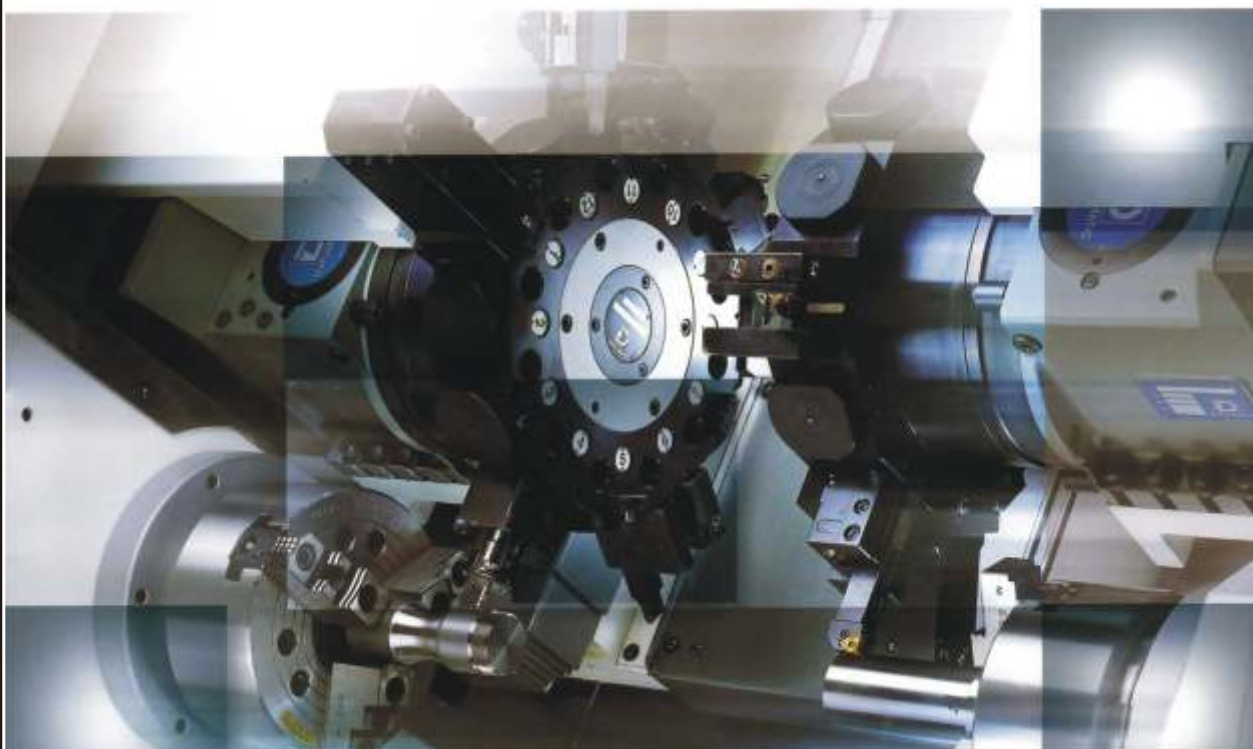


FORCE ONE



СТАНКИ С ЧПУ с противошпинделем:

-одна револьверная голова FCL-450TMS; FCL-550TMS; FCL-580TMS;
-две револьверные головы FCL-450TM; FCL-550TM; FCL-580TM

FCL-450TMS

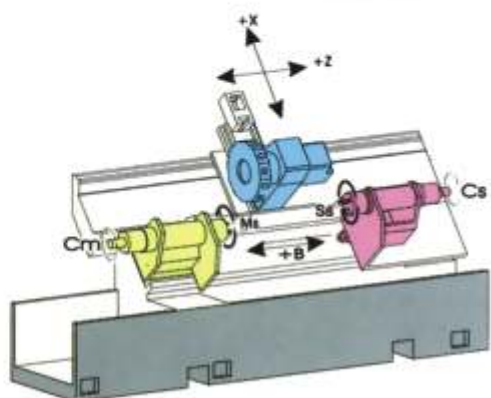
- вращение над станиной d600мм;
- макс.диаметр точения d245мм;
- макс.длина точения 260мм.

FCL-550TMS

- вращение над станиной d650мм;
- макс.диаметр точения d490мм;
- макс.длина точения 500мм.

FCL-580TMS

- вращение над станиной d650мм;
- макс.диаметр точения d470мм;
- макс.длина точения 470мм.

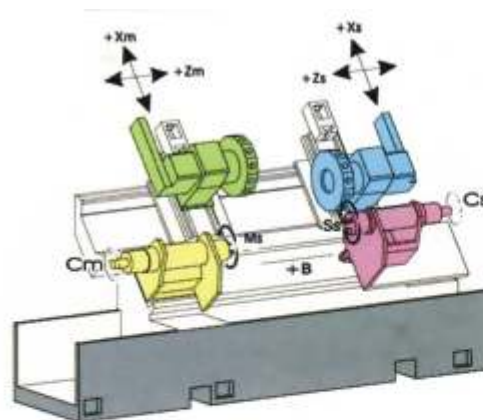


FCL - 450TMS
FCL - 550TMS
FCL - 580TMS

Ms-главный шпиндель
Ss-противошпиндель
Cm-ось C/главный шпиндель
Cs-ось C/противошпиндель

FCL - 450TM
FCL - 550TM
FCL - 580TM

Ms-главный шпиндель
Ss-противошпиндель
Cm-ось C/главный шпиндель
Cs-ось C/противошпиндель



ONE



FCL-580TM

-вращение над станиной d620мм;
-макс.диаметр точения d440мм;
-макс.длина точения 270мм.

FCL-550TM

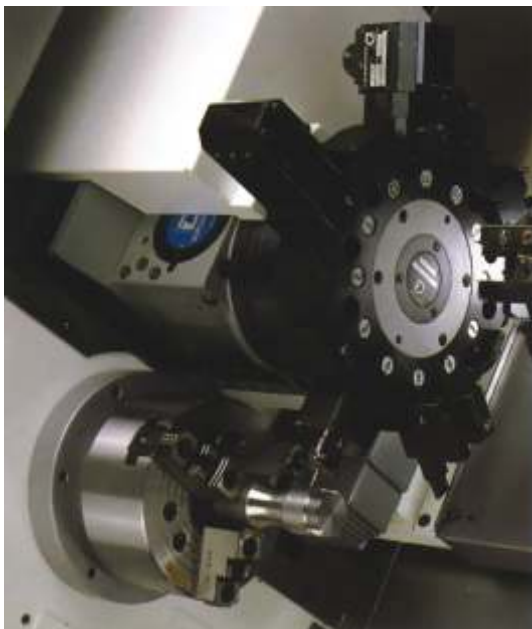
-вращение над станиной d620мм;
-макс.диаметр точения d440мм;
-макс.длина точения 290мм.

FCL-450TM

-вращение над станиной d620мм;
-макс.диаметр точения d440мм;
-макс.длина точения 310мм.

Жесткая конструкция.

- Основные узлы станка: станина, суппорт, передняя бабка, противопиндель изготовлен из чугуна (Механит), что позволяет им сохранять точность и жесткость в течении всего срока эксплуатации станка.
- Направляющие качения осей X и Z, направляющие скольжения оси Y.
- Наклонная станина обеспечивает эффективное удаление стружки.

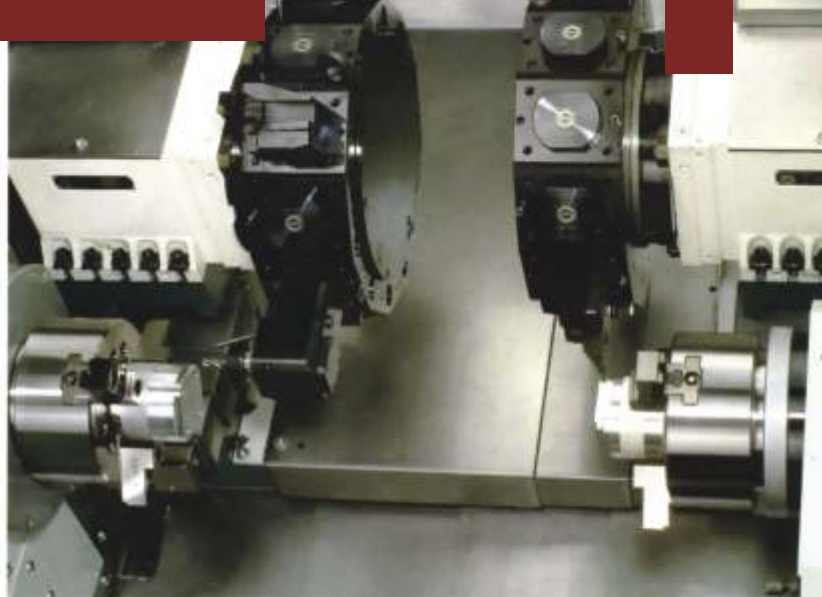


Ось С и привод вращающегося инструмента(опция).

- Устанавливается Diplomatic SMBR - 16; радиальная 12-позиционная револьверная головка с гнездами VDI-30, VDI-40 и приводом Fanuc (державки и инструмент не прилагаются).
- Гидравлический дисковый тормоз обеспечивает высокую жесткость при точении и сверлении.

Противошпindelь и две револьверные головки:

-Возможна одновременная обработка двух деталей (в главном шпинделе и противошпинделе).



Противошпindelь и одна револьверная головка:

Значительная экономия времени при обработке детали с двух сторон.



БЫСТРОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ:
позволяет производить быструю смену инструмента, скорость позиционирования 0,6 сек.



ВЫСОКОТОЧНЫЙ ШПИНДЕЛЬ:
специальная конструкция обеспечивает высокую точность при тяжелых режимах обработки, шпиндель картриджного типа, высокоточные подшипники кл. P4.



Усовершенствованный дизайн.

Удобное управление.



ЧПУ Siemens



ЧПУ Fanuc

Гидропривод.

- Качество узлов гидропривода и плавность перемещений обеспечивает долгий срок службы.
- Большое усилие зажима трехлапчатого патрона и тормоза револьверной головки.



Электрощкаф

*Возможна установка различных систем ЧПУ по Вашему выбору.

Синхронизация шпинделей.

Перехват детали протившпинделем повышает точность взаимного расположения поверхностей, обрабатываемых с разных установов, т.к. при перехвате деталей происходит синхронизация шпинделей.



Одновременная обработка двух сторон детали, включая токарные, фрезерные и сверлильные операции.

Детектор отрезаемой заготовки.



Контактный датчик привязки.

Для уменьшения времени привязки инструмента на ОЦ устанавливается по одному датчику автоматической привязки инструмента на каждый шпindelь.

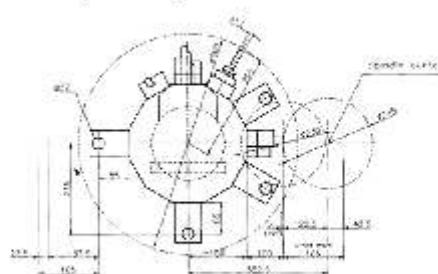
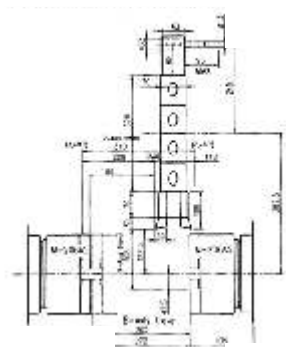


Револьверная головка без привода вращающегося инструмента.

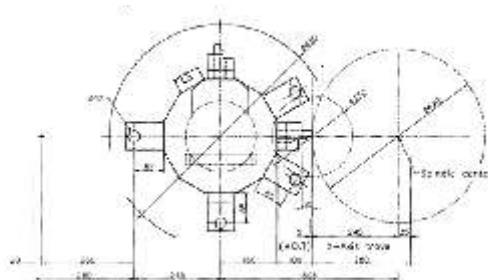
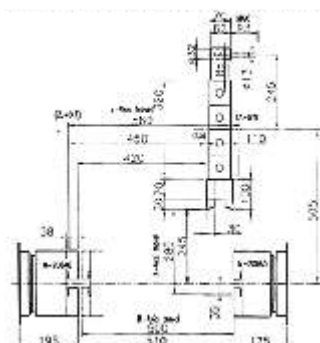
Револьверная головка с приводом вращающегося инструмента (опция).

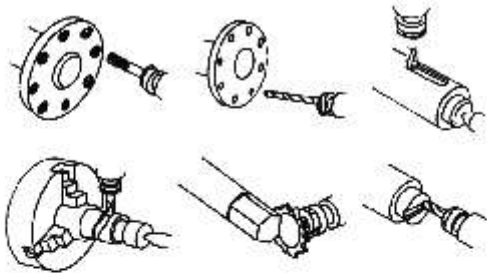
Рабочие зоны станков серии TMS.

FCL-450TMS

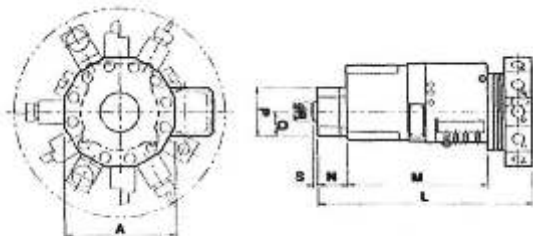


FCL-550TMS





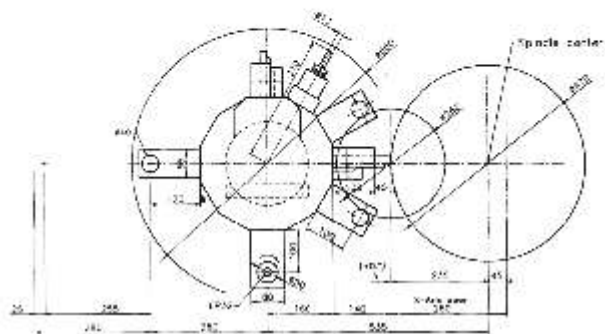
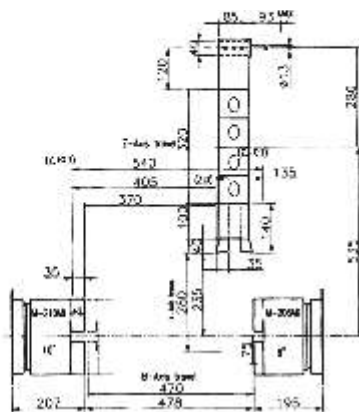
Модель	FCL-450TMS /550TMS	FCL-580TMS
Макс. скорость вращения, об./мин.	4000	4000
Диапазон сверления, мм	d1-13	d2,5-20
Диапазон фрезерования, мм	d1-13	d2,5-20
Привод, кВт	3,0	3,0



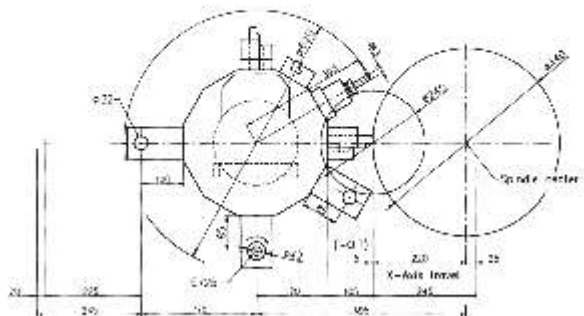
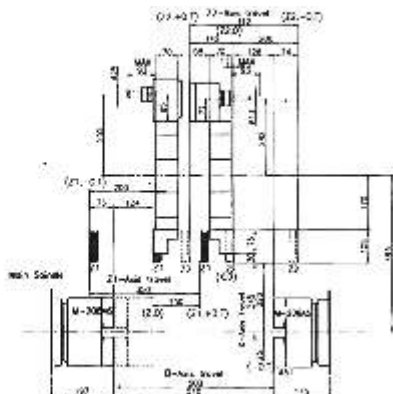
Инструмент	FCL-450TM /550TM	FCL-580TM
Диаметр гнезда осевого инструмента, мм	32	40
Сечение державки призматического резца, мм	20*20 (25*25-опция)	25*25
Макс. устанавливаемый метчик	M16	M20
Макс. устанавливаемый инструмент с конусом Морзе	MT №3	MT №4

Рабочие зоны станков серии TMS, TM.

FCL-580TMS



FCL-TM Series



Основные технические характеристики станков с двумя револьверными головками.

Модель	FCL-450TM		FCL-550TM		FCL-580TM	
Количество осей	5 (7-опция) осьС		5 (7-опция) осьС		5 (7-опция) осьС	
Макс.диаметр над станиной, мм	620		620		620	
Макс.диаметр точения, мм	440		440		440	
Макс.длина точения, мм	310		290		270	
Шпиндель / протившпиндель						
Фланец шпинделя, размер (лев./прав.)	A2-5 /A2-5		A2-6 /A2-5		A2-6 /A2-6	
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	56	56	61	56	77	61
Диаметр прутковой заготовки, мм	45	45	51	45	65	51
Скорость вращения шпинделя, об./мин.	60-6000	60-6000	60-4200	60-6000	60-4200	60-4200
Диаметр зажимного патрона, мм	169	169	210	169	254	210
Количество инструментальных мест			12			
Размер сечения державки радиального инструмента, мм	20*20		20*20 (25*25-опция)		25*25	
Диаметр сечения державки осевого инструмента, мм	32		32 (40-опция)		40	
Направляющие						
Перемещения по осям X1,X2, мм			245			
Перемещения по осям Z1,Z2, мм			350			
Перемещения по оси В, мм	520		500		500	
Скорость быстрых подач по осям X, Z, В, м/мин.	20		20		20	
Мощность привода осей X/Z/В, кВт	1,6/1,6/1,6		1,6/1,6/1,6		1,6/1,6/1,6	
Габариты, Д*Ш*В, мм	4150/2100/2350		4150/2100/2350		4150/2100/2350	
Вес (нетто), кг	6080		6130		6130	

Стандартное оснащение

1. Станция СОЖ Затм.
2. Бак станции СОЖ 100л.
3. 12-позиционная револьверная головка.
4. Автоматическая система смазки.
5. Комплект инструмента для обслуживания станка.
6. Лампа освещения рабочей зоны.
7. Аварийный сигнал.
8. Гидростанция.
9. Теплообменник электрошкафа.
10. Конвейер стружки.

Дополнительное оснащение

1. Оптико-электронные датчики отсчета перемещений по осям.
2. Система автоматической привязки инструмента.
3. Система ручной привязки инструмента.
4. Устройство блокировки двери.
5. Устройство для приема готовых деталей.
6. Устройство автоматической подачи прутковой заготовки.
7. Привод вращающегося инструмента на правой револьверной головке и ось "С" главного шпинделя.
8. Привод вращающегося инструмента на левой револьверной головке и ось "С" протившпинделя.
9. Датчик отрезки.

Основные технические характеристики станков с одной револьверной головкой.

Модель	FCL-450TMS		FCL-550TMS		FCL-580TMS	
Количество осей	3 (5-опция) осьС		3 (5-опция) осьС		3 (5-опция) осьС	
Макс.диаметр над станиной, мм	600		650		650	
Макс.диаметр точения, мм	245		490		490	
Макс.длина точения, мм	260		500		500	
Шпиндель / противошпиндель						
Фланец шпинделя, размер (лев./прав.)	A2-5 / A2-5		A2-6 / A2-5		A2-8 / A2-6	
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	56	56	61	56	90	61
Диаметр прутковой заготовки, мм	45	45	51	45	77	51
Скорость вращения шпинделя, об./мин.	60-6000	60-6000	45-4200	60-6000	35-3500	42-4200
Диаметр зажимного патрона, мм	169	169	210	169	254	210
Количество инструментальных мест	12					
Размер сечения державки радиального инструмента, мм	20*20		20*20 (25*25-опция)		25*25	
Диаметр сечения державки осевого инструмента, мм	32		32 (40-опция)		40	
Направляющие						
Ось X, мм	165		280		280	
Ось Z, мм	310		560		560	
Ось В, мм	265		500		500	
Скорость быстрых подач по осям X/Z/B, м/мин.	30/30/20		30/30/20		30/30/20	
Мощность привода осей X/Z/B, кВт	1,6/1,6/1,6		1,6/1,6/1,6		1,6/1,6/1,6	
Габариты, Д*Ш*В, мм	3750*2000*2000		4150*2100*2100		4150*2100*2100	
Вес (нетто), кг	4550		5210		5210	

Стандартное оснащение

1. Станция СОЖ Затм.
2. Бак станции СОЖ 100л.
3. 12-позиционная револьверная головка.
4. Автоматическая система смазки.
5. Комплект инструмента для обслуживания станка.
6. Лампа освещения рабочей зоны.
7. Аварийный сигнал.
8. Гидростанция.
9. Теплообменник электрошкафа.
10. Конвейер стружки.

Дополнительное оснащение

1. Оптико-электронные датчики отсчета перемещений по осям.
2. Система автоматической привязки инструмента.
3. Система ручной привязки инструмента.
4. Устройство блокировки двери.
5. Устройство для приема готовых деталей.
6. Устройство автоматической подачи прутковой заготовки.
7. Привод вращающегося инструмента на правой револьверной головке и ось "С" главного шпинделя.
8. Привод вращающегося инструмента на левой револьверной головке и ось "С" противошпинделя.
9. Датчик отрезки.

Компания ЗАО «ИРЛЕН-ИНЖИНИРИНГ», продолжая традиции ЗАО «ИРЛЕН», в течение 15 лет поставляет импортное металлообрабатывающее оборудование из Тайваня, Японии и Италии. Широкий спектр оборудования – от токарного и фрезерного с ЧПУ до ленточнопильного и кузнечно-прессового - позволяет решать различные задачи. Все оборудование – сертифицировано и обеспечено необходимой документацией на русском языке.

Миссия компании.

Обновить парк станков отечественных предприятий качественным и, сравнительно, недорогим оборудованием.

Поддерживать малый бизнес. Всегда возможны варианты поставки оборудования в лизинг, есть возможность выбора аналогичного оборудования разных производителей.

Повысить профессиональный уровень как специалистов (технологов, наладчиков, операторов), так и студентов профильных ВУЗов.

Среди основных потребителей: предприятия ВПК, авиастроения, общего машиностроения, топливная и нефтегазовая промышленность, предприятия по производству и обработке цветных металлов.

Отдел продаж.

Все специалисты отдела продаж ЗАО «ИРЛЕН-ИНЖИНИРИНГ» имеют квалификацию «инженер». Таким образом, заказчику всегда предоставляется грамотное технико-коммерческое предложение, которое оптимально подходит для решения, именно Вашей задачи.

Технологический отдел.

Технологический отдел – важная часть Компании. Здесь работают как профессионалы, так и молодые специалисты, обладающие всей полнотой информации в области современной технологии машиностроения.

Отдел комплектации и инструмента.

Отдел образован в 2003 и специализируется на комплектации металлообрабатывающих станков и продаже вспомогательного, режущего и мерительного инструмента, оснастки и приспособлений. Существовая на данном рынке уже 4 года, отдел зарекомендовал себя как надежный и профессиональный партнер. Доказательством этому может послужить постоянное сотрудничество со следующими предприятиями: ВОМЗ, «Ижевский механический завод», «Аврора», УЛРЗ, «Радар», и многими другими.

Служба сервиса.

Сервисная служба ЗАО «ИРЛЕН-ИНЖИНИРИНГ», решает широкий спектр задач, связанных с запуском оборудования в эксплуатацию и его обслуживанием.

Представительства. Ближе к производству и клиенту.

Наши представительства находятся во всех крупных промышленных регионах страны. Много лет работает представительство компании в Москве, обслуживая своих заказчиков близлежащих областей. Открыты представительства в Екатеринбурге, Перми и Н. Новгороде.

В представительствах в полной мере реализуются все преимущества, которыми обладает Компания.



ЗАО "ИРЛЕН-ИНЖИНИРИНГ":

Санкт-Петербург

194362, Старожиловская, д.9, irlen@irlen.ru

отдел продаж,	тел.: (812) 927-88-03, 970-37-59
инструментальный отдел,	тел.: (812) 923-36-93, 8 (911) 769-41-26
служба сервиса,	тел.: (812) 635-70-91
многоканальный,	тел.: (812) 600-60-98

Москва

105187, ул. Вольная, д. 28, стр. 29А, тел.: (495) 786-77-24, факс: (495) 786-77-25, irlen@irlen-m.ru

Екатеринбург

620049, ул. Первомайская, д. 109, тел.: (343) 383-44-80, 8 (919) 370-61-48, 8 (919) 370-61-38, ekb@irlen.ru

Нижний Новгород

603074, Сормовское ш., д. 1, лит.Б, тел.: 8 (910) 144-77-16, 8 (910) 790-72-51, (831) 257-79-61, факс: (831) 257-79-71, nn@irlen.ru

Пермь

614068, ул. Кирова, д. 200, тел./факс: (342) 236-31-10, (342) 271-68-76, 8 (902) 796-57-38, perm@irlen.ru