

КАТАЛОГ ПРОМИСЛОВОГО ОБЛАДНАННЯ



2024
2025



Зміст

	Ст.
Про компанію	2
Токарне обладнання з ЧПК	
T-CK0660 / T-CK0640 / T-CK6132 / T-CK6432 / T-CK6136 / T-CK6140 / T-CK6140FL / T-CK6146	3
T-CK6150FL / T-CK6150D / T-CK6161D / T-CK6166D / T-CK6180D	4
T-CK6163 / T-CK6180 / T-CK61100 / T-CK61125	5
T-TCK42 / T-TCK550 / T-TCK750	6
T-TCK40M / T-TCK40P / T-TCK46H	7
T-TCK50S	8
T-CK6150DK-110 / T-CK6150DK-140 / T-CK6150DK-160 / T-CK6150DK-170 / T-CK6150DK-200	9
T-CK40L	10
T-VTC650 / T-VTC700 / T-VTC850 / T-VTC1000 / T-VTC1250 / T-VTC1600	11
T-QK1313 / T-QK1319 / T-QK1322 / T-QK1325 / T-QK1327 / T-QK1330 / T-QK1335 / T-QK1343 / T-QK1353 / T-QK1363	12
Універсальне токарне обладнання	
T-Q1313 / T-Q1319 / T-Q1322 / T-Q1325 / T-Q1327 / T-Q1330 / T-Q1335 / T-Q1343 / T-Q1353	13
T-CA6140 / T-CA6240 / T-CA6150 / T-CA6250 / T-CA6161 / T-CA6261 / T-CA6166 / T-CA6266 / T-CA6180 / T-CA6280	14
Фрезерне обладнання з ЧПК	
T-VMC640 / T-VMC650 / T-VMC850 / T-VMC855 / T-VMC1060 / T-VMC1270	15
T-XK7124 / T-XK7126 / T-XK7136	16
Універсальне фрезерне обладнання	
T-X5036 / T-X5036B / T-X6036 / T-ZX6350A / T-ZX6350ZA / T-ZX7550C / T-ZX7550CW / T-X6325 / T-X6330	17
T-Z3063x20 / T-Z3050x16 / T-Z3032x10 / T-Z3050x16 / T-Z3040x13 / T-Z3032x10	18
T-X6132 / T-X6140 / T-X5032 / T-X5040	19
ЧПК GSK928TEa	20
INSIZE - вимірювальний інструмент	23



ПРО КОМПАНІЮ

ТОВ «**TOTAL TEX**», як постачальник обладнання і інструментального оснащення існує з 2018 року, і вже має великий досвід і професійну команду висококваліфікованих інженерів з багаторічним технічним досвідом. Ми є одним із лідерів у розробці та реалізації комплексних рішень щодо оснащення вітчизняних підприємств сучасним промисловим обладнанням і інструментом. Замовник на етапі вибору обладнання отримує кваліфіковані консультації від нашої команди. Компанія надає повний спектр інжинірингових послуг за принципом від креслення до готової деталі, результатами роботи є готові технологічні процеси, включаючи 3D моделювання з розробленою керуючою програмою, постпроцесор, набір ріжучого інструменту та технологічного оснащення.

При розробці технології ми спираємося на сучасні методи обробки матеріалів та враховуємо весь накопичений досвід та світові досягнення. Це дозволяє знайти оптимальне рішення поставленого завдання, провести економічне обґрунтування проекту загалом.

Компанія здійснює гарантійне обслуговування обладнання. Сервісний центр розташований у м. Кропивницький, у штаті компанії висококваліфіковані сервісні інженери. Оперативний час реагування сервісної служби протягом 24 годин із моменту надходження запиту від Замовника.

ТОВ «**TOTAL TEX**» з 2023 року має можливість постачати на території України токарне і фрезерне обладнання під власним брендом «**TOTALTECH**» за оптимальними параметрами: ціна, якість і сервісне обслуговування. При замовленні обладнання зі стійкою ЧПК GSK (Китай) гарантія на електроавтоматику складає 36 місяців. Також можливо замовити ЧПК FANUC (Японія) або SIEMENS (Німеччина).

Додаткова комплектація токарного обладнання з ЧПК:

- ▶ встановлення гідравлічного патрону
- ▶ встановлення гідравлічної задньої бабки
- ▶ встановлення пневматичного патрону
- ▶ встановлення 6-и позиційного інструментального тримача
- ▶ встановлення 8-и позиційного інструментального тримача
- ▶ встановлення автоматичного пруткоподатчика
- ▶ збільшення міжцентрової відстані

Додаткова комплектація фрезерного обладнання з ЧПК

- ▶ встановлення шпинделю до 15000 об/хв та масляним охолодженням
- ▶ щуп для прив'язки інструменту
- ▶ встановлення 4-ї поворотної осі + поворотний стіл
- ▶ транспортер для прибирання стружки
- ▶ збільшення ємності і типу інструментального магазину
- ▶ встановлення подачі МОР через шпінель

Компанія пропонує комплектацію обладнання наступними брендами:

INSIZE (Китай, Тайвань) і **INSIZE PLUS** (Німеччина, Італія) - вимірювальний інструмент

GERARRDI (Італія) - верстатне оснащення

SMW AUTOBLOK (Італія) - верстатне оснащення

PAGNONI (Італія) - оснащення для фрезерних верстатів

KYOCERA (Японія) - високотехнологічний металоріжучий інструмент

HARTNER (Німеччина) - металоріжучий осьовий інструмент



ТОКАРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-CK0660 / T-CK0640 / T-CK6132 / T-CK6432 / T-CK6136 / T-CK6140 / T-CK6140FL / T-CK6146



Найменування параметрів	Од. виміру	T-CK0660	T-CK0640	T-CK6132	T-CK6432	T-CK6136	T-CK6136	T-CK6146	
						T-CK6140	T-CK6140FL		
Максимальний діаметр над станиною	мм	250	260	350	360	360/400	360/400	460	
Максимальний діаметр обробки	мм	100		80	180	220	220	230	
Максимальна довжина обробки	мм	200		400	450	600/850	600/850/1350	750	
Максимальне переміщення по осі Z	мм	260	280	450	500	750/1000	750/1000/1500	1000	
Максимальне переміщення по осі X	мм	240	280	280	290	250			
Діаметр отвору шпинделя	мм	60	48		60		52	66	
Конус шпінделя	ISO	A2-5			A2-6				
Частота обертання шпинделя	об./хв.	150-2500	50-2500	100-2500	100-2500	100-2500	100-2500	100-2500	
							100-750	90-500/400-800	
							500-1500	600-1700	
Токарний патрон	мм	160			200				
Ширина станини	мм	260				330	360	380	
Прискорена подача по осях X / Z	м/хв.	4 / 8	6 / 8						
Робоча подача по осях X / Z	м/хв.	1 - 6							
Кількість позицій револьверної головки	-	3	4 / 6 / 8						
Розмір інструменту	мм	16 x 16		20 x 20				25 x 25	
Точність позиціонування	мм	X ≤ 0.010 / Z ≤ 0.015							
Повторюваність	мм	X ≤ 0.007 / Z ≤ 0.010							
Мінімальне переміщення	мм	0.001							
Діаметр пінолі задньої бабки	мм	-	55	60					
Конус задньої бабки	-	-	KM №4						KM №5
Хід пінолі задньої бабки	мм	-	150	100	120	140			
Потужність двигуна приводу шпинделя	кВт	3	4			5.5			
Потужність двигуна приводу подачі ЗОР	кВт	0.09			0.12				
Габаритні розміри	мм	1550 x 920	1600 x 1200	2050 x 1500	1650 x 1400	2150 x 1400	2200 x 1500	2150 x 1400	
Висота	мм	1450	1550	1650	1550	1600	1750	1660	
Вага	кг	900	800	1200	1200	1700	1600	1700	



ТОКАРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-CK6150FL / T-CK6150D / T-CK6161D / T-CK6166D / T-CK6180D



Найменування параметрів	Од. виміру	T-CK6150FL	T-CK6150D	T-CK6161D	T-CK6166D	T-CK6180D
Максимальний діаметр над станиною	мм	500	500	610	660	800
Максимальний діаметр обробки	мм	300	300	370	400	540
Максимальне переміщення по осі Z	мм	750/1500	750/1000/1500/2000/3000			
Максимальне переміщення по осі X	мм	280	260	320	340	410
Діаметр отвору шпинделя	мм	52/80	52/80/105			
Конус шпінделя	ISO	A2-8	GB / D8			
Частота обертання шпинделя	об./хв.	150-400	162-1500			
		300-1000	66-500			
		600-1600	21-150			
		200-2000	150-1800			
Токарний патрон	мм	250				
Ширина станини	мм	400				
Прискорена подача по осях X / Z	м/хв.	6 / 8	5 / 10			
Робоча подача по осях X / Z	м/хв.	1 - 6				
Кількість позицій револьверної головки	-	4 / 6 / 8				
Розмір інструменту	мм	25 x 25				
Точність позиціонування	мм	$X \leq 0.010 / Z \leq 0.015$				
Повторюваність	мм	$X \leq 0.007 / Z \leq 0.010$				
Мінімальне переміщення	мм	0.001				
Діаметр пінолі задньої бабки	мм	75				
Конус задньої бабки	-	KM №5				
Хід пінолі задньої бабки	мм	150				
Потужність двигуна приводу шпинделя	кВт	7.5				
Потужність двигуна приводу подачі ЗОР	кВт	0.12				
Габаритні розміри Z 750/1000/1500/2000/3000	мм	2550 x 1550 / 2750 x 1550 / 3250 x 1550 / 3700 x 1550 / 4710 x 1550				
Висота Z 750/1000/1500/2000/3000	мм	1900				
Вага Z 750/1000/1500/2000/3000	кг	2820 / 3000 / 3200 / 3400 / 4200				



ТОКАРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-CK6163 / T-CK6180 / T-CK61100 / T-CK61125



Найменування параметрів	Од. виміру	T-CK6163	T-CK6180	T-CK61100	T-CK61125
Максимальний діаметр над станиною	мм	630	800	1000	1250
Максимальний діаметр обробки	мм	380	520	630	880
Максимальна довжина обробки	мм	1000/1500/2000/3000			1500/3000
Діаметр отвору шпинделя	мм	105		105/130	
Токарний патрон	мм	400		630	
Ширина станини	мм	550/600		600/700	700/755
Прискорена подача по осях X / Z	м/хв.	6 / 8			
Робоча подача по осях X / Z	м/хв.	1 - 6			
Кількість позицій револьверної головки	-	4 / 6 / 8			
Розмір інструменту	мм	32 x 32			
Точність позиціонування	мм	$X \leq 0.020 / Z \leq 0.025$			
Повторюваність	мм	$X \leq 0.015 / Z \leq 0.020$			
Мінімальне переміщення	мм	0.001			
Діаметр пінолі задньої бабки	мм	100	120	150	
Конус задньої бабки	-	KM №6			
Хід пінолі задньої бабки	мм	250			
Потужність двигуна приводу шпинделя	кВт	11		11/15	18/22
Потужність двигуна приводу подачі ЗОР	кВт	0.12			



ТОКАРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-TCK42 / T-TCK550 / T-TCK750



Найменування параметрів	Од. виміру	T-TCK42	T-TCK42 Y	T-TCK550	T-TCK550 Y	T-TCK750
Максимальний діаметр над станиною	мм	420		560		750
Максимальний діаметр обробки	мм	195		360		550
Максимальний діаметр тип фланець		420		550		680
Максимальна довжина обробки	мм	500/1000/1500				
Максимальне переміщення по осі X	мм	240		320		400
Максимальне переміщення по осі Z	мм	550/1050/1550				
Максимальне переміщення по осі Y	мм	-	±35	-	±45	-
Діаметр отвору шпинделя	мм	56		66/86		
Конус шпінделя	ISO	A2-5		A2-6/A2-8		
Частота обертання шпинделя	об./хв.	4000	3000			
Токарний патрон	мм	200		250		
Прискорена подача по осях X / Z	м/хв.	12				
Кількість позицій револьверної головки	-	12 BMT40		12 BMT45 / 55		
Розмір інструменту	мм	20 x 20 / Ø25		20 x 20 / 25 x 25 / Ø32		
Цанга приводного інструменту	-	ER20		ER25		
Частота обертання приводного інструменту	об./хв.	3000				
Точність позиціонування	мм	$X \leq 0.012 / Z \leq 0.012$				
Повторюваність	мм	$X \leq 0.003 / Z \leq 0.010$				
Мінімальне переміщення	мм	0.001				
Потужність двигуна приводу шпинделя	кВт	5.5		7.5		
Габаритні розміри Z 550	мм	2500 x 1800		2700 x 2100		
Висота Z 550	мм	1800		1900		
Вага Z 550	кг	3200		3800		
Габаритні розміри Z 1050	мм	3000 x 1800		3200 x 2100		
Висота Z 1050	мм	1800		1900		
Вага Z 1050	кг	3700		4300		
Габаритні розміри Z 1550	мм	3500 x 1800		3700 x 2100		
Висота Z 1550	мм	1800		1900		
Вага Z 1550	кг	4800		4800		



ТОКАРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-TCK40M / T-TCK40P / T-TCK46H



Найменування параметрів	Од. виміру	T-TCK40M	T-TCK40P	T-TCK46H	T-TCK550	T-TCK750
Максимальний діаметр над станиною	мм	400		480	560	750
Максимальний діаметр обробки	мм	150		200	360	400
Максимальний діаметр тип фланець	мм	300		450	550	680
Максимальний діаметр тип вісь	мм	130		190	360	550
Максимальна довжина обробки	мм	200	320	380	500/1000/1500	550
Максимальне переміщення по осі X	мм	620	720	450	320	400
Максимальне переміщення по осі Z	мм	360	400		550/1050/1550	550
Діаметр отвору шпинделя	мм	48	48/60		66/86	
Діаметр прутка	мм	42	42/50		50/75	
Конус шпинделя	ISO	A2-5	A2-5/A2-6		A2-6/A2-8	
Частота обертання шпинделя	об./хв.	3500	4000	3500/4000	3500	
Токарний патрон	мм	150			200/250	
Прискорена подача по осях X / Z	м/хв.	12				
Кількість позицій revolverної головки	-	8			12 BMT45 / 55	
Розмір інструменту	мм	20 x 20			20 x 20 / 25 x 25 / Ø32	
Цанга приводного інструменту	-	-			ER25	
Частота обертання приводного інструменту	об./хв.	-			3000	
Точність позиціонування	мм	$X \leq 0.012 / Z \leq 0.012$				
Повторюваність	мм	$X \leq 0.003 / Z \leq 0.010$				
Мінімальне переміщення	мм	0.001				
Потужність двигуна приводу шпинделя	кВт	4.0		5.5	7.5	
Діаметр пінолі задньої бабки	мм	-			75	
Конус задньої бабки	-	-			KM №5	
Габаритні розміри	мм	-		2150 x 1600	2700/3200/3700 x 1900	
Висота	мм	-		1750	1900	
Вага	кг	-		1900	3600/4000/4400	



ТОКАРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-TCK50S



Найменування параметрів	Од. виміру	T-TCK50S
Максимальний діаметр над станиною - шпиндель	мм	500
Максимальний діаметр над станиною - контршпиндель	мм	400
Максимальний діаметр обробки	мм	360
Максимальна довжина обробки	мм	450
Максимальне переміщення по осі X	мм	350
Максимальне переміщення по осі Y	мм	±45
Максимальне переміщення по осі Z1	мм	500
Максимальне переміщення по осі Z2	мм	500
Діаметр отвору шпинделя/контршпинделя	мм	66/56
Діаметр прутка шпинделя/контршпинделя	мм	52/42
Конус шпинделя/контршпинделя	ISO	A2-6/A2-5
Частота обертання шпинделя/контршпинделя	об./хв.	50-4500
Токарний патрон шпинделя/контршпинделя	мм	200/160
Прискорена подача по осях X / Y / Z	м/хв.	24/10/30
Кількість позицій револьверної головки	-	12 BMT45
Розмір інструменту	мм	20 x 20 / 25 x 25
Цанга приводного інструменту	-	ER25
Частота обертання приводного інструменту	об./хв.	3000
Точність позиціонування	мм	$X \leq 0.012 / Z \leq 0.012$
Повторюваність	мм	$X \leq 0.003 / Z \leq 0.010$
Мінімальне переміщення	мм	0.001
Потужність двигуна приводу шпинделя/контршпинделя	кВт	11/5.5
Габаритні розміри	мм	2900 x 1900
Висота	мм	2200
Вага	кг	4200



ТОКАРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-CK6150DK-110 / T-CK6150DK-140 / T-CK6150DK-160 / T-CK6150DK-170 /
T-CK6150DK-200



Найменування параметрів	Од- виміру	T-CK6150DK-110	T-CK6150DK-140	T-CK6150DK-160	T-CK6150DK-170	T-CK6150DK-200
Максимальний діаметр над станиною	мм	500				1640
Максимальний діаметр обробки	мм	270				370
Максимальне переміщення по осі Z	мм	800				
Максимальне переміщення по осі X	мм	310				
Діаметр отвору шпинделя	мм	110	140	160	170	200
Конус шпінделя	ISO	A2-8	GB D8			
Частота обертання шпинделя	об./хв.	150-1000	70-800	70-700		70-600
Токарний патрон	мм	320	380	400		500
Ширина станини	мм	400				
Прискорена подача по осях X / Z	м/хв.	4 / 4				
Робоча подача по осях X / Z	м/хв.	1 - 6				
Кількість позицій револьверної головки	-	4 / 6 / 8				
Розмір інструменту	мм	25 x 25				
Точність позиціонування	мм	X ≤ 0.020 / Z ≤ 0.02				
Повторюваність	мм	X ≤ 0.010 / Z ≤ 0.010				
Мінімальне переміщення	мм	0.001				
Діаметр пінолі задньої бабки	мм	75				
Конус задньої бабки	-	KM №5				
Хід пінолі задньої бабки	мм	150				
Потужність двигуна приводу шпинделя	кВт	7.5				
Потужність двигуна приводу подачі ЗОР	кВт	0.12				
Габаритні розміри	мм	2700 x 1450				
Висота	мм	1730				
Вага	кг	2500	2700	2900	3000	3200



ТОКАРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-CK40L



Найменування параметрів	Од. виміру	T-CK40L
Максимальний діаметр над станиною	мм	400
Максимальний діаметр обробки	мм	120
Максимальна довжина обробки	мм	300
Максимальне переміщення по осі X	мм	350
Максимальне переміщення по осі Z	мм	400
Діаметр отвору шпинделя	мм	52
Діаметр прутка шпинделя	мм	42
Відстань від шпинделя до торця інструментального блоку	мм	100
Частота обертання шпинделя	об./хв.	50-3000
Прискорена подача по осях X / Z	м/хв.	12
Кількість позицій револьверної головки	-	4 / 6 / 8
Розмір інструменту	мм	20 x 20
Модель приводного інструменту	-	TJ-ER254 (4+4)
Цанга приводного інструменту	-	ER25 (2-16)
Частота обертання приводного інструменту	об./хв.	2800
Максимальне переміщення по осі Y	мм	200
Точність позиціонування	мм	$X \leq 0.012 / Z \leq 0.012$
Повторюваність	мм	$X \leq 0.010 / Z \leq 0.010$
Мінімальне переміщення	мм	0.001
Потужність двигуна приводу шпинделя	кВт	3.7
Габаритні розміри	мм	2200 x 1700
Висота	мм	1800
Вага	кг	1400



ТОКАРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-VTC650 / T-VTC700 / T-VTC850 / T-VTC1000 / T-VTC1250 / T-VTC1600



Найменування параметрів	Од. виміру	T-VTC650	T-VTC700	T-VTC850	T-VTC1000	T-VTC1250	T-VTC1600
Максимальний встановлюваний діаметр	мм	650	700	850	1000	1250	1600
Максимальний діаметр обробки	мм	550	600	750	850	1000	1400
Частота обертання шпинделя	об./хв.	50-1200	50-1000		50-800	50-500	10-250
Гідравлічний токарний патрон	мм	400		500	800	1000	1400
Кількість позицій револьверної головки	-	4 / 8 / 12			4 / 8		
Точність позиціонування X / Z	мм	±0.008 / ±0.008					±0.01 / ±0.01
Повторюваність X / Z	мм	±0.003 / ±0.003				±0.005 / ±0.005	±0.075 / ±0.075
Потужність двигуна приводу шпинделя	кВт	15	18.5		30		



ТОКАРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-QK1313 / T-QK1319 / T-QK1322 / T-QK1325 / T-QK1327 / T-QK1330 / T-QK1335 /
T-QK1343 / T-QK1353 / T-QK1363

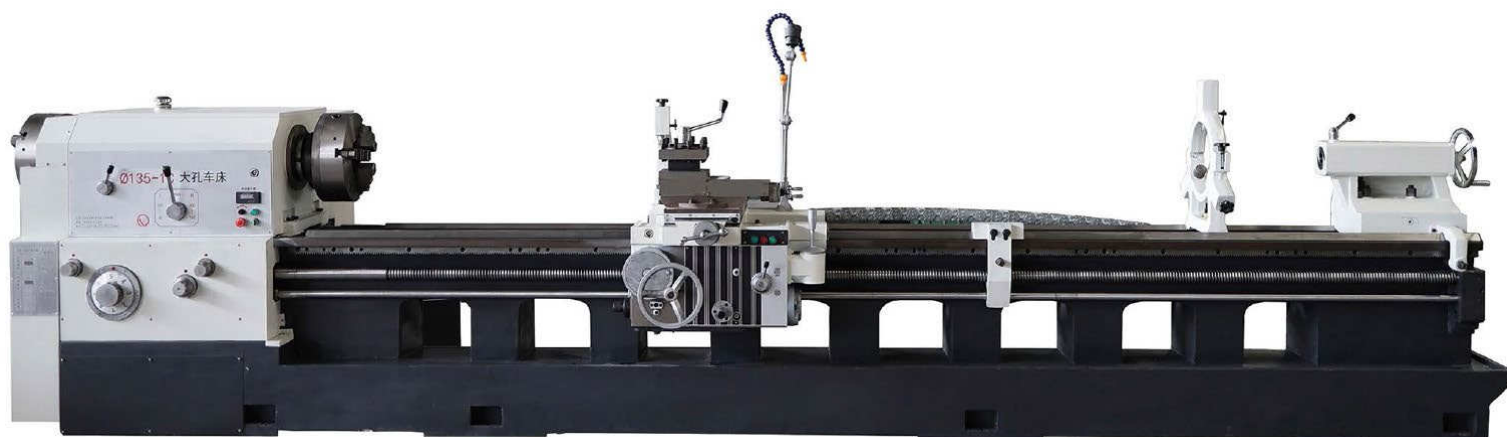


Найменування параметрів	Од. виміру	T-QK1313	T-QK1319	T-QK1322	T-QK1325	T-QK1327	T-QK1330	T-QK1335	T-QK1343	T-QK1353	T-QK1363
Максимальний діаметр над станиною	мм	630				800		1000		12500	1400
Максимальний діаметр обробки	мм	340				480		610		860	1400
Максимальна довжина обробки	мм					1000/1500/3000					
Максимальна вага деталі	кг	2000/3000				4		5			
Максимальне переміщення по осі Z	мм				850/1350/2850			1350			
Максимальне переміщення по осі X	мм	350				450		550		570	
Діаметр отвору шпинделя	мм	130	200	225	255	280	305	360	440	540	640
Конус шпинделя	ISO										
Частота обертання шпинделя	об./хв.	30-800			20-420		20-300		20-260		2-120
Токарний патрон	мм	380	500			630		780		1000	
Ширина станини	мм		400/550			550/600		600/755		755	755/1100
Прискорена подача по осях X / Z	м/хв.					4 / 4					
Кількість позицій револьверної головки	-					4					
Розмір інструменту	мм			32 x 32				40 x 40		50 x 50	
Діаметр пінолі задньої бабки	мм			100				140		160	
Конус задньої бабки	-			КМ №5				КМ №6			
Хід пінолі задньої бабки	мм			250				300			
Потужність двигуна приводу шпинделя	кВт	11				15		18.5		22	37
Потужність двигуна приводу подачі ЗОР	кВт					0.125/0.370					
Габаритні розміри	мм	3300/3800/5300 x 1800			3600/4100/5600 x 1930		5000 x 2200		5300 x 2800		
Висота	мм	1850			1900		2100		2200		
Вага	кг	4500/5000/6000	4600/5100/6100	4700/5200/6200	6000/6500/7500	6200/6700/7700	6400/6900/7900	12000	14000	18000	19000



УНІВЕРСАЛЬНЕ ТОКАРНЕ ОБЛАДНАННЯ

T-Q1313 / T-Q1319 / T-Q1322 / T-Q1325 / T-Q1327 / T-Q1330 / T-Q1335 / T-Q1343 / T-Q1353

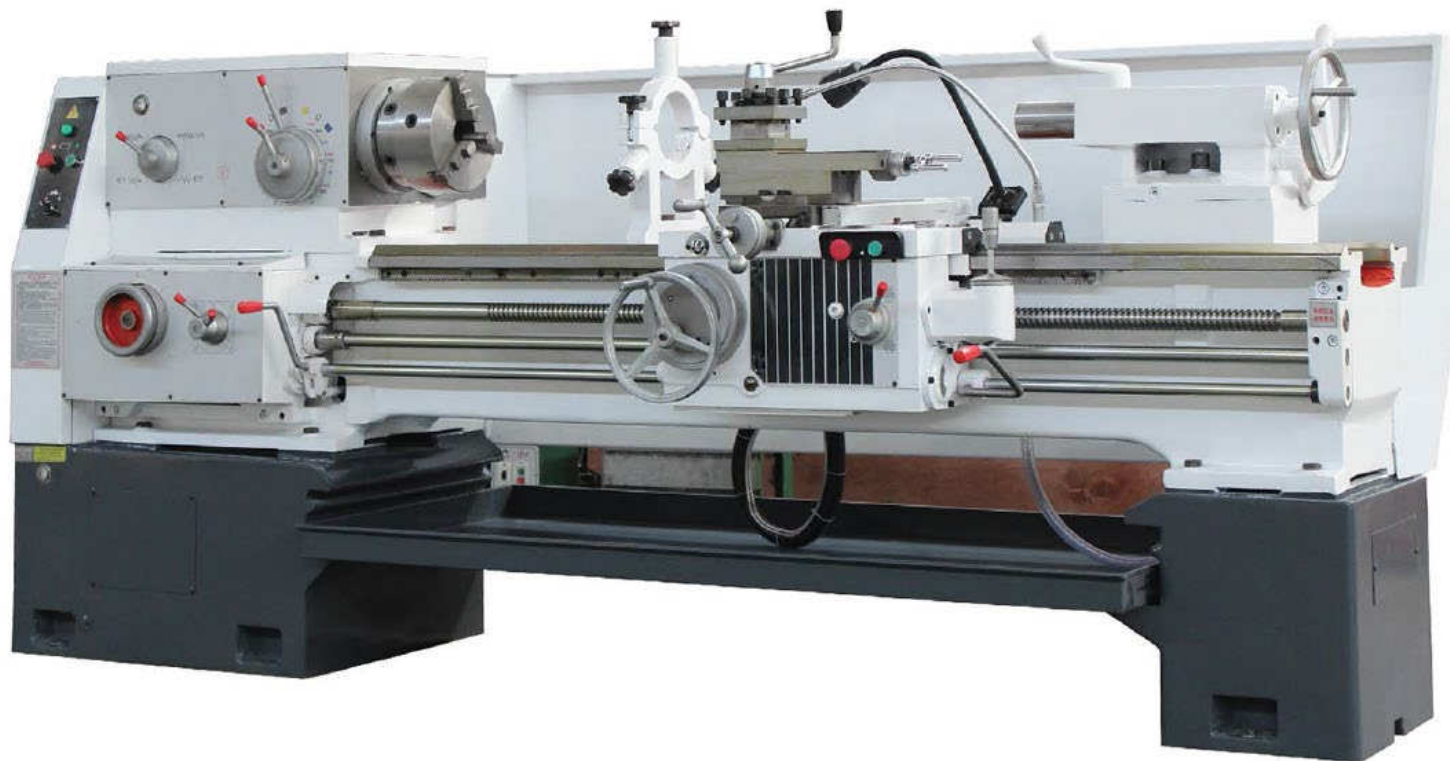


Найменування параметрів	Од. виміру	T-Q1313	T-Q1319	T-Q1322	T-Q1325	T-Q1327	T-Q1330	T-Q1335	T-Q1343	T-Q1353
Максимальний діаметр над станиною	мм	630		670		800		1000		1250
Максимальний діаметр обробки	мм	340		380		480		610		860
Максимальна довжина обробки	мм	1000/15000/2000/3000/4000/5000/6000								
Максимальне переміщення по осі Z	мм	850/1350/1850/2850/4850/5850								
Максимальне переміщення по осі X	мм	320			420			520		
Діаметр отвору шпинделя	мм	135	200	225	255	280	305	360	440	540
Токарний патрон	мм	380	520			630		780	1000	
Ширина станини	мм	550				600		755		
Прискорена подача по осях X / Z	м/хв.	2.3 / 4				1.87 / 3.74				
Діаметр пінолі задньої бабки	мм	100								
Конус задньої бабки	-	KM №5								
Хід пінолі задньої бабки	мм	205						300		
Потужність двигуна приводу шпинделя	кВт	11				15		22		
Вага	кг	4200	4500	4800	6000	6500	7000	12800	13000	15000



УНІВЕРСАЛЬНЕ ТОКАРНЕ ОБЛАДНАННЯ

T-CA6140 / T-CA6240 / T-CA6150 / T-CA6250 / T-CA6161 / T-CA6261 / T-CA6166 / T-CA6266 / T-CA6180 / T-CA6280



Найменування параметрів	Од. виміру	T-CA6140 T-CA6240	T-CA6150 T-CA6250	T-CA6161 T-CA6261	T-CA6166 T-CA6266	T-CA6180 T-CA6280
Максимальний діаметр обробки над станиною	мм	400	500	610	660	800
Максимальний діаметр обробки	мм	210	300	370	400	540
Максимальний встановлюваний діаметр - фланець	мм	630	720	830	880	1020
Максимальний встановлюваний діаметр - вал	мм	210				
Максимальна довжина обробки	мм	750/1000/1500/2000/3000/4000				
Діаметр отвору шпинделя	мм	52/80/105				
Частота обертання шпинделя	об./хв.	16-1400				
Ширина станини	мм	400				
Розмір інструменту	мм	25 x 25				
Діаметр пінолі задньої бабки	мм	75				
Конус задньої бабки	-	KM №5				
Хід пінолі задньої бабки	мм	150				
Потужність двигуна приводу шпинделя	кВт	7.5				
Метрична різьба	мм	1-192				
Дюймова різьба	tpi	1-24				
Модульна різьба	-	0.25-48				
Діапазон діаметральних різьб	DP	1-96				



ФРЕЗЕРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-VMC640 / T-VMC650 / T-VMC850 / T-VMC855 / T-VMC1060 / T-VMC1270



Найменування параметрів	Од- виміру	T-VMC640	T-VMC650	T-VMC850	T-VMC855	T-VMC1160	T-VMC1270
Розміри робочого столу	мм	800 x 320	800 x 400	1000 x 500	1000 x 550	1200 x 600	1300 x 700
Допустиме динамічне навантаження на стіл	кг	400	500	600	700	800	850
T-подібний паз / кількість	-	16 / 3		18 / 5			
Конус шпинделя	ISO	BT40					
Частота обертання шпинделя	об./хв.	8000/10000/15000					
Охолодження шпинделя	-	масляне					
Потужність шпинделя	кВт	5.5		7.5		11	15
Переміщення X/Y/Z	мм	600/400/500	650/400/500	800/500/500	800/550/500	1100/600/600	1200/700/700
Відстань від торця шпинделя до поверхні столу	мм	130-630	90-590	100-600	120-620	100-650	100-800
Прискорений рух X/Y/Z	м/хв.	24/24/20					
Робоча подача X/Y/Z	м/хв.	1-10					
Кількість інструментальних ячеек	шт	12 / 16	16	20 / 24			
Тип АТС	-	"Зонт" горизонтальний / "Рука" вертикальний					
Час зміни інструменту Стружка-Стружка	сек.	8					
Точність позиціонування X/Y/Z	мм	±0,006					
Повторюваність X/Y/Z	мм	0,008					
Система подачі ЗОР через шпиндель	бар	20 (опція)					
Висота	мм	2500		2600		2500	2800
Габаритні розміри	мм	2200 x 1900		2400 x 2100		2600 x 2200	3500 x 2900
Маса верстата	кг	3200	3300	4200	5000	5800	7000



ФРЕЗЕРНІ ВЕРСТАТИ з ЧПК

T-XK7124 / T-XK7126 / T-XK7136



Найменування параметрів	Од. виміру	T-XK7124/26	T-XK7136
Розміри робочого столу	мм	800 x 240/260	1250 x 260
Допустиме динамічне навантаження на стіл	мм	300	400
T-подібний паз / кількість / крок	-	16 / 3 / 60	18 / 3 / 80
Конус шпинделя	ISO	BT40	
Частота обертання шпинделя	об./хв.	6000	8000
Потужність шпинделя	кВт	3.7	5.5
Переміщення X/Y/Z	мм	500/300/450	900/360/560
Відстань від торця шпинделя до поверхні столу	мм	70-520	100-580
Прискорений рух X/Y/Z	м/хв.	12/12/10	5/5/4
Точність позиціонування X/Y/Z	мм	±0,002	
Повторюваність X/Y/Z	мм	±0,001	
Висота	мм	2150	2350
Габаритні розміри	мм	1800 x 1650	2300 x 2200



УНІВЕРСАЛЬНЕ ФРЕЗЕРНЕ ОБЛАДНАННЯ

T-X5036 / T-X5036B / T-X6036 / T-ZX6350A / T-ZX6350ZA / T-ZX7550C / T-ZX7550CW / T-X6325 / T-X6330



Найменування параметрів	Од. виміру	T-X5036	T-X5036B	T-X6036	T-ZX6350A	T-ZX6350ZA	T-ZX7550C	T-ZX7550CW	T-X6325	T-X6330	
Розміри робочого столу	мм	1370 x 360	1500 x 360	1370 x 360	1250 x 320		800 x 240	1000 x 240	1270 x 254	1370 x 305	
Допустиме динамічне навантаження на стіл	кг								300		
Переміщення X/Y/Z	мм								800/390/350	720/410/380	
Поздовжня і поперечна швидкість робочого столу	мм/хв.	8.22-370.54			-			-			
Вертикальна швидкість робочого столу	мм/хв.	590			-			-			
Конус шпинделя	-	ISO 50			-			NT30		NT40	
Частота обертання шпинделя	об./хв.	60-1700		60-1800	115-1750	90-2000	115-1750		80-5440		
Обертання вертикальної фрезерної головки	-	±35°		-						45°	
Потужність шпинделя	кВт	4			-			3		3	
Переміщення робочого столу	мм	700 x 320	1000 x 320	600 x 320	600 x 300		40 x 200				
Відстань від торця шпинделя до поверхні столу	мм	60-540		60-500	100-400		70-420	60-390	75-405	110-490	
Переміщення шпинделя	мм	-			120			127			
Максимальний діаметр свердла	мм	-			30		50		-		
Максимальний діаметр фрези при вертикальній обробці	мм	-			25			-			
Максимальна ширина фрезерної обробки	мм	-			100			-			
Потужність двигунів по осях X/Y/Z	кВт	0.75			0.85/1.5			-			
Потужність двигуна приводу подачі ЗОР	кВт	0.09			-			-			
Висота	мм	1700	1800	1700	2150	2100		2100		2300	
Габаритні розміри	мм	1880 x 1700	2600 x 2220	1880 x 1700	1655 x 1450	1780 x 1500	1290 x 1140	1290 x 1220	1701 x 1500	1900 x 1630	



УНІВЕРСАЛЬНЕ ФРЕЗЕРНЕ ОБЛАДНАННЯ

T-Z3063x20 / T-Z3050x16 / T-Z3032x10 / T-Z3050x16 / T-Z3040x13 / T-Z3032x10



Найменування параметрів	Од. виміру	T-Z3063X20	T-Z3050X16	T-Z3032X10	T-Z3050X16	T-Z3040X16	T-Z3032X10
Максимальний діаметр свердла	мм	63	50	32	50	40	32
Частота обертання шпинделя	об./хв.	20-1600	78-1100	108-1000	25-2000	75-1200	398-1000
Потужність шпинделя	кВт	5.5	4	2.2	4	2.2	1.5
Відстань від торця шпинделя до поверхні столу	мм	500-1600	260-1150	220-980	350-1600	360-1300	260-680
Відстань між центром шпинделя і колоною	мм	400-2000	360-1600	260-780	32-1220	260-1050	220-980
Переміщення шпинделя	мм	400	220	120	315	280	120
Конус шпинделя	-	KM №5		KM №4	KM №5	KM №4	
Кут повороту шпинделя	°	360				-	



УНІВЕРСАЛЬНЕ ФРЕЗЕРНЕ ОБЛАДНАННЯ

T-X6132 / T-X6140 / T-X5032 / T-X5040



Найменування параметрів	Од. виміру	T-X6132	T-X6140	T-X5032	T-X5040
Розміри робочого столу	мм	1325 x 320	1700 x 400	1325 x 320	1700 x 400
Допустиме динамічне навантаження на стіл	мм	500	800	500	800
T-подібний паз / кількість / крок	-	18H8/3/70	18H8/3/80	18H8/3/70	
Конус шпинделя	-	ISO 50			
Частота обертання шпинделя	об./хв.	30-1500			
Обертання вертикальної фрезерної головки	-	±45°			
Потужність шпинделя	кВт	7.5	11	7.5	11
Переміщення X	мм	700	900	700	900
Переміщення Y	мм	255	315	255	315
Переміщення Z	мм	320	380	350	385
Відстань від торця шпинделя до поверхні столу	мм	30-350	30-410	60-410	30-500
Прискорений рух X/Y/Z	м/хв.	2300/2300/770		2300/1533/770	
Робоча подача X/Y/Z	мм/хв.	23.5-1180	19-950	23.5-1180	3.5-1180
Висота	мм	1610	1770	2150	2117
Габаритні розміри	мм	2294 x 1770	2594 x 2159	2294 x 1780	2656 x 2159
Маса верстата	кг	2650	3850	2860	4250



ЧПК GSK928TEa – Технічні характеристики і комплектація

Найменування

Гнучке та зручне програмування
Автоматичне розпізнавання форматів EIA/ISO
Багаторівневі паролі, зручні для управління обладнанням
Функція резервного копіювання параметрів
Підтримка двостороннього зв'язку між ЧПК і ЧПК, а також між ЧПК і ПК
Керовані осі: 3 (X, Y, Z)
Одночасно керовані осі: 2 (X і Z)
Найменша дискретність введення даних X: 0.001 мм, Z: 0.001 мм
Максимальна програмована величина $\pm 9999,999$
Командний коефіцієнт множника 1~99999, командний коефіцієнт ділення 1~99999
Максимальна швидкість холостого ходу 30м/хв
Корекція швидкості подачі холостого ходу: F25%, 50%, 75%, 100%
Максимальна швидкість робочої подачі 15м/хв
Швидкість подачі різання: 16-рівневе регулювання від 0~150% (крок 10%)
Подача MPG: 0,001 мм, 0,01 мм, 0,1 мм
Прискорення/уповільнення: експоненціальне або лінійне прискорення/уповільнення подачі

Нарізання різьби

Можливість обробки: одиночної/кілька метричних/дюймових прямих різьб, конічних різьб і торцевих різьб
Функція високошвидкісної обробки нарізання різьби
Крок різьби: 0,001 мм~500 мм або 0,06~25400 зубів/дюйм; доступна функція запису

Компенсація точності

Компенсація інструменту: 16 інструментів (T01~T16), 64 групи компенсацій довжини інструменту
Режим налаштування інструменту: пробне налаштування інструменту, налаштування інструменту з фіксованою точкою; режим виконання інструментальної компенсації

Функція введення/виведення

Дисплей діагностики функції введення/виведення
Інтерфейс вводу/виводу: 23 точки входу/18 точок виводу
Кольоровий дисплей із великим екраном, кольорові профілі, вибрані за параметрами
Режим відображення: англійський інтерфейс, відображення обробки в реальному часі

Редагування програм

Об'єм пам'яті сховища програм 4Mb (4400 Kb)
Кількість програм, що реєструються, 255 програм
Режим редагування: повноекранне редагування, підтримка інкрементного/абсолютного змішаного програмування координат, виклик програми та багаторівневе вкладення підпрограми
Інтерфейс USB: двонаправлена передача програм, параметрів і інструментальних компенсацій між ЧПК і USB; підтримка оновлення системного програмного забезпечення шляхом завантаження через USB
Відстеження в реальному часі та відображення статусу MSTF під час обробки

Дані введення/виведення

Інтерфейс RS-232C
Інтерфейс USB

G - коди

G00 – швидке позиціонування
G01 – лінійна інтерполяція
G02 – кругова інтерполяція за годинниковою стрілкою
G03 – кругова інтерполяція проти годинникової стрілки
G04 – команда на виконання паузи із заданим часом



G05 – високоточний контроль контуру
G26 – повернення контрольної точки по осях X, Z
G28 – повернення до нульової точки (базова точка)
G30 – повернення до нульової точки (референсна точка 2 і 3)
G31 – функція пропуску
G32 - цикл нарізання внутрішньої різьби
G33 - цикл нарізання зовнішньої різьби
G34 - нарізання різьби зі змінним кроком
G40 - скасування компенсації радіуса вершини інструмента
G41 - компенсація радіусу інструменту
G42 - компенсація радіусу інструменту
G50 - встановлення системи координат заготовки
G51 - відновлення налаштування системи координат заготовки
G71 - група команд чорнкової та чистової обробки
G72 - група команд для чорнкової/чистової обробки торців
G73 – група команд замкнутого циклу різання
G74 – цикл обробки глибоких отворів
G75 – цикл нарізання канавки зовнішнього діаметра
G76 – кілька повторюваних циклів обробки потоків
G90 – цикл торцевої обробки зовнішнього циліндра
G92 – цикл нарізання різьби
G94 - внутрішній/зовнішній конус, цикл торцевого точіння
G96 – постійна швидкість різання
G97 – скасування постійної швидкості різання
G98 – подача мм за хвилину
G99 – подача мм за оборот

М - коди

M00 - зупинення програми
M02 - кінець програми
M03 - шпиндель увімкнено, вперед
M04 - шпиндель включений, реверс
M05 - зупинка шпинделя
M08 - включити ЗОР
M09 - вимкнути ЗОР
M10 - зажим патрона
M11 - розжим патрона
M12 - скасування вихідного сигналу гідравлічного патрону
M20 - повернення до блоку №1 для виконання циклу
M21 - встановити вихід користувача №1, як дійсний
M22 - встановити номер вихідних даних користувача, як недійсний
M23 - встановити вихід користувача №2, як дійсний
M24 - встановити вихідні дані користувача №2, як недійсні
M30 - кінець програми для вимкнення шпинделя та охолодження
M32 - змащування увімкнено
M33 - змащування вимкнено
M41 - передача шпинделя №1
M42 - передача шпинделя №2
M43 - передача шпинделя №3

M44 - передача шпинделя №4



M47 - встановлення дозвільного стану роботи осі Y

M48 - встановлення забороненого робочого стану осі Y

M78 - задня бабка вперед

M79 - задня бабка повернення

M80 - скасування вихідного сигналу задньої бабки

M87 - контроль орієнтації шпинделя

M88 - скасування контролю орієнтації шпинделя

M91 - введені користувачем №1 дані недійсні

M92 - затримка, коли введення даних користувачем №1 стане дійсним до введення недійсне

M93 - введені користувачем №2 дані недійсні

M94 - затримка, коли введення даних користувачем №2 буде дійсним до введення недійсне

M96 - виконання циклу виклику

M97 - передача програми

M98 - виклик підпрограми

M99 - повернення з підпрограми

М-коди індивідуальні: M60~M74





INSIZE з 1995 року виробляє вимірювальні прилади. Компанія працює на глобальній основі: США, Європа, Індія, Бразилія та налічує понад 75 дистриб'юторів у інших країнах. Продукція INSIZE має сервісне обслуговування, склад запчастин та підтримку в Україні. Станом на 2024 рік компанія виготовляє 21813 номеклатурних позицій. **INSIZE** - якісне вимірювання та контроль найпоширеніших величин у промисловості від одного виробника



INSIZE - виробництво Китай та Тайвань

INSIZE PLUS - виробництво Німеччина та Італія

ТЕХНІЧНІ МОЖЛИВОСТІ ВИМІРЮВАННЯ

- зовнішній діаметр
- зовнішній діаметр канавок
- радіус
- внутрішній діаметр
- внутрішній діаметр канавок
- позиціонування і ширина канавок
- фаска
- товщина 0.8-300 мм



- висота
- глибина
- товщина 0-25 мм
- внутрішній торцевий діаметр
- ширина пазу
- міжцентрова відстань
- кут
- прямолінійність площини
- співвісність
- зубчасті та шліцеві з'єднання
- шпоночний паз
- різьба



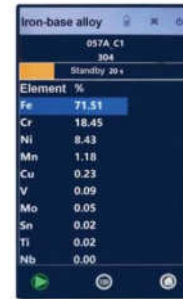
ІНШІ МОЖЛИВОСТІ ВИМІРЮВАННЯ

- шорсткість поверхні
- твердість
- товщина покриття
- температуру
- вологість
- контроль у труднодоступних місцях
- частоту обертання
- вібрацію
- відстань
- властивості рідин
- швидкість руху повітря
- звуку
- освітленості
- крутний момент
- вагу



ОБЛАДНАННЯ І АКСЕСУАРИ

- спектрометри
- контрольно-вимірювальні машини: X / Y / Z
- налаштування інструменту: X / Z
- мікроскопи промислові
- обладнання для учбових закладів
- мультиметри
- набори для вимірювання
- запчастини



test



analysis

Якісне вимірювання та контроль найпоширеніших величин у промисловості від одного виробника - INSIZE



[illegible]



www.totaltech.com.ua