

SHINZAWA 
PRECISION MACHINERY CO., LTD.

www.shinzawa.com.tw

ТЕХНІКА ТА ВИНАХІДЛИВІСТЬ ДОТРИМАННЯ ЯКОСТІ, СТВОРЮЮЧИ ЦІННІСТЬ

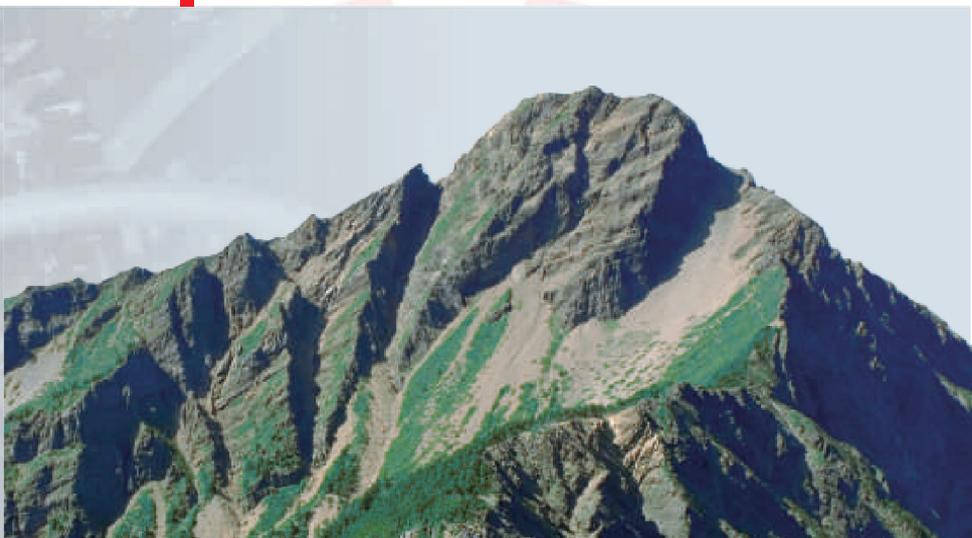
Компанія Shinzawa Precision Machinery була створена завдяки постійному **прагненню до прогресу**. Її працівники переконані, що прогрес завжди відбувається завдяки задоволенню потреб клієнтів. Прагнення до інноваційних досліджень і розробок, **прагнення до досконалості** – це головний принцип роботи компанії.

Підприємницький дух Shinzawa: інноваційні технології, щоб задовольнити інтереси клієнтів, комплексне обслуговування, щоб справити враження на клієнтів, висока якість, щоб завоювати довіру. Компанія надає своїм клієнтам обладнання найвищого рівня.

**ЦІЛІСНІСТЬ****ОБСЛУГОВУВАННЯ****КОРПОРАТИВНА
МЕТА****ВИДАТНІСТЬ**



Компанія Shinzawa Precision Machinery пройшла міжнародну сертифікацію ISO 9001 та CE, щоб гарантувати, що її верстати відповідають суворим вимогам аерокосмічної галузі. Водночас весь виробничий комплекс компанії використовує стандарти тестування, які відповідають японському JISB 6338, європейському VDI / DGQ 3441 та міжнародному ISO 8636.



НУЛЬОВІ ВИКИДИ ВУГЛЕЦЮ

ВАШ НАЙНАДІЙНИШИЙ ТА
НАЙСТАБІЛЬНИШИЙ ПАРТНЕР

Компанія Shinzawa спеціалізується на виробництві фрезерних верстатів з ЧПК. Всі оператори та колеги сходяться на думці, що забруднення повітря, стічні води, відходи та шум повинні контролюватися належним чином, щоб забезпечити безпечне, здорове та придатне робоче і побутове середовище для всіх працівників та мешканців прилеглих територій.

Для реалізації концепції зелених верстатів, щоб зменшити споживання енергії, ми використовуємо енергозберігаюче обладнання та світлодіодне освітлення від офісу до виробничого майданчика. У процесі просування підприємствами вуглецевої нейтральності Shinzawa починає з проектування та виробництва продукції. Сам продукт також повинен бути відповідно налаштований на екологічне виробництво. Наприклад, легка та високоміцна конструкція виливків корпусу зменшує кількість виливків, а замість лиття у вугільній печі використовується лиття в електричній печі, що зменшує забруднення навколишнього середовища.

За допомогою попереднього програмного моделювання та калібрування точності верстата можна зменшити вібрацію і опір, зменшити знос інструментів, покращити ефективність обробки, скоротити витрати ресурсів, а також контролювати енергоспоживання та викиди вуглекислого газу в реальному часі.

**ЯКІСТЬ**

VB-127 / 147 / 157 / 168 / 178 / 208



ОСОБЛИВОСТІ

Підходить для різальних робіт у важких умовах, завдяки високій жорсткості твердої рейкової конструкції та технології шабрування, що забезпечує максимальну здатність до обробки складних в обробці матеріалів. Високий крутний момент шпинделя та гвинт великого діаметру в поєднанні з триосьовою конструкцією з жорсткою напрямною задовольняють потреби в різанні важкооброблюваних матеріалів і здатні різати у складних умовах.

Супорт колони має коробчасту конструкцію

Широка і масивна конструкція основи, колона коробчастої форми, розширений і подовжений супорт для важких навантажень. Конструкція повністю підтримує навантаження і є стійкою, що дозволяє витримувати значні вагові навантаження під час обробки.



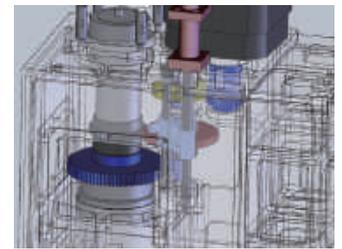
Чотириосьова основа з жорсткими напрямними

Підвищена стабільність обробки та зменшений знос інструменту. Високо-міцна конструкція жорсткої напрямної та технологія шабрування забезпечують максимальну продуктивність при різанні у важких умовах.



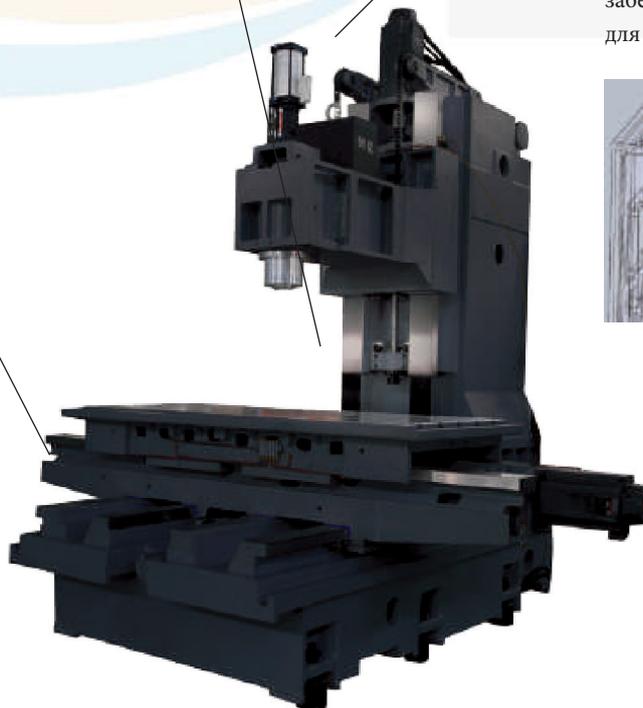
Доступні ремінні/зубчасті передачі

Головка шпинделя має посилену ребристу конструкцію, а підібрані пропорції між головкою і колоною забезпечують стабільну опору для шпинделя.



Триосьова конструкція з жорсткими напрямними

Верстат витримує великі навантаження і забезпечує точність позиціонування під час руху.



Бездоганна та суворі
перевірка точності
для забезпечення найкращої якості



Лівий та правий транспортер стружки по осі Y (додаткове обладнання)

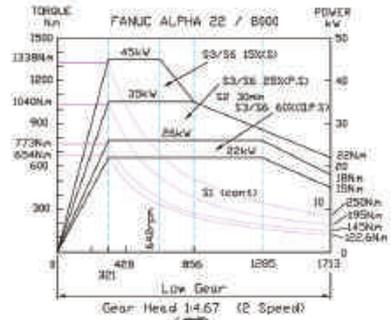
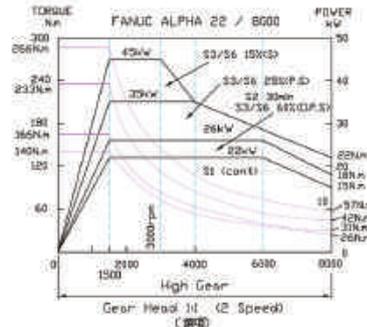


Схема електродвигуна шпинделя (додаткове обладнання)

Поз.	Од. вим.	VB-127		VB-147		VB-157	
Переміщ. по осях X/Y/Z	мм	1200 x 720 x 610 (BT-40)		1400 x 720 x 610 (BT-40)		1500 x 720 x 610 (BT-40)	
		1200 x 720 x 680 (BT-50)		400 x 720 x 680 (BT-50)		1500 x 720 x 680 (BT-50)	
Розмір столу	мм	1350 x 700		1550 x 700			
Макс. вантажопідйомн.	кг	1400		1500			
Частота оберт. шпинделя	об/хв	7,5 / 11 (тип ремінної передачі BT-40) / 15 / 18,5 (тип зубчастої передачі BT-50)					
Електродвиг. шпинделя	кВт	10000	6000	10000	6000	10000	6000
Конус шпинделя	-	BT-40	BT-50	BT-40	BT-50	BT-40	BT-50
Ємність інстр. магазину	шт.	24Т					
Швидкість прискорен. переміщення	м / хв	15 / 15 / 12					
Вага нетто	кг	9700	10200	10000	10500	11000	12000

Поз.	Од. вим.	VB-158		VB-178		VB-208	
Переміщ. по осях X/Y/Z	мм	1500 x 850 x 750		1700 x 850 x 750		2000 x 850 x 750	
Розмір столу	мм	1700 x 700		1900 x 800		2100 x 800	
Макс. вантажопідйомн.	кг	1800		2200		2400	
Частота оберт. шпинделя	об/хв	7,5 / 11 (тип ремінної передачі BT-40) / 15 / 18,5 (тип зубчастої передачі BT-50)					
Електродвиг. шпинделя	кВт	10000	6000	10000	6000	10000	6000
Конус шпинделя	-	BT-40	BT-50	BT-40	BT-50	BT-40	BT-50
Ємність інстр. магазину	шт.	24Т					
Швидкість приск. подачі по осях X/Y/Z	м / хв	15 / 15 / 12					
Вага нетто	кг	13000		14000		15000	