
Высота центра над полом		мм	1240	1490	1675
Приблизительный вес станка	Wm	Т	10	15	25
Ширина станины	Bw	мм	680	875	1090
ЧПУ			FAGOR / SIEMENS / FANUC		
Стандарт			DIN 8607 , ISO 13041		

СЕРИЯ GLX_

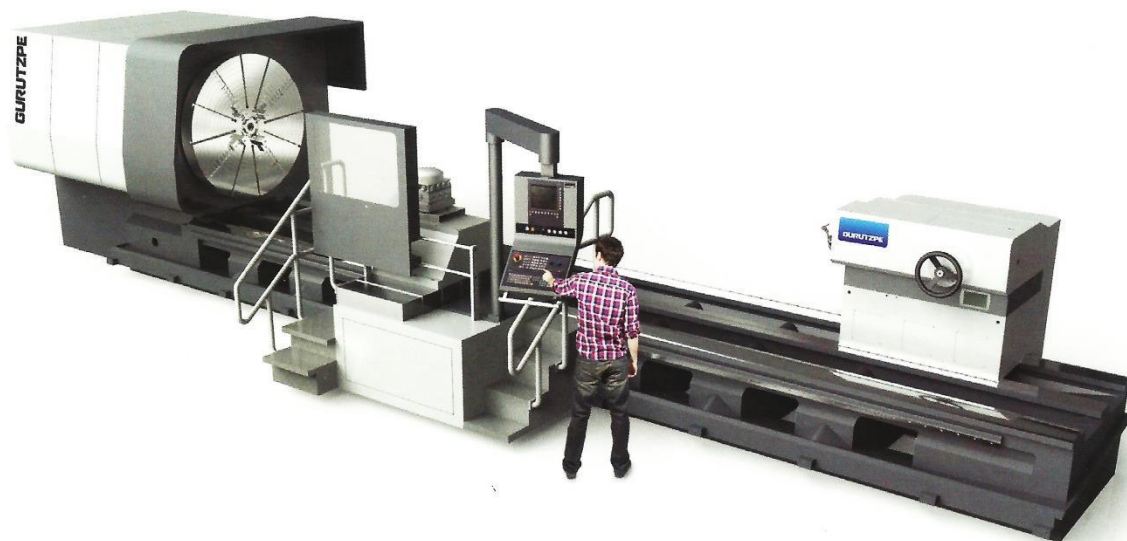


Токарные станки с четырьмя направляющими сочетающие в себе адаптацию под условия обработки (пересечение с люнетом и другим дополнительным оборудованием), с прочностью и надежностью.

Цельная станина, автоцентрирующиеся направляющие и пятая дополнительная направляющая для каретки, обеспечивают максимальную производительность и точность при отделочной обработке.

			GLX 13	GLX 16	GLX 20
Диаметр обработки над станиной	Sob	мм	1300	1600	2000
Диаметр обработки над суппортом	Soc	мм	1000	1300	1700
Расстояние между центрами	Lbc	м	≤ 15	≤ 15	≤ 20
Мощность электродвигателя s1/s6	Pm	кВт	28/34 [39/48]	39/48 [51/65]	71/88 [92/114]
Крутящий момент электродвигателя s1/s6	Tm	кНм	5,3/6,5 [7,4/9,2]	11,2/13,7 [14,6/18,6]	22,4/30,2 [31,2/38,7]
Диапазон скоростей	ns	об/мин	0 - 1000	0 - 800	0 - 500
Торец шпинделя DIN 55026			A11	A15	A20
Проходное отверстие шпинделя	∅ sb	мм	110 (360)	110 (550)	110
Подшипник оси	∅ fb	мм	203	203	254
Наибольшая масса обрабатываемой детали	Wbc	Т	6 / 10 / 12	6/10/15/18	15 / 20 / 25
Диаметр пиноли	∅ q	мм	140 / 180 / 220	280	220/280/320
Перемещение каретки ось X/Z		мм	580/Lbc + 50	725/Lbc + 100	900/Lbc + 100
Усилие подачи каретки ось X/Z	F	кН	12 / 24	24 / 36	28 / 42
Скорость подачи каретки ось X/Z	v	м/мин.	8 / 6	8 / 6	8 / 6
Габаритные размеры (длина x ширина x высота)		м	11,4 x 2,9 x 2,6	11,8 x 3,3 x 2,9	14,4 x 3,5 x 3,2
Высота центра над полом		мм	1500	1690	1865
Приблизительный вес станка	Wm	Т	20	28	42
Ширина станины	Bw	мм	1075	1350	1650
ЧПУ			FAGOR / SIEMENS / FANUC		
Стандарт			DIN 8607 , ISO 13041		

СЕРИЯ GLH_



Токарные станки с четырьмя направляющими открытой конфигурации.

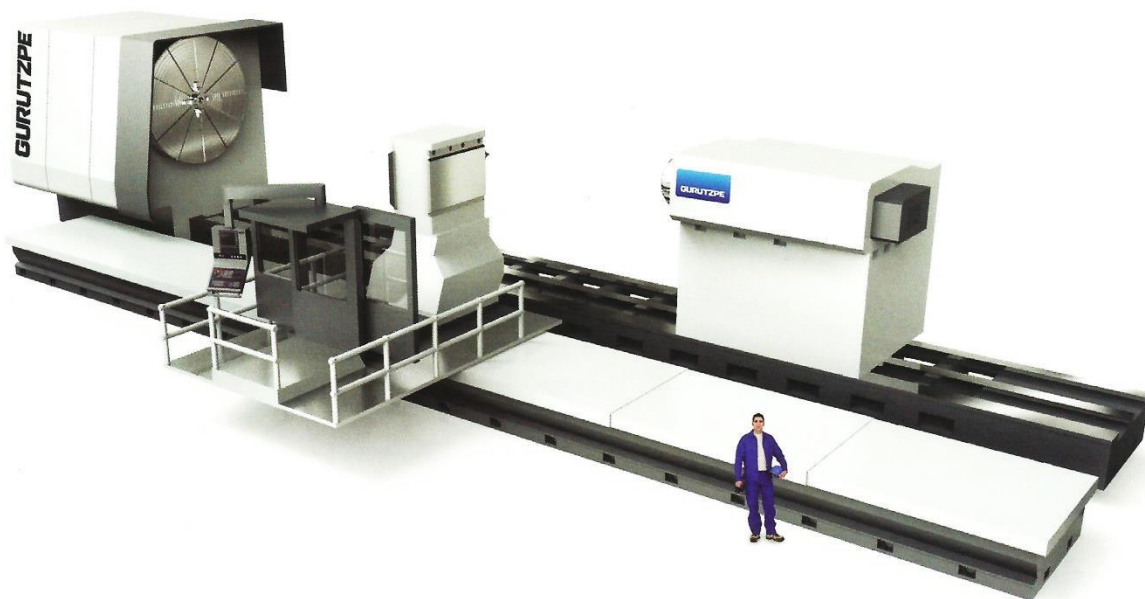
Цельная станина с направляющими в виде перевернутой «V» с пятой направляющей для продольной каретки.

Ширина станины до 2500 мм, максимальная прочность и качество обработки деталей.

Простота пользования и техобслуживания.

			GLH 25		GLH 30			GLH 40			
Диаметр обработки над станиной	Sob	мм	2500		3000			4000			
Диаметр обработки над суппортом	Soc	мм	2100		2500			4000			
Расстояние между центрами	Lbc	м	≤ 20		≤ 25			≤ 25			
Мощность электродвигателя s1/s6	Pm	кВт	92/114 [113/140]		113/140			226/280			
Крутящий момент электродвигателя s1/s6	Tm	кНм	31,2/38,7 [38,3/47,5]		75,5/93,5			103/127,6			
Диапазон скоростей	ns	об/мин	0 - 500		0 - 240			0 - 240			
Торец шпинделя DIN 55026			A20		A28			A28			
Проходное отверстие шпинделя	∅ sb	мм	110		-			-			
Подшипник оси	∅ fb	мм	290	340	290	340	400	340	400	460	
Наибольшая масса обрабатываемой детали	Wbc	Т	25/40	60	40	60	90	60	90	130	
Диаметр пиноли	∅ q	мм	320/400	500	400	500	580	500	580	650	
Перемещение каретки ось X/Z		мм	1130/Lbc + 50		1350/Lbc + 100			1750/Lbc + 100			
Усилие подачи каретки ось X/Z	F	кН	30 / 60		40 / 75			60 / 100			
Скорость подачи каретки ось X/Z	v	м/мин.	8 / 6		8 / 6			8 / 6			
Габаритные размеры (длина x ширина x высота)		м	15 x 5,6 x 3,5		16,5 x 7 x 4			18 x 9,5 x 5,5			
Высота центра над полом		мм	2040		2290			2900			
Приблизительный вес станка	Wm	Т	60		75			100			
Ширина станины	Bw	мм	1950		2500			2 x 1950			
ЧПУ			FAGOR / SIEMENS / FANUC								
Стандарт			DIN 8607 , ISO 13041								

СЕРИЯ GLH40



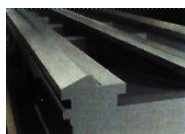
Токарные станки с двойной станиной, одна для крепления обрабатываемой детали (передней и задней бабок, люнет) и другая для продольной и поперечной кареток.

Система продольных направляющих в виде перевернутой «V» и моторизованная система «антилюфт» привода каретки, гарантируют максимальную точность позиционирования (< 20 мкм) и перпендикулярность по отношению к оси станка.

Простота пользования и техобслуживания.

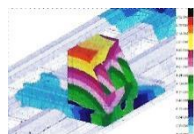
			GLH 25		GLH 30			GLH 40			
Диаметр обработки над станиной	Sob	мм	2500		3000			4000			
Диаметр обработки над суппортом	Soc	мм	2100		2500			4000			
Расстояние между центрами	Lbc	м	≤ 20		≤ 25			≤ 25			
Мощность электродвигателя s1/s6	Pm	кВт	92/114 [113/140]		113/140			226/280			
Крутящий момент электродвигателя s1/s6	Tm	кНм	31,2/38,7 [38,3/47,5]		75,5/93,5			103/127,6			
Диапазон скоростей	ns	об/мин	0 - 500		0 - 240			0 - 240			
Торец шпинделя DIN 55026			A20		A28			A28			
Проходное отверстие шпинделя	\varnothing sb	мм	110		-			-			
Подшипник оси	\varnothing fb	мм	290	340	290	340	400	340	400	460	
Наибольшая масса обрабатываемой детали	Wbc	Т	25/40	60	40	60	90	60	90	130	
Диаметр пиноли	\varnothing q	мм	320/400	500	400	500	580	500	580	650	
Перемещение каретки ось X/Z		мм	1130/Lbc + 50		1350/Lbc + 100			1750/Lbc + 100			
Усилие подачи каретки ось X/Z	F	кН	30 / 60		40 / 75			60 / 100			
Скорость подачи каретки ось X/Z	v	м/мин.	8 / 6		8 / 6			8 / 6			
Габаритные размеры (длина x ширина x высота)		м	15 x 5,6 x 3,5		16,5 x 7 x 4			18 x 9,5 x 5,5			
Высота центра над полом		мм	2040		2290			2900			
Приблизительный вес станка	Wm	Т	60		75			100			
Ширина станины	Bw	мм	1950		2500			2 x 1950			
ЧПУ			FAGOR / SIEMENS / FANUC								
Стандарт			DIN 8607, ISO 13041								

ПРЕВОСХОДНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



Направляющие

Система направляющих – скольжение между закаленным и отшлифованным металлом и листами бипласт. Лучшая система направляющих выбранная ведущими производителями токарных и шлифовальных станков, применяемая во всей гамме токарных станков компании Gurutzpe.



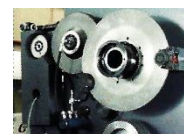
Прочность и надежность

Цельная станина, передняя и задняя бабки. Выполнены из чугуна GG-30, максимизирует параметры жесткости и амортизации.



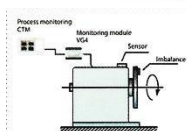
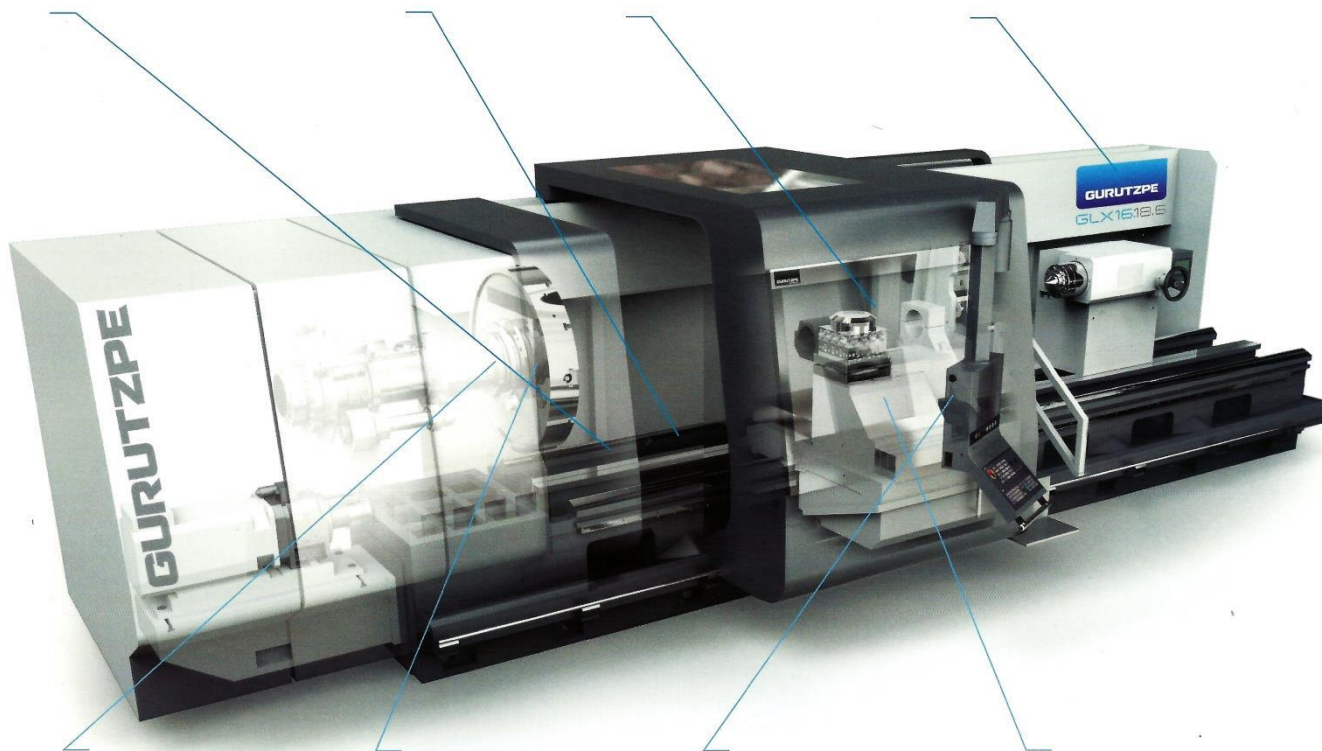
Люнеты

Полная гамма люнет; от открытых люнет тип «С», закрытых высокой прочности, самоцентрирующие с гидроприводом для автоматизированных процессов или гидростатические люнеты для высоких нагрузок. Помощь в выборе дополнительного оборудования, для каждого процесса механической обработки учитывая условия клиента.



Пользование и техобслуживание

Наши станки спроектированы людьми и для людей работающих на этом оборудовании. Мы знаем, что оборудование стареет, период гарантийного обслуживания заканчивается, знаем, что охлаждающая жидкость и стружка попадают в самые недоступные места. Простота пользования и техобслуживания наших станков являются приоритетными критериями при проектировании.



Мониторинг

Установка датчиков вибрации, температуры, расхода электроэнергии и т.д. в критических зонах станка, позволяет в реальном времени контролировать состояние подшипников, системы смазки, износа инструмента, дисбаланс и т.д.



Автоматическая подача

Возможность установки линии автоматической подачи заготовок весом до 5ти тонн. Комбинируя гидравлические зажимные патроны, люнеты и автоматическую подачу задней бабки, позволяет управлять в полуавтоматическом режиме всеми операциями механической обработки в производственной ячейке.



CAD моделирование

Параметризация обрабатываемой детали позволяет нам, детально визуализировать траекторию обрабатывающего инструмента и движения узлов станка оптимизируя процессы обработки детали и, избежать принципиальных ошибок. Как результат, получая существенное увеличение производительности.



Устройства АСИ

Возможность оснащения, токарного и фрезерного модуля, устройством автоматической смены инструментов (АСИ) в различных соединениях (CAPTO, HSK...). В зависимости от устройства станка, необходимых инструментов и их количества, наши инженеры подбирают подходящее устройство АСИ.

Отрасли промышленности

Железнодорожная
промышленность



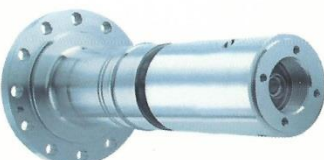
ALSTOM



renfe

LUCCHINI

Электроэнергетика



Ingeteam

ENERCON
ENERGY FOR THE WORLD

Rexnord

Турбины



SIEMENS

Нефтяная и газовая
промышленность



CAMERON

VAM
DRILLING

SCHOELLER-BLECKMANN OILFIELD TECHNOLOGY

HALLIBURTON

Schlumberger

Tenaris

Babcock Power

BASCOTECNIA STEEL
INDUSTRIAL

Металлургия



ThyssenKrupp

ArcelorMittal

MICHELIN
La mejor forma de avanzar

Промышленное оборудование



ETXE-TAR

BOEHRINGER

DCNS