

# XMGK-800G

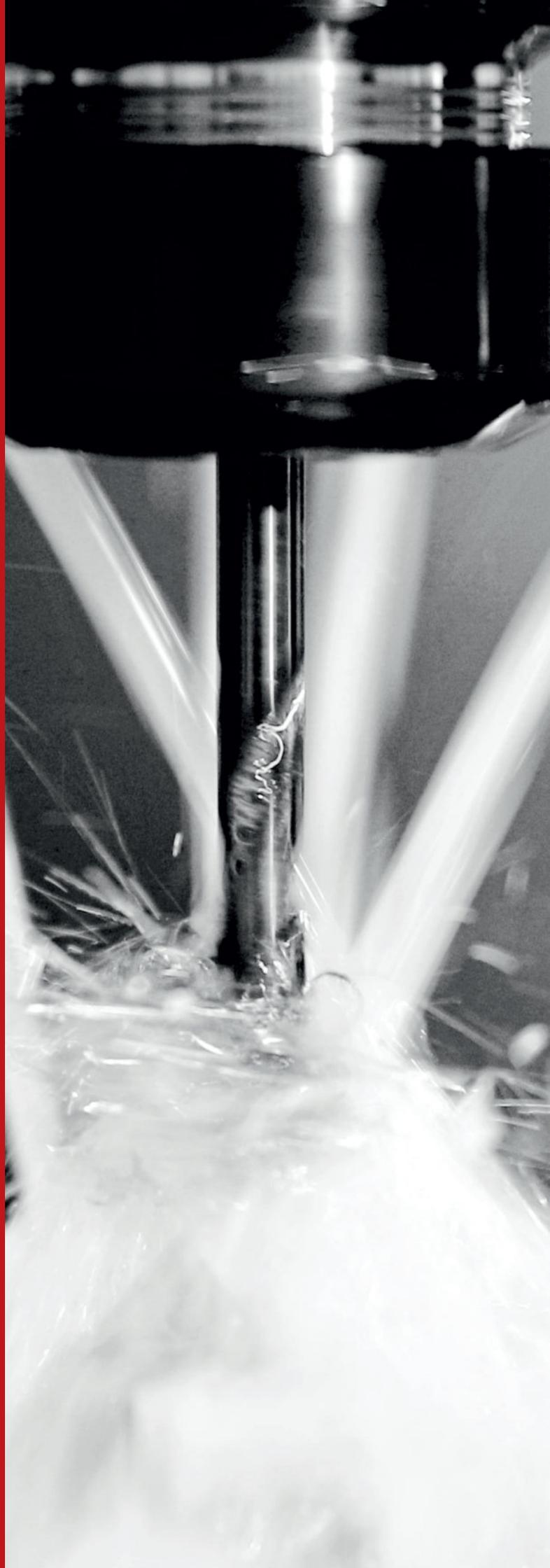
---



# MACHINERY

---

Высокоскоростной  
фрезерный станок  
с ЧПУ XMGK-800G  
2024 г.в.



# ЧПУ высокоскоростной станок XMGK-800G



## Описание

JTGK-800G - это высокоэффективный и высокоточный станок с ЧПУ, который был недавно исследован и разработан компанией KEJIE TECHNOLOGY. В нем применены многочисленные новые технологии, благодаря чему станок имеет отличные динамические характеристики обработки и высокую жесткость. Качество обработки является стабильным и надежным. Эта машина адаптируется все-в-одном весь дизайн и имеет гуманизированный интерфейс взаимодействия человека с машиной, что делает работу машины более гуманизированной. Он подходит для обработки меди, алюминия, стали, нержавеющей стали и т.д. Он в основном применяется в обрабатывающей промышленности высокоточных электродов, пресс-форм и компонентов продукта.

## Характеристика

- Температурная технология JIATIE, стабильная точность.
- Современная антивибрационная технология повышает срок службы инструмента.
- Совершенно новый дизайн структуры улучшает жесткость машины, стабильность и надежность.
- Отличный метод удаления стружки, адаптирующийся к различным свойствам обработки.
- Несколько функций по выбору, удовлетворяют различные требования пользователей.

# Области применения

## Высокая жесткость Высокая эффективность

Черновая / чистовая обработка за один цикл



Обрабатываемый материал: сталь для литья  
 Обрабатываемые размеры: 200x100 мм  
 Качество обработки:  
 1. Ровный след от инструмента и чистые углы.  
 2. Шероховатость поверхности  $Ra < 0.08 \mu m$ .

### Сталь S136



Деталь для тестирования точности сборки форм с изогнутой поверхностью 100x100x40 мм  
 – Зазор при сборке  $\leq 0.005 \text{ мм}$   
 – Восьмиугольная пробная деталь, не имеет зазора в 8 направлениях в пределах одного набора

### Литейная сталь



Форма для круглой высечки  $\varnothing 80 \times 350 \text{ мм}$   
 – Одновременная обработка по 4-м осям, точность достигает  $0,01 \text{ мм}$ .  
 – Режущий наконечник тонкий и не деформируется, обработка высокоэффективна и долговременна.

### Литейная сталь



Форма глубокого кармана для автомобильных аксессуаров HRC 48~52  
 – Черновая и чистовая обработка выполняются за один цикл, благодаря чему время производства сокращается на 20%, точность сборки составляет  $\pm 0,015$   
 – В сочетании с модификацией пресс-формы на станке, материал формируется за один цикл перед извлечением из станка.

### Сталь S136



Направляющая планка 182x30x70 мм  
 – Высокоскоростной шпиндель, обработка нанометров, шероховатость поверхности  $Ra < 0.06 \mu m$   
 – Четкая обработка углов, обеспечивает оптическую проводимость направляющей планки.

### Сталь S136



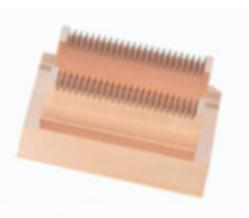
Деталь для тестирования обработки форм для литья ручек 152x32x30 мм  
 – Допуск на криволинейную поверхность  $\leq 0.01 \text{ мм}$   
 – Одинаковые показатели обработки поверхностей в 4 позициях.

### Сталь S136



Фланец  $\varnothing 110 \times 25 \text{ мм}$   
 – Высокая гладкость, четкая криволинейная линия поверхности, отсутствие заусенцев, хорошая стабильность обработки.  
 – Шероховатость поверхности  $Ra \leq 0.08 \mu m$

### Медь



Медный соединительный элемент 30x30x30 мм  
 – Допуск на расстояние между центрами двух смежных колонн  $< 0,002 \text{ мм}$   
 – Под 40-кратным увеличением на поверхности не видно следов инструмента.

### Сталь S136

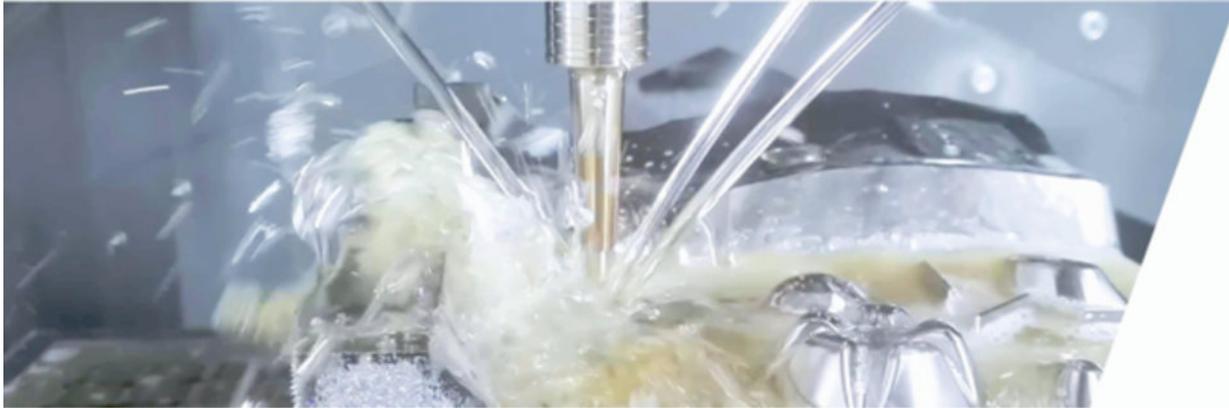


Деталь для тестирования обработки на высокой скорости 200x200x100 мм  
 – Шероховатость поверхности  $Ra \leq 0.15 \mu m$   
 – Точность профиля криволинейной поверхности  $\pm 0,015 \text{ мм}$

# Модель станка

## Серия высокоскоростных ЧПУ станков

Области применения: части для литья со вставкой, точные электроды, точная обработка деталей



### Особенности

Уникальная антивибрационная технология JIATIE обеспечивает долговременную обработку шероховатости поверхности и геометрическую точность, максимально увеличивая производительность цикла обработки.

**Высокая жесткость** станины и шпинделя обеспечивает эффективное резание, уменьшает количество повторных операций по закреплению, позволяет выполнять черновую и чистовую обработку одним циклом.

**Интегрированная** конструкция машины, повышающая эффективность взаимодействия человека и оборудования, легкая и быстрая в освоении.

**Множество аксессуаров** и возможность очистки шкафа станка, подходит для различных требований к обработке и автоматизации.

#### Серии станков

#### XMHS-600 Plus

#### XMGK-600G Pro

#### XMGK-800G

#### XMGK-1280G



Перемещение по осям X/Y/Z:	600/500/300 мм	600/500/300 мм	800/700/400 мм	800/1200/500 мм
Размеры рабочего стола:	680x500 мм	680x500 мм	850x700 мм	1300x800 мм
Макс. высота заготовки:	330 мм	330 мм	400 мм	600 мм
Макс. нагрузка:	300 кг	300 кг	800 кг	1500 кг
Размеры станка:	1850x2190x2470 мм	2520x2150x2500 мм	2580x2760x2710 мм	3430x2910x3070 мм
Вес станка:	7000 кг	7000 кг	10000 кг	15000 кг

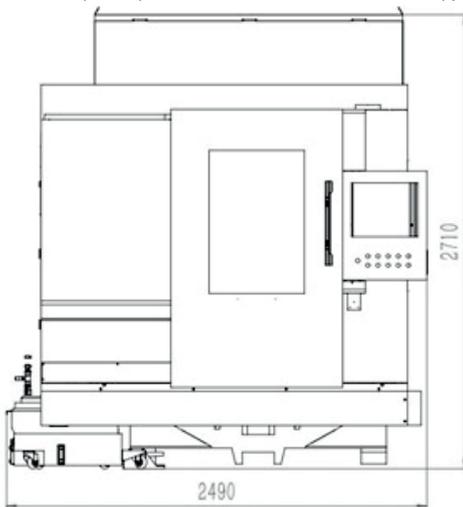
# Технические характеристики

Параметр	Описание	Значение
Управление ЧПУ Система	Высокоскоростная система ЧПУ (опция)	FAGOR или SIEMENS
Система привода	Цифровой серводвигатель и привод альтернативного тока	
Движущаяся часть	Шариковый винт, линейная направляющая	Высокий уровень точности
Рабочий стол	Размер	850×700 мм
	Несущая нагрузка	800 КГ
Перемещение	X×Y×Z	800×700×400 мм
	Диапазон расстояний от шпинделя до поверхности рабочего стола	170–570 мм
Шпиндель	Максимальная высота прохода заготовки	430 мм
	Мощность двигателя	23,5 КВТ
	Самая высокая скорость вращения	20000 об/мин
	Совместимый держатель инструментов	HSK A63
Инструментальный магазин	Емкость магазина	11PCS или 24PCS
	Вес инструмента	5KG
	Максимальная длина инструмента	210 мм
	Максимальный диаметр (полная загрузка магазина/ при прилегающем пустом гнезде)	Ø 80 мм / Ø 120 мм
	Устройство смены инструмента	10с для дискового/ 8с для цепного типа
	Время смены инструмента (Т-Т)	10с для дискового/ 8с для цепного типа
	Скорость подачи	Максимальная скорость перемещения
	Максимальная скорость резки	10 м/мин
Точность	Точность позиционирования	0,008 мм (стандарт) 0,005 мм (полностью закрытый контур)
	Повторяемость	0,005 мм (стандарт) 0,003 мм (полностью закрытый контур)
Размер станка	Длина×Ширина×Высота (магазин дискового типа)	2450×2630×2600 мм
	Длина×Ширина×Высота (магазин цепного типа)	2580×2760×2710 мм
Вес	Основной корпус	10000 кг
Мощность станка	Напряжение источника питания	Трехфазный АС380V/50Hz
	Источник питания	40 КВА
Система охлаждения	Охлаждение для резки	Конструкция форсунки
	Охлаждение шпинделя	Охладитель

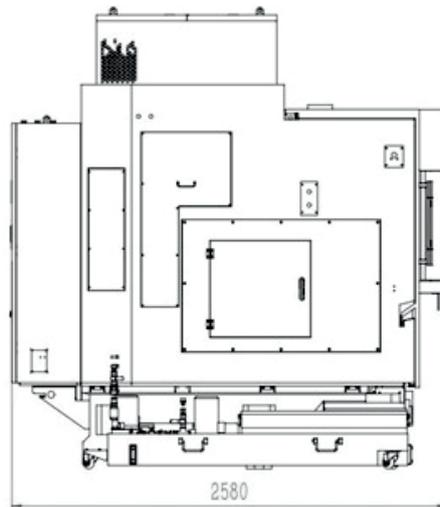
Параметр	Описание	Значение
Система контроля	Полностью автом. установка инструм., автом. компенсация длины инструм.	
Смазка система	Автоматическая смазка маслом	
Опцион. аксессуары	4 или 4.5 ось Измерительная шкала с полностью замкнутым контуром	
	Коллектор масляного тумана Стабилизатор напряжения	
	Беспроводной автоматический датчик Автоматическое устройство для удаления стружки	
Примечание: В отношении всех параметров конфигурации или дополнительных принадлежностей, договор должен иметь преимущественную силу		
Примечание: в связи с обновлением технологий, вышеуказанные параметры могут быть изменены без предварительного уведомления.		

## Размеры

Внешний размер станка (дисковый магазин инструментов)

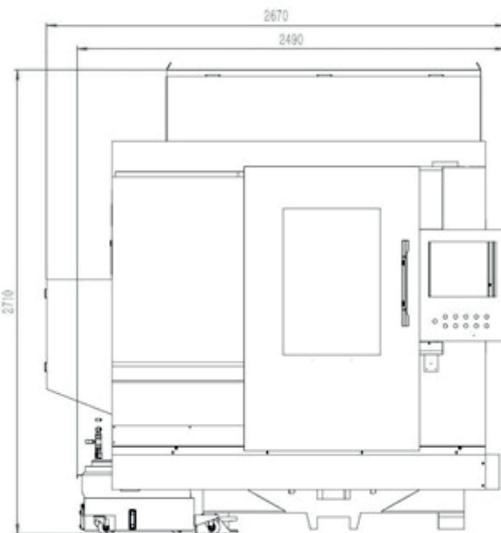


Вид спереди

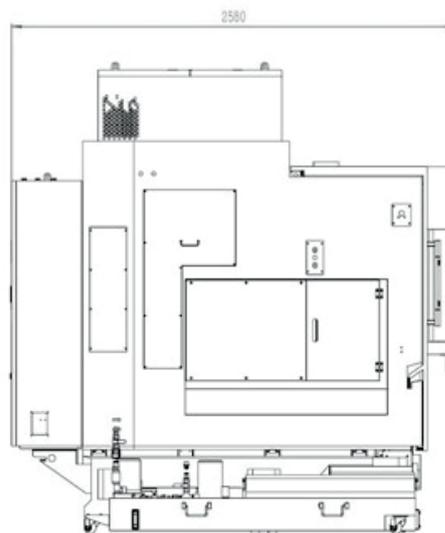


Вид с левой стороны

Внешний размер станка (цепной магазин инструментов)

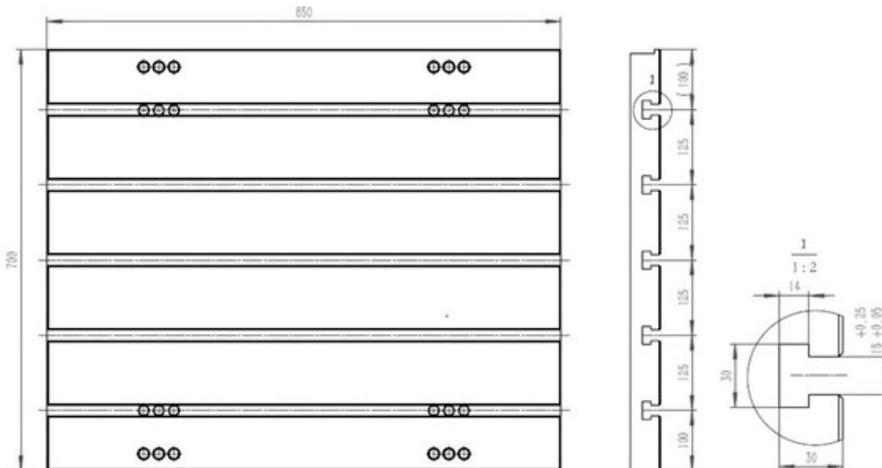


Вид спереди



Вид с левой стороны

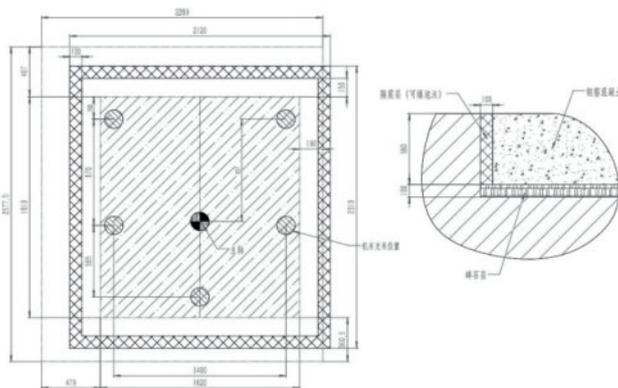
Размер рабочего стола



### Условия использования

Для обеспечения точности и стабильности станка, пользователь должен убедиться, что условия использования соответствуют следующим требованиям:

1. Состояние окружающей среды
2. Температура в помещении должна поддерживаться на уровне 20°C~25°C, а влажность - на уровне 40%~75%.
3. Не устанавливайте станок в зоне действия таких излучений, как микроволновое, ультразвуковое, лазерное или рентгеновское.
4. Станок должен избегать попадания воды, масла, режущей стружки и порошка от других станков.
5. Станок должен находиться вдали от электромагнитных помех, в месте использования не должно быть сильного электромагнитного поля.
6. Станок должен находиться вдали от источника вибрации, лучше всего принять антивибрационные меры на месте использования, например сделать антивибрационную канавку.
7. Условия установки
8. Схема фундамента



9. На месте установки должно быть достаточно места, чтобы обеспечить нормальную эксплуатацию и ремонт станка.

10. Толщина бетона фундамента должна составлять 300 мм или более. И должна быть арматура из прутьев диаметром 814 мм и расстоянием между ними 150~250 мм.

11. Состояние источника питания и заземления

Источник питания, предоставляемый местом установки станка должен быть трехфазным и пятипроводным, напряжение провода должно составлять 380 В±10%, 50 Гц±1 Гц, кабель источника питания должен быть 8 мм<sup>2</sup> или больше, кабель заземления должен быть 8 мм<sup>2</sup> или больше, а требуемое сопротивление заземления должно быть менее 10 Ом.

12. Качество сжатого воздуха

Главный воздушный трубопровод должен быть оснащен фильтром и осушителем. Давление воздуха должно быть выше 6 кг/см<sup>2</sup>, объем воздушного потока должен быть выше 210 л/мин, при использовании нескольких станков рекомендуется установить магистральный воздушный трубопровод в форме кольца, чтобы улучшить стабильность давления воздуха.

13. Состояние вакуума отрицательного давления

Отрицательное давление должно достигать -0,06~-0,07 МПа, давление должно быть стабильным, а скорость потока всасываемого воздуха должна составлять 40 л/мин или более. При использовании нескольких станков рекомендуется соединить трубопровод в форме кольца для повышения стабильности давления воздуха и добавить устройство для фильтрации и дренажа концентрата.

## Условия доставки:

**Самовывоз** Удмуртская республика, Завьяловский р-н, поселок Первомайский, ул. Кольцевая 8  
или доставка до адреса покупателя по согласованию сторон

## Срок поставки:

120 дней

**Гарантия на поставляемое оборудование – 1 год**

**Оборудование является новым**

## Условия оплаты:

Предоплата	50%
По факту готовности оборудования на заводе-изготовителе	40%
По факту поступления оборудования на склад «ТС ПРОФИЛЬ» или после проведения ПНР если это предусмотрено договором	10%

**В указанные цены не входят шеф-монтажные работы, для их проведения требуется заключение отдельного договора, стоимость проведения ПНР на заводе покупателя за пределами Удмуртской республики составляет 150 000 рублей.**

## Реквизиты:

**Общество с ограниченной ответственностью ТехноСтудия «Профиль» (ООО ТС «Профиль»)**  
ОГРН 1161832050016,  
ИНН 1840051179, КПП 184001001  
ОКПО 29955139, ОКВЭД 25.99

**Юридический адрес:**

426065, Удмуртская Республика, г. Ижевск, ул. 10 лет Октября, д. 80, офис 405

**Почтовый адрес:**

426065, Удмуртская Республика, г. Ижевск, а/я 3668

**Банковские реквизиты:**

р/счет 40702810254100000566 в ПАО АКБ «Авангард» г. Москва,

БИК 044525201, к/с 3010181000000000201

Телефон: +7 (912) 745-20-08; e-mail: [aleksey@tsprof.com](mailto:aleksey@tsprof.com)

Директор Худяков Павел Сергеевич действующий на основании Устава



**MACHINERY**



**+7 (912) 745-20-08**

**[aleksey@tsprof.com](mailto:aleksey@tsprof.com)**