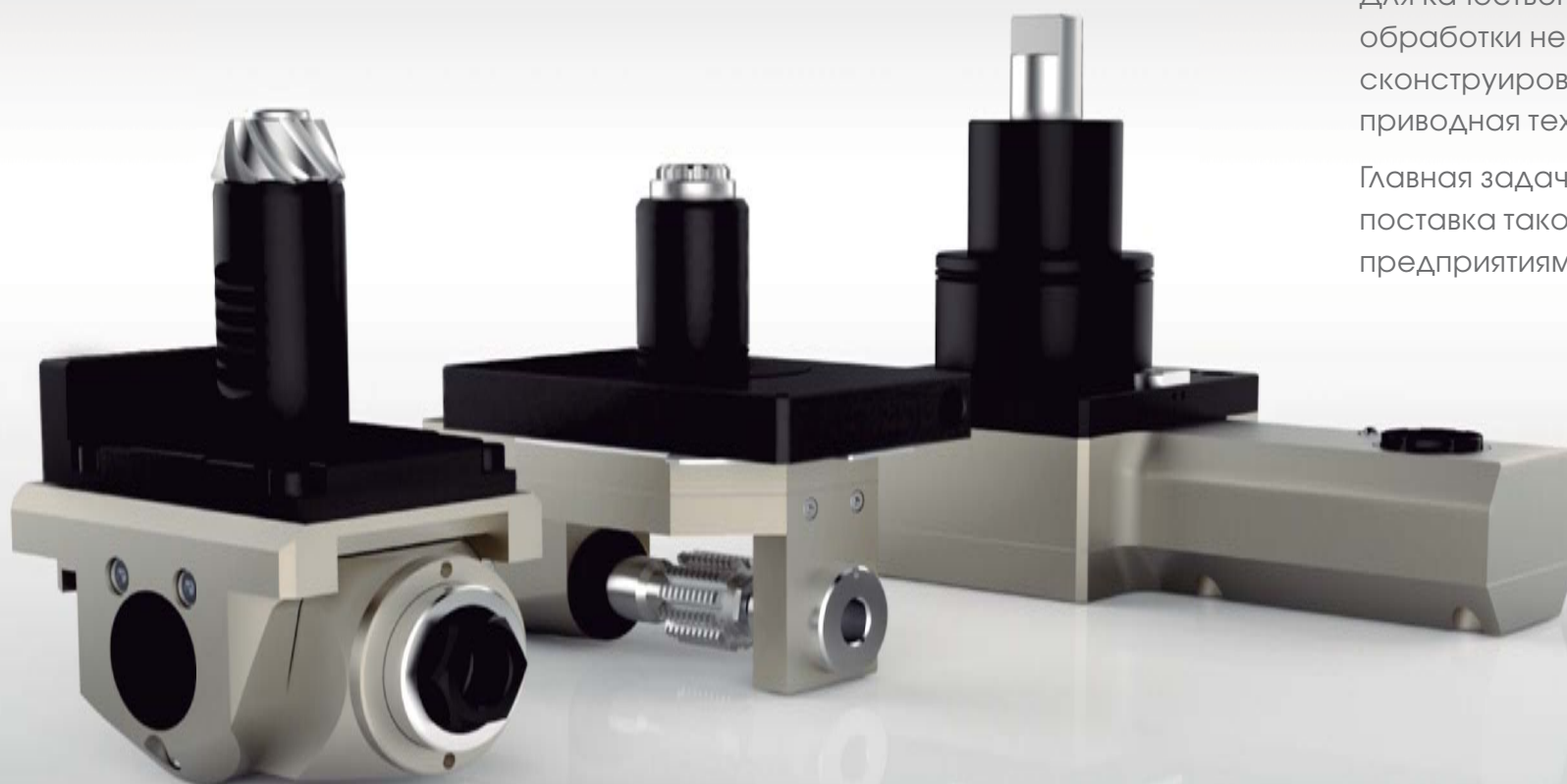


Приводные блоки для токарных станков с ЧПУ

MADAULA
creative solutions



Для качественной механической обработки необходима рационально сконструированная, точная и надежная приводная технологическая оснастка.

Главная задача компании Madaula — поставка такой оснастки промышленным предприятиям всего мира.



www.madaula.com

Традиции точности



С момента своего основания в 1956 г. компания Madaula заслужила репутацию производителя высокоточных, надежных, высококачественных изделий.

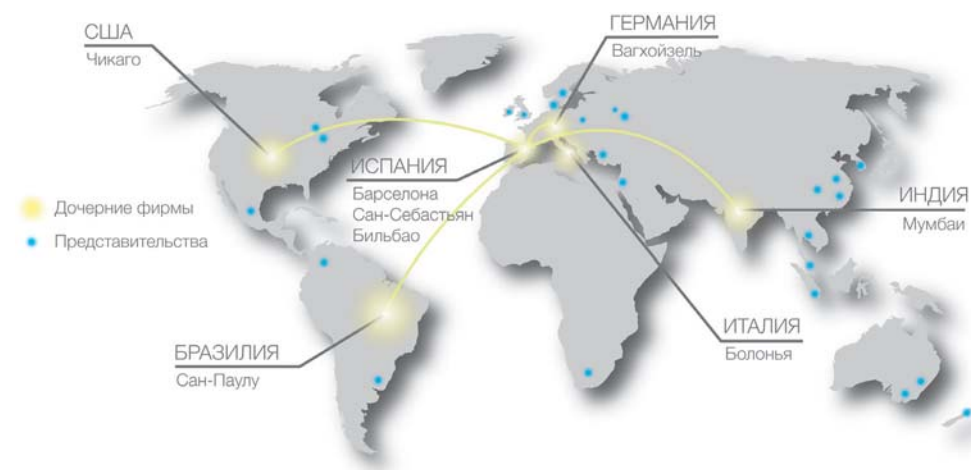
В активе компании более 55 лет работы в области проектирования и производства различных типов приводной технологической оснастки для машиностроительной отрасли.



Представительства по всему миру

Главный офис компании расположен в Барселоне — признанном мировом центре технического творчества и непрерывных инноваций.

Продукция компании поставляется во все регионы мира через дочерние фирмы в Германии, США, Италии, Бразилии и Индии, а также через представительства по всему миру. На экспорт поставляется около 80% продукции.



Инновации и надежность

Основные усилия компании направлены на создание приводной технологической оснастки, полностью адаптированной к требованиям заказчиков. Применение такой оснастки позволяет снизить себестоимость продукции, сделав ее более конкурентоспособной.

Специалисты компании работают над созданием надежной и долговечной приводной оснастки рациональной конструкции, обеспечивающей высокую точность обработки.

Цель компании — помочь своим заказчикам в воплощении идей, позволяющих повысить производительность технологического оборудования.

Новый производственный центр

Новый производственный центр компании спроектирован в соответствии с современными принципами архитектуры.

На территории центра находится производственная зона и административные помещения, скомпонованные по принципу «открытого пространства».



Стремление к высокой точности

Изготовление на высокоточном оборудовании
Сквозной контроль и испытания всех изделий
Высокая частота вращения шпинделя
Увеличенный ресурс

Модульная конструкция
Возможность изготовления блоков с любыми типами крепления к revolverной головке и соединений для передачи вращающего момента на инструмент

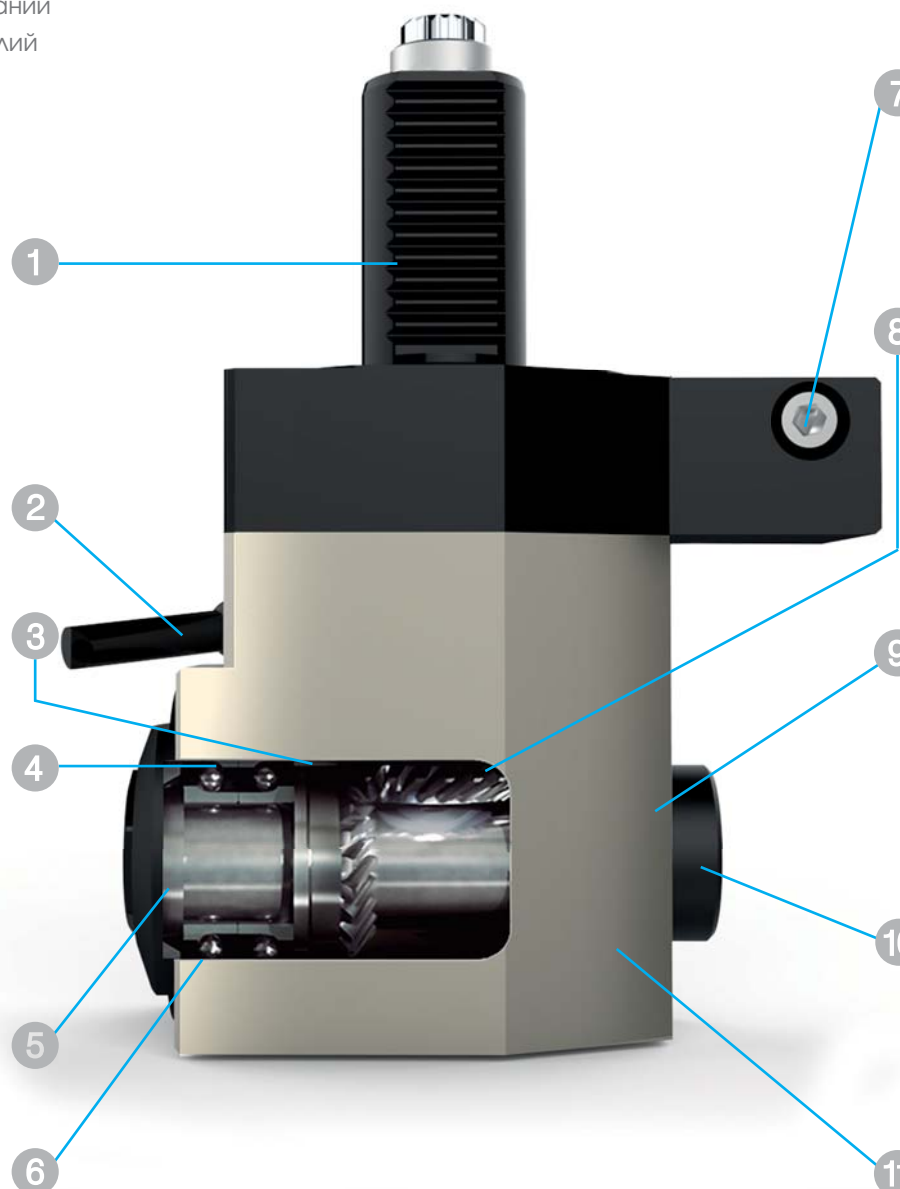
Регулируемое сопло для подачи СОЖ

Высокоточные подшипники класса точности Р4 с предварительным натягом

Улучшенная конструкция уплотнений — комбинация лабиринтного и фрикционного уплотнений со сниженным трением, обеспечивающая герметичность шпиндельного узла

Исполнения с различными типами крепления режущего инструмента

Первичное лабиринтное уплотнение



Нерегулируемая конструкция или удобная система регулировки, уменьшающая затраты времени на настройку станка

Зубчатые передачи со шлифованными или подогнанными вручную коническими спиральнозубыми колесами для минимизации зазора в зацеплении
Плавная и бесшумная работа передачи, возможность передавать более высокий вращающий момент

Материал корпусов:

- блоки малых типоразмеров и массы — корпуса из закаленного алюминиевого сплава;
- блоки больших типоразмеров и массы — стальные корпуса

Корпуса изготавливаются из цельных металлических заготовок.

Возможность изготовления с каналом для подачи СОЖ через шпиндель под давлением до 80 бар

Высококачественная синтетическая консистентная смазка с длительным сроком службы

Области применения приводных блоков

MADAULA
creative solutions

Аэрокосмическая
промышленность

Тяжелая промышленность

Производство изделий
ортопедического назначения

Автомобильная
промышленность

Топливо-энергетическая
промышленность

Производство оборудования
для электростанций

Общее
машиностроение

Медицинская
промышленность

Производство
железнодорожной техники

Станкостроение

Производство точных
механических приборов

Часовая промышленность

Электронная
промышленность

Производство
военной техники

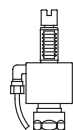
Ветроэнергетическая
промышленность



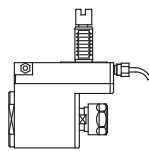
Источник фотографии реактивного двигателя: Kollected

VDI-16

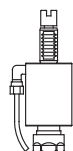
Осевой



Радиальный
Смещенный
шпиндель

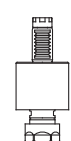


Осевой
Подвод СОЖ через
режущий инструмент,
макс. 30 бар

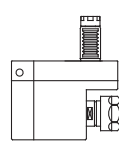


VDI-20

Осевой

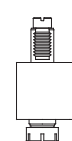


Радиальный
Смещенный
шпиндель

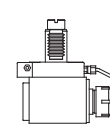


VDI-30

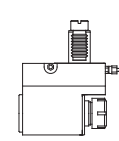
Осевой



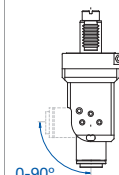
Радиальный



Радиальный
Смещенный
шпиндель



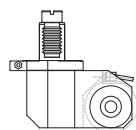
Радиальный
Регулируемый
угол наклона



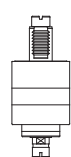
Обозначение	BF.000.16	BF.011.16	BF.005.16	BF.000.20	BF.011.20	BF.000.30	BF.010.30	BF.011.30	BF.021.30
Крепление инструмента	ER-16	ER-16	ER-16	ER-20	ER-20	ER-25	ER-25	ER-25	ER-16A
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	8000	8000	8000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	15	15	15	25	25	30	30	30	18

VDI-30

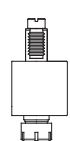
Для дисковых
фрез
Демультипликатор



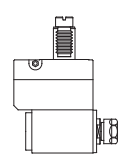
Осевой
Мультипликатор



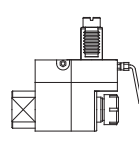
Осевой
Подвод СОЖ через
режущий инструмент,
макс. 30 бар



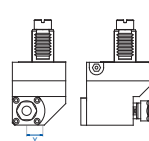
Радиальный
Мультипликатор



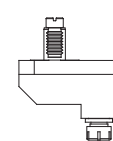
Радиальный
Смещенный шпиндель
Подвод СОЖ через
режущий инструмент,
макс. 80 бар



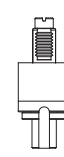
Радиальный
Постоянное
смещение шпинделя
по оси Y



Осевой
Смещенный шпиндель
Мультипликатор



Осевой
Для дисковых фрез



Обозначение	BF.030.30	BF.002.30	BF.005.30	BF.013.30	BF.017.30	BF.024.30	BF.026.30	BF.038.30
Крепление инструмента	Ø25	ER-16	ER-25	ER-20	ER-25	ER-25	ER-20	Ø32
Передаточное отношение	1:0,79	1:5	1:1	1:3	1:1	1:1	1:4	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	18 000	6000	10 000	6000	6000	12 000	6000
Вращающий момент, Н·м	38	6	30	10	30	30	7	30



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

VDI-40

	Осевой	Радиальный	Радиальный Смещенный шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез	Осевой Смещенный шпиндель	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Радиальный Мультипликатор	Для дисковых фрез Демумплекатор
Обозначение	BF.000.40	BF.010.40	BF.011.40	BF.021.40	BF.030.40	BF.001.40	BF.005.40	BF.013.40	BF.030.40R
Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-32	ER-25	Ø 16	ER-32	ER-32	ER-32A	Ø 22
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:3	4:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	10 000	4000
Вращающий момент, Н·м	50	50	50	30	50	50	50	17	200

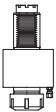
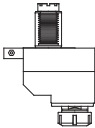
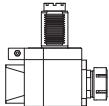
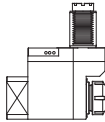
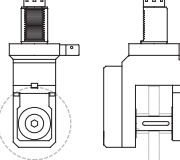
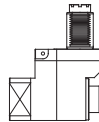
VDI-50

	Осевой	Радиальный	Радиальный Смещенный шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез	Осевой Смещенный шпиндель	Осевой Мультипликатор	Осевой Демумплекатор	Осевой Демумплекатор
Обозначение	BF.000.50	BF.010.50	BF.011.50	BF.021.50	BF.030.50	BF.001.50	BF.002.50	BF.003.50x3	BF.003.50x5
Крепление инструмента	ER-40	ER-40	ER-40	ER-32	Ø 25	ER-40	ER-40	ER-40	ER-40
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:3	3:1	5:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	3000	3000	3000	3000	3000	6000	3000	3000
Вращающий момент, Н·м	100	100	100	60	100	100	33	300	500

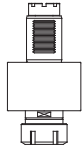
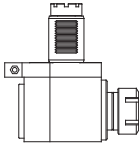
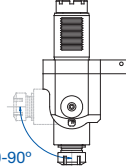
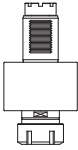
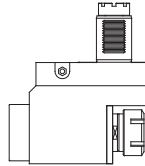


Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

VDI-50

	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Осевой Смещенный шпindel Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Смещенный шпindel Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Для дисковых фрез Демультипликатор	Радиальный Постоянное смещение шпинделя по оси Y
						
Обозначение	BF.005.50	BF.006.50	BF.016.50	BF.017.50	BF.030.50R	BF.051.50
Крепление инструмента	ER-40	ER-40	ER-40	ER-40	Ø27	ER-32A
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1,3:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	3000	3000	3000	3000	3000
Вращающий момент, Н·м	100	100	100	100	130	100

VDI-60

	Осевой	Радиальный	Радиальный Регулируемый угол наклона	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Радиальный Смещенный шпindel Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар
					
Обозначение	BF.000.60	BF.010.60	BF.021.60	BF.005.60	BF.017.60
Крепление инструмента	ER-50	ER-50	ER-32	ER-50	ER-50
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	3000	4000	3000	3000
Вращающий момент, Н·м	180	180	60	180	180



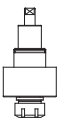
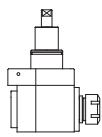
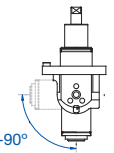
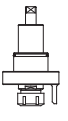
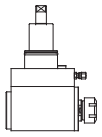
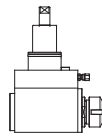
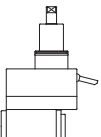
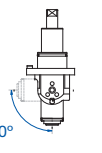
Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

Модели станков

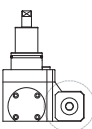
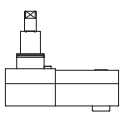
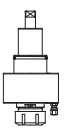
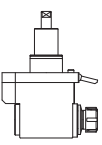
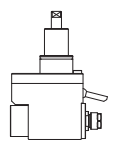
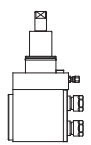
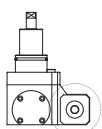
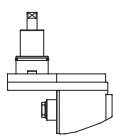
BMT-45: Doosan Lynx 220/Puma MX-1600
BMT-55: Doosan Puma 2100/2600/300/3100
Doosan Puma MX-2000/2500/2600
Doosan Puma TT-2500/U-400

BMT-55: Doosan VT-450/VTT/TL2000/2500
Hyundai WIA SKT-200/250TTSY
Victor VTurn-A26

BMT-45

	Осевой	Радиальный	Радиальный Регулируемый угол наклона	Осевой	Осевой	Радиальный	Радиальный	Радиальный Смещенный шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона
									
Обозначение	DN.000.45	DN.010.45	DN.021.45	DN.000.55/ER25	DN.000.55/ER32	DN.010.55/ER25	DN.010.55/ER32	DN.011.55	DN.021.55
Крепление инструмента	ER-25	ER-25	ER-16A	ER-25	ER-32	ER-25	ER-32	ER-25A	ER-16A
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	18	50	50	50	50	50	18

BMT-55

	Для дисковых фрез	Осевой Смещенный шпиндель	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Радиальный Мультипликатор	Радиальный Мультипликатор Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Двухшпиндельный	Для дисковых фрез Демумплекатор	Радиальный Постоянное смещение шпинделя по оси Y
								
Обозначение	DN.030.55	DN.001.55	DN.005.55	DN.013.55	DN.018.55	DN.029.55	DN.030.55/R	DN.054.55
Крепление инструмента	Ø22	ER-25	ER-32	ER-25	ER-16	ER-16 x 2	Ø22	ER-20A
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:3	1:3	1:1	2,5:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3500	6000	6000	10000	15000	6000	3000	6000
Вращающий момент, Н·м	50	50	50	17	17	50	125	50



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

Модели станков

BMT-65: Doosan Puma 300/2100/2600/3100
Doosan Puma MX-2000/2500/2600
Doosan Puma TT-2500/U-400
Doosan VT-450/VTT/TL-2000/2500
Hyundai WIA SKT-200/250TTSY

BMT-65: Victor VTurn-A26
BMT-75: Doosan Puma 400/480/500/V500/VT750
Hwacheon Hi-Tech 580/700/7026
Hyundai SKT-400 LCM/V80

BMT-65

	Осевой	Радиальный	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез Демультпликатор	Осевой Для работы в ограниченном пространстве Смещенный шпindel Мультипликатор
Обозначение	DN.000.65	DN.010.65	DN.021.65	DN.030.65	DN.026.65
Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-25	Ø22	ER-8
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	4:1	1:2
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	5000	5000	5000	3500	9000
Вращающий момент, Н·м	70	70	30	280	35



BMT-75

	Осевой	Радиальный	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Для обработки внутри труб	Для фрезерования внутренних шпоночных пазов
Обозначение	DN.000.75	DN.010.75	DN.021.75	DN.030.75	DN.016.75	DN.040.75	DN.040.75W
Крепление инструмента	ER-40	ER-40	ER-32	Ø22	ER-40	ER-16A	ER-16A
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000
Вращающий момент, Н·м	100	100	60	100	100	100	100



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

BMT-85

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар
Обозначение	DN.000.85	DN.010.85	DN.008.85	DN.021.85	DN.005.85
Крепление инструмента	ER-50	ER-50	ER-50 x 2	ER-32	ER-50A
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3500	3500	3500	4000	3500
Вращающий момент, Н·м	180	180	180	60	180

BMT-85

	Осевой Смещенный шпиндель Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Для фрезерования внутренних шпоночных пазов	Осевой Регулируемое смещение шпинделя по оси Y ±35 мм
Обозначение	DN.006.85	DN.016.85	DN.040.85	DN.050.85
Крепление инструмента	ER-40A	ER-50A	ER-20A	ER-40
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3500	3500	3500	3500
Вращающий момент, Н·м	180	180	180	180



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

VDI-20

	Осевой	Осевой	Радиальный Смещенный шпиндель	Для дисковых фрез	Радиальный Смещенный шпиндель <i>Мультипликатор</i>	Осевой <i>Мультипликатор</i>	Осевой	Радиальный	Радиальный Смещенный шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона
Обозначение	DU.000.20/ER16	DU.000.20/ER20	DU.011.20	DU.030.20	DU.013.20	DU.026.20	DU.000.30	DU.010.30	DU.011.30	DU.021.30
Крепление инструмента	ER-16	ER-20	ER-20	Ø25	ER-11	ER-11A	ER-25	ER-25	ER-25	ER-20A
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:3	1:3	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	4000	15 000	15 000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	25	25	25	25	8	8	30	30	30	18

VDI-30

	Для дисковых фрез	Осевой Смещенный шпиндель	Осевой Смещенный двухсторонний шпиндель	Осевой Соосный шпиндель и смещенный двухсторонний шпиндель	Постоянный угол наклона	Радиальный Смещенный шпиндель <i>Мультипликатор</i>	Осевой Смещенный шпиндель <i>Мультипликатор</i>	Радиальный Для насадных фрез	Осевой Для насадных фрез
Обозначение	DU.030.30	DU.001.30	DU.004.30/2	DU.004.30/3	DU.012.30	DU.013.30	DU.026.30	DU.037.30	DU.038.30
Крепление инструмента	Ø25	ER-25	ER-25 x 2	ER-25 x 3	ER-16A	ER-11	ER-11A	Ø16	Ø16
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:3	1:3	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	6000	6000	6000	6000	18 000	15 000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	30	30	10	10	30	30



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

VDI-40

	Осевой	Радиальный	Радиальный Смещенный шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез	Осевой Смещенный шпиндель	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Осевой	Радиальный Смещенный шпиндель
Обозначение	DU.000.40	DU.010.40	DU.011.40	DU.021.40	DU.030.40	DU.001.40	DU.005.40	DU.000.50	DU.011.50
Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-32	ER-25	Ø 16	ER-32	ER-32	ER-40	ER-40
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3000	3000
Вращающий момент, Н·м	50	50	50	30	50	50	50	100	100

VDI-50

	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез	Осевой Смещенный шпиндель	Осевой Демальтификатор	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Осевой Смещенный шпиндель Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Смещенный шпиндель Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар
Обозначение	DU.021.50	DU.030.50	DU.001.50	DU.003.50	DU.005.50	DU.006.50	DU.016.50	DU.017.50
Крепление инструмента	ER-32	Ø 25,4	ER-40	ER-40	ER-40	ER-40	ER-40	ER-40
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	4:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
Вращающий момент, Н·м	60	100	100	400	100	100	100	100



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

VDI-60

	Осевой	Радиальный	Радиальный Смещенный шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона	Осевой Демультпликатор
Обозначение	DU.000.60	DU.010.60	DU.011.60	DU.021.60	DU.003.60
Крепление инструмента	ER-50	ER-50	ER-50	ER-32	ER-50
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	4:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	3000	3000	4000	2000
Вращающий момент, Н·м	180	180	180	60	720

VDI-60

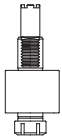
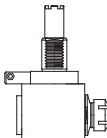
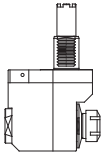
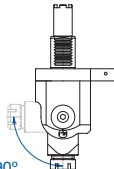
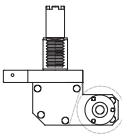
	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Радиальный Демультпликатор	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Осевой	Радиальный Смещенный шпиндель
Обозначение	DU.005.60	DU.014.60	DU.016.60	DU.000.80	DU.011.80
Крепление инструмента	ER-50	ER-50	ER-50	ER-50/ISO40	ER-50/ISO40
Передаточное отношение	1:1	4:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	2000	3000	2000	2000
Вращающий момент, Н·м	180	720	180	180	180

VDI-80

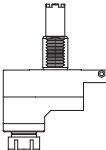
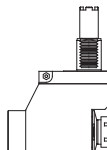
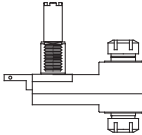
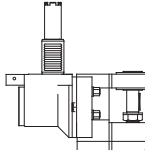
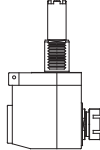


Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

VDI-40

	Осевой	Радиальный	Радиальный Смещенный шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез
				 0-90°	
Обозначение	HS.000.40	HS.010.40	HS.011.40	HS.021.40	HS.030.40
Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-32	ER-25	Ø 16
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	4000	4000	4000	4000	4000
Вращающий момент, Н·м	50	50	50	50	50

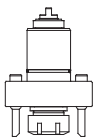
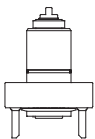
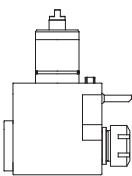
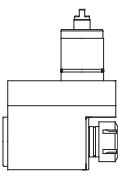
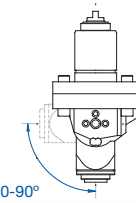
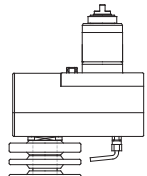
VDI-40

	Осевой Смещенный шпиндель Мультипликатор	Радиальный Смещенный шпиндель Мультипликатор Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Осевой Смещенный двухсторонний шпиндель	Для нарезания зубчатых колес червячными фрезами Радиальный	Радиальный Постоянное смещение шпинделя по оси Y
					
Обозначение	HS.007.40	HS.018.40	HS.032.40	HS.036.40	HS.051.40
Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-32	Ø 16	ER-32
Передаточное отношение	1:2	1:2	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	10 000	4000	4000	4000	4000
Вращающий момент, Н·м	25	25	50	50	50

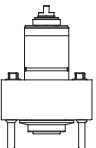
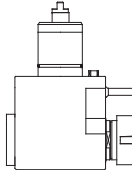
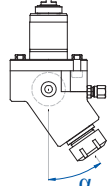
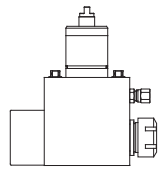
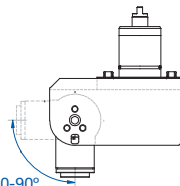
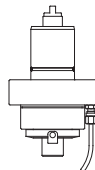


Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

Цилиндрический хвостовик Ø45

	Осевой	Осевой	Радиальный	Радиальный Смещенный шпindelь	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез Демультипликатор	Осевой Для обработки в тяжелых условиях
							
Обозначение	MY.000.ABX/ER25	MY.000.ABX/ER25A	MY.010.ABX	MY.011.ABX	MY.021.ABX	MY.030.ABX	MY.000.ABX/ER32
Крепление инструмента	ER-25	ER-25A	ER-25	ER-25	ER-16A	Ø27	ER-32
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	2:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000	4000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	30	18	60	30

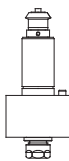
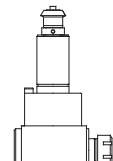
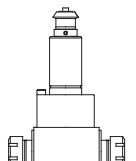
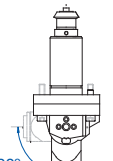
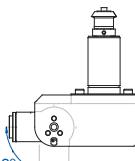
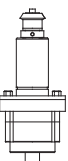
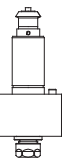
Цилиндрический хвостовик Ø45

	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Радиальный Для обработки в тяжелых условиях	Постоянный угол наклона	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Регулируемый угол наклона Мультипликатор	Осевой Для насадных фрез
							
Обозначение	MY.005.ABX/ER25A	MY.005.ABX/ER25	MY.010.ABX/ER32	MY.012.ABX	MY.016.ABX	MY.021.ABX/S	MY.038.ABX
Крепление инструмента	ER-25A	ER-25	ER-32	ER-25	ER-25	ER-16A	Ø22
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:3	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000	12 000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	30	30	10	30

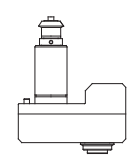
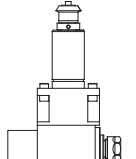
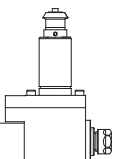
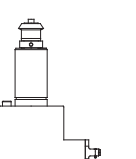
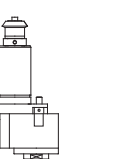
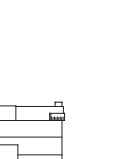


Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

Цилиндрический хвостовик Ø45

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпindelь	Радиальный Регулируемый угол наклона	Радиальный Регулируемый угол наклона Мультипликатор	Осевой Мультипликатор	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар
							
Обозначение	MY.000.BND51	MY.010.BND51	MY.008.BND51	MY.021.BND51	MY.021.BND51/S	MY.002.BND51	MY.005.BND51
Крепление инструмента	ER-25	ER-25	ER-25 x 2	ER-16	ER-16A	ER-11	ER-25
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:3	1:5	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	12 000	10 000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	18	6	6	30

Цилиндрический хвостовик Ø45

	Осевой Смещенный шпindelь Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Мультипликатор Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Для обработки внутри труб Мультипликатор	Осевой Регулируемое смещение шпинделя по оси Y ±10 мм	Осевой Регулируемое смещение шпинделя по оси Y ±40 мм
						
Обозначение	MY.006.BND51	MY.016.BND51	MY.018.BND51	MY.013.BND51	MY.050.BND51/1	MY.050.BND51/2
Крепление инструмента	ER-20A	ER-20	ER-20	СПЕЦИАЛЬНОЕ	ER-20A	ER-16A
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:2	1:3,25	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	10 000	10 000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	15	9	30	30



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

Цилиндрический хвостовик Ø45, тип 1

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпиндель	Осевой Мультипликатор	Постоянный угол наклона	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Регулируемое смещение шпинделя по оси Y ±5 мм Демумплекатор
Обозначение	MY.000.BND34	MY.010.BND34	MY.008.BND34	MY.002.BND34	MY.012.BND34	MY.016.BND34	MY.051.BND34
Крепление инструмента	ER-25	ER-25	ER-25 x 2	ER-20A	ER-16A	ER-25	Ø25,4
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:5	1:1	1:1	1,5:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	15 000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	6	30	30	45

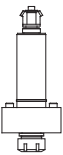
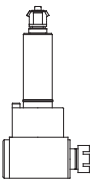
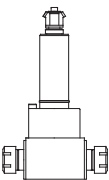
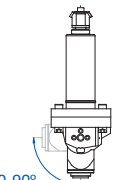
Цилиндрический хвостовик Ø45, тип 2

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпиндель	Осевой Мультипликатор	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар
Обозначение	MY.000.BNE34	MY.010.BNE34	MY.008.BNE34	MY.002.BNE34	MY.005.BNE34	MY.016.BNE34
Крепление инструмента	ER-20	ER-20	ER-20 x 2	ER-20A	ER-20	ER-20
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:5	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	15 000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	6	30	30

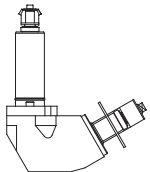
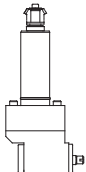
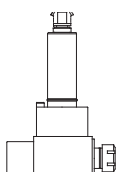
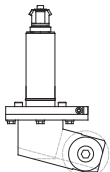


Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

Цилиндрический хвостовик Ø45

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона
				
Обозначение	MY.000.BNJ	MY.010.BNJ	MY.008.BNJ	MY.021.BNJ
Крепление инструмента	ER-25	ER-25	ER-25 x 2	ER-16
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	18

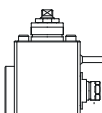
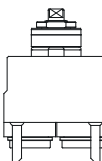
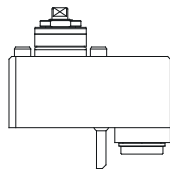
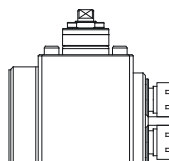
Цилиндрический хвостовик Ø45

	Для дисковых фрез Демльтипликатор	Радиальный Мультипликатор	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Для нарезания зубчатых колес червячными фрезами Радиальный Демльтипликатор
				
Обозначение	MY.030.BNJ	MY.013.BNJ	MY.016.BNJ	MY.036.BNJ
Крепление инструмента	Ø20	ER-8	ER-25	Ø16
Передаточное отношение	4:1	1:5	1:1	4:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	2000	20 000	6000	2500
Вращающий момент, Н·м	120	6	30	120



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

Цилиндрический хвостовик Ø38

	Осевой	Радиальный	Осевой Двухшпиндельный	Осевой Двухшпиндельный со смещением	Радиальный Двухшпиндельный
					
Обозначение	MY.000.BNA	MY.010.BNA	MY.023.BNA/A	MY.023.BNA/B	MY.029.BNA
Крепление инструмента	ER-16	ER-16	ER-16A x 2	ER-16A x 2	ER-16 x 2
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	30	30



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

Цилиндрический хвостовик Ø60

	Осевой	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Постоянный угол наклона
Обозначение	MS.000.NL/ER32	MS.000.NL/ER40	MS.010.NL	MS.008.NL	MS.021.NL	MS.005.NL	MS.012.NL
Крепление инструмента	ER-32	ER-40	ER-40	ER-32 x 2	ER-25	ER-32	ER-25
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	70	70	70	70	30	70	70

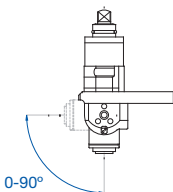
Цилиндрический хвостовик Ø60

	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Крепление инструмента CAPTO C4 Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Осевой Двухшпиндельный	Для обработки внутри труб Мультипликатор	Радиальный Регулируемое смещение шпинделя по оси Y	Радиальный Регулируемое смещение шпинделя по оси Y, с двумя осями поворота
Обозначение	MS.016.NL	MS.016.NLC4	MS.023.NL	MS.040.NL	MS.051.NLA	MS.051.NLB
Крепление инструмента	ER-40	CAPTO C4	ER-25A x 2	ER-11A	ER-40	ER-25
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1,5	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	70	70	70	47	70	70

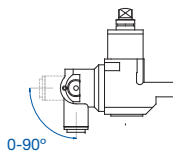


Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

SL-150

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона 	Для дисковых фрез	Радиальный Для работы в противошпинделе
Обозначение	MS.000.SL150	MS.010.SL150	MS.008.SL150	MS.021.SL150	MS.030.SL150	MS.033.SL150
Крепление инструмента	ER-25	ER-25	ER-20 x 2	ER-16A	Ø22	ER-25
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	3000	6000
Вращающий момент, Н·м	32	32	32	7	32	32

SL-200

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона 	Для дисковых фрез	Радиальный Для работы в противошпинделе
Обозначение	MS.000.SL200	MS.010.SL200	MS.008.SL200	MS.021.SL200	MS.030.SL200	MS.033.SL200
Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-32 x 2	ER-16	Ø22	ER-32
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	70	70	70	70	70	70



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

VDI-40

	Осевой	Радиальный	Радиальный Регулируемый угол наклона Мультипликатор	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Осевой Смещенный шпindelь
Обозначение	MU.000.MT20	MU.010.MT20	MU.021.MT20	MU.005.MT20	MU.001.MT20
Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-16	ER-32	ER-32A
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:5	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	4000	4000	15 000	4000	4000
Вращающий момент, Н·м	50	50	10	50	50

Цилиндрический хвостовик Ø40

	Осевой *	Радиальный	Радиальный Смещенный шпindelь	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез Демльтипликатор	Радиальный Мультипликатор	Радиальный Четырехшпиндельный	Осевой Регулируемое смещение шпинделя по оси Y ±15 мм
Обозначение	MU.000.MT12	MU.010.MT12	MU.011.MT12	MU.021.MT12	MU.030.MT12B	MU.013.MT12	MU.029.MT12	MU.050.MT12
Крепление инструмента	ER-25	ER-25	ER-25	ER-20A	Ø22	ER-20	ER-16 x 4	ER-25
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	2,5:1	1:2	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	5000	5000	5000	5000	2000	8000	5000	5000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	18	75	15	30	30

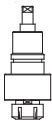
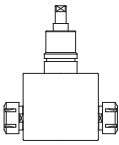
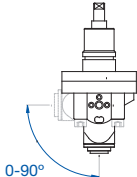
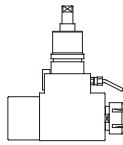
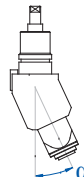
* Блок может быть изготовлен с каналом для подвода СОЖ под высоким давлением через режущий инструмент.



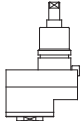
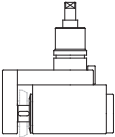
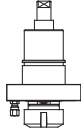
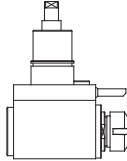
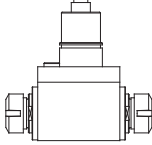
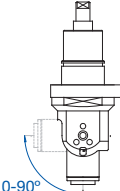
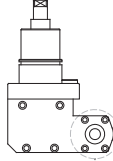
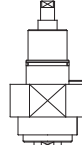
Блоки специальной конструкции (см. стр. 35)



BMT-44

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпindel	Радиальный Регулируемый угол наклона	Осевой Мультипликатор	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Постоянный угол наклона
								
Обозначение	NK.000.44	NK.010.44	NK.008.44	NK.021.44	NK.002.44	NK.005.44	NK.016.44	NK.012.44
Крепление инструмента	ER-25	ER-25	ER-25 x 2	ER-16	ER-16A	ER-25	ER-25	ER-16
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:5	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	15 000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	18	6	30	30	30

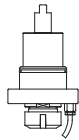
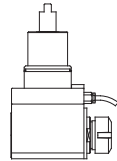
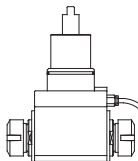
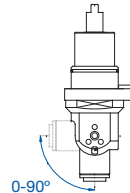
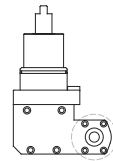
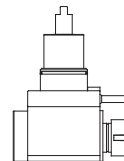
BMT-44

	Радиальный Мультипликатор Смещенный шпindel	Для дисковых фрез Регулируемое смещение шпинделя по оси Y	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпindel	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез	Осевой Мультипликатор
								
Обозначение	NK.026.44	NK.051.44	NK.000.55	NK.010.55	NK.008.55	NK.021.55	NK.030.55	NK.002.55
Крепление инструмента	ER-16A	Ø22	ER-32	ER-32	ER-32 x 2	ER-16A	Ø22	ER-20A
Передаточное отношение	1:5	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:5
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	15 000	3000	6000	6000	6000	6000	3000	20 000
Вращающий момент, Н·м	6	30	50	50	50	18	50	10

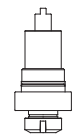
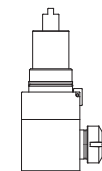
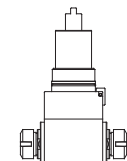
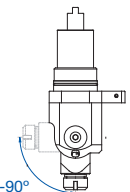
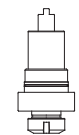
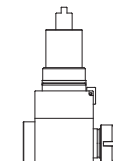


Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

BMT-65

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар
						
Обозначение	NK.000.65	NK.010.65	NK.008.65	NK.021.65	NK.030.65	NK.016.65
Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-32 x 2	ER-16A	Ø 22	ER-32
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	3000	6000
Вращающий момент, Н·м	70	70	70	30	70	70

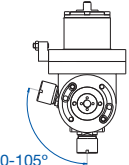
BMT-75

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар
						
Обозначение	NK.000.75	NK.010.75	NK.008.75	NK.021.75	NK.005.75	NK.016.75
Крепление инструмента	ER-40	ER-40	ER-32 x 2	ER-25	ER-40	ER-40
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	100	100	100	60	100	100



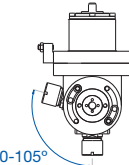
Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

БМТ-60, тип 1

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпindelь	Радиальный Регулируемый угол наклона 	Осевой Двухшпиндельный	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Многошпиндельный
Обозначение	OK.000.LB2000	OK.010.LB2000	OK.008.LB2000	OK.021.LB2000	OK.004.LB2000	OK.005.LB2000	OK.016.LB2000	OK.029.LB2000
Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-32 x 2	ER-25	ER-25 x 2	ER-32	ER-32	ER-25 x 3
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	180	180	180	60	180	180	180	180



БМТ-60, тип 2

	Осевой	Радиальный	Радиальный Двухсторонний шпindelь	Радиальный Регулируемый угол наклона 	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Осевой Для дисковых фрез
Обозначение	OK.000.LB4000	OK.010.LB4000	OK.008.LB4000	OK.021.LB4000	OK.005.LB4000	OK.016.LB4000	OK.038.LB4000
Крепление инструмента	ER-40	ER-40	ER-40 x 2	ER-25	ER-40	ER-40	Ø27
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	180	180	180	60	180	180	180



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

Модели станков

VDI-30, тип 1: Okuma LB-10 M/ Eco ES-L6/8 II M
Okuma LB-200 M/MW/MY
Okuma GENOS L-200 E-M MY
VDI-30, тип 2: Okuma LT-10 M/LT-200 M/MY

VDI-40, тип 1: Okuma Captain L-370M
Okuma Genos L-300 E-M/MY
Okuma LB-15 MW/LB-300 M/MW/LB-3000 EX M
Okuma LR-15 / ECO S L-10
Okuma LU-15 M/LU-300 M/MY

VDI-30, тип 1

Осевой*	Радиальный*	Радиальный Смещенный шпindelь*	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез

VDI-30, тип 2

Осевой*	Радиальный*

Обозначение	OK.000.LB200	OK.010.LB200	OK.011.LB200	OK.021.LB200	OK.030.LB200	OK.000.LT10	OK.010.LT10
Крепление инструмента	ER-25	ER-25	ER-25	ER-16A	Ø 16	ER-25	ER-25
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	3000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	18	30	30	30

VDI-30, тип 2

Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез

VDI-40, тип 1

Осевой*	Радиальный*	Радиальный Смещенный шпindelь*	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез

Обозначение	OK.021.LT10	OK.030.LT10	OK.000.LB300	OK.010.LB300	OK.011.LB300	OK.021.LB300	OK.030.LB300
Крепление инструмента	ER-16A	Ø 16	ER-32	ER-32	ER-32	ER-25	Ø 22
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	3000	4000	4000	4000	4000	4000
Вращающий момент, Н·м	18	30	50	50	50	30	50

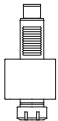
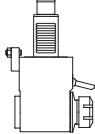
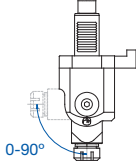
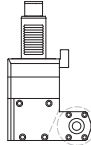
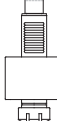
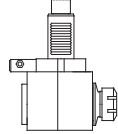


* Блок может быть изготовлен с каналом для подвода СОЖ под высоким давлением через режущий инструмент.

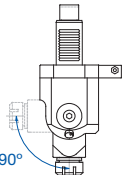
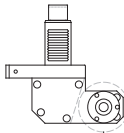
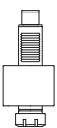
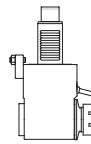
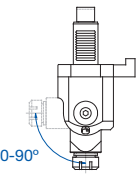
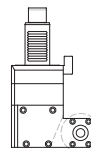


Блоки специальной конструкции (см. стр. 35)

VDI-40, тип 1

	Осевой*	Радиальный*	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез	Осевой*	Радиальный*
						
Обозначение	OK.000.LT15	OK.010.LT15	OK.021.LT15	OK.030.LT15	OK.000.LB400	OK.010.LB400
Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-25	Ø22	ER-40	ER-40
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	4000	4000	4000	4000	4000	4000
Вращающий момент, Н·м	50	50	30	50	50	50

VDI-40, тип 2

	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез	Осевой*	Радиальный*	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез
						
Обозначение	OK.021.LB400	OK.030.LB400	OK.000.LT25	OK.010.LT25	OK.021.LT25	OK.030.LT25
Крепление инструмента	ER-25	Ø22	ER-32	ER-32	ER-25	Ø22
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	4000	4000	4000	4000	4000	4000
Вращающий момент, Н·м	30	50	50	50	30	50



* Блок может быть изготовлен с каналом для подвода СОЖ под высоким давлением через режущий инструмент.



Блоки специальной конструкции (см. стр. 35)

VDI-30, шлицевая соединительная муфта по DIN 5480



Обозначение SA.000.3080 SA.010.3080 SA.011.3080 SA.008.3080 SA.021.3080

Крепление инструмента	ER-25	ER-25	ER-25	ER-25 x 2	ER-16A
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	30	18

VDI-40, шлицевая соединительная муфта по DIN 5480



SA.000.4080 SA.010.4080 SA.011.4080 SA.021.4080 SA.005.4080

Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-32	ER-25	ER-32
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	4000	4000	4000	4000	4000
Вращающий момент, Н·м	50	50	50	30	50

VDI-50, шлицевая соединительная муфта по DIN 5482



Обозначение SA.000.5080 SA.010.5080 SA.011.5080 SA.001.5080 SA.017.5080

Крепление инструмента	ER-40	ER-40	ER-40	ER-40	ER-40
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	3000	3000	3000	3000
Вращающий момент, Н·м	100	100	100	100	100

VDI-30, шлицевая соединительная муфта по DIN 5482



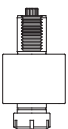
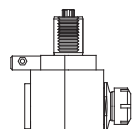
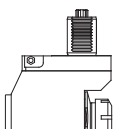
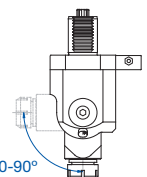
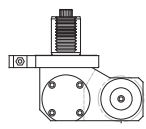
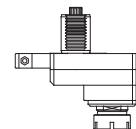
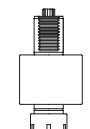
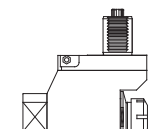
SA.000.3082 SA.010.3082 SA.011.3082 SA.021.3082 SA.005.3082

Крепление инструмента	ER-25	ER-25	ER-25	ER-16A	ER-25
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	6000	6000	6000	6000	6000
Вращающий момент, Н·м	30	30	30	18	30

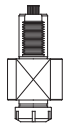
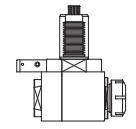
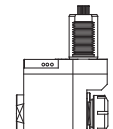
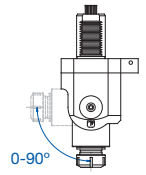
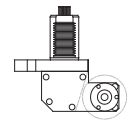
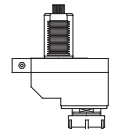
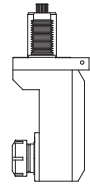


Блоки специальной конструкции (см. стр. 35)

VDI-40, шлицевая соединительная муфта по DIN 5482

	Осевой	Радиальный	Радиальный Смещенный шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона <i>Демultiпликатор</i>	Для дисковых фрез	Осевой Смещенный шпиндель	Осевой <i>Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар</i>	Радиальный Смещенный шпиндель <i>Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар</i>
								
Обозначение	SA.000.4082	SA.010.4082	SA.011.4082	SA.021.4082	SA.030.4082	SA.001.4082	SA.005.4082	SA.017.4082
Крепление инструмента	ER-32	ER-32	ER-32	ER-25	Ø 22	ER-32	ER-32	ER-32
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	2,5:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000
Вращающий момент, Н·м	50	50	50	30	125	50	50	50

VDI-50, шлицевая соединительная муфта по DIN 5482

	Осевой	Радиальный	Радиальный Смещенный шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона	Для дисковых фрез	Осевой Смещенный шпиндель	Для обработки внутри труб
							
Обозначение	SA.000.5082	SA.010.5082	SA.011.5082	SA.021.5082	SA.030.5082	SA.001.5082	SA.040.5082
Крепление инструмента	ER-40	ER-40	ER-40	ER-32	Ø 25,4	ER-40	ER-40
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	3000	3000	4000	3000	3000	3000
Вращающий момент, Н·м	100	100	100	60	100	100	100



Блоки
специальной
конструкции
(см. стр. 35)

VDI-60, шлицевая присоединительная муфта по DIN 5482

	Осевой	Радиальный	Радиальный Смещенный шпиндель	Радиальный Регулируемый угол наклона	Осевой Демультипликатор
Обозначение	SA.000.6082	SA.010.6082	SA.011.6082	SA.021.6082	SA.003.6082
Крепление инструмента	ER-50	ER-50	ER-50	ER-32	ER-50
Передаточное отношение	1:1	1:1	1:1	1:1	2:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	3000	3000	3000	3000
Вращающий момент, Н·м	180	180	180	60	360

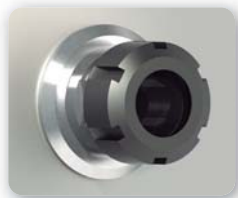
VDI-60, шлицевая присоединительная муфта по DIN 5482

	Осевой Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 30 бар	Радиальный Демультипликатор	Радиальный Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар	Радиальный Смещенный шпиндель Подвод СОЖ через режущий инструмент, макс. 80 бар
Обозначение	SA.005.6082	SA.014.6082	SA.016.6082	SA.017.6082
Крепление инструмента	ER-50	ER-50	ER-50	ER-50
Передаточное отношение	1:1	2:1	1:1	1:1
Макс. частота вращения, мин ⁻¹	3000	3000	3000	3000
Вращающий момент, Н·м	180	360	180	180



Типы крепления инструмента

Цанга ER по DIN 6499



Цанга ER A по DIN 6499, с потайной гайкой



Крепление для метчика с возможностью быстрой смены инструмента



Крепление для инструмента с хвостовиком с поводковой гранью Weldon по DIN 1835 или Wistle Notch



Крепление для элементов модульной системы Madaula MMT



Крепление Coromant Capto®



Крепление KM™



Конус HSK по DIN 69893



Крепление KOMET ABS®



Комбинированное крепление для насадных фрез по DIN 6358



Применяемость

Торговые марки токарных станков с ЧПУ, для которых могут быть изготовлены приводные блоки

ACCUWAY	GURUTZPE	MÜGA
AFM	HANKOOK	MWF
AMADA	HARDINGE	NILES
AMK	HEID	PADOVANI
AVM	HERNAULT	PITTLER
AXA	HERNAULT-TOYODA	RAMO
BIGLIA	HESSAPP	REALMECA
BENZINGER	HEYLIGENSTAEDT	RIKA
BOEHRINGER	HITACHI-SEIKI	ROMI
BOLEY	HOBEGGER	SAEILO
BRAUNGART	HURCO	SCHERER
BRINKMANN	HYUNDAI-WIA	SHAUBLIN
BUMOTEC	HWACHEON	SMEC
CAZENEUVE	IKEGA	SOMAB
CINCINNATI	INDEX	SONIM
CMZ	IYORI	SPINNER
COLCHESTER	JATOR	STOREBRO
CSEPEL	J.G. WEISSER	SYMG
DAINICHI	JINN-FA	TAKAMAZ
DANOVAT	KERN	TAKANG
DMG	KUMMER	TAKISAWA
DÖRRIES-SCHARMANN	LARU	TECHNO
DS6-PONY	LEADWELL	TEZSA
EMAG	LEALDE	TOS
EMCO	MAGDEBURG	TORGTAI
ERGOMAT	MAHO	TRAUB
FAMAR	MANURHIN	VICTOR
FAMOT	MAS-KOVOSVIT	VOEST-ALPINE
FEMCO	MATRA	WEILER
GANESH	MAX NOVO	WEISSER
GEMINIS	MAZAK	WFL
GEORG FISCHER	MHP	WIA
GILDEMEISTER	MAXMULLER	WINTEC
GOODWAY	MONARCH	ZPS
GRAZIANO	MONFORTS	

Типы крепления блоков и соединений для передачи вращающего момента

Хвостовик VDI, шлицевое соединение по DIN 5480 / DIN5482



Хвостовик VDI, поводковые грани по DIN 1809



Хвостовик VDI, муфта с торцевыми зубьями



Хвостовик VDI, коническая шестерня



Хвостовик BMT



Специальное крепление



Цанги

Базового типа



Для метчиков,
крепление без компенсации



ЕТ1, для метчиков,
крепление с компенсацией

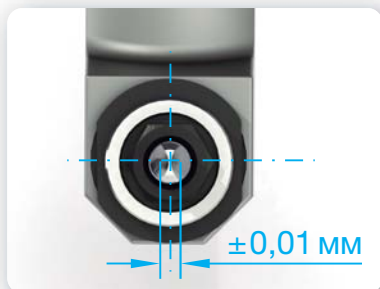


Типоразмер	Обозначение	Диапазон диаметров, мм		Обозначение	Диапазон диаметров, мм		Обозначение	Диапазон диаметров, мм		Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Диапазон диаметров, мм	Шаг ряда диаметров, мм
		Шаг ряда диаметров, мм			Шаг ряда диаметров, мм			Шаг ряда диаметров, мм								
ER 8	1108.XXX00	1–5	0,5								3508.00000					
ER 11	1111.XXX00	1–7	0,5	1411.XXX00	1–7	0,5	1511.XXX00	1–7	0,5	3411.00000	3511.00000	3311.00000	3411.2XXX0 Ø1–5			
ER 16	1116.XXX00	1–10	1	1416.XXX00	4–9	1	1516.XXX00	1–10	0,5	3416.00000	3516.00000	3316.00000	3416.20000	3916.0XXX0	3–10	0,5
ER 20	1120.XXX00	1–13	1	1420.XXX00	4–12	1	1520.XXX00	1–13	0,5	3420.00000	3520.00000	3320.00000	3420.20000	3920.0XXX0	3–13	0,5
ER 25	1125.XXX00	1–16	1	1425.XXX00	4–16	1	1525.XXX00	1–16	0,5	3425.00000	3525.00000	3325.00000	3425.20000	3925.0XXX0	3–16	0,5
ER 32	1132.XXX00	2–20	1	1432.XXX00	4–20	1	1532.XXX00	2–20	0,5	3432.00000		3332.00000	3432.20000	3932.0XXX0	3–20	0,5
ER 40	1140.XXX00	3–26	1	1440.XXX00	6–22	1	1540.XXX00	3–26	0,5	3440.00000		3340.00000	3440.20000	3940.0XXX0	3–26	0,5
ER–50	1150.XXX00	10–34	2	1450.XXX00	22–32	3				3450.00000						

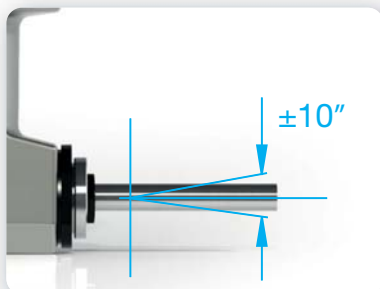
Пример обозначения при заказе: цанга ER 16 базового типа для инструмента с диаметром хвостовика от 2,1 до 3 мм: 1116.03000.

Параметры точности блоков

Максимальная несоосность



Максимальное угловое
отклонение оси инструмента



Максимальное радиальное биение
внутренней поверхности шпинделя

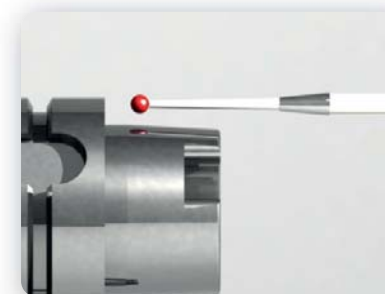


Система обеспечения качества

- Контроль температуры, частоты вращения, шума, утечек смазки и вибрации при плавном увеличении частоты вращения до максимального значения
- Контроль основных размеров всех изделий на координатно-измерительной машине
- Сертификат качества в комплекте поставки



С 1999 г. производство сертифицировано на соответствие международному стандарту ISO 9001 «Системы менеджмента качества».



Сквозной контроль
выпускаемых изделий



Техническое обслуживание

- Специализированная группа технической поддержки с обширным опытом
- Услуги по ремонту: разборка, проверка состояния, запрос запчастей, замена, восстановление, динамические испытания — с минимальным временем выполнения работ
- Профилактическое техническое обслуживание
- Услуги по проверке состояния и ремонту изделий других производителей для клиентов, эксплуатирующих оснастку Madaula
- Оперативное обслуживание при возникновении необходимости



Неограниченные возможности в решении технологических задач

Создание специальных изделий для инновационных решений заказчиков
Разработка приводной оснастки к конкретной обрабатываемой детали и станку
Создание специализированных изделий, расширяющих возможности станков и
повышающих производительность оборудования наших заказчиков.

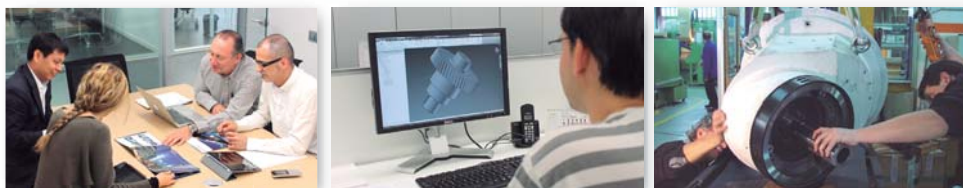
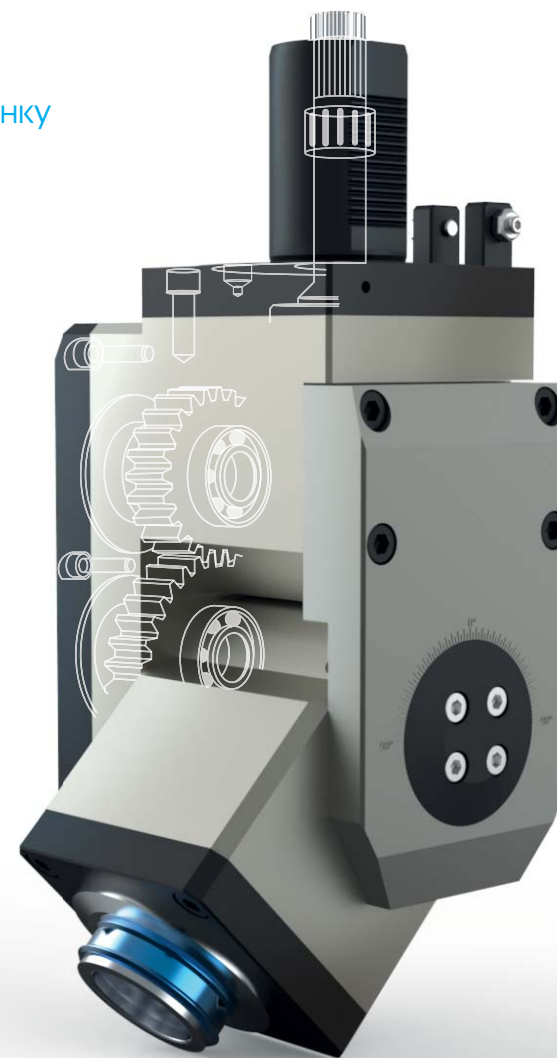
55-летний опыт разработки специализированной
приводной оснастки

Опыт успешного создания
сложных изделий и знание рынка

Творческий подход
к поиску новых рациональных решений

Непрерывные инновации

Тесное взаимодействие с нашими заказчиками во всех регионах



Специальные приводные блоки

Помимо стандартных изделий, компания Madaula разрабатывает и производит специальную приводную оснастку в соответствии с требованиями заказчиков. К настоящему времени спроектировано и изготовлено более 8000 блоков и головок специальной конструкции. Важное преимущество — возможность изготовления специальной оснастки в единичном экземпляре.



P.000
Осевой



P.001
Осевой
Смещенный
шпиндель



P.002
Осевой
Мультипликатор



P.003
Осевой
Демумплекатор



P.005
Осевой
Подвод СОЖ через
режущий инструмент



P.006
Осевой
Смещенный
шпиндель
Подвод СОЖ
через режущий
инструмент



P.008
Радиальный
Двухсторонний
шпиндель



P.010
Радиальный



P.011
Радиальный
Смещенный
шпиндель



P.012
Радиальный
Постоянный
угол наклона



P.013
Радиальный
Мультипликатор



P.014
Радиальный
Демумплекатор



P.016
Радиальный
Подвод СОЖ
через режущий
инструмент



P.017
Радиальный
Смещенный
шпиндель
Подвод СОЖ
через режущий
инструмент



P.018
Радиальный
Мультипликатор
Подвод СОЖ
через режущий
инструмент



P.019
Радиальный
Демумплекатор
Подвод СОЖ через
режущий инструмент



P.021
Радиальный
Регулируемый
угол наклона



P.022
Радиальный
Регулируемый
угол наклона
Подвод СОЖ
через режущий
инструмент



P.023
Осевой
Многошпиндельный



P.025
Статический



P.026
Осевой
Мультипликатор
Смещенный
шпиндель



P.027
Осевой
Демумплекатор
Смещенный
шпиндель



P.029
Радиальный
Многошпиндельный



P.030
Для дисковых
фрез



P.031
Осевой
Смещенный
двухсторонний
шпиндель



P.034
Радиальный
Для обработки
многогранников



P.035
Радиальный
Для вихревой
обработки резьб



P.036
Радиальный
Для нарезания
зубчатых колес
червячными
фрезами



P.038
Осевой
Для дисковых
фрез



P.040
Радиальный
Для обработки
внутри труб



P.051
Радиальный
Регулируемое
смещение
шпинделя
по оси Y

Широкий спектр технических решений



Ускорительные
головки



Многошпиндельные
головки



Головки
с высокоскоростным
электршпинделем



Блоки с вращающимся
инструментом
для токарных станков с ЧПУ



Блоки с вращающимся
инструментом
для токарных автоматов
швейцарского типа



Специальные
угловые головки

MADAULA, SA

Carrer Barcelona 146,
Sant Fost de Campsentelles,
08105 Barcelona Spain
www.madaula.com

ООО «Интехника»

129085 г. Москва,
ул. Годовикова, д. 9, стр. 25

Тел.: (495) 560-48-88
Факс: (495) 560-49-99
info@intehnika.ru
www.intehnika.ru