

FERMAT



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ, СПЕЦИАЛИЗИРУЮЩИЙСЯ НА
ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКАХ



FERMAT



WRF 160 Heavy CNC

D & S Machine Service Inc., USA

ПАРАМЕТРЫ:

X = 27 000 mm | Y = 5 000 mm | Z = 1 500 mm | W = 1 000 | Поворотный стол = T 50, 3 500 x 3 500 | CTS = 20 | ATC=60 | УНАми30 | PHA 37/2,5 st

СОДЕРЖАНИЕ

О КОМПАНИИ	4
МОДЕЛЬНЫЙ РЯД FERMAT	6
ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ С ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ	8
WFC 10 с ЧПУ	8
WFT 11 с ЧПУ	10
WFT 13 с ЧПУ	12
WFT 15 с ЧПУ	14
ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ С ПЛИТНЫМ НАСТИЛОМ	16
WF	16
WRF	18
WRF 2G	20
WRF HEAVY	22
СПЕЦИАЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ	24
ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ С ЧПУ	24
СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ ПАЛЛЕТ	25
РЕФЕРЕНЦИИ	26

О КОМПАНИИ



Число работников

527



Оборот в 2018г.

€ 80 mil.



Самый старший член кон-
церна FERMAT

1901



Производственных заводов
в Чехии

8



Филиалов по всему миру

6



Станков - годовой объем
производства / продаж

100+



Отклонение у самых точных
станков на производственных
заводах

1µm

PRAGUE
CZECH REPUBLIC

GERMANY

POLAND

CZECHIA

SLOVAKIA

AUSTRIA

FRANCE



WORLD

КОМПАНИЯ FERMAT является именитым производителем металлообрабатывающих станков в Чешской Республике, прежде всего горизонтально-расточных и фрезерных станков. **Первое историческое упоминание о самом старшем члене концерна FERMAT относится к 1902 году**, когда господин Франтишек Веверка основал новый завод по производству токарных и расточных станков. Благодаря более чем столетней традиции в производстве металлообрабатывающего оборудования, компания FERMAT принадлежит к ведущим производителям металлообрабатывающего оборудования в Европе.

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД FERMAT состоит главным образом из горизонтально-расточных станков с диаметром шпинделя от 100 до 160мм. Благодаря модульной концепции станков, большому штату первоклассных инженеров и технологов, мы производим оборудование, удовлетворяющее запросы даже самых требовательных клиентов. Отдельными направлениями производства являются фрезерные, карусельные, партальные и круглошлифовальные станки.

МИРОВЫЕ ПРОДАЖИ И ДИСТРИБУЦИЯ

Компания **FERMAT** является одним из ведущих поставщиков горизонтально-расточных станков в Центральной Европе. Мы достигли успехов не только на европейских рынках, но и в Канаде, США, России, Индии, Китае и Южной Америке, **мы экспортируем наше оборудование в более чем 40 стран по всему миру**. Мы постоянно растем и увеличиваем свою долю на рынке, принимаем участие в основных международных выставках по всему миру, включая ЕМО – ведущая международная выставка станкостроения, и Металлообработка – крупнейшая выставка в России и СНГ в области станкостроения

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ И СБОРОЧНЫЕ ЗАВОДЫ FERMAT занимают территорию 33 200 м². Самые главные заводы находятся в городах Прага и Брно (Прага 5 300 м², Брно 4 800 + 3 600 + 3 700 м²).

- **FERMAT Group и FERMAT Group** проектируют, производят и продают горизонтально-расточные станки как настольного, так и напольного типа, а также фрезерные станки, фрезерные головки и другие аксессуары для станков. Они также обеспечивают сервис, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
- **FERMAT Machine Tool** производит и продает кругло-шлифовальные станки и сопутствующие аксессуары. Они также обеспечивают сервис, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
- **FERMAT Stroje Lipník** проектирует, производит и монтирует горизонтально-расточные станки (ориентируясь в основном на станки с поворотным столом), а также фрезерные станки и головки.
- **LUCAS Precision** является дочерней компанией FERMAT, представляющей компанию и продающей ее продукцию на рынке США. Он также производит детали для станков и предоставляет услуги.
- **FERMAT Pressl** концентрируется на восстановлении и модернизации бывших в употреблении металлообрабатывающих станков различных типов.
- **FERMAT GmbH** - это филиал FERMAT в Германии, продающий и обслуживающий станки на немецкоязычных рынках.
- **FERMAT J & F Stroje и FERMAT Opravy** продажа и обслуживание станков FERMAT в Словакии. Они также производят детали станков, сварные конструкции для Pick Up станций и прочие компоненты.
- **FERMAT Machinery Pvt** - филиал FERMAT в Индии, продающий и обслуживающий станки на Индийском рынке.
- **FERMA Gépek** - филиал FERMAT в Венгрии, продающим и обслуживающим станки на Венгерском рынке.



ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ С ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ

8



см. стр

WFC 10

Современное, экономичное и компактное решение. Идеален для точной комплексной обработки малых и средне тяжелых деталей весом до 5 000 кг.

- Диаметр шпинделя 100 мм или 110 мм.
- Максимальное выдвижение шпинделя в стандартном исполнении составляет 730 мм (3 000 об/мин)
- Заготовка закрепляется на поворотном столе и перемещается по крестообразной станине.
- Версия на направляющих качения (WFC 10 HS) обладает повышенными ускоренными перемещениями, а так же увеличенными оборотами невыводимого шпинделя (5 500 об/мин).
- Может быть оснащен только ручными фрезерными головками и планшайбами.

10



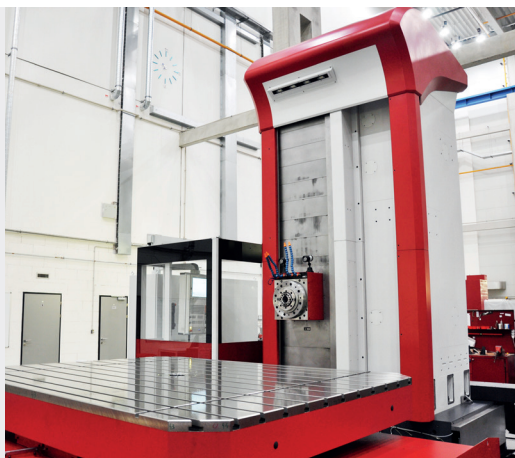
см. стр

WFT 11

Современное, экономичное и компактное решение. Идеален для точной комплексной обработки малых и средне тяжелых деталей весом до 10 000 кг.

- Диаметр шпинделя 100 мм или 110 мм.
- Выдвижение шпинделя в стандартном исполнении составляет 730 мм (3 000 об/мин)
- Заготовка закрепляется на поворотном столе и перемещается по оси X.
- Колонна перемещается по оси Z (Т-образная станина)
- Максимальное количество возможных типов систем смены паллет.
- Может быть оснащен только ручными фрезерными головками и планшайбами.

12



см. стр

WFT 13

Самый популярный и максимально универсальный станок производственной линейки Fermat. Идеален для точной комплексной обработки средне-тяжелых деталей весом до 20 000 кг.

- Диаметр шпинделя 130 мм.
- Выдвижение шпинделя в стандартном исполнении составляет 800 мм (3 000 об/мин)
- Выдвижение ползуна в качестве опции составляет 700 мм
- Заготовка закрепляется на поворотном столе и перемещается по оси X.
- Колонна перемещается по оси Z (Т-образная станина)
- Может быть оснащен как ручными, так и полностью автоматическими фрезерными головками и планшайбами, а так же большим количеством дополнительных аксессуаров.

14



см. стр

WFT 15

Мощный и максимально универсальный станок производственной линейки Fermat. Идеален для точной комплексной обработки средне-тяжелых деталей весом до 20 000 кг.

- Диаметр шпинделя 150 мм.
- Выдвижение шпинделя в стандартном исполнении составляет 800 мм или 1 000 мм (2 800 об/мин)
- Выдвижение ползуна в качестве опции составляет 700 мм
- Заготовка закрепляется на поворотном столе и перемещается по оси X.
- Колонна перемещается по оси Z (Т-образная станина)
- Может быть оснащен как ручными, так и полностью автоматическими фрезерными головками и планшайбами, а так же большим количеством дополнительных аксессуаров.

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ С НАПОЛЬНЫМИ ПЛИТАМИ

WF

Современное, экономичное и универсальное решение. Заготовка может быть закреплена как на поворотном столе, так и на плитном настиле.

- Диаметр шпинделя 130 или 150 мм.
- Вижвижение шпинделя в стандартном исполнении составляет 800 мм
- Вижвижение ползуна в стандартном исполнении составляет 700 мм
- Вертикальное перемещение шпиндельной бабки по оси Y до 3 500 мм
- Может быть оснащен как ручными, так и полностью автоматическими фрезерными головками и планшайбами, а так же большим количеством дополнительных аксессуаров.



16

см.стр

WRF

Мощные и максимально универсальные станки с возможностью установки большого спектра аксессуаров. Заготовка может быть закреплена как на поворотном столе, так и на плитном настиле.

- Диаметр шпинделя 130, 150 или 160 мм.
- Вижвижение шпинделя в стандартном исполнении составляет 730 / 1 000 мм
- Вижвижение ползуна в стандартном исполнении составляет 900 мм / 1 200 мм
- Вертикальное перемещение шпиндельной бабки по оси Y до 6 000 мм
- Может быть оснащен как ручными, так и полностью автоматическими фрезерными головками и планшайбами, а так же большим количеством дополнительных аксессуаров.



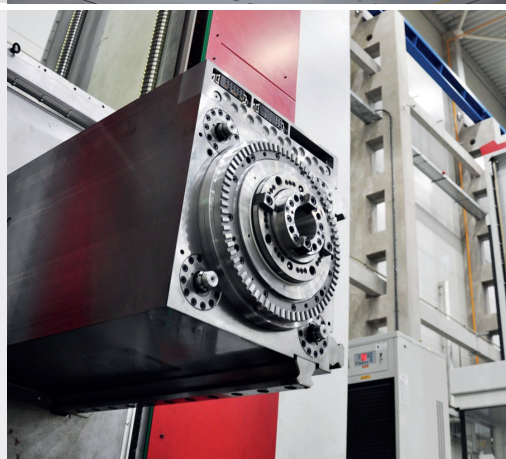
18

см.стр

WRF 2G

Новейшая технология. Станок с увеличенным быстрым ходом по осям. Заготовка может быть закреплена как на поворотном столе, так и на плитном настиле.

- Диаметр шпинделя 150 или 160 мм.
- Суммарное выдвигание ползуна и шпинделя составляет 2 500 мм.
- Вертикальное перемещение шпиндельной бабки по оси Y до 6 000 мм
- Скорость быстрых перемещений 40 000 мм/мин
- Низкопрофильная конструкция - максимально возможное перемещение по оси Y с наименьшей общей высотой станка.
- Может быть оснащен как ручными, так и полностью автоматическими фрезерными головками и планшайбами, а так же большим количеством дополнительных аксессуаров.



20

см.стр

WRF HEAVY

Самый мощный станок производственной линейки FERMAT. Предназначен для обработки тяжелых и крупногабаритных деталей. Заготовка может быть закреплена как на поворотном столе, так и на плитном настиле.

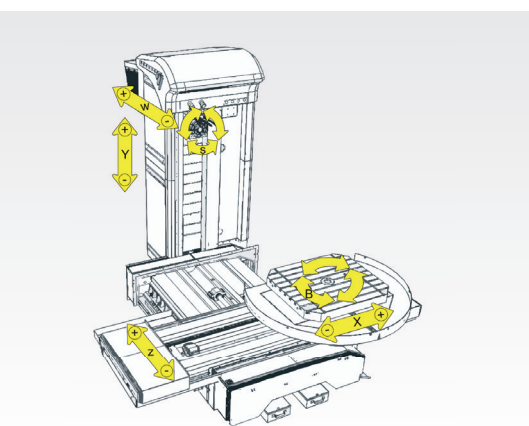
- Диаметр шпинделя 160 мм.
- Суммарное выдвигание ползуна и шпинделя составляет 2 600 мм.
- Вертикальное перемещение шпиндельной бабки по оси Y до 10 000 мм
- Вес шпиндельной бабки и каретки сбалансирован четырьмя зубчатыми гребнями (Gantry ось). Измерение положения обеспечивают две оптические линейки
- Может быть оснащен как ручными, так и полностью автоматическими фрезерными головками и планшайбами, а так же большим количеством дополнительных аксессуаров.



22

см.стр

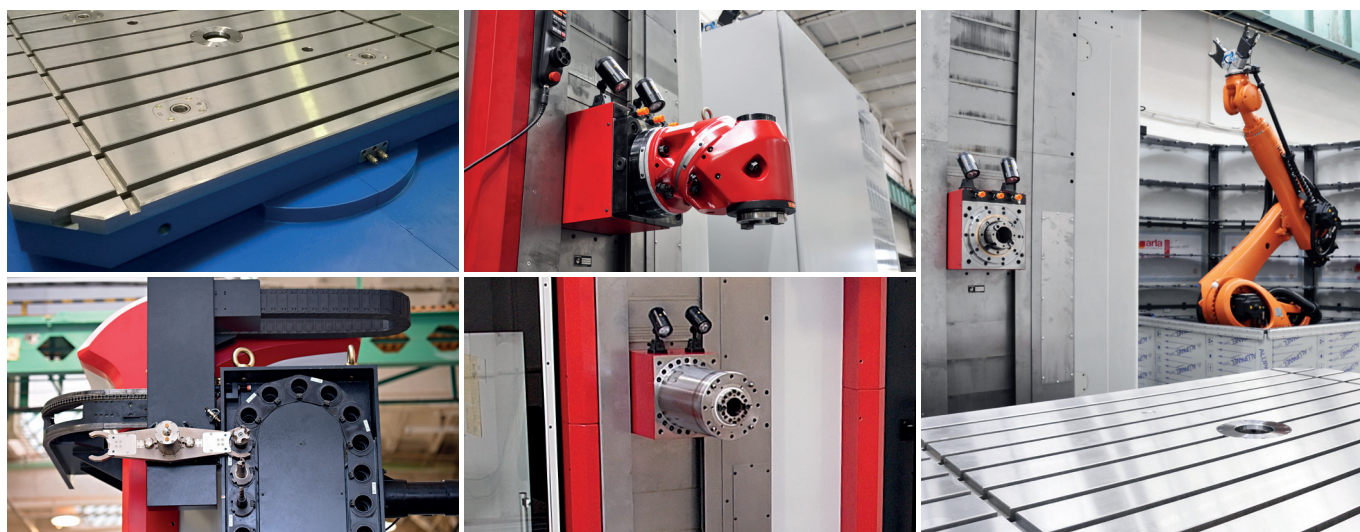
WFC 10 с ЧПУ



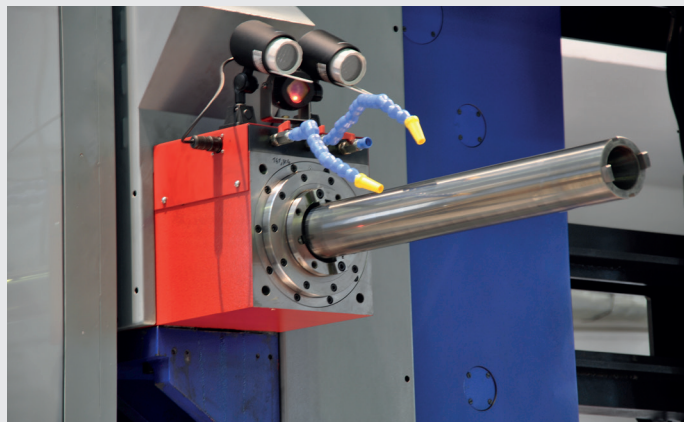
ПАРАМЕТР		WFC 10	WFC HS
Диаметр шпинделя	мм	100/110	x
Конус шпинделя		ISO 50 / BT 50 / CAT 50	
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	10 - 3 000	10 - 5 500
Размер торца шпиндельной бабки	мм	280 x 280	
Мощность главного двигателя SIEMENS S1/S6	кВт	19,5/29,3; 31/46,5	41/61,5
Мощность главного двигателя FANUC S1/S3	кВт	22 / 26	30 / 37
Перемещение стола по оси X	мм	1 250 / 2 000	
Перемещение шпиндельной бабки по оси Y	мм	1 250 / 1 700 / 2 000	
Перемещение стола по оси Z	мм	1250	
Выдвижение шпинделя по оси W	мм	730	x
Выдвижение ползуна	мм	x	
Рабочее перемещение по всем осям	мм/мин	4 000	
Быстрый ход по осям X, Y, Z (направляющие скольжения)	мм/мин	8 000	x
Быстрый ход по осям X, Y, Z (направляющие качения)	мм/мин	x	30 000/20 000/30 000
Быстрый ход по осям W	мм/мин	8 000	x
Быстрый ход по оси V	об/мин	2	
Макс. грузоподъемность стола	кг	5 000	
Размер зажимной поверхности стола	мм	1 000 x 1 120 / 1 250 x 1 400 / 1 400 x 1 600 / 1 250 x 1 800	

* Возможно оснастить большим количеством дополнительных опций и аксессуаров

ПОПУЛЯРНЫЕ АКСЕССУАРЫ & ДЕТАЛИ СТАНКОВ



ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА



КОЛОННА



КРЕСТООБРАЗНАЯ СТАНИНА



ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ



Современное, экономичное и компактное решение. Идеален для точной комплексной обработки малых и средне тяжелых деталей весом до 5 000 кг.

ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА

- Шпиндельная бабка призматической формы отлита из серого чугуна GGG60.
- Рабочий шпиндель азотирован и обработан с чрезвычайно высокой точностью.
- Для приведения выдвижного шпинделя в действие используется асинхронный серводвигатель с возможностью плавного регулирования оборотов и планетарная двухступенчатая коробка передач.
- Максимальное выдвижения шпинделя составляет 730 мм.
- Зажимной конус SK50 (в соответствии с нормой ISO, BT или CAT).
- Внутри шпиндельной бабки расположены 4 датчиков температуры, благодаря которым снижается риск перегрева отдельных компонентов.
- Подшипники шпиндельной бабки смазываются автоматически
- Каретка шпиндельной бабки перемещаются вертикально по оси Y с помощью ШВП и серводвигателей по направляющим скольжения.
- ШВП на оси Y оборудована электрическим тормозом.
- В стандартную комплектацию входит направляющая опора шпинделя 250 мм

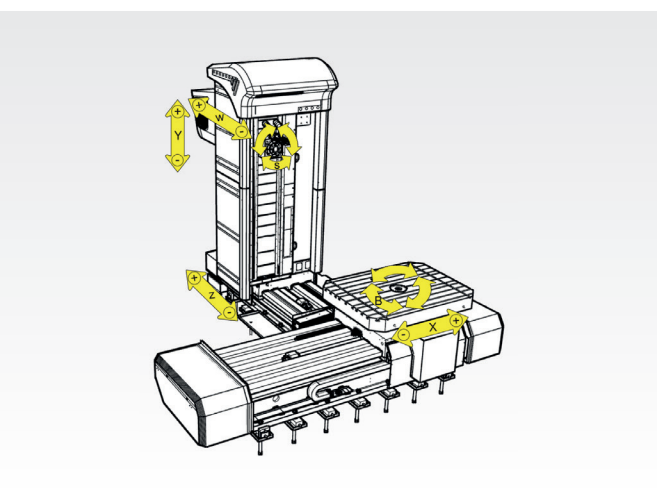
КОЛОННА И СТАНИНЫ

- Основник части станка (продольные и поперечные станины, колонна, каретка стола и шпиндельной бабки изготавливаются из серого чугуна GG30 с добавлением Cr и Si; функциональные поверхности направляющих скольжения закаляются (56 HRC) и шлифуются.
- Перемещение обрабатываемой детали обеспечивается специальной крестообразной схемой станка, где поворотный стол двигается по осям X и Z, а колонна неподвижна.
- Все направляющие скольжения смазываются автоматически.
- В качестве опции возможно исполнение станка на направляющих качения – версия WFC 10L
- Станок оснащен цифровыми AC серводвигателями, которые управляются от системы ЧПУ, позволяющей одновременно контролировать 4 или больше осей станка.
- Двигатели подключены к ШВП через планетарный редуктор. Благодаря беззазорной системе и повышенной жесткости соединения между двигателями и ШВП, достигаются точные линейная, круговая и винтовая интерполяции.

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ

- ЧПУ поворотный стол состоит из трех главных частей: продольного стола, каретки и крепежной плиты стола. Все части изготовлены из массивной ребристой отливки, которая термически стабилизирована.
- Крепежная плита установлена на крестовой подшипник качения, который обеспечивает возможность обработки деталей с минимальным пассивным сопротивлением.
- В стандартную комплектацию входит двухступенчатая система с двумя сервоприводами (Master- Slave), программируемый инкремент 0.001°

WFT 11 с ЧПУ



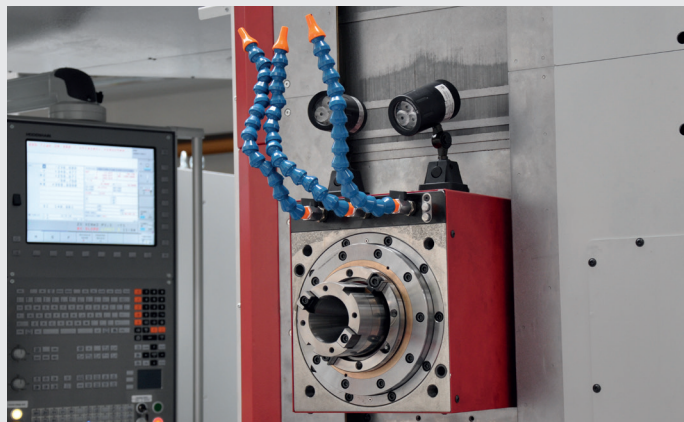
ПАРАМЕТР		WFT 11
Диаметр шпинделя	мм	100/110
Конус шпинделя		ISO 50 / BT 50 / CAT 50
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	10 - 3 000 (опционально 4 000)
Размер торца шпиндельной бабки	мм	280 x 280
Мощность главного двигателя SIEMENS S1/S6	кВт	19,5 / 29,3; 31 / 46,5
Мощность главного двигателя FANUC S1/S3	кВт	22 / 26; 30 / 37
Перемещение стола по оси X	мм	2 000 / 3 000
Перемещение шпиндельной бабки по оси Y	мм	1 250 / 1 700 / 2 000
Перемещение колонны по оси Z	мм	1250 / 1700
Выдвижение шпинделя по оси W	мм	730
Выдвижение ползуна	мм	x
Рабочее перемещение по всем осям	мм/мин	4 000
Быстрый ход по осям X, Y, Z	мм/мин	8 000
Быстрый ход по осям W	мм/мин	8 000
Быстрый ход по оси B	об/мин	2
Макс. грузоподъемность стола	кг	10 000
Размер зажимной поверхности стола	мм	1200 x 1200 / 1200 x 1400 / 1400 x 1600 1600 x 1600 / 1400 x 1800

* Возможно оснастить большим количеством дополнительных опций и аксессуаров

ПОПУЛЯРНЫЕ АКСЕССУАРЫ & ДЕТАЛИ СТАНКОВ



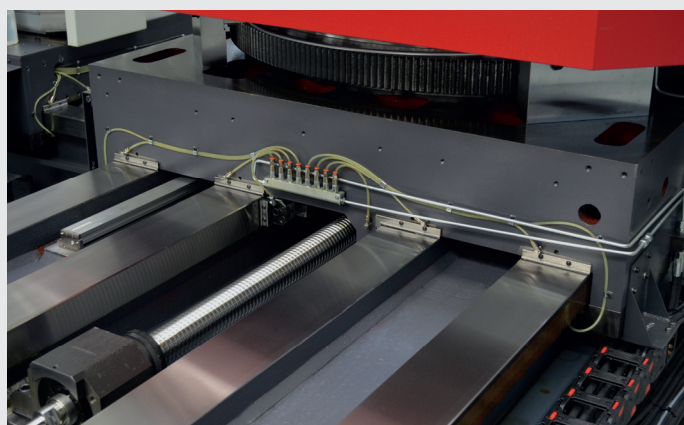
ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА



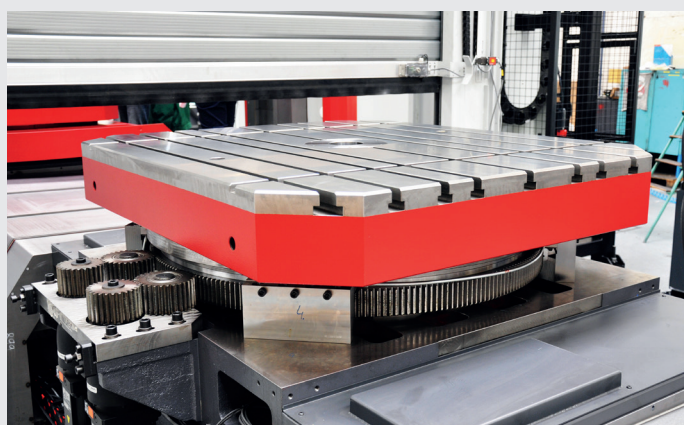
ОСВЕЩЕНИЕ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ



НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ



ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ



Современное, экономичное и компактное решение. Идеален для точной комплексной обработки малых и средне тяжелых деталей весом до 10 000 кг.

ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА

- Шпиндельная бабка призматической формы отлита из серого чугуна GGG60.
- Рабочий шпиндель азотирован и обработан с чрезвычайно высокой точностью.
- Для приведения выдвижного шпинделя в действие используется асинхронный серводвигатель с возможностью плавного регулирования оборотов и планетарная двухступенчатая коробка передач.
- Максимальное выдвижения шпинделя составляет 730 мм.
- Зажимной конус SK50 (в соответствии с нормой ISO, BT или CAT).
- Внутри шпиндельной бабки расположены 4 датчиков температуры, благодаря которым снижается риск перегрева отдельных компонентов.
- Подшипники шпиндельной бабки смазываются автоматически
- Каретка шпиндельной бабки перемещаются вертикально по оси Y с помощью ШВП и серводвигателей по направляющим скольжения.
- ШВП на оси Y оборудована электрическим тормозом.
- В стандартную комплектацию входит направляющая опора шпинделя 250 мм

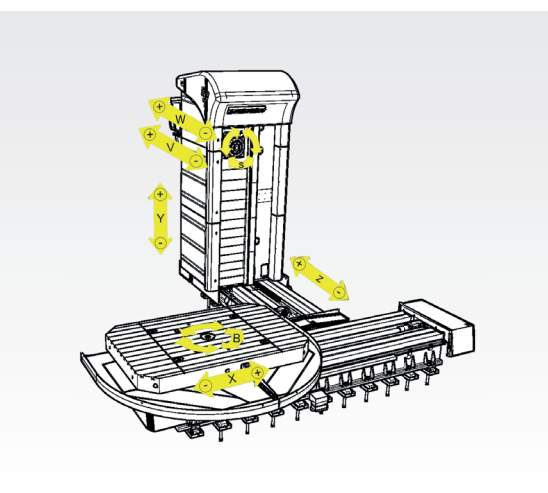
КОЛОННА И СТАНИНЫ

- Основным части станка (продольные и поперечные станины, колонна, каретка стола и шпиндельной бабки изготавливаются из серого чугуна GG30 с добавлением Cr и Cu; функциональные поверхности направляющих скольжения закаляются (56 HRC) и шлифуются.
- Обрабатываемая деталь закрепляется на зажимной плите поворотного стола и перемещается вместе с ним по оси X.
- Колонна перемещается по оси Z, расположенной перпендикулярно оси X.
- Все направляющие скольжения смазываются автоматически.
- Станок оснащен цифровыми AC серводвигателями, которые управляются от системы ЧПУ, позволяющей одновременно контролировать 4 или больше осей станка.
- Двигатели подключены к ШВП через планетарный редуктор. Благодаря беззорной системе и повышенной жесткости соединения между двигателями и ШВП, достигаются точные линейная, круговая и винтовая интерполяции.

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ

- ЧПУ поворотный стол состоит из трех главных частей: продольного стола, каретки и крепежной плиты стола. Все части изготовлены из массивной ребристой отливки, которая термически стабилизирована.
- Крепежная плита установлена на крестовой подшипник качения, который обеспечивает возможность обработки деталей с минимальным пассивным сопротивлением.
- В стандартную комплектацию входит двухступенчатая система с двумя сервоприводами (Master-Slave), программируемый инкремент 0.001°

WFT 13 с ЧПУ



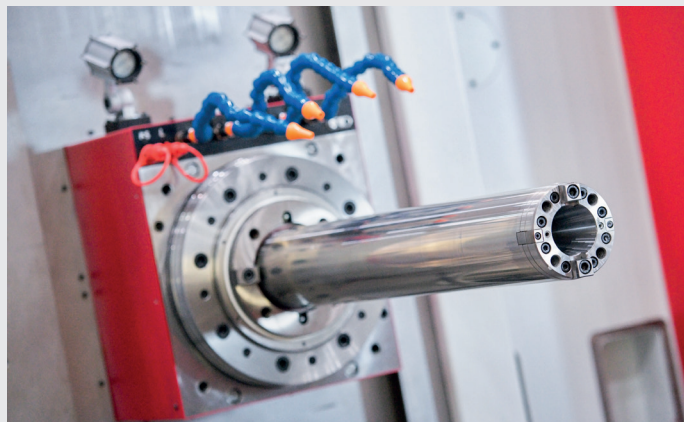
ПАРАМЕТР		WFT 13	WFT 13R
Диаметр шпинделя	мм		130
Конус шпинделя		ISO 50 / BT 50 / CAT 50	
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	10-3 000 (опционально 4 000)	
Размер торца шпиндельной бабки	мм	400 x 400	400 x 425
Мощность главного двигателя SIEMENS S1/S6	кВт	41 / 61,5; 53/77,9	
Мощность главного двигателя FANUC S1/S3	кВт	37 / 45	
Перемещение стола по оси X	мм	2000 / 3000 / 4000 / 5000	
Перемещение шпиндельной бабки по оси Y	мм	2000 / 2500 / 3000 / 3500	
Перемещение колонны по оси Z	мм	1500/ 2000/ 2500/ 3000	
Выдвижение шпинделя по оси W	мм	800	
Выдвижение ползуна по оси V	мм	x	700
Рабочее перемещение по всем осям	мм/мин	8 000 (6 000 для Z/W)	
Быстрый ход по осям X, Y	мм/мин	12 000	
Быстрый ход по осям Z, W, V	мм/мин	8 500, 8 000, 10 000	
Быстрый ход по оси B	об/мин	2	
Макс. грузоподъемность стола	кг	20 000	
Размер зажимной поверхности стола	мм	1600 x 1800 / 1800 x 2200 / 1800 x 2600 / 2000 x 2400 2500 x 2500 / 2000 x 3000	

* Возможно оснастить большим количеством дополнительных опций и аксессуаров

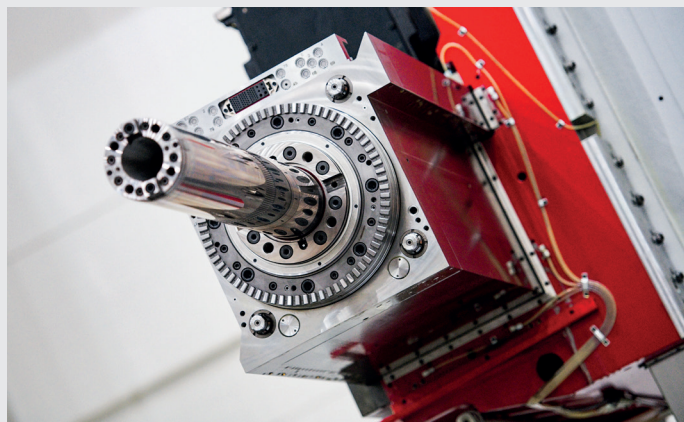
ПОПУЛЯРНЫЕ АКСЕССУАРЫ & ДЕТАЛИ СТАНКОВ



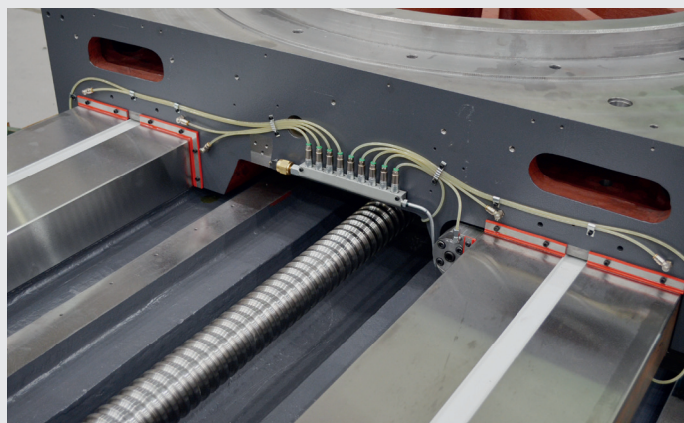
ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА (СТАНДАРТ)



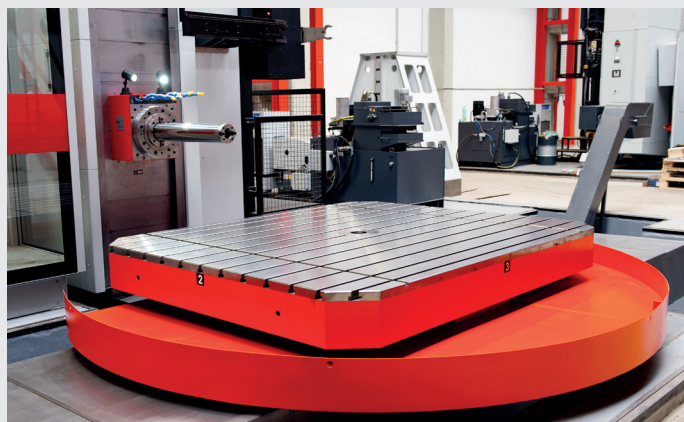
ВЫДВИЖЕНИЕ ПОЛЗУНА (ОПЦИЯ)



НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ



ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ



Самый популярный и максимально универсальный станок производственной линейки FERMAT. Идеален для точной комплексной обработки средне-тяжелых деталей весом до 20 000 кг.

ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА

- Шпиндельная бабка призматической формы отлита из серого чугуна GG60.
- Рабочий шпиндель азотирован и обработан с чрезвычайно высокой точностью.
- Для приведения выдвижного шпинделя в действие используется асинхронный серводвигатель с возможностью плавного регулирования оборотов и планетарная двухступенчатая коробка передач.
- Максимальное выдвижения шпинделя составляет 800 мм.
- Зажимной конус SK50 (в соответствии с нормой ISO, BT или CAT).
- Внутри шпиндельной бабки расположены 4 датчиков температуры, благодаря которым снижается риск перегрева отдельных компонентов.
- Каретка шпиндельной бабки перемещаются вертикально по оси Y с помощью ШВП и серводвигателей по направляющим скольжения.
- ШВП на оси Y оборудована электрическим тормозом.
- В стандартную комплектацию входит направляющая опора шпинделя 250 мм

ВЫДВИЖЕНИЕ ПОЛЗУНА (ОПЦИЯ)

- Выдвижения ползуна позволяет обрабатывать заготовку в более широком диапазоне с сохранением жесткости.
- Суммарное выдвижение шпинделя и ползуна составляет 1500 мм (Ось W + Ось Z)

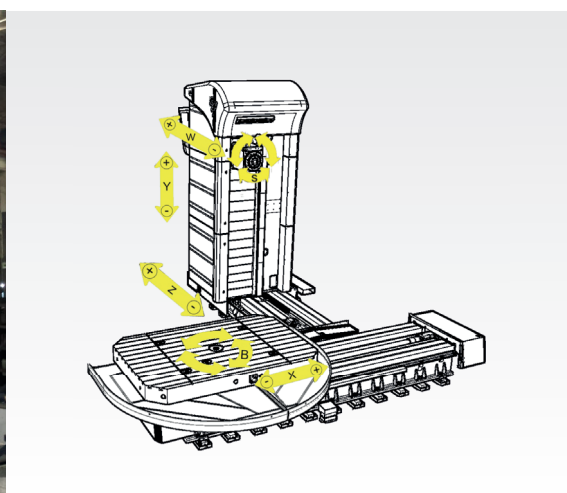
КОЛОННА И СТАНИНЫ

- Основные части станка (продольные и поперечные станины, колонна, каретка стола и шпиндельная бабка изготавливаются из серого чугуна GG30 с добавлением Cr и Si; функциональные поверхности направляющих скольжения закаляются (56 HRC) и шлифуются.
- Обрабатываемая деталь закрепляется на зажимной плите поворотного стола и перемещается вместе с ним по оси X.
- Колонна перемещается по оси Z, расположенной перпендикулярно оси X.
- Двигатели подключены к ШВП через планетарный редуктор. Благодаря безззорной системе и повышенной жесткости соединения между двигателями и ШВП, достигаются точные линейная, круговая и винтовая интерполяции.

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ

- ЧПУ поворотный стол состоит из трех главных частей: продольного стола, каретки и крепежной плиты стола. Все части изготовлены из массивной ребристой отливки, которая термически стабилизирована.
- Крепежная плита установлена на крестовой подшипник качения, который обеспечивает возможность обработки деталей с минимальным пассивным сопротивлением.
- В стандартную комплектацию входит двухступенчатая система с двумя сервоприводами (Master- Slave), программируемый инкремент 0.001°

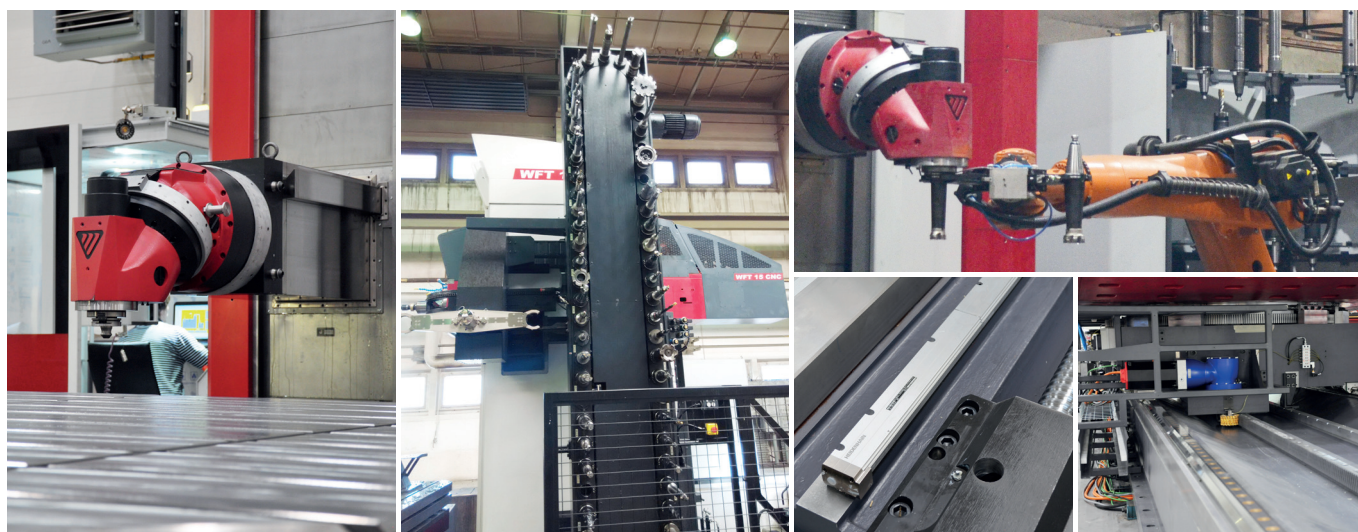
WFT 15 с ЧПУ



ПАРАМЕТР		WFT 15	WFT 15R	WFT 15-1000
Диаметр шпинделя	мм		150	
Конус шпинделя			ISO 50 / BT 50 / CAT 50	
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин		10-2 800 (опционально 3 000)	
Размер торца шпиндельной бабки	мм	400 x 400	400 x 425	460 x 480
Мощность главного двигателя SIEMENS S1/S6	кВт		41 / 61,5; 53/77,9	
Мощность главного двигателя FANUC S1/S3	кВт		37 / 45	
Перемещение стола по оси X	мм		2 000 / 3 000 / 4 000 / 5 000	
Перемещение шпиндельной бабки по оси Y	мм		2 000 / 2 500 / 3 000 / 3 500	
Перемещение колонны по оси Z	мм		1 500/ 2 000/ 2 500/ 3 000	2 100 / 3 300
Выдвижение шпинделя по оси W	мм		800	1 000
Выдвижение ползуна по оси V	мм	x	700	x
Рабочее перемещение по всем осям	мм/мин		8 000 (6 000 для Z/W)	
Быстрый ход по осям X, Y	мм/мин		12 000	
Быстрый ход по осям Z, W, V	мм/мин		8 500, 8 000, 10 000	
Быстрый ход по оси B	об/мин		2	
Макс. грузоподъемность стола	кг		20 000	
Размер зажимной поверхности стола	мм		1600 x 1800 / 1800x 2200 / 1800 x 2600 / 2000 x 2400 2500 x 2500 / 2000 x 3000	

* Возможно оснастить большим количеством дополнительных опций и аксессуаров

ПОПУЛЯРНЫЕ АКСЕССУАРЫ & ДЕТАЛИ СТАНКОВ



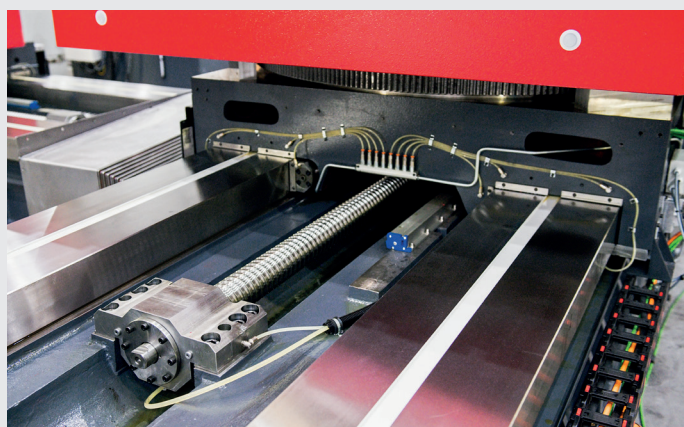
ВЫДВИЖЕНИЕ ПОЛЗУНА



ВЫДВИЖЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ 1 000 ММ



НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ



СИСТЕМА СМЕНЫ ПАЛЕТ



Мощный и максимально универсальный станок производственной линейки Fermat. Идеален для точной комплексной обработки средне-тяжелых деталей весом до 20 000 кг.

ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА

- Шпиндельная бабка призматической формы отлита из серого чугуна GGG60.
- Рабочий шпиндель азотирован и обработан с чрезвычайно высокой точностью.
- Для приведения выдвижного шпинделя в действие используется асинхронный серводвигатель с возможностью плавного регулирования оборотов и планетарная двухступенчатая коробка передач.
- Максимальное выдвижения шпинделя в стандартном исполнении составляет 800 мм.
- Максимальное выдвижения шпинделя в качестве опции составляет 1 000 мм.
- Зажимной конус SK50 (в соответствии с нормой ISO, BT или CAT).
- Каретка шпиндельной бабки перемещаются вертикально по оси Y с помощью ШВП и серводвигателей по направляющим скольжения.
- ШВП на оси Y оборудована электрическим тормозом.
- В стандартную комплектацию входит направляющая опора шпинделя 250 мм

ВЫДВИЖЕНИЕ ПОЛЗУНА (ОПЦИЯ)

- Выдвижения ползуна позволяет обрабатывать заготовку в более широком диапазоне с сохранением жесткости.
- Суммарное выдвижение шпинделя и ползуна составляет 1500 мм (Ось W + Ось Z)

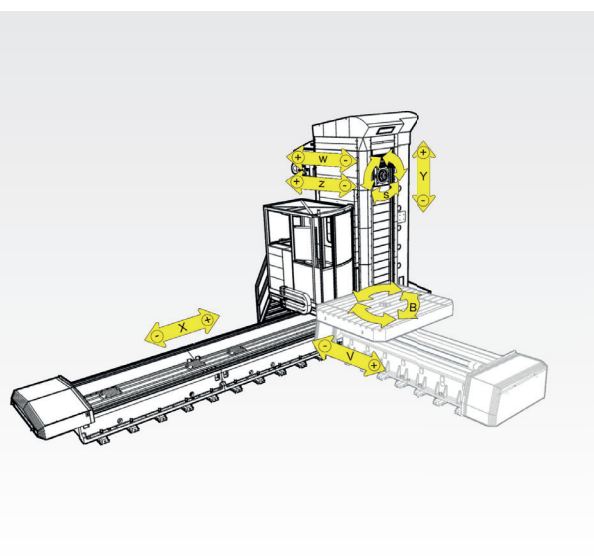
КОЛОННА И СТАНИНЫ

- Основные части станка (продольные и поперечные станины, колонна, каретка стола и шпиндельной бабки изготавливаются из серого чугуна GG30 с добавлением Cr и Si; функциональные поверхности направляющих скольжения закаляются (56 HRC) и шлифуются.
- Обрабатываемая деталь закрепляется на зажимной плите поворотного стола и перемещается вместе с ним по оси X.
- Колонна перемещается по оси Z, расположенной перпендикулярно оси X.
- Двигатели подключены к ШВП через планетарный редуктор. Благодаря беззазорной системе и повышенной жесткости соединения между двигателями и ШВП, достигаются точные линейная, круговая и винтовая интерполяции.

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ

- ЧПУ поворотный стол состоит из трех главных частей: продольного стола, каретки и крепежной плиты стола. Все части изготовлены из массивной ребристой отливки, которая термически стабилизирована.
- Крепежная плита установлена на крестовой подшипник качения, который обеспечивает возможность обработки деталей с минимальным пассивным сопротивлением.
- В стандартную комплектацию входит двухступенчатая система с двумя сервоприводами (Master-Slave), программируемый инкремент 0.001°

WF с ЧПУ



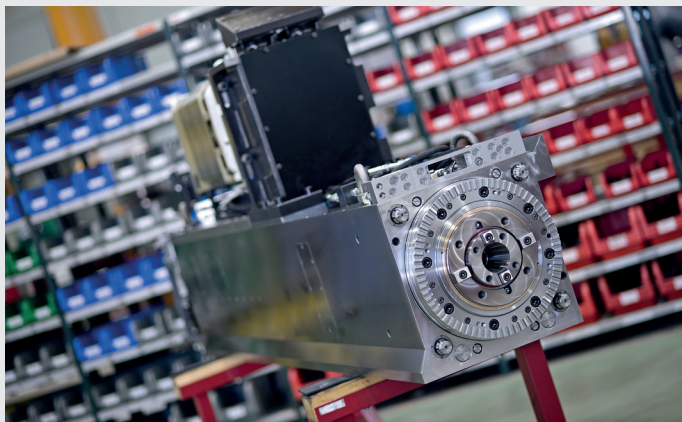
ПАРАМЕТР		WF 13R	WF 15R
Диаметр шпинделя	мм	130	150
Конус шпинделя		ISO 50 / BT 50 / CAT 50	
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	10-3 000	10-2 800
Размер торца шпиндельной бабки	мм	400 x 425	
Мощность главного двигателя SIEMENS S1/S6	кВт	41 / 61,5; 53/77,9	
Мощность главного двигателя FANUC S1/S3	кВт	37 / 45	
Перемещение стола по оси X	мм	4 000 - 22 000	
Перемещение шпиндельной бабки по оси Y	мм	2 000 / 2 500 / 3 000 / 3 500	
Выдвижение шпинделя по оси W	мм	800	
Выдвижение ползуна по оси Z	мм	700	
Рабочее перемещение по всем осям	мм/мин	8 000 (6 000 для Z/W)	
Быстрый ход по осям X, Y	мм/мин	20 000	
Быстрый ход по осям Z, W	мм/мин	10 000, 8 500	
ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ - ОПЦИЯ			
Макс. грузоподъемность стола		T 20 - 20 000/ T25 - 25 000 / T40 - 40 000 / T50 - 50 000	
Размер зажимной поверхности стола		см.стр 24	

* Возможно оснастить большим количеством дополнительных опций и аксессуаров

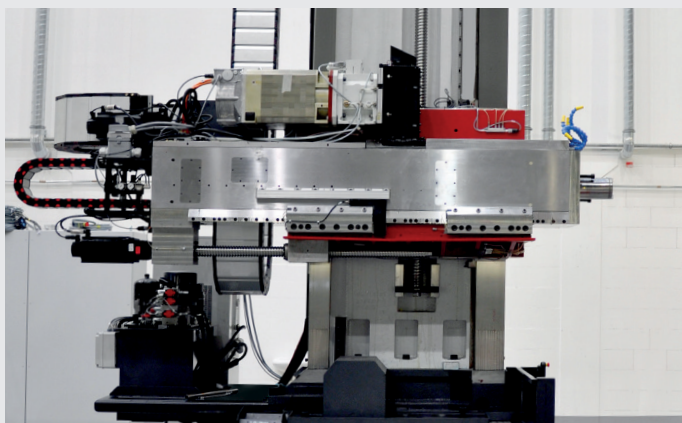
ПОПУЛЯРНЫЕ АКСЕССУАРЫ & ДЕТАЛИ СТАНКОВ



ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА



ШПИНДЕЛЬНЫЙ УЗЕЛ



НАПРАВЛЯЮЩИЕ КАЧЕНИЯ



ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ



Современное, экономичное и универсальное решение. Заготовка может быть закреплена как на поворотном столе, так и на плитном настиле.

ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА

- Шпиндельная бабка призматической формы отлита из серого чугуна GGG60.
- Рабочий шпиндель азотирован и обработан с чрезвычайно высокой точностью.
- Ползун представляет собой массивную отливку из чугуна, которая проходит обязательные процедуры отжига и старения.
- Для приведения выдвинутого шпинделя в действие используется асинхронный серводвигатель с возможностью плавного регулирования оборотов и планетарная двухступенчатая коробка передач.
- Подшипники шпиндельной бабки смазываются автоматически
- Каретка шпиндельной бабки перемещаются вертикально по оси Y с помощью ШВП и серводвигателей по направляющим скольжения.
- ШВП на оси Y оборудована электрическим тормозом.
- В стандартную комплектацию входит направляющая опора шпинделя 250 мм

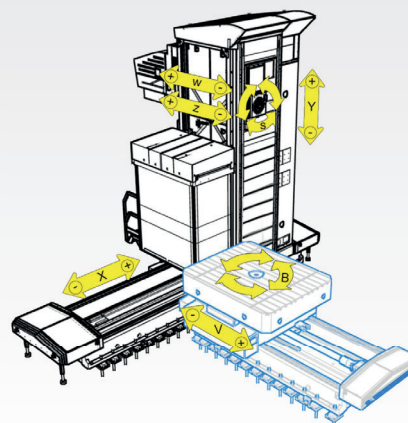
КОЛОННА И СТАНИНЫ

- Основные части станка (продольные и поперечные станины, колонна, каретка стола и шпиндельной бабки изготавливаются из серого чугуна GG30 с добавлением Cr и Cu) функциональные поверхности направляющих скольжения закаляются (56 HRC) и шлифуются.
- Все направляющие смазываются автоматически.
- Перемещение колонны по оси X осуществляется по роликовому направляющему качению.
- Станок оснащен цифровыми АС серводвигателями, которые управляются от системы ЧПУ, позволяющей одновременно контролировать 4 или больше осей станка.
- Двигатели подключены к ШВП через планетарный редуктор. Благодаря безззорной системе и повышенной жесткости соединения между двигателями и ШВП, достигаются точные линейная, круговая и винтовая интерполяции.

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ И ПЛИТНЫЙ НАСТИЛ

- ЧПУ поворотный стол состоит из трех главных частей: продольного стола, каретки и крепежной плиты стола. Все части изготовлены из ребристой отливки, которая термически стабилизирована.
- Крепежная плита установлена на крестовой подшипник качения, который обеспечивает возможность обработки деталей с минимальным пассивным сопротивлением.
- В стандартную комплектацию входит двухступенчатая система с двумя сервоприводами (Master-Slave), программируемый инкремент 0.001°
- Напольные плиты возможно комбинировать с поворотным столом или использовать самостоятельно. Размеры напольных плит подбираются индивидуально в зависимости от длины перемещения колонны по оси X и пожелания Заказчика.

WRF с ЧПУ



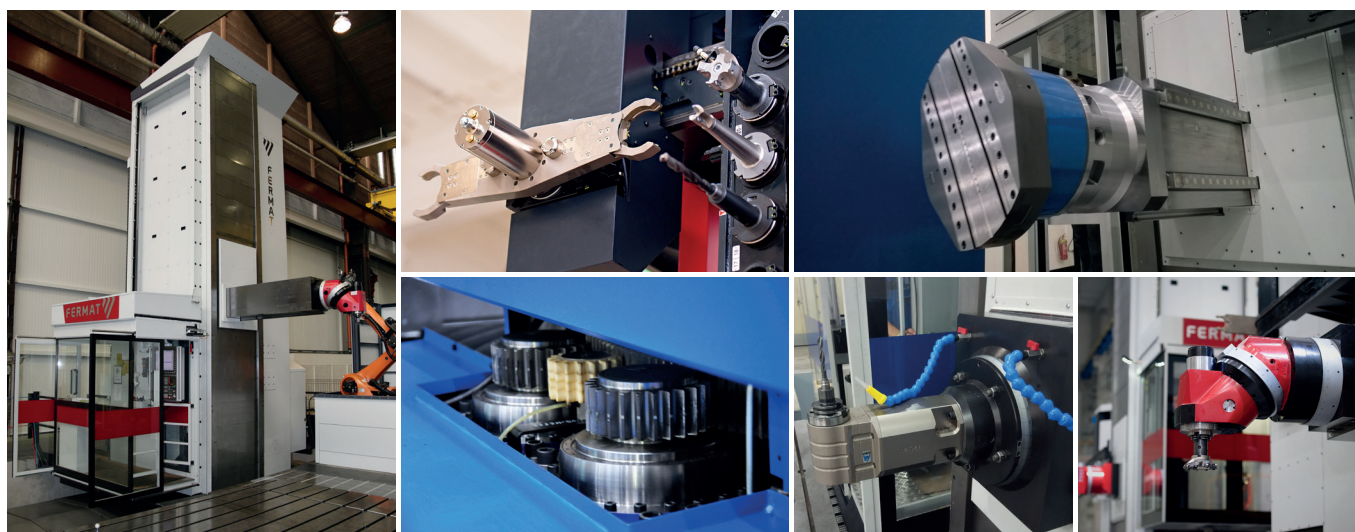
ПАРАМЕТР		WRF 130	WRF 150	WRF 160
Диаметр шпинделя	мм	130	150	160
Конус шпинделя		ISO50 / BT50 / CAT50 (BIG+)		
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	10 - 3 000	10 - 2 800	10 - 2 500
Размер торца шпиндельной бабки	мм	430x430	460x480	
Мощность главного двигателя SIEMENS S1/S6	кВт	41/61,5; 53/77,9	58/86; 74/91	
Мощность главного двигателя FANUC S1/S3	кВт	37/45	60/75	
Перемещение стола по оси X	мм	1800 - 27500		
Перемещение шпиндельной бабки по оси Y	мм	2000 / 2500 / 3000 / 3500 / 4000 / 4500 / 5000 / 5500 / 6000		
Выдвижение шпинделя по оси W	мм	730	1000	
Выдвижение ползуна по оси Z	мм	900 / 1000	1 200	
Рабочее перемещение по всем осям	мм/мин	8 000		
Быстрый ход по осям X, Y, Z	мм/мин	20 000 / 15 000/ 10 000		
Быстрый ход по осям V/W	мм/мин	20 000 / 10 000		

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ - ОПЦИЯ

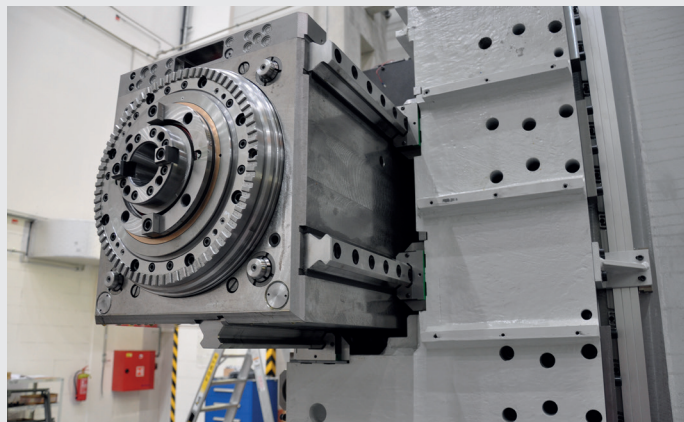
Макс. грузоподъемность стола	кг	T25 - 25 000 / T40 - 40 000 / T50 - 50 000 T60 - 60 000 / T80 - 80 000		
Размер зажимной поверхности стола	мм	см. стр 24		

* Возможно оснастить большим количеством дополнительных опций и аксессуаров

ПОПУЛЯРНЫЕ АКСЕССУАРЫ & ДЕТАЛИ СТАНКОВ



ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА



КОЛОННА



СТАНИНА ПОВОРОТНОГО СТОЛА



ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ И ПЛИТНЫЙ НАСТИЛ



Мощные и максимально универсальные станки с возможностью установки большого спектра аксессуаров. Заготовка может быть закреплена как на поворотном столе, так и на плитном настиле.

ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА

- Шпиндельная бабка призматической формы отлита из серого чугуна GGG60.
- Рабочий шпиндель азотирован и обработан с чрезвычайно высокой точностью.
- Ползун представляет собой массивную отливку из чугуна, которая проходит обязательные процедуры отжига и старения.
- Для приведения выдвигного шпинделя в действие используется асинхронный серводвигатель с возможностью плавного регулирования оборотов и планетарная двухступенчатая коробка передач.
- Подшипники шпиндельной бабки смазываются автоматически
- Каретка шпиндельной бабки перемещаются вертикально по оси Y с помощью двух ШВП (для WRF 130) или трех ШВП (для WRF 150/160) и серводвигателей по направляющим качения.
- ШВП на оси Y оборудованы электрическим тормозом.

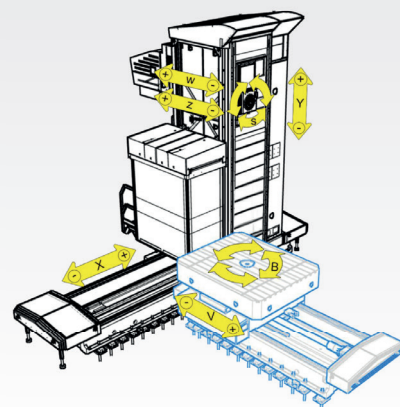
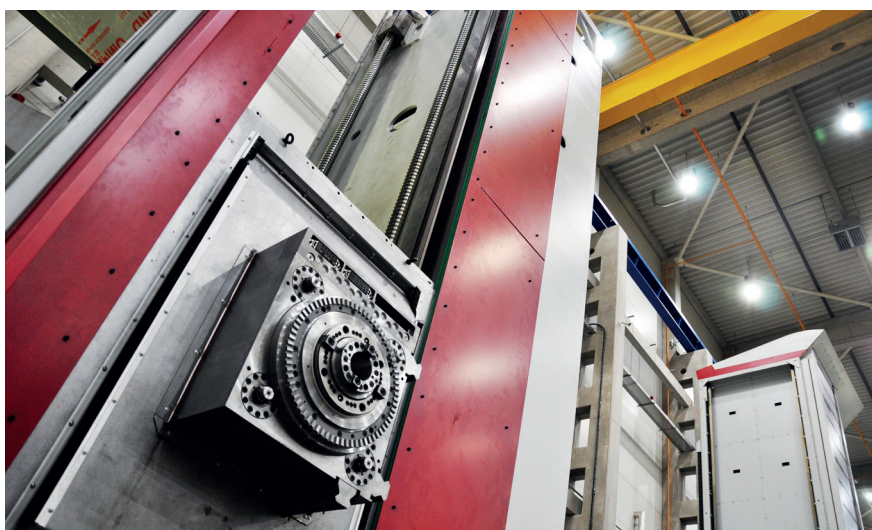
КОЛОННА И СТАНИНЫ

- Основные части станка (продольные и поперечные станины, колонна, каретка стола и шпиндельной бабки изготавливаются из серого чугуна GG30 с добавлением Cr и Cu)
- Колонна – сварная конструкция с запатентованной системой ребер жесткости.
- Перемещение основных узлов станка осуществляется по роликовым направляющим качения.
- Все направляющие смазываются автоматически.
- Станок оснащен цифровыми АС серводвигателями, которые управляются от системы ЧПУ, позволяющей одновременно контролировать 4 или больше осей станка.
- Двигатели подключены к ШВП через планетарный редуктор. Благодаря беззазорной системе и повышенной жесткости соединения между двигателями и ШВП, достигаются точные линейная, круговая и винтовая интерполяции.

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ И ПЛИТНЫЙ НАСТИЛ

- ЧПУ поворотный стол состоит из трех главных частей: продольного стола, каретки и крепежной плиты стола. Все части изготовлены из массивной ребристой отливки, которая термически стабилизирована.
- Крепежная плита установлена на крестовой подшипник качения, который обеспечивает возможность обработки деталей с минимальным пассивным сопротивлением.
- В стандартную комплектацию входит двухшестеренчатая система с двумя сервоприводами (Master- Slave), программируемый инкремент 0.001°
- Напольные плиты возможно комбинировать с поворотным столом или использовать самостоятельно. Размеры напольных плит подбираются индивидуально в зависимости от длины перемещения колонны по оси X и пожелания Заказчика.

WFR 2G с ЧПУ



ПАРАМЕТР	WFR 2G		
Диаметр шпинделя	мм	150	160
Конус шпинделя		ISO50 / BT50 / CAT50 (BIG+)	
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	10 - 3 000	
Размер торца шпиндельной бабки	мм	460 x 540	
Мощность главного двигателя Siemens S1/S6	кВт	74 / 106	
Мощность главного двигателя FANUC S1/S3	кВт	37 / 45	60 / 75
Перемещение стола по оси X	мм	1800 - 27500	
Перемещение шпиндельной бабки по оси Y	мм	2000 / 2500 / 3000 / 3500 / 4000 / 4500 / 5000 / 5500 / 6000	
Выдвижение шпинделя по оси W	мм	1 000	
Выдвижение ползуна по оси Z	мм	1 500	
Рабочее перемещение по всем осям	мм/мин	x	
Быстрый ход по осям X, Y	мм/мин	40 000 / 15 000	
Быстрый ход по осям Z, W	мм/мин	10 000	

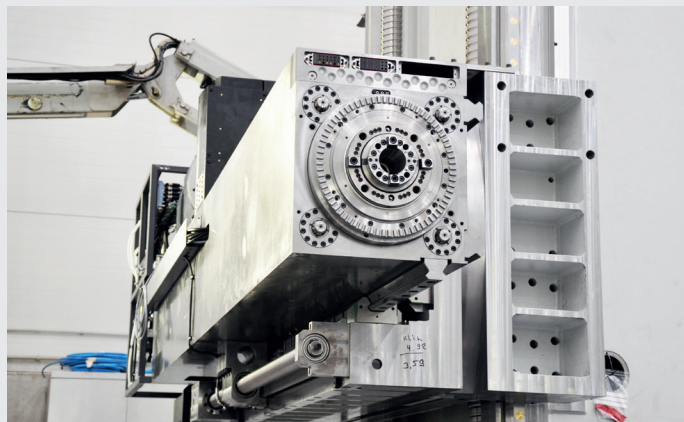
ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ - ОПЦИЯ			
Макс. грузоподъемность стола	kg	T25 - 25 000 / T40 - 40 000 / T50 - 50 000 T60 - 60 000 / T80 - 80 000	
Размер зажимной поверхности стола	мм	см.стр 24	

* Возможно оснастить большим количеством дополнительных опций и аксессуаров

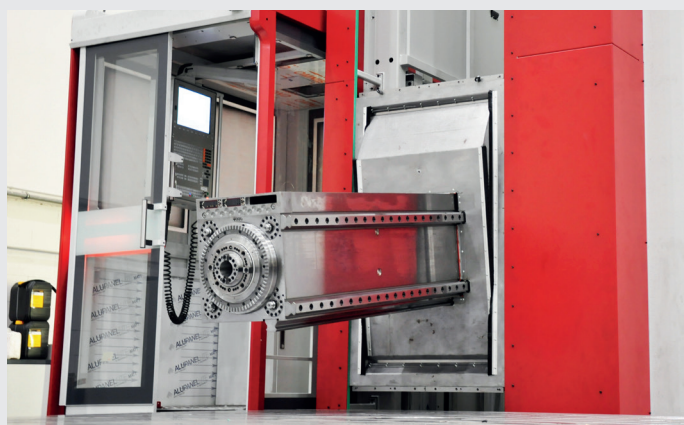
ПОПУЛЯРНЫЕ АКСЕССУАРЫ & ДЕТАЛИ СТАНКОВ



ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА



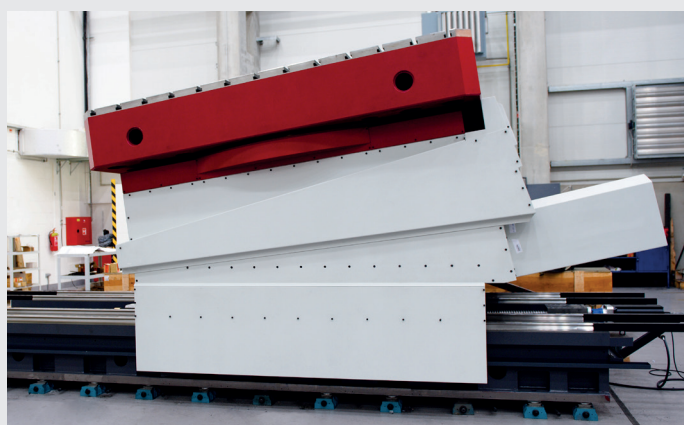
ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА С НАКЛОНОМ



КОЛОННА



ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С НАКЛОНОМ



Новейшая технология. Станок с увеличенным быстрым ходом по осям. Заготовка может быть закреплена как на поворотном столе, так и на плитном настиле.

ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА

- Шпиндельная бабка призматической формы отлита из серого чугуна GGG60.
- Рабочий шпиндель азотирован и обработан с чрезвычайно высокой точностью.
- Ползун представляет собой массивную отливку из чугуна, которая проходит обязательные процедуры отжига и старения.
- Суммарное выдвижение ползуна и шпинделя составляет 2 500 мм.
- Для приведения выдвижного шпинделя в действие используется асинхронный серводвигатель с возможностью плавного регулирования оборотов и планетарная двухступенчатая коробка передач.
- Каретка шпиндельной бабки перемещаются вертикально по оси Y с помощью двух ШВП Ø 100 мм и серводвигателей по направляющим качения.
- ШВП на оси Y оборудованы электрическим тормозом.

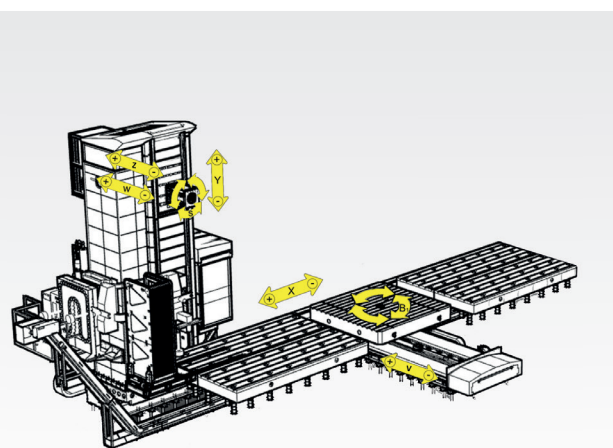
КОЛОННА И СТАНИНЫ

- Основник части станка (продольные и поперечные станины, колонна, каретка стола и шпиндельная бабка) изготавливаются из серого чугуна GGG30 с добавлением Cr и Cu).
- Колонна – сварная конструкция с запатентованной системой ребер жесткости.
- Телескопические кожуха по принципу пантографа для высокоскоростных перемещений.
- Скорость быстрых перемещений 40 000 мм/мин
- Низкопрофильная конструкция - максимальное возможное перемещение по оси Y с наименьшей общей высотой станка.
- Полностью закрытые кожуха спереди и сзади станка.
- Колонна перемещается по оси X вдоль плитного настила.
- Двигатели подключены к ШВП через планетарный редуктор и охлаждаются водой.
- Благодаря беззазорной системе и повышенной жесткости соединения между двигателями и ШВП, достигаются точные линейная, круговая и винтовая интерполяции.

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ И ПЛИТНЫЙ НАСТИЛ

- ЧПУ поворотный стол состоит из трех главных частей: продольного стола, каретки и крепежной плиты стола. Все части изготовлены из массивной ребристой отливки, которая термически стабилизирована.
- Крепежная плита установлена на крестовой подшипник качения, который обеспечивает возможность обработки деталей с минимальным пассивным сопротивлением.
- В стандартную комплектацию входит двухшестеренчатая система с двумя сервоприводами (Master- Slave), программируемый инкремент 0.001°
- Напольные плиты возможно комбинировать с поворотным столом или использовать самостоятельно. Размеры напольных плит подбираются индивидуально в зависимости от длины перемещения колонны по оси X и пожелания Заказчика.

WRF HEAVY с ЧПУ



ПАРАМЕТР WRF HEAVY

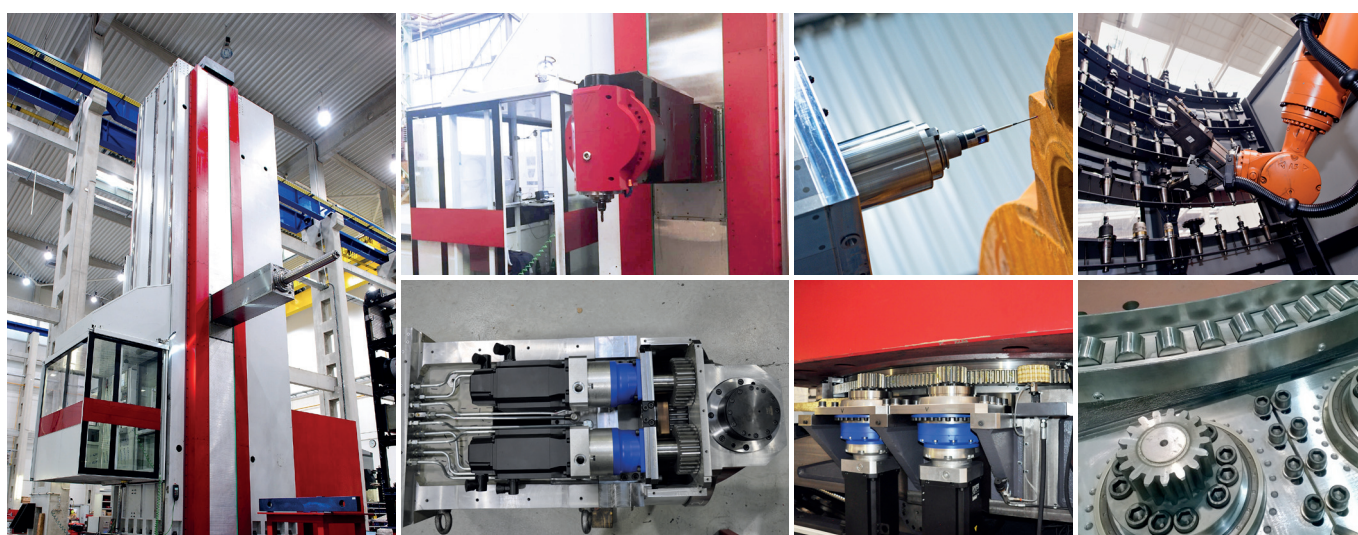
Диаметр шпинделя	мм	160
Конус шпинделя		ISO50 / BT50 / CAT50 (BIG+)
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	10 - 2 500
Размер торца шпиндельной бабки	мм	550 x 550
Мощность главного двигателя SIEMENS S1/S6	кВт	74 / 91
Мощность главного двигателя FANUC S1/S3	кВт	x
Перемещение стола по оси X	мм	2 400 - 28 100
Перемещение шпиндельной бабки по оси Y	мм	2 000 - 10 000
Выдвижение шпинделя по оси W	мм	1 000
Выдвижение ползуна по оси Z	мм	1 600
Рабочее перемещение по всем осям	мм/мин	8 000
Быстрый ход по осям X, Y	мм/мин	20000, 15000
Быстрый ход по осям Z, W	мм/мин	10000, 8000

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ - ОПЦИЯ

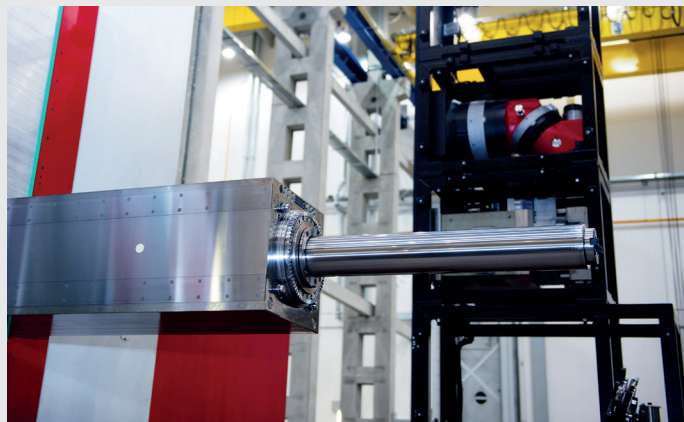
Макс. грузоподъемность стола	кг	T25 - 25 000 / T40 - 40 000 / T50 - 50 000 T60 - 60 000 / T80 - 80 000
Размер зажимной поверхности стола	мм	см.стр 24

* Возможно оснастить большим количеством дополнительных опций и аксессуаров

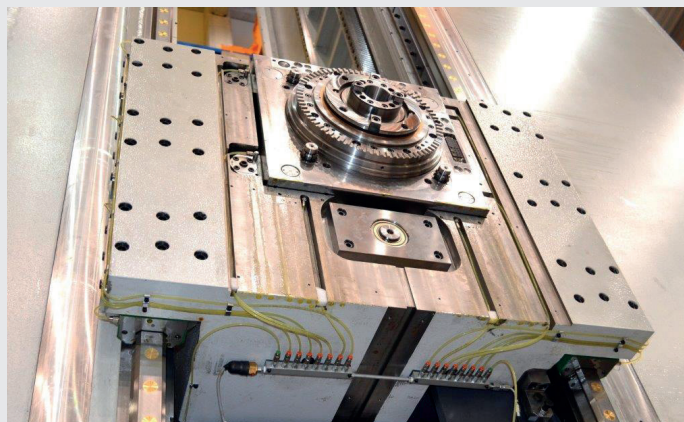
ПОПУЛЯРНЫЕ АКСЕССУАРЫ & ДЕТАЛИ СТАНКОВ



ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА



КАРЕТКА ШПИНДЕЛЬНОЙ БАБКИ



НАПРАВЛЯЮЩИЕ КАЧЕНИЯ (СТАНДАРТ)



НАПРАВЛЯЮЩИЕ НА ГИДРОСТАТИКЕ (ОПЦИЯ)



Самый мощный станок производственной линии FERMAT. Предназначен для обработки тяжелых и крупногабаритных деталей. Заготовка может быть закреплена как на поворотном столе, так и на плитном настиле.

ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА

- Шпиндельная бабка призматической формы отлита из серого чугуна GGG60.
- Рабочий шпиндель азотирован и обработан с чрезвычайно высокой точностью.
- Ползун представляет собой массивную отливку из чугуна, которая проходит обязательные процедуры отжига и старения.
- Для приведения выдвигного шпинделя в действие используется асинхронный серводвигатель с возможностью плавного регулирования оборотов и планетарная двухступенчатая коробка передач.
- Подшипники шпиндельной бабки смазываются автоматически
- Движение по осям Z и W осуществляется при помощи ШВП с очень низким трением.
- ШВП на оси Y оборудованы электрическим тормозом.

КОЛОННА И СТАНИНЫ

- Основные части станка (продольные и поперечные станины, колонна, каретка стола и шпиндельная бабка изготавливаются из серого чугуна GG30 с добавлением Cr и Cu)
- Вес шпиндельной бабки и каретки сбалансирован четырьмя зубчатыми гребнями (Gantry ось) - Измерение положения обеспечивают две оптические линейки
- Перемещение колонны по оси X осуществляется по 4-м роликовым направляющим качения.
- Все направляющие смазываются автоматически.
- Станок оснащен цифровыми АС серводвигателями, которые управляются от системы ЧПУ, позволяющей одновременно контролировать 4 или больше осей станка.
- Двигатели подключены к ШВП через планетарный редуктор. Благодаря безззорной системе и повышенной жесткости соединения между двигателями и ШВП, достигаются точные линейная, круговая и винтовая интерполяции.

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ И ПЛИТНЫЙ НАСТИЛ

- ЧПУ поворотный стол состоит из трех главных частей: продольного стола, каретки и крепежной плиты стола. Все части изготовлены из массивной ребристой отливки, которая термически стабилизирована.
- Крепежная плита установлена на крестовой подшипник качения, который обеспечивает возможность обработки деталей с минимальным пассивным сопротивлением.
- В стандартную комплектацию входит двухшестеренчатая система с двумя сервоприводами (Master- Slave), программируемый инкремент 0.001°
- Напольные плиты возможно комбинировать с поворотным столом или использовать самостоятельно. Размеры напольных плит подбираются индивидуально в зависимости от длины перемещения колонны по оси X и пожелания Заказчика.

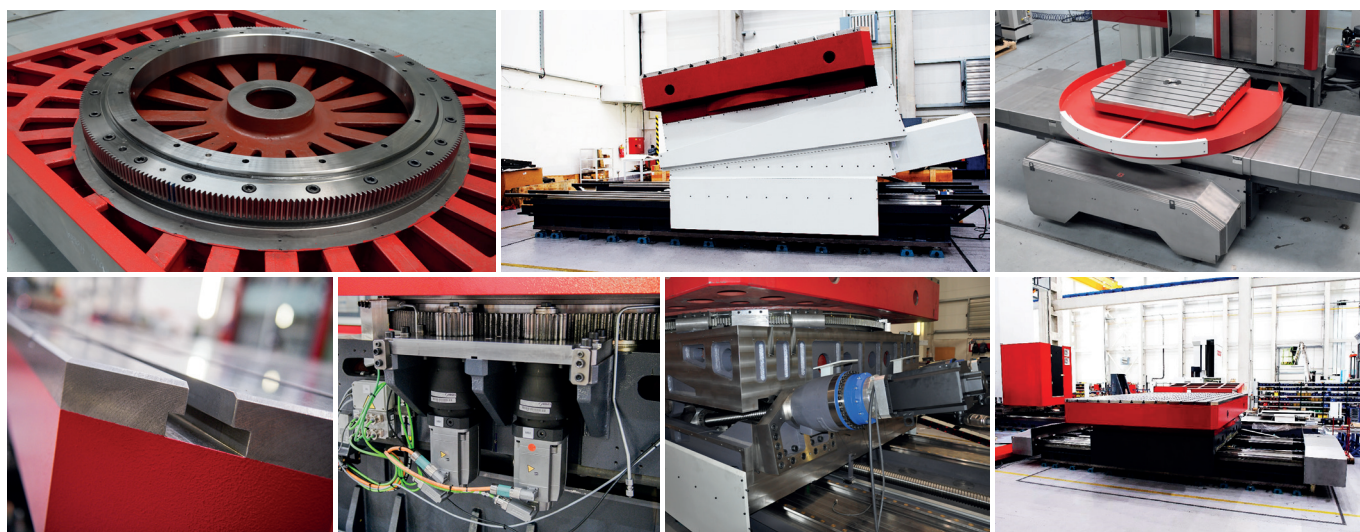
СПЕЦИАЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ

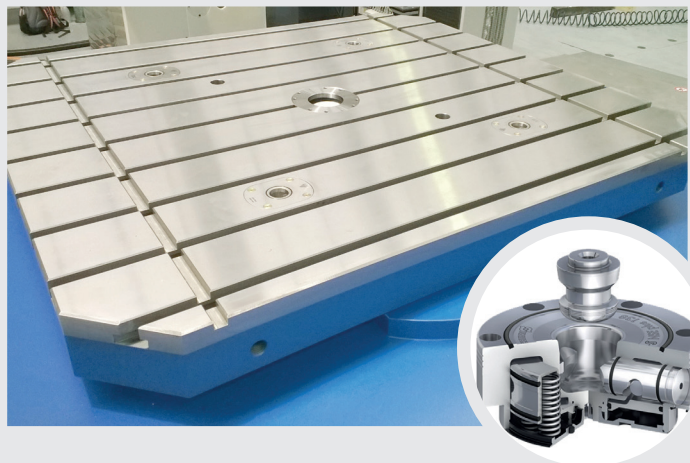
Поворотный стол демонстрирует исключительную точность кругового позиционирования (4", т.е. 0,010 мм/ 1 000 мм радиуса) и высокую нагрузочную способность в качестве стандарта. При позиционировании стола не наблюдается скачкообразных перемещений. Благодаря простой конструкции стола и присоединенных компонентов, поворотные столы компании FERMAT требуют минимум обслуживания и настроек во время всего срока службы. Поворотный стол состоит из трех основных частей – салазок, основания и зажимной поворотной плиты. Зажимная поворотная плита установлена на крестовом подшипнике с поперечно расположенными

роликами, что позволяет плите выдерживать большие нагрузки при повороте стола благодаря низкому пассивному сопротивлению. Для достижения точности на обрабатываемой детали, поворотный стол зажимается гидравлическим давлением в восьми (Т 25, Т 40, Т 50) или четырех (Т 8, Т 15, Т 20) точках, чтобы избежать поворота стола во время резания. Стол управляется через систему управления станка. В центре стола располагается датчик кругового перемещения, который обеспечивает автоматическое позиционирование с дискретностью 0,001°. В стандартном исполнении поворотный стол работает как плавноуправляемая ось.

ПАРАМЕТР		T10			
Размер зажимной поверхности стола	мм	1 250 x 1 400, 1 400 x 1 600, 1 600 x 1 600, 1 600 x 1 800			
Макс. грузоподъемность стола	кг	10 000			
Перемещение стола	мм	2 000 / 3 000			
Т-пазы		22 H8/H12			
Рабочее перемещение	мм/мин	1 - 8 000			
Диапазон поворотов оси В	об/мин	0 - 2			
		T20			
Размер зажимной поверхности стола	мм	1 600 x 1 800, 1 800 x 2 200, 1 800 x 2 600, 2 000 x 2 400, 2 000 x 3 000			
Макс. грузоподъемность стола	кг	20 000			
Перемещение стола	мм	2 000 - 5 000			
Т-пазы		22 H8/H12			
Рабочее перемещение	мм/мин	1 - 8 000			
Диапазон поворотов оси В	об/мин	0 - 2			
		T25 / T40 / T50		T80 / T100	
Размер зажимной поверхности стола	мм	2 000 x 2 000; 2 000 x 2 500; 2 500 x 2 500; 2 500 x 3 000; 3 000 x 3 000; 3 000 x 3 500; 3 500 x 3 500		3 000 x 3000; 3 000 x 3 500; 3 000 x 4 000; 4 000 x 4 000	
Макс. грузоподъемность стола	кг	25 000, 40 000, 50 000		80 000 / 100 000	
Перемещение стола	мм	1 200 - 9 500			
Т-пазы		28H8/H12 / 36H8/H12			
Рабочее перемещение	мм/мин	1 - 10 000			
Диапазон поворотов оси В	об/мин	0 - 1,7			
Наклон (опция)	°	0 - 10°			



ZERO POINT SYSTEM (ZPS)



APC ТИПА WFT 11: ONE BAD



APC ТИПА WFT 11: ROTARY



APC ТИПА WFT 13: PARALLEL



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СМЕНА ПАЛЛЕТ (APC)

Автоматическая смена паллет (APC) служит для экономии времени в рабочем процессе. В течение одного рабочего цикла, обработка может осуществляться на одной паллете, в то время как другие могут быть использованы для подготовки и установки заготовок.

ZERO POINT SYSTEM (ZPS)

- система зажима паллеты в нулевой точке. Для зажима приспособления на столе предусмотрены встроеными модули. Количество съемных паллет не ограничено.

- Штифт удерживается на месте при помощи двух поршней
- Механический зажим (через пружины)
- Пневматический розжим (через внешний забор воздуха)
- Может использоваться со всеми типами станков FERMAT

APC ТИПА WFT 11: ONE BAD

- 2 паллеты установлены на одной оси X
- Мак. грузоподъемность 1 паллеты: 10 Тонн

Размеры паллет:

1 200 x 1 200
1 200 x 1 400
1 400 x 1 600
1 600 x 1 600
1 400 x 1 800
1 600 x 1 800

APC ТИПА WFT 11: ROTARY

- Поворотная система смены паллет. Обе паллеты установлены на одной оси.
- Мак. грузоподъемность 1 паллеты: 5 Тонн

Размеры паллет:

1200 x 1200
1200 x 1400
1400 x 1600

APC ТИПА WFT 13: PARALLEL

- 2 паллеты установлены каждая на своем основании перпендикулярно оси X.
- Мак. грузоподъемность 1 паллеты: 15 Тонн

Размеры паллет:

1 600 x 1 800
1 800 x 2 200
2 000 x 2 400

РЕФЕРЕНЦИИ

WFT 13 CNC (5 pcs)

TIGERCAT INDUSTRIES INC. | CANADA

Параметры: X = 3000 mm, Y = 3500 / 3000 mm,
Z = 1500 mm, W = 730 mm, Поворотный стол 1600
x 1800 mm / 2000 x 24000 mm, CTS 20 bar, ATC 40



WFT 13 CNC

VANHOUTTE | BELGIUM

Параметры: X = 4000 mm, Y = 3500 mm, Z = 2500
mm, W = 730 mm, Поворотный стол 1800 x 2200
mm, CTS 30 bar, ATC 40, Milling Heads OHM 20,
UHAmi30, Face plate FH 65 Robotic Tool Change, Pick
up Station



WFT 13 CNC (4 pcs)

**HYMSA HYDRAULICA Y MECANICA,
S.A.A DE C.V. | MEXICO**

Параметры: X = 3000 / 3500mm, Y = 2000 / 2500
mm, Z = 1700 mm, W = 730 mm, Поворотный стол
1800 x 2200, ATC 40 (60)



WFT 13 CNC

PRECISION BORING COMPANY | USA

Параметры: X = 3500 mm, Y = 2000 mm,
Z = 1700 mm, W = 730 mm, Поворотный стол 1800
x 2200 mm, CTS 20 bar, ATC 40



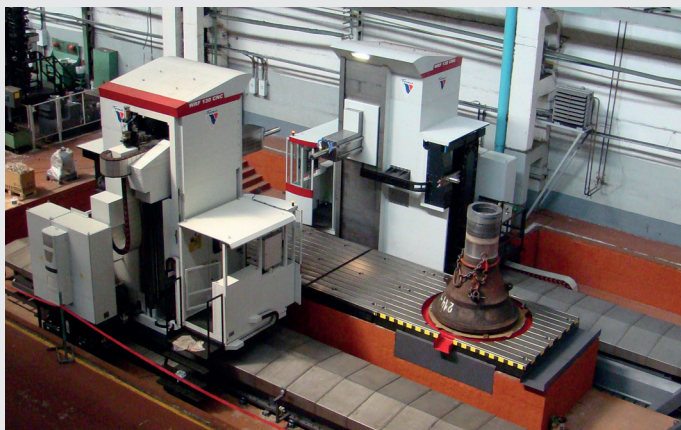
РЕФЕРЕНЦИИ



2x WRF 160 HEAVY CNC

NORDMARK, MASKINFABRIK A/S DENMARK

Параметры: X = 17000 mm, Y = 8000 mm,
Z = 1500 mm, W = 1000 mm, Поворотный стол
3000 x 4000 / 3000 x 3000 tilting, CTS 50 bar, ATC
105 Robotic, Milling Heads PHAmi 60, PHA 37, Auto-
matic Pick up Station



WRF 130 DUO CNC

BELAZ | BELORUSSIA

Параметры: X = 2x 10500 mm, Y = 2x 2500mm,
Z = 2x 900mm, W = 2x 730 mm, Поворотный стол
diam. 2000, 2x CTS 50 bar, 2x ATC 40, 2x Milling Head
UHA 30



WFT 15 CNC

HYDREMA A/S | GERMANY

Параметры: X = 3000 mm, Y = 2000 mm,
Z = 2400 mm, W = 730 mm, Поворотный стол 1800
x 2200, Speed Clam System, CTS 20 bar, ATC 60



WRF 130 CNC

HOPAK S.R.O | CZECHIA

Параметры: X = 12900 mm, Y = 3500 mm,
Z = 900 mm, W = 730 mm, Turning Table diam. 2000,
CTS 40 bar, ATC 40, Milling Head UHM 30

РЕФЕРЕНЦИИ

WFT 13 CNC

MONTING SK D.O.O. | SLOVENIA

Параметры: X = 3000 mm, Y = 2500 mm,
Z = 1500 mm, Поворотный стол 1600 x 1800,
CTS20 bar



WFT 13 CNC

CMI HEAVY INDUSTRIES | CANADA

Параметры: X = 4000 mm, Y = 3000 mm,
Z = 1500 mm, W = 730 mm, Поворотный стол 1800
x 2200, CTS 20 bar, ATC 40



WRF 160 CNC

FAY IND. | BRAZIL

Параметры: X = 8600 mm, Y = 5000 mm, Z = 1200
mm, W = 1000 mm, Поворотный стол 3000 x 3000,
CTS 50 bar, Milling Heads VGCI, FH 80, IFVW 1B



WFT 13 R CNC

SENNEBOGEN MASCHINENFABRIK GMBH. | GERMANY

Параметры: X = 4000 mm, Y = 3000 mm, Z = 1500
mm, W = 730 mm, Поворотный стол 1800 x 2200,
CTS 30 bar, ATC 60, Milling Heads UHAmi30



РЕФЕРЕНЦИИ



WRF 160 CNC

STROJE A MECHANIZMY A.S. | SLOVAKIA

Параметры: X = 8000 mm, Y = 5000 mm,
Z = 1200 mm, W = 1000 mm, Поворотный стол
250 x 3500, CTS 50 bar, ATC 60, Milling Head UHM 30



WFT 13 R CNC

**BRUHIN AND DIETHELM AG
SWITZERLAND**

Параметры: X = 3000 mm, Y = 2000 mm,
Z = 3000 mm, W = 600 mm, Поворотный стол 1600
x 1800 mm, CTS 50 bar, Robotic Tool Changer 180,
Milling Head UHA 30



WFT 13 CNC

VEEKAY ENGINEERING | INDIA

Параметры: X = 4000 mm, Y = 2500 mm,
Z = 1700 mm, W = 730 mm, Поворотный стол 1600
x 1800 mm, ATC 32, Milling Head UHM 30, D'Andrea
UT 5-500



WRF 160 CNC

PROMINOX S.A. | MOROCCO

Параметры: X = 11700 mm, Y = 6000 mm,
Z = 1200 mm, W = 1000 mm, Поворотный стол
2500 x 3000 mm, CTS 50 bar, ATC 60, Milling Head
UHM 30

РЕФЕРЕНЦИИ

WFT 13 CNC

TIANJIN ZHONGZHONG SCIENCE & TECHNOLOGY CO.LTD. | CHINA

Параметры: X = 3000 mm, Y = 2000 mm,
Z = 1700/1200 mm, W= 730 mm, Поворотный стол
1800 x 2200



WRF 130 CNC

FAURE PERE ET FILS | FRANCE

Параметры: X = 6200 mm, Y = 3000 mm,
Z = 900 mm, W = 730 mm, Поворотный стол 2000
x 2400 mm, CTS 20 bar, Milling Head UHM 30 with
automatic clamping



WRF 160 HEAVY CNC

D & S MACHINE SERVICE INC. | USA

Параметры: X = 2700 mm, Y = 5000 mm, Z = 1500
mm, W = 1000 mm, Поворотный стол 3500 x 3500
mm, CTS 20 bar, ATC 60, Milling Heads UHAmi30,
PHA 37



WFT 13 CNC

DOOSAN BOBCAT ENGINEERING S.R.O.

Параметры: X = 5000 mm, Y = 2500 mm,
Z = 2000 mm, W = 730 mm, Поворотный стол
1800 x 2600 mm, CTS 20 bar, ATC 40



РЕФЕРЕНЦИИ



WFT 11 CNC

FRANZ WÖLFER ELEKTROMASCHINEN-FABRIK OSNABRÜCK GMBH. | GERMANY

Параметры: X = 2000 mm, Y = 2000 mm,
Z = 1250 mm, W = 730 mm, Поворотный стол 1200
x 1400, CTS 40 bar, ATC 40



WFT 13 CNC

RAVEN | SLOVAKIA

Параметры: X = 5000 mm, Y = 2500 mm, Z = 2000 mm,
W = 730mm, Поворотный стол 1800x2600, CTS 20,
ATC 32, Milling Head PHM 20



WFT 11 CNC

MOJSTROVINA, D.O.O. | SLOVENIA

Параметры: X = 5000 mm, Y = 2000 mm
Z = 1700 mm, Поворотный стол 1800 x 2600, CTS
70 bar



WFT 15R CNC

ELZAM-ZAMECH SP. Z O.O. | POLAND

Параметры: X = 4000 mm, Y = 2500 mm,
Z = 1500 mm, Поворотный стол 2000 x 2400, CTS
20 bar, ATC40HV, UHA_{mi} 0,001°

РЕФЕРЕНЦИИ

WFC 10 CNC

EMILE EGGER & CIE SA | SWITZERLAND

Параметры: X = 1250 mm, Y = 1700 mm,
Z = 1250 mm, Поворотный стол 1250 x 1400,
CTS 70 bar, ATC60, DAndrea UT 360S



WFC 10 CNC

ANJALANKOSKEN METALLINEN | FINLAND

Параметры: X = 2000 mm, Y = 1700 mm,
Z = 1250 mm, Поворотный стол 1250 x 1800,
CTS 70 bar, FERMAT Robotics 105, UHM20



WFC 10 CNC

KROMET SP. Z O.O. | POLAND

Параметры: X = 2000 mm, Y = 1700 mm,
Z = 1250 mm, Поворотный стол 1250 x 1400,
CTS 70 bar



WFC 10HS CNC

RUPET FORMY A MODELY S.R.O. | CZECHIA

Параметры: X = 2000 mm, Y = 1700 mm,
Z = 1250 mm, Поворотный стол 1250 x 1800,
CTS 70 bar, ATC40, 5500 RPM



РЕФЕРЕНЦИИ



WFT 13 CNC

MABOTEC BV | NETHERLANDS

Параметры: X = 3000 mm, Y = 2000 mm,
Z = 2000 mm, Поворотный стол 1400 x 1600, CTS
50bar, FERMAT Robotics 105

4x
FERMAT
MACHINES



WFT 13R CNC

STT SERVIS S.R.O. | CZECHIA

Параметры: X = 5000 mm, Y = 2500 mm,
Z = 2000 mm, Поворотный стол 2000 x 3000,
CTS 20 bar, ATC32H

2x
FERMAT
MACHINES



WRF 160 CNC

EAST METAL A/S | DENMARK

Параметры: X = 14800 mm, Y = 6000 mm,
Z = 1200 mm, Поворотный стол 3000x3000,
CTS 50 bar, UHAmi 0,001°, ATC90

3x
FERMAT
MACHINES

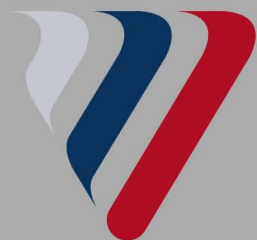


WF 13R CNC

**BENDER & HESSE FRÄS- UND BOHRW-
ERKTECHNIK GMBH | GERMANY**

Параметры: X = 9000 mm, Y = 3000 mm,
Z = 600 mm, Поворотный стол 1800 x 2200,
PHM37 1°, ATC40

FERMAT



www.fermatmachinery.com

**ООО «Компания «АМГ»
Официальный дилер в РФ
111141, г. Москва, ул. Кусковская, дом 20А, корпус А, офис А-311.
Тел.: +7 (499) 550-02-52
info@coamg.ru
www.companyamg.ru**

**FERMAT Group, a.s.
Průmyslová 11, 102 00 Prague 10
Czech Republic
Phone: +420 774 339 356
E-mail: export@fermatmachinery.com**