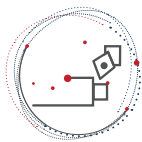




ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

TC15 / TC25 II / TC30 II
TC35A / TC40A

HISON

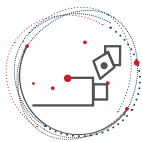


ТС / ТС II

| | Наименование | Единицы | ТС15 | ТС25 II x500 |
|-----------------------|--|---------|----------------|--------------------------------|
| Возможности | Наибольший диаметр устанавливаемый над станиной | мм | Ф440 | Ф560 |
| | Наибольший диаметр устанавливаемый над суппортом | мм | Ф180 | Ф320 |
| | Макс. диаметр обработки | мм | Ф180 | Ф400 |
| | Макс. длина обработки | мм | 200(≤ Ф180) | 548(≤ Ф320) |
| | Размер патрона | дюйм | 5 | 8 |
| | Диаметр расточной штанги | мм | Ф31(Опц.Ф50) | Ф50(Опц.Ф65) |
| Ход/скорость | X/Z ход | мм | 110/240 | 210/610 |
| | X/Z скорость перемещения | м/мин | 30/30 | 24/30 |
| Шпиндель | Тип привода | - | Ременной | Ременной |
| | Макс. скорость вращения | об/мин | 5000 | 4500 |
| | Мощность мотора | кВт | 12/53 | 11/15 |
| | Макс. момент шпинделя | Нм | 61/269 | 140/250 |
| | Тип фланца шпинделя | - | A2-5 | A2-6 |
| | Диаметр переднего подшипника шпинделя | мм | Ф80 | Ф100 |
| Револьверная голова | Тип револьверной головы | - | Гидравлический | Гидравлический |
| | Количество позиций инструмента | - | 8 | 12 |
| | Размер сечения резцов | мм | 20x20 | 25x25 |
| | Диаметр осевого инструмента | мм | Ф25 | Ф40 |
| | Время смены инструмента (включая зажим) | сек | 0.45 | 0.55 |
| Бабка | Тип бабки | - | / | Гидравлический |
| | Ход бабки | мм | / | 410 |
| | Диаметр пиноли задней бабки | мм | / | Ф100 |
| | Ход пиноли | мм | / | 120 |
| | Тип пиноли | - | / | MT NO.4 (Опц. Dead MT NO.4) |
| Сервомотор | Мощность сервомотора X/Z | кВт | 1.9/1.9 | 1.8/1.8 |
| | Момент сервомотора X/Z | Нм | 8.5/8.5 | 11/11 |
| Потребляемая мощность | | кВа | 30 | 25 |
| Емкость бака СОЖ | | Л | 130 | 200 |
| Контроллер | | - | SIEMENS 828D | FANUC 0I-TF |
| Габариты станка | Длина | мм | 1900 | 4200 |
| | Ширина | мм | 1400 | 2050 |
| | Высота | мм | 1700 | 1900 |
| | Вес | Т | 2 | 4.5 |

| ТС25 II ×1000 | ТС30 II ×500 | ТС30 II ×1000 | ТС30 II ×1500 |
|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| Φ560 | Φ650 | Φ650 | Φ650 |
| Φ320 | Φ420 | Φ420 | Φ420 |
| Φ400 | Φ500 | Φ500 | Φ500 |
| 1000(≤ Φ320) | 500(≤ Φ420) | 1000(≤ Φ420) | 1490(≤ Φ420) |
| 8 | 10 | 10 | 10 |
| Φ50(Опц.Φ65) | Φ64(Опц.Φ88) | Φ64(Опц.Φ88) | Φ64(Опц.Φ88) |
| 210/1050 | 260/580 | 260/1050 | 260/1550 |
| 24/30 | 16/20 | 16/20 | 16/20 |
| Ременной | Ременной | Ременной | Ременной |
| 4500 | 3500 | 3500 | 3500 |
| 11/15 | 11/15 | 11/15 | 11/15 |
| 140/250 | 245/400 | 245/400 | 245/400 |
| A2-6 | A2-8 | A2-8 | A2-8 |
| Φ100 | Φ120 | Φ120 | Φ120 |
| Гидравлический | Гидравлический | Гидравлический | Гидравлический |
| 12 | 12 | 12 | 12 |
| 25×25 | 25×25 | 25×25 | 25×25 |
| Φ40 | Φ40 | Φ40 | Φ40 |
| 0.55 | 0.58 | 0.58 | 0.58 |
| Гидравлический | Гидравлический | Гидравлический | Гидравлический |
| 730 | 370 | 730 | 1100 |
| Φ100 | Φ100 | Φ100 | Φ100 |
| 120 | 120 | 120 | 120 |
| MT NO.4 (Опц. Dead MT NO.4) | MT NO.5 (Опц. Dead MT NO.4) | MT NO.5 (Опц. Dead MT NO.4) | MT NO.5 (Опц. Dead MT NO.4) |
| 1.8/1.8 | 2.5/2.5 | 2.5/2.5 | 2.5/2.5 |
| 11/11 | 20/20 | 20/20 | 20/20 |
| 25 | 30 | 30 | 30 |
| 250 | 200 | 250 | 250 |
| FANUC 0I-TF | FANUC 0I-TF | FANUC 0I-TF | FANUC 0I-TF |
| 4600 | 4200 | 4600 | 5350 |
| 2050 | 2050 | 2050 | 2050 |
| 1900 | 2050 | 2050 | 2050 |
| 4.9 | 4.9 | 5.4 | 6.3 |





ТС / ТС II

| | Наименование | Единицы | ТС35Ах1000 |
|-----------------------|--|---------|---------------------------------|
| Возможности | Наибольший диаметр устанавливаемый над станиной | мм | Ф700 |
| | Наибольший диаметр устанавливаемый над суппортом | мм | Ф600 |
| | Макс. диаметр обработки | мм | Ф630 |
| | Макс. длина обработки | мм | 1000(≤ Ф600) |
| | Размер патрона | дюйм | 12 |
| | Диаметр расточной штанги | мм | Ф88(ОптФ113) |
| Ход/скорость | X/Z ход | мм | 345/1060 |
| | X/Z скорость перемещения | м/мин | 16/20 |
| Шпиндель | Тип привода | - | Ременной привод (Опц. Редуктор) |
| | Макс. скорость вращения | об/мин | 2500 |
| | Мощность мотора | кВт | 15/18.5 |
| | Макс. момент шпинделя | Нм | 485/600 |
| | Тип фланца шпинделя | - | A2-11 |
| | Диаметр переднего подшипника шпинделя | мм | Ф150 |
| Револьверная голова | Тип револьверной головы | - | Гидравлический |
| | Количество позиций инструмента | - | 12 |
| | Размер сечения резцов | мм | 32×32 |
| | Диаметр осевого инструмента | мм | Ф50 |
| | Время смены инструмента (включая зажим) | сек | 0.65 |
| Бабка | Тип бабки | - | Гидравлический |
| | Ход бабки | мм | 700 |
| | Диаметр пиноли задней бабки | мм | Ф130 |
| | Ход пиноли | мм | 120 |
| Сервомотор | Тип внутреннего конуса пиноли | - | Dead MT NO.5 |
| | Мощность сервомотора X/Z | кВт | 3.0/3.0 |
| | Момент сервомотора X/Z | Нм | 20/20 |
| Потребляемая мощность | | кВа | 45 |
| Емкость бака СОЖ | | Л | 250 |
| Контроллер | | - | FANUC 0I-TF |
| Габариты станка | Длина | мм | 5400 |
| | Ширина | мм | 2200 |
| | Высота | мм | 2200 |
| | Вес | Т | 9 |

| TC35A×1500 | TC35A×2000 | TC40A×1500 | TC40A×2750 |
|---------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| Φ700 | Φ700 | Φ800 | Φ800 |
| Φ600 | Φ600 | Φ650 | Φ650 |
| Φ630 | Φ630 | Φ800 | Φ800 |
| 1500(≤Φ600) | 2000(≤Φ600) | 1500(≤Φ650) | 2750(≤Φ650) |
| 12 | 12 | 15 | 15 |
| Φ88(ОптΦ113) | Φ88(ОптΦ113) | Φ88 | Φ88 |
| 345/1560 | 345/2060 | 410/1570 | 410/2820 |
| 16/20 | 16/16 | 12/12 | 12/12 |
| Ременной привод (Опц. Редуктор) | Ременной привод (Опц. Редуктор) | Редуктор | Редуктор |
| 2500 | 2500 | 2000 | 2000 |
| 15/18.5 | 15/18.5 | 15/18.5 | 15/18.5 |
| 485/600 | 485/600 | Низ. 2434/3002 Выс. 645/796 | Низ. 2434/3002 Выс. 645/796 |
| A2-11 | A2-11 | A2-11 | A2-11 |
| Φ150 | Φ150 | Φ170 | Φ170 |
| Гидравлический | Гидравлический | Гидравлический | Гидравлический |
| 12 | 12 | 12 | 12 |
| 32×32 | 32×32 | 32×32 | 32×32 |
| Φ50 | Φ50 | Φ60 | Φ60 |
| 0.65 | 0.65 | 0.85 | 0.85 |
| Гидравлический | Гидравлический | Гидравлический | Гидравлический |
| 1200 | 1700 | 1100 | 2400 |
| Φ130 | Φ130 | Φ160 | Φ160 |
| 120 | 120 | 150 | 150 |
| Dead MT NO.5 | Dead MT NO.5 | Dead MT NO.5 | Dead MT NO.5 |
| 3.0/3.0 | 3.0/3.0 | 2.5/3.0 | 2.5/3.0 |
| 20/20 | 20/20 | 20/27 | 20/27 |
| 45 | 45 | 70 | 70 |
| 250 | 250 | 250 | 310 |
| FANUC 0I-TF | FANUC 0I-TF | FANUC 0I-TF | FANUC 0I-TF |
| 5800 | 6400 | 6450 | 7600 |
| 2200 | 2350 | 2600 | 2850 |
| 2200 | 2400 | 2400 | 2600 |
| 10.5 | 11 | 12.5 | 14.5 |



Стандартная конфигурация

(Прим.: “●” стандарт, “◎” опция, “※” не комплектуется)

| № | Название | TC15 | TC25 II | TC30 II | TC35A | TC40A |
|----|-------------------------------------|--------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| 1 | Контроллер | SIEMENS 828D | FANUC 0i-TF | FANUC 0i-TF | FANUC 0i-TF | FANUC 0i-TF |
| 2 | Гидравлическая и смазочная система | ● | ● | ● | ● | ● |
| 3 | Система подачи СОЖ | ● | ● | ● | ● | ● |
| 4 | Закрытая зона обработки | ● | ● | ● | ● | ● |
| 5 | Количество позиций инструмента | 8 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| 6 | Глухой гидравлический патрон | ● | ● | ● | ● | ● |
| 7 | Инструментальные блоки | ● | ● | ● | ● | ● |
| 8 | Бабка с выдвигной пинолью | ※ | ◎ | ● | ● | ● |
| 9 | Бабка с гидроприводом | ◎ | ● | ◎ | ※ | ※ |
| 10 | Внешний конвейер стружки (боковой) | ※ | ● | ● | ● | ● |
| 11 | Стандартный набор поставки | ● | ● | ● | ● | ● |
| 12 | Напольная установка | ● | ● | ● | ● | ● |
| 13 | Набор инструментов для обслуживания | ● | ● | ● | ● | ● |
| 14 | Мягкие кулачки | ● | ● | ● | ● | ● |
| 15 | 3-цветная сигнальная лампа | ● | ● | ● | ● | ● |
| 16 | Ножной переключатель | ● | ● | ● | ● | ● |
| 17 | Тележка под стружку | ● | ● | ● | ● | ● |

Опции для станков серии TC

(Прим.: “●” стандарт, “◎” опция, “※” не используется)

| № | Название | TC15 | TC25 II | TC30 II | TC35A | TC40A |
|----|--|------|---------|---------|-------|-------|
| 1 | Полый гидравлический патрон | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 2 | Каленые кулачки | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 3 | Программируемая задняя бабка | ※ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 4 | Револьверная голова с приводным инструментом | ※ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 5 | Кондиционер электрошкафа | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 6 | Гидравлический люнет | ※ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 7 | Водяной пистолет СОЖ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 8 | Воздушный пистолет | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 9 | Автоматическая дверь | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 10 | Окно для управления авт. операциями | ◎ | ◎ | ◎ | ※ | ※ |
| 11 | Устройство обмера инструмента | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 12 | Автоматическая подача заготовки | ◎ | ◎ | ◎ | ※ | ※ |
| 13 | Обдув патрона | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 14 | Подача СОЖ через инструмент (1-7Мпа) | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 15 | Масляный сепаратор | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 16 | Маслоотделитель | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 17 | Трансформатор | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
| 18 | Внешний конвейер стружки (задний) | ● | ◎ | ◎ | ※ | ※ |



Представительство в РФ и СНГ
ХАЙТИАН Россия

Россия, 125371, г. Москва,
Волоколамское шоссе, д. 116, стр. 4, 1 этаж
+7 (495) 640 6 888
www.haitian.ru
haitian@haitian.ru

Ningbo Haitian Precision Machinery Co., Ltd.

Штаб квартира и производственная площадка 1
No. 1688 Haitian road, Xiaogang, Beilun, Ningbo-315801, China.
Tel: +86-574-86182580/86182525
E-mail: hision@mail.haitian.com

Производственная площадка 2
No.235, Huangshan Road, Beilun District, Ningbo-315801 China.

Производственная площадка 3
No.188, Baodao Road, Lin`gang Industrial Zone, Changxing Island,
Dalian-116317 China.

Haitian Precision Machinery (HONGKONG) Co., Ltd.

Office Address:
Unit,12/F, Seabright Plaza, 9-23 Shell Street, North Point, HONGKONG.

Website:
www.haitianprecision.com



NEW 2020-EN-C-C Информация, изображения и технические параметры представлены в качестве общей информации о продуктах и могут быть изменены в связи с усовершенствованием конструкции и без предварительного уведомления.