



ВЫСОКОТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ



DONGGUAN BAOKE PRECISION MACHINERY CO., LTD.



**BAOFENG –
СОВРЕМЕННЫЙ ДИЗАЙН, ПРЕВОСХОДНОЕ КАЧЕСТВО,
ЦЕННЫЕ РЕШЕНИЯ, ОПЕРАТИВНАЯ ПОДДЕРЖКА**

СОДЕРЖАНИЕ

1

О компании

03

DONGGUAN BAOKE PRECISION MACHINERY CO., LTD.
И БРЕНД BAOFENG

2

Сертификаты качества

04

Сертификаты и награды – это показатель качества, а также обязательство быть ответственным.

3

Технология производства и гарантия качества

05-06

Строгое соблюдение технологии производства и современное оборудование для проверки качества.

4

Оборудование

07-24

Пятиосевые, высокоскоростные, высокоточные фрезерные обрабатывающие центры	07-08
V серия - фрезерные обрабатывающие центры	09-10
VP серия - фрезерные обрабатывающие центры	11-12
Портальные фрезерные обрабатывающие центры	13-14
L серия - фрезерные обрабатывающие центры	
V серия - фрезерные обрабатывающие центры с направляющими скольжения	15-16
Горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры	17-18
EM серия - фрезерно-гравировальные обрабатывающие центры	19-20
TP серия - сверлильно-резьбонарезные обрабатывающие центры	21-22
Высокоскоростные, высокопроизводительные фрезерные обрабатывающие центры	23-24

5

Технические характеристики

25-30

Список моделей обрабатывающих центров и их технические характеристики.



Производственные площади 1

Производственные площади 2

Производственные площади 3


КОМПАНИИ

DONGGUAN BAOKEN PRECISION MACHINERY CO., LTD. – национальное высокотехнологичное промышленное предприятие. Является соучредителем компании BAOFENG MACHINE, занимающейся разработкой, производством, продажей и обслуживанием высококачественных обрабатывающих центров с ЧПУ. Линейка производимого оборудования включает в себя вертикальные, горизонтальные, порталные фрезерные обрабатывающие центры, а также фрезерно-гравировальные и сверлильно-резьбонарезные обрабатывающие центры.

BAOFENG MACHINE – это передовые производственные технологии, современное оборудование и отличная команда технических специалистов. Все производимые компоненты станков проходят контроль качества с помощью высокоточного испытательного оборудования. На базе собственного Технологического центра проводится подготовка и обучение персонала, а также оказывается техническая поддержка клиентов.

Штаб-квартира компании находится в Дунгуане, Китай. Там же располагаются три собственных завода по производству оборудования. Заглядывая в будущее, мы всегда будем нацелены «Быть первым брендом в отрасли, соблюдать принцип целостности», ориентируясь на потребности рынка и клиентов, предоставлять высокую эффективность и высокое качество продуктов и услуг.

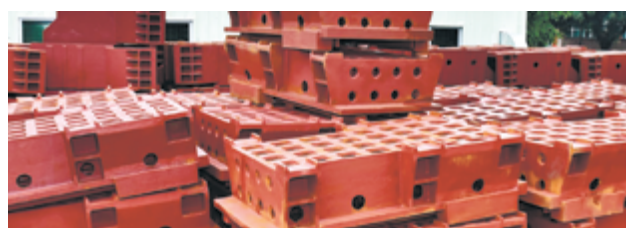
СЕРТИФИКАТЫ КАЧЕСТВА И НАГРАДЫ


Производство/Технологии

Научная организация труда, строгий производственный процесс

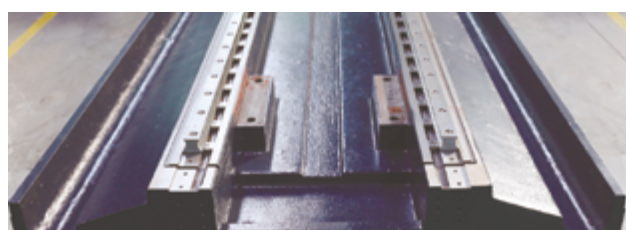
СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ КАЧЕСТВА

— ВЫСОКИЕ СТАНДАРТЫ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ —



Высококачественное литье из чугуна

Статина изготавливается из высокопрочного серого чугуна марки HT300, прошедшего более шести месяцев обработки старением после высокотемпературного отпуска, и может сохранять высокую жёсткость и стабильность даже при длительной обработке.



Прецизионная обработка литья

Для всех посадочных мест под рельсы применяется комбинированная схема высокоточной обработки фрезерованием и шлифованием. Это позволяет добиться превосходного коэффициента контакта - более 90%.



Превосходное ручное шабрение

Все сопрягаемые поверхности станины подвергаются ручному шабрению для обеспечения геометрической точности и контактной жёсткости.



Строгие требования к сборке

Каждая деталь и узел станка должны быть проверены. Каждый шаг во время сборки должен быть записан, даже момент затяжки каждого болта.



Запуск и пробная обработка

Каждый станок, прежде чем покинуть завод, проходит диагностирование технического состояния в течение 2 дней, с выполнением пробной механической обработки.



1



2



3



4

1 Датчики Renishaw для привязки и измерения

Проверка некруглости, уменьшение динамической погрешности точности станка, улучшение геометрической точности.

2 Английский лазерный интерферометр Renishaw

Проверка точности позиционирования исполнительных элементов станка.

3 Немецкая координатно-измерительная машина Zeiss Contura-7106

Проверка геометрической точности обработанных деталей.

4 Тайваньский станок динамической балансировки G-tech Fieldpaq II

Определение неуравновешенности шпинделя и выполнение динамической балансировки.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1. Высокоинтенсивный литейный материал FC30 и конструкция портального типа обеспечивают высокую точность и отличные динамические характеристики.
2. Червячный редуктор оси A и прямой привод DDR оси C - идеальное сочетание точности и жёсткости.
3. Высокоточная система управления позиционированием с обратной связью HEIDENHAIN.
4. Система 5-осевого управления SIEMENS 840D SL.
5. Поддерживается функция RTCP.



Характеристики		BT-400A ⁵	BT-650A ⁵
Перемещение по X	мм	700+175	750
Перемещение по Y	мм	500	800
Перемещение по Z	мм	400	600
Поворотный стол	мм	ø400	ø650
Макс. нагрузка на стол (горизонт./вертик.)	кг	200/150	500/350
Поворот по оси A	град	+30 - -120°	+30 - -120°
Поворот по оси C	град	360°	360°
От шпинделя до стола	мм	150-550	120-720
Макс. размер заготовки	мм	ø500*400	ø800*600
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	24/24/24	36/36/36
Стойка ЧПУ		SIEMENS 840D SL / HEIDENHAIN TNC 640 HSCI	
Мощность шпинделя	кВт	15.5	15.5
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	18000	18000
Инструментальный магазин	шт	24	24
Хвостовик инструмента		HSK-A63	
Масса	кг	8000	12500

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1. Станина станка и порталная конструкция изготовлены из минерального литья Schneeburg, которое обладает отличной термостабильностью и является предпочтительным материалом для сверхточных станков.
2. Оси X/Y/Z приводятся в движение синхронными линейными двигателями переменного тока с постоянными магнитами, которые за счет особенностей конструкции являются более износостойкими, с более длительным сроком службы, а также имеют отличные показатели точности позиционирования.
3. Оси X/Y/Z используют систему обратной связи по линейкам для обеспечения высокой точности позиционирования и повторяемости.
4. Ускоренные перемещения осей X/Y/Z составляет 60 м/мин, а ускорение 10 м/с².
5. Станок полностью закрыт защитным кожухом, оснащен уловителем масляного тумана для сбора и фильтрации частиц масла во время обработки, за счет чего обеспечивается безопасная и экологичная производственная среда для предприятия и персонала.

Двигатель с редуктором VS

Длинная цепь передачи
Менее точные перемещения
Присутствует люфт

Error: 5 μm

Линейный двигатель

Прямая передача
Высокая скорость подачи
Высокая точность перемещений
Нет люфта

Error: 0.4 μm

Оси X/Y/Z оснащены синхронными линейными двигателями с прямым приводом.

1. Высокая скорость подачи, быстрое ускорение и быстрое замедление.
2. Отсутствие люфта, постоянная высокая точность.
3. Простая конструкция, низкая стоимость обслуживания.
4. Нет шарикового винта, шестерней, что исключает износ.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1. Ускорение 1G и ускоренное перемещение 30 м/мин по трем осям.
2. Оси X/Y/Z имеют высокоскоростные линейные направляющие высокой жёсткости и точности.
3. Удаление стружки осуществляется с задней стороны станка с помощью мощного устройства для смыва стружки, поэтому нет необходимости останавливать работу станка для его чистки.

BF | 650V | 850V | 1160V | 1370V

ШПИНДЕЛЬ BIG PLUS С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ

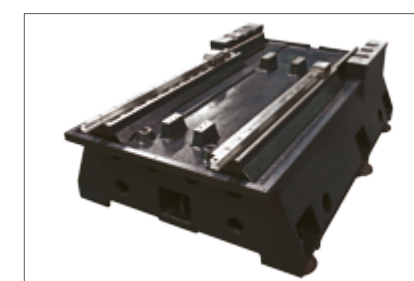
Шпиндель с прямым приводом, присоединительным конусом BBT40, скоростью вращения 12000 об/мин и 15000 об/мин (опционально), для удовлетворения различных требований заказчика к обработке деталей.

КЕРАМИЧЕСКИЙ ПОДШИПНИК

Высокоточные керамические подшипники, используемые в шпинделе с присоединительным конусом BBT40, минимизируют уровень шума, уменьшают вибрацию и подавляют нагрев во время работы станка. Это позволяет повысить точность обработки и улучшить чистоту поверхности.



4-х/5-и осевые поворотные столы



Двухслойная станина коробчатого типа



Подача СОЖ сквозь шпиндель

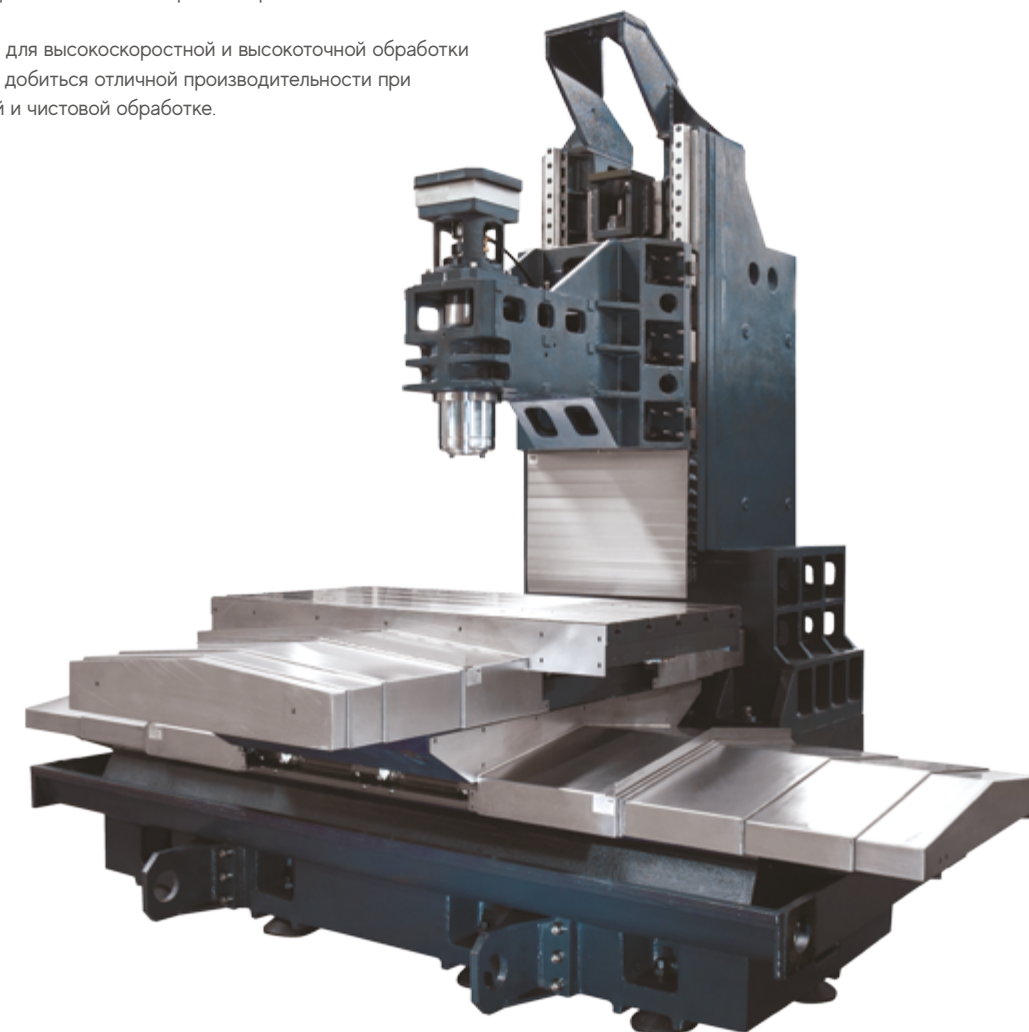
Стандартная комплектация		Оptionальная комплектация	
Охлаждение шпинделя	Базовый монтажный комплект	Шпиндель с прямым приводом - 15000 об/мин	Стружкоуборочный конвейер
Устройство удаления стружки	Водомасляный сепаратор	Шпиндель - 18000/20000 об/мин	Подача СОЖ сквозь шпиндель
Освещение рабочей зоны	Пневматическая система	4-х осевой поворотный стол	Инструментальный магазин BT40-24T/30T



Инновационная конструкция станка

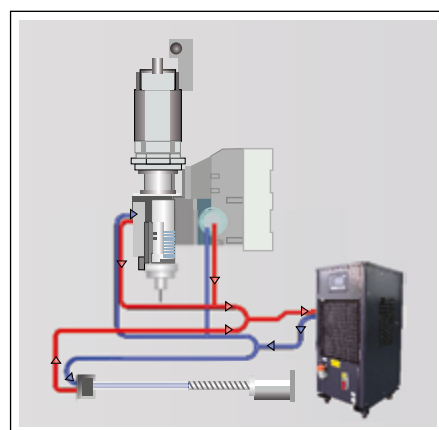
Литая станина коробчатого типа придает станку дополнительную жёсткость, ось Y находится выше оси X и гарантирует полную поддержку во всем диапазоне обработки по осям X/Y, позволяя избежать проблем перекоса при перемещении стола в крайнее левое или крайнее правое положение.

Идеальная конструкция для высокоскоростной и высокоточной обработки пресс-форм, позволяет добиться отличной производительности при черновой, получистовой и чистовой обработке.

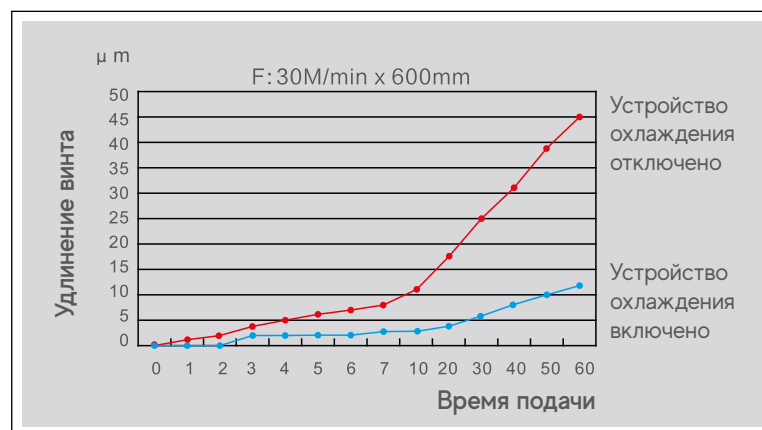


Инновационная технология

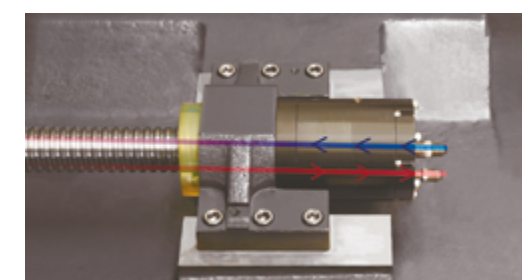
Система подавления температурного влияния на сервоприводы и рабочие органы станка



Устройство охлаждения шпинделя и винтов сервоприводов осей



Точность позиционирования с устройством охлаждения
Точность позиционирования без устройства охлаждения



Система подавления температурного влияния на винт сервопривода (опционально)



Двухслойная конструкция коробчатого типа колонны и станины



Роликовые линейные направляющие с 3 каретками на осях X/Z

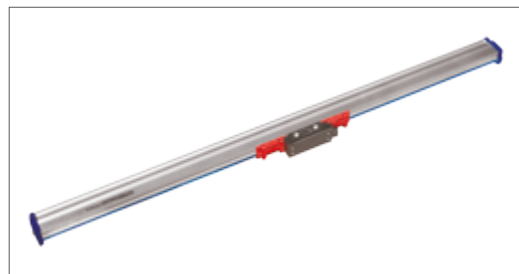
Стандартная комплектация		Оptionальная комплектация	
Охлаждение шпинделя	Базовый монтажный комплект	Шпиндель с прямым приводом - 15000 об/мин	Система подавления температурного влияния
Устройство удаления стружки	Водомасляный сепаратор	Шпиндель - 18000/20000 об/мин	Поддача СОЖ сквозь шпиндель
Освещение рабочей зоны	Пневматическая система	4-х осевой поворотный стол	Инструментальный магазин BT40-24T/30T

BF | 540VP | 855VP | 960VP | 1166VP | 1370VP

ТЕХНИЧЕСКОЕ

ОПИСАНИЕ

1. Подходит для обработки заготовок большого размера, пресс-форм для деталей автомобилей и бытовой техники, а также других деталей, максимальный вес которых не превышает 25000 кг.
2. Оси X и Y оснащаются роликовыми линейными направляющими для тяжелых условий эксплуатации. Ось Z оснащена прямоугольными направляющими. Роликовые линейные направляющие могут быть установлены опционально.
3. Мощная, перевернутая L-образная конструкция оси Y эффективно повышает жесткость оси.
4. Цельная литая конструкция колонны обеспечивает отличную жесткость во время обработки (модели с шириной порта менее 2000 мм).



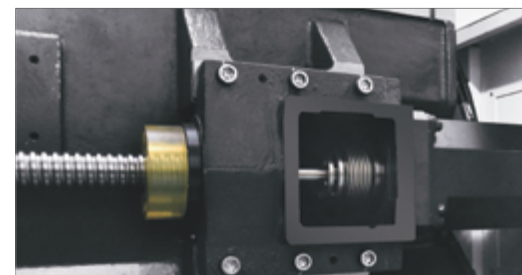
Три оси опционально оснащаются системой обратной связи по линейкам для точности позиционирования



BF редуктор



Двухскоростной редуктор (шпиндель может быть оснащен двухскоростным редуктором)



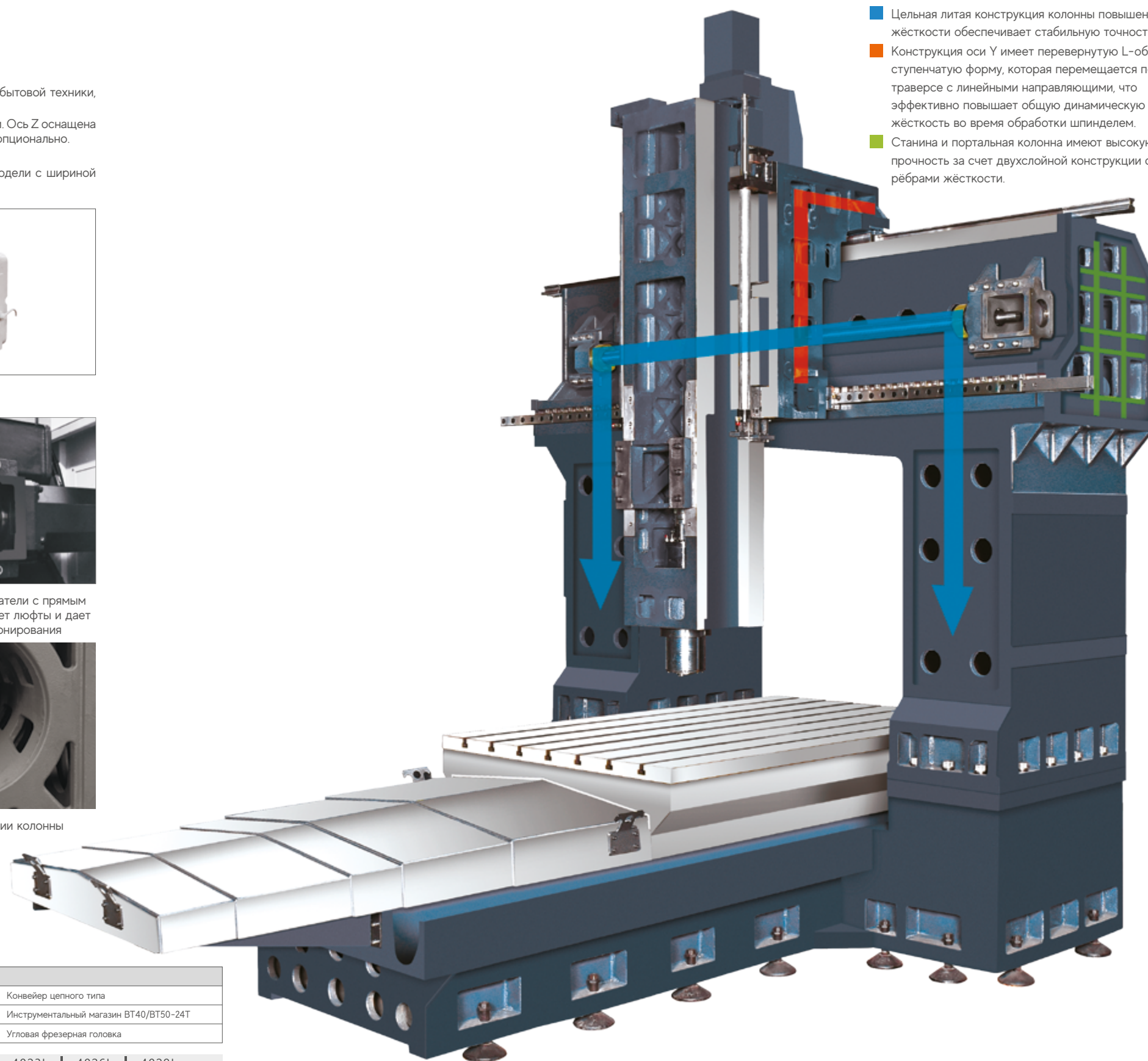
На трех осях установлены серводвигатели с прямым (безредукторным) приводом, исключает люфты и дает более высокую точность позиционирования



Двухслойная конструкция коробчатого типа



Диагональные ребра в конструкции колонны



- Цельная литая конструкция колонны повышенной жесткости обеспечивает стабильную точность.
- Конструкция оси Y имеет перевернутую L-образную ступенчатую форму, которая перемещается по траверсе с линейными направляющими, что эффективно повышает общую динамическую жесткость во время обработки шпинделем.
- Станина и порталная колонна имеют высокую прочность за счет двухслойной конструкции с ребрами жесткости.

Стандартная комплектация		Оptionальная комплектация	
Охлаждение шпинделя	Базовый монтажный комплект	BF редуктор	Конвейер цепного типа
Теплообменник	Конвейер шнекового типа	Червячный редуктор - 6000 об/мин	Инструментальный магазин BT40/BT50-24T
Освещение рабочей зоны		Система подавления температурного влияния	Угловая фрезерная головка

BF	1613V	2016V	2513V	2518V	2016L	2518L	3023L	3026L	4023L	4026L	4029L
	5026L	5029L	6026L	6029L	6032L	8032L					

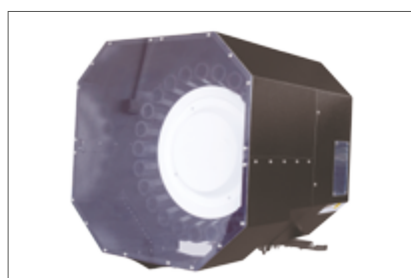


ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

- Оси X и Y оснащаются роликовыми линейными направляющими. Ось Z оснащена прямоугольными направляющими.
- Шарико-винтовая пара с двойной гайкой и пятью подшипниками с двух сторон имеет предварительный натяг для минимизации температурной деформации винта и достижения высочайшей точности обработки.
- Литая станина коробчатого типа и колонна типа A, с большим пролётом, позволяют выполнять стабильную высокоточную обработку.
- В системе смазки используются объёмные распределительные клапаны, обеспечивающие равномерную подачу масла ко всем узлам и более длительный срок эксплуатации.



4-х осевой поворотный стол



Устройство автоматической смены инструмента с поворотной рукой



BF редуктор

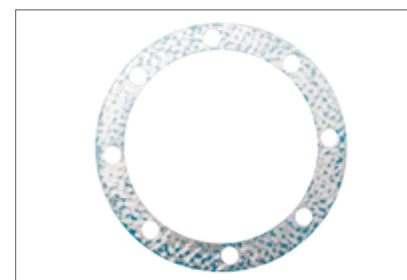
Стандартная комплектация		Оptionальная комплектация	
Охлаждение шпинделя	Базовый монтажный комплект	Конвейер цепного типа	BF редуктор (для BT50)
Теплообменник		Конвейер шнекового типа	
Освещение рабочей зоны		Инструментальный магазин 24Т	

В К | 850L | 1165L | 1375L | 1580L | 1890L | BF-1613L (double column machine center)

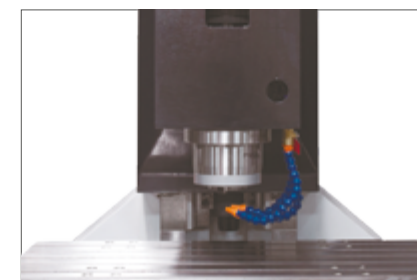


ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

- Высококачественное литье из чугуна марки Механит, с высокотемпературным отпуском и обработкой старением для устранения внутренних напряжений, позволяет сохранять стабильную высокую точность на протяжении длительного времени.
- Направляющие скольжения осей X/Y/Z прошли высокочастотную закалку, повышающую прочностные характеристики (твёрдость составляет HRC50), и имеют превосходную износостойкость.
- Направляющие осей X/Y/Z покрыты Японским составом Turcite-B, который уменьшает коэффициент трения, обеспечивает стабильное скольжение и минимизирует износ направляющих.



Высокочастотное шабрение



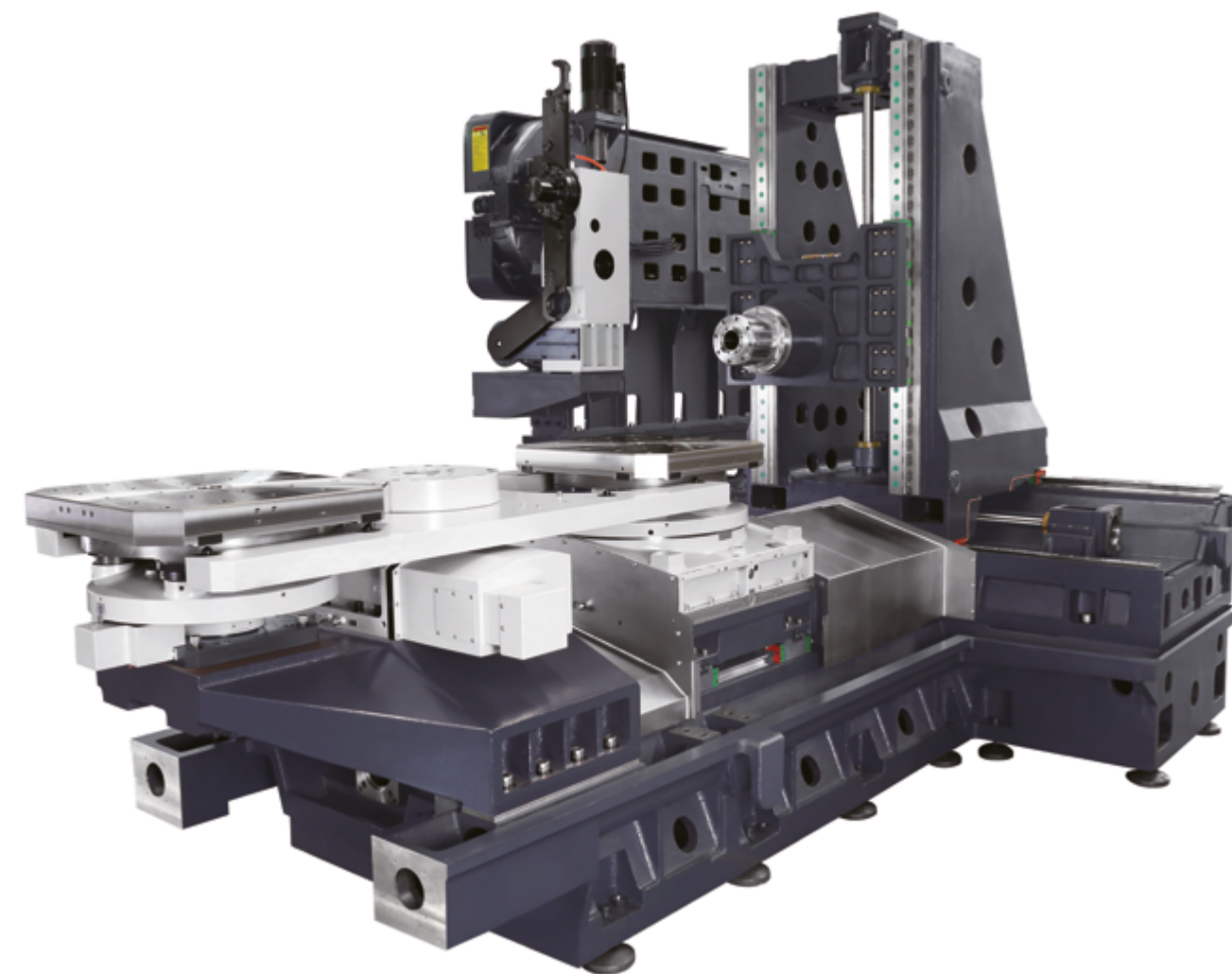
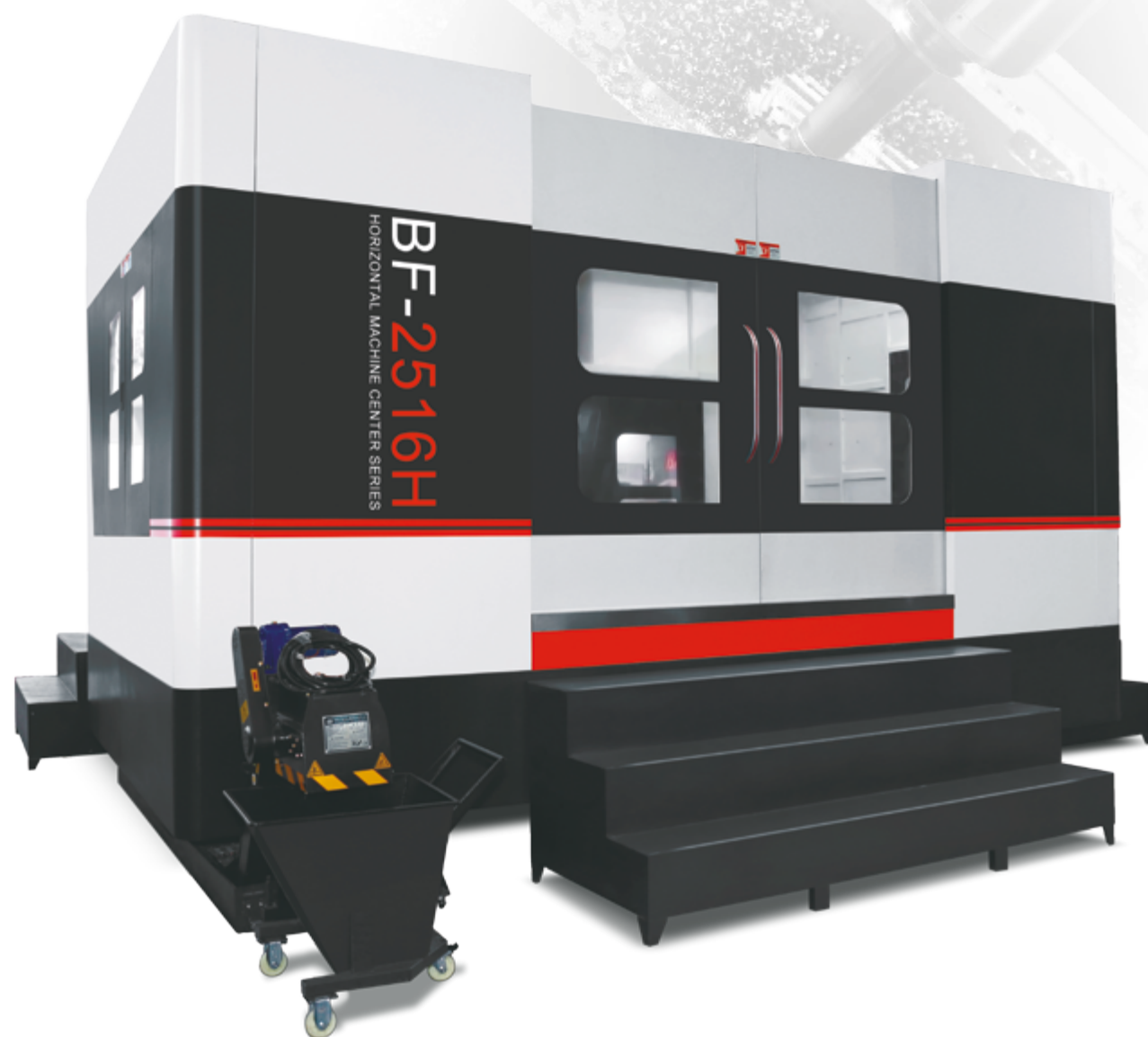
Усиленная конструкция коробчатого типа с диагональными ребрами (под шпиндель)



Литая колонна типа A с большим пролётом

Стандартная комплектация		Оptionальная комплектация	
Охлаждение шпинделя	Базовый монтажный комплект	Конвейер цепного типа	BF редуктор (для BT50)
Теплообменник		Конвейер шнекового типа	
Освещение рабочей зоны		Инструментальный магазин 24Т	

В К | 850B | 850C | 1165B | 1170B | 1580B | 1690B | 1890B

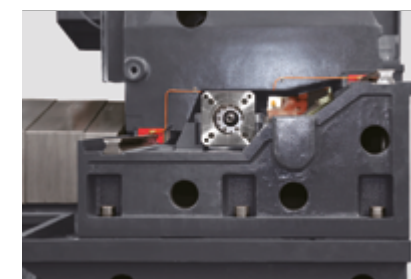


ТЕХНИЧЕСКОЕ

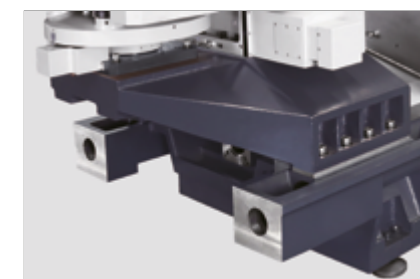
ОПИСАНИЕ

1. Литая станина типа Т.
2. Большая вместимость инструментального магазина.
3. Однопалетное или двухпалетное исполнение (опционально).
4. Автоматическое удаление стружки позволяет сократить время простоя станка.
5. Широкий диапазон применения. Подходит для различных видов механической обработки.

BF | H50 | H63 | H80 | H100 | 2516H



На параллельных направляющих оси X применено ступенчатое распределение нагрузки для повышения жёсткости колонны при резании в направлении оси Z



Станина станка имеет большой пролёт для обеспечения устойчивости. Конструкция станка прошла анализ методом конечных элементов.



Колонна имеет большую треугольную форму, что улучшает сейсмические характеристики и делает обработку более стабильной

Стандартная комплектация		Оptionальная комплектация	
Охлаждение шпинделя		Инструментальный магазин BT50-24T	BF редуктор
Базовый монтажный комплект		Конвейер цепного типа	Шпиндель - BBT50-6000 об/мин
Освещение рабочей зоны		Конвейер шнекового типа	



ТЕХНИЧЕСКОЕ

ОПИСАНИЕ

1. Компактный станок. Занимает мало места и экономит производственные площади.
2. Конструкция станка прошла анализ методом конечных элементов.
3. Подвижная часть оси Z имеет облегченную конструкцию, и превосходную скорость перемещений во время обработки.

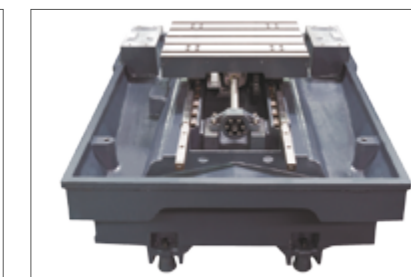
BF | 650E | 870E | T600



Высокоскоростной и высокоточный шпиндель. Отклонение шпинделя в пределах $\pm 0,001$ мм.



Литая двухслойная конструкция колонны с ребрами жесткости. Надежно выдерживает сопротивление изгибу и кручению.



Литая двухслойная станина коробчатого типа придает станку дополнительную жесткость.

Стандартная комплектация	Оptionальная комплектация
Охлаждение шпинделя	Шпиндель - BT30-24000 об/мин
Шпиндель - ER25/32-24000 об/мин	Инструментальный магазин BT30-12T
Освещение рабочей зоны	



ТЕХНИЧЕСКОЕ

ОПИСАНИЕ

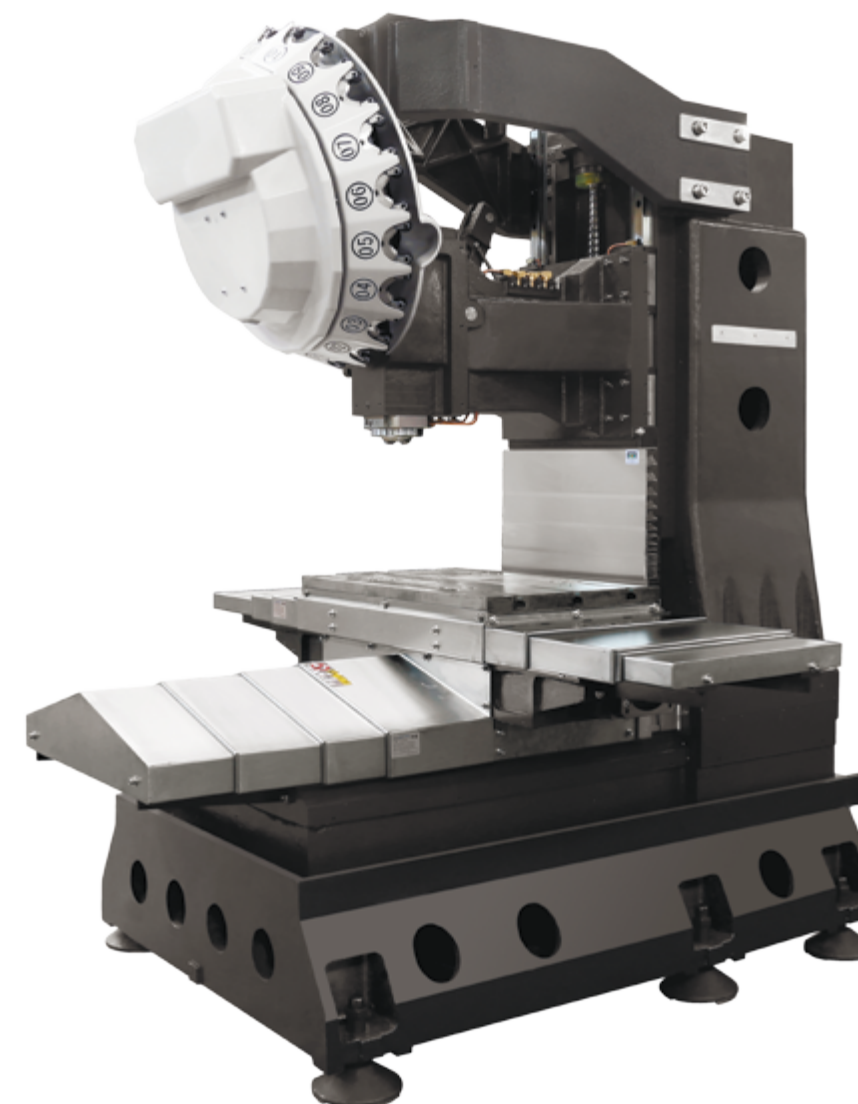
1. Большая колонна типа А, ускоренные перемещения по осям X/Y/Z 48 м/мин, ускорение до 1G.
2. Скорость жесткого нарезания резьбы S4000, спецификация M16 (алюминий).
3. Удаление стружки осуществляется с задней стороны станка с помощью мощного устройства для смыва стружки, поэтому нет необходимости останавливать работу станка для его чистки.
4. Улучшенный механизм поворотной руки инструментального магазина. Время смены инструмента 2 сек. (Т-Т).

BF | T6 | T800

Высокая скорость, высокая эффективность

Лучший выбор для серийного производства

Скорость шпинделя	Ускоренное перемещение	Время смены инструмента
20000 об/мин (24000 об/мин)	X: 48 м/мин	Т-Т: 2.0 сек
	Y: 48 м/мин	
	Z: 48 м/мин	



Жёсткая конструкция станка

Статина изготавливается из высокопрочного серого чугуна марки HT300 и может сохранять высокую жёсткость и стабильность даже при длительной обработке.

Стандартная комплектация		Опциональная комплектация	
Инструментальный магазин ВТ30-21Т	Базовый монтажный комплект	4-х осевой поворотный стол	Пневматическая система
Шпиндель - ВТ30-20000 об/мин	Водомасляный сепаратор	Увеличение колонны 100-200 мм	
Устройство удаления стружки	Охлаждение шпинделя	Шпиндель - ВТ30-24000 об/мин	



ТЕХНИЧЕСКОЕ

ОПИСАНИЕ

1. Подвижные части станка имеют облегченную конструкцию с высокой жёсткостью, ускоренные перемещения 48 м/мин, ускорение до 1G.
2. Оси X/Y/Z имеют высокоскоростные и высокоточные линейные направляющие.
3. Удаление стружки осуществляется с помощью мощного устройства для смыва стружки.
4. Быстрая автоматическая смена инструмента.

BF | V8 | V10 | V11 | V13 | 858V

ПРЯМОЙ ПРИВОД

Мотор-шпиндель обладает высокой скоростью реакции, делает более четкий пуск и останов, обеспечивает высокую скорость и точность при сверлении и нарезании резьбы, значительно снижает вибрации.

КОРОТКАЯ ТОРЦЕВАЯ ЧАСТЬ

Высокоскоростной мотор-шпиндель с короткой торцевой частью обеспечивает выдающуюся жёсткость, увеличивая эффективность обработки и одновременно снижая износ инструмента.



Стандартная комплектация		Оptionальная комплектация
Охлаждение шпинделя	Водомасляный сепаратор	4-х осевой поворотный стол
Устройство удаления стружки	Инструментальный магазин BT40-24T	Конвейер цепного типа
Освещение рабочей зоны		

Характеристики		BF-V8	BF-V10	BF-V11	BF-V13	BF-858V
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	800x550x500	1000x600x600	1150x650x600	1300x700x700	800x500x800
Размер стола	мм	900x500	1100x600	1200x600	1400x650	900x500
T-образный паз	мм	5-18x100	5-18x100	5-18x100	5-18x125	5-18x100
Макс. нагрузка на стол	кг	600	700	800	700	600
От оси шпинделя до колонны	мм	570	655	658	770	520
От торца шпинделя до стола	мм	130-680	150-750	130-780	120-820	130-930
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	3.0/3.0/3.0	3.0/3.0/3.0	3.0/3.0/3.0	3.0/3.0/3.0	2.0/2.0/3.0
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	48/48/48	36/36/36	36/36/36	30/30/30	48/48/48
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80 / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D				
Хвостовик инструмента		BVT40				
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	12000				
Мощность шпинделя	кВт	7.5/15	11			
Точность позиционирования	мм	±0.003/300				
Повторяемость позиционирования	мм	±0.002/300				
Давление воздуха	кг/см ²	6 - 7				
Габариты станка	мм	2600x2750x3030	2800x3200x3290	3200x2810x3290	3500x3600x3100	2600x2800x3300
Масса	кг	5100	6000	7000	7500	6000

Серия V - Фрезерные обрабатывающие центры

Характеристики		BF-650V	BF-850V	BF-1160V	BF-1370V
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	650x500x500	800x500x500	1150x650x650	1300x700x700
Размер стола	мм	720x450	900x500	1200x600	1450x700
T-образный паз	мм	5-18x90	5-18x100	5-18x100	5-18x152
Макс. нагрузка на стол	кг	400	600	800	1500
От оси шпинделя до колонны	мм	480	520	650	755
От торца шпинделя до стола	мм	150-600	140-640	130-780	155-855
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	3.0/3.0/3.0			
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	30/30/30			
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80 / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D			
Хвостовик инструмента		BBT40-ø120	BBT40-ø140	BT40-ø150	BBT40-ø150
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	12000			
Мощность шпинделя	кВт	7.5/11	11/15		
Точность позиционирования	мм	±0.003/300			
Повторяемость позиционирования	мм	±0.002/300			
Давление воздуха	кг/см ²	6 ~ 7			
Габариты станка	мм	2200x2780x2730	2600x2750x2900	3200x2810x3290	3300x3200x3140
Масса	кг	4500	5500	7000	10500

Серия L - Фрезерные обрабатывающие центры

Характеристики		BK-850L	BK-1165L	BK-1170L	BK-1370L
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	800x500x500	1100x650x650	1100x700x700	1300x700x690
Размер стола	мм	1000x500	1300x650	1300x700	1500x700
T-образный паз	мм	5-18x90	5-18x120	5-18x125	5-18x152
Макс. нагрузка на стол	кг	550	1000	1000	1500
От оси шпинделя до колонны	мм	520	650	680	775
От торца шпинделя до стола	мм	160-660	110-810	110-810	190-880
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	3.0/3.0/3.0			
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	30/30/18			24/24/18
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80 / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D			
Хвостовик инструмента		BT40			BT50
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	8000			
Мощность шпинделя	кВт	11	11/15		
Точность позиционирования	мм	±0.005/300			
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003/300			
Давление воздуха	кг/см ²	6 ~ 7			
Габариты станка	мм	2760x2900x2800	3560x2760x3300	3560x2760x3300	3760x2195x2700
Масса	кг	5000	7000	8000	9000

Характеристики		BF-540VP	BF-850VP	BF-960VP	BF-1166VP	BF-1370VP
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	500x400x220	800x550x550	900x600x400	1150x660x600	1300x700x700
Размер стола	мм	500x400	900x500	1000x600	1300x650	1450x700
T-образный паз	мм	6-18x100	5-18x100	6-18x100	5-18x100	5-18x152
Макс. нагрузка на стол	кг	150	600	800	1100	1500
От оси шпинделя до колонны	мм	162	520	490	710	755
От торца шпинделя до стола	мм	130-350	140-640	150-550	120-720	155-855
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	Линейный	3.0/3.0/3.0	3.0/3.0/3.0	3.0/3.0/3.0	4.5/4.5/4.5
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	60/60/60	30/30/30	20/20/20	30/30/30	30/30/30
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80 / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D				
Хвостовик инструмента		HSKE40-ø120	BBT40-ø140	HSKA63-ø200	BBT40-ø150	BBT40-ø150
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	30000	15000	18000	12000	12000
Мощность шпинделя	кВт	11	11/15	15.5	11/15	11/15
Точность позиционирования	мм	±0.002/300	±0.003/300			
Повторяемость позиционирования	мм	±0.002/300				
Давление воздуха	кг/см ²	6 ~ 7				
Габариты станка	мм	2000x2120x2047	2600x2750x2900	2950x2800x3000	3330x3300x3200	3300x3200x3140
Масса	кг	4000	5500	8000	8000	10500

Характеристики		BK-1375L	BK-1580L	BK-1690L	BK-1890L
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	1300x750x700	1500x800x700	1600x900x700	1800x900x700
Размер стола	мм	1450x700	1700x800	1800x900	2000x900
T-образный паз	мм	5-18x152	5-22x140	5-22x165	5-22x165
Макс. нагрузка на стол	кг	1200	1500	1600	1800
От оси шпинделя до колонны	мм	810	820	950	950
От торца шпинделя до стола	мм	160-860	120-820	160-860	160-860
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	3.0/3.0/3.0	4.5/4.5/4.5		4.5/7.0/4.5
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	18/18/15			
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80 / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D			
Хвостовик инструмента		BT50			
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	8000			
Мощность шпинделя	кВт	11/15	15/18.5		
Точность позиционирования	мм	±0.005/300			
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003/300			
Давление воздуха	кг/см ²	6 ~ 7			
Габариты станка	мм	3700x3700x2950	4400x3900x3500	4510x360x2900	5000x4100x3800
Масса	кг	9000	11000	13500	14000

Портальные фрезерные обрабатывающие центры

Характеристики		BF-1613V	BF-1613V	BF-1613V	BF-1613V	BF-1613V	BF-1613V
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	1600x1400x600	2000x1600x800	2400x1400x600	2600x1800x900	2200x1600x800	2600x1800x900
Размер стола	мм	1650x1100	2200x1300	2500x1100	2700x1400	2200x1300	2700x1400
T-образный паз	мм	7-18x150	7-22x190	7-18x150	7-22x180	6-22x190	7-22x180
Макс. нагрузка на стол	кг	3000	5000	4000	8000	5000	8000
Высота колонны	мм	1430	1630	1430	1750	1630	1750
От торца шпинделя до стола	мм	180-780	200-1020	180-780	250-1150	250-1050	200-1100
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	3.0/3.0/3.0	7.0/4.5/4.5	4.5/4.5/4.5	7.0/7.0/7.0	7.0/4.5/4.5	6.0/3.0/3.0
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	20/20/20	15/15/15	15/15/12			
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80 / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D					
Хвостовик инструмента		BBT40-45°	BBT50-45°	BBT40-45°	BBT50-45°	BT50-45°	
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	12000	10000	12000	6000		
Мощность шпинделя	кВт	11/15	15/18.5	11/15	22/26	15/18.5	
Точность позиционирования	мм	±0.005/300					
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003/300					
Давление воздуха	кг/см ²	6 ~ 7					
Габариты станка	мм	5100x3500x4000	7060x4150x260	6900x4000x4000	7500x5000x4600	6400x4800x4200	7800x4800x4600
Масса	кг	13000	18000	17000	28000	21000	28000

Характеристики		BF-5029L	BF-6026L	BF-6029L	BF-6032L	BF-8032L
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	5200x3300x1000	6200x2600x1000	6200x3300x1000	6200x3600x1250	8200x3600x1250
Размер стола	мм	5000x2400	6000x2200	6000x2400	6000x2600	8000x2600
T-образный паз	мм	12x26-200	11x26-200	12x26-200	13x26-200	13x26-200
Макс. нагрузка на стол	кг	28000	28000	30000	32000	35000
Высота колонны	мм	2900	2650	2900	3200	3200
От торца шпинделя до стола	мм	280-1280			350-1600	
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	9.0/9.0/9.0				9.0/7.0/7.0
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	12/12/12				10/10/10
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80 / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D				
Хвостовик инструмента		BT50-45°				
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	6000				
Мощность шпинделя	кВт	22/26				
Точность позиционирования	мм	±0.005/300				
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003/300				
Давление воздуха	кг/см ²	6 ~ 7				
Габариты станка	мм	11000x6000x5000	16000x5300x5000	16000x6000x5000	16000x7000x6000	18000x7000x6000
Масса	кг	57000	60000	65000	72000	82000

Характеристики		BF-3023L	BF-3026L	BF-4023L	BF-4026L	BF-4029L	BF-5026L
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	3200x2300x1000	3200x2600x1000	4200x2300x1000	4200x2600x1000	4200x3300x1000	5200x2600x1000
Размер стола	мм	3000x1800	3000x2200	4000x1800	4000x2200	4000x2400	5000x2200
T-образный паз	мм	10-22x180	11x26-200	10-22x180	11x26-200	12x26-200	10x22-200
Макс. нагрузка на стол	кг	12000	16000	16000	22000	24000	24000
Высота колонны	мм	2350	2650	2350	2650	2900	2650
От торца шпинделя до стола	мм	280-1280					
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	7.0/7.0/7.0					9.0/9.0/9.0
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	12/12/12					
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80 / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D					
Хвостовик инструмента		BT50-45°					
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	6000					
Мощность шпинделя	кВт	22/26					
Точность позиционирования	мм	±0.005/300					
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003/300					
Давление воздуха	кг/см ²	6 ~ 7					
Габариты станка	мм	8500x5000x4800	8500x5300x5000	11000x5000x4800	11000x5300x5000	11000x6000x5000	14000x5300x5000
Масса	кг	30000	35000	36000	42000	48000	52000

Горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры

Характеристики		BF-H50	BF-H63	BF-H80	BF-H100	BF-2516H
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	900x750x600	1050x900x850	1800x1500x1000	2500x1600x1400	2600x1600x1400
Размер стола	мм	500x500	630x630	800x800	1000x1000	1000x1000
T-образный паз	мм	5-18x100	5-18x152.5	7-22x100	9-22x100	9-22x100
Макс. нагрузка на стол	кг	600	1200	2000	4000	6000
Макс. размер заготовки	мм	ø800*750	ø1000*1000	ø2000*1400	ø2500*1600	ø2500*1600
От оси шпинделя до стола	мм	30-780	80-980	0-1400	200-1800	125-1725
От торца шпинделя до стола	мм	130-730	275-1125	180-1180	250-1650	250-1550
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	3.0/3.0/3.0/2.0	7.0/4.5/4.5	3.0/3.0/3.0/3.0	6.0/7.0/7.0/4.0	7.0/7.0/7.0
Скорость вращения оси A	мин ⁻¹	10	10	10	10	Опционально
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	36/36/36	24/24/24	12/12/12		
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80A/M80B / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D				
Хвостовик инструмента		BT40	BT50			
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	12000	8000	6000		
Мощность шпинделя	кВт	11/15	22/26			
Точность позиционирования	мм	±0.005/300				
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003/300				
Давление воздуха	кг/см ²	6 ~ 7				
Габариты станка	мм	2800x2800x2600	3700x3200x3500	3700x3100x3100	7300x5000x4800	7500x5500x4400
Масса	кг	7000	11000	18000	28000	26000

Серия В - Фрезерные обрабатывающие центры с направляющими скольжения

Характеристики		ВК-850В	ВК-850С	ВК-1165В	ВК-1170В
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	800x500x500	800x500x700	1100x650x700	1100x700x700
Размер стола	мм	1050x500	1000x530	1300x600	1300x650
T-образный паз	мм	5-18x90	5-18x100	5-18x100	5-18x120
Макс. нагрузка на стол	кг	800	1000	800	1300
От оси шпинделя до колонны	мм	510	575	675	735
От торца шпинделя до стола	мм	130-630	110-810	120-820	110-810
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	3.0/3.0/3.0			
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	15/15/12	15/15/12	24/24/18	15/15/12
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80 / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D			
Хвостовик инструмента		BT40			
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	8000			
Мощность шпинделя	кВт	11		11/15	
Точность позиционирования	мм	±0.005/300			
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003/300			
Давление воздуха	кг/см ²	6 ~ 7			
Габариты станка	мм	2600x2250x2800	2800x2400x2800	3300x2695x3240	3500x3600x3100
Масса	кг	5000	6000	8000	9000

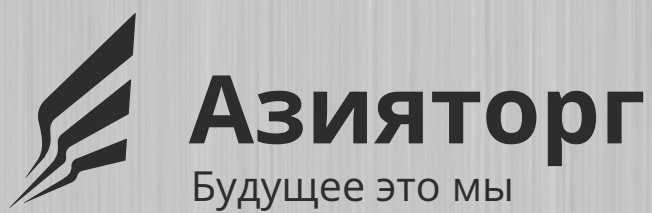
Серия TP - Сверлильно-резьбонарезные обрабатывающие центры

Характеристики		BF-T6	BF-T800
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	600x400x300	800x420x300
Размер стола	мм	700x420	900x420
T-образный паз	мм	3-14x135	
Макс. нагрузка на стол	кг	400	
От оси шпинделя до колонны	мм	420	456
От торца шпинделя до стола	мм	150-460	125-425
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	1.5/1.5/3.0	2.5/2.5/2.7
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	48/48/48	
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80 / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D	
Хвостовик инструмента		BT30	
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	20000	
Мощность шпинделя	кВт	5.5/7.5	
Точность позиционирования	мм	±0.003/300	
Повторяемость позиционирования	мм	±0.002/300	
Давление воздуха	кг/см ²	6 ~ 7	
Габариты станка	мм	1800x2500x2400	2100x2500x2400
Масса	кг	3700	3900

Характеристики		ВК-1370В	ВК-1580В	ВК-1690В	ВК-1890В
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	1300x700x700	1500x800x700	1600x800x700	1800x900x700
Размер стола	мм	1450x700	1700x800	1800x900	2000x900
T-образный паз	мм	5-18x152	5-22x135	5-22x165	5-22x165
Макс. нагрузка на стол	кг	1500	1800	2000	2200
От оси шпинделя до колонны	мм	168	810	950	950
От торца шпинделя до стола	мм	115-815	160-860		
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	3.0/3.0/3.0	4.5/4.5/4.5	4.5/7.0/4.5	
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	18/18/15	15/15/12		
Стойка ЧПУ		MITSUBISHI: M80 / FANUC: Oi-MF PLUS/ SIEMENS 828D			
Хвостовик инструмента		BT50			
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	8000			
Мощность шпинделя	кВт	11/15	15/18.5	22/26	
Точность позиционирования	мм	±0.005/300			
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003/300			
Давление воздуха	кг/см ²	6 ~ 7			
Габариты станка	мм	3900x3220x3140	4300x3800x3350	4510x3380x2900	5000x4100x3800
Масса	кг	11000	11000	13500	14000

Серия EM - Фрезерно-гравировальные обрабатывающие центры

Характеристики		BF-650E	BF-870E	BF-T600
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	600x500x250	800x700x350	600x400x300
Размер стола	мм	600x500	800x600	700x420
T-образный паз	мм	5-16x100		
Макс. нагрузка на стол	кг	400	500	420
От торца шпинделя до стола	мм	70-330	40-380	150-480
Двигатель осей X/Y/Z	кВт	0.85/0.85/0.85	1.3/1.3/1.3	1.5/1.5/3.0
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	12/12/12		24/24/24
Скорость подачи при резании	м/мин	8/8/8		10/10/10
Стойка ЧПУ		SYNTEC 21MA / MITSUBISHI: E80		MITSUBISHI: M80
Хвостовик инструмента		ER25/ER32		BT30
Скорость шпинделя	мин ⁻¹	24000 [18000/30000 опционально]		20000
Мощность шпинделя	кВт	7.5		3.7/5.5
Точность позиционирования	мм	±0.005/300		±0.003/300
Повторяемость позиционирования	мм	±0.003/300		±0.002/300
Давление воздуха	кг/см ²	6		6 ~ 7
Габариты станка	мм	1850x2000x2330	2440x1930x2400	1900x2500x2400
Масса	кг	3500	4000	3700



ООО «ТК» «АзияТорг»

Телефон: +7 (991) 198-65-65

E-mail: info@baofengmachine.ru