

## Особенности конструкции

### Головка станка

Усиленные поперечные ребра для повышения сопротивления изгибу и кручению.



### Стойка

Большепролетная коробчатая стойка типа А с высокой жесткостью для обеспечения устойчивости во время обработки.



### **Основание**

Двухслойное основание коробчатого типа для обеспечения высокой устойчивости и жесткости.



### **Каретка суппорта**

Двойная Т-образная сверхширокая конструкция для улучшения жесткости и устойчивости при быстрой подаче.



### **Шпиндельная головка**

Шпиндельная головка коробчатого типа для повышения жесткости резания, улучшения производительности обработки.



### **Направляющая**

3-осевая шариковая / линейная роликовая направляющая, быстрая подача 48 м / мин.



### **Ползун**

3 ползуна по направляющим осей X / Z для повышения устойчивости и точности во время обработки.



### **Винт**

Высокоточная ШВП (шарико-винтовая пара) класса С3 с предварительным натяжением, улучшает жесткость при передаче и точность станка.



### **Шпиндель**

Шпиндель с ременным/прямым приводом с охладителем шпиндельного масла и системой продувки для обеспечения точности и устойчивости шпинделя при работе на максимальных оборотах.



### Система управления

Система управления Mitsubishi/Fanuc/Siemens по выбору заказчика.

