



КАТАЛОГ
МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО
ОБОРУДОВАНИЯ

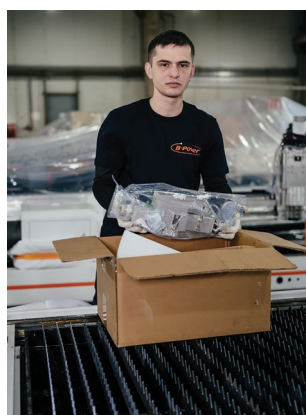
О КОМПАНИИ



АССОРТИМЕНТ B-POWER:

- Установки лазерной резки листа и труб
- Установки лазерной сварки и очистки
- Листогибочные прессы
- Валковые листогибы
- Автоматические панелегибы
- Автоматы продольного точения
- Токарные станки с ЧПУ
- Вертикальные обрабатывающие центры с ЧПУ
- Горизонтальные обрабатывающие центры с ЧПУ
- Портальные обрабатывающие центры с ЧПУ
- Координатно-пробивные прессы
- Шлифовальные станки
- Электроэрозионные станки
- Стабилизаторы напряжения
- Компрессоры

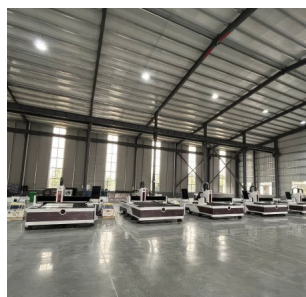
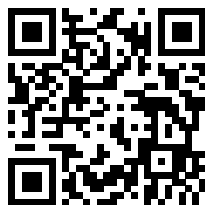
B-POWER — международный бренд, объединяющий производителей из Китая и Турции.



КАТАЛОГ B-POWER.RU



ОТЗЫВЫ О НАС



ООО «БОДОР» — эксклюзивный представитель B-POWER в РФ

B-POWER.RU 8-800-302-49-26

СКЛАД

ООО «БОДОР» имеет современный отапливаемый склад, представляющий собой надёжную технологически оснащённую площадку, расположенную в городе Электросталь.

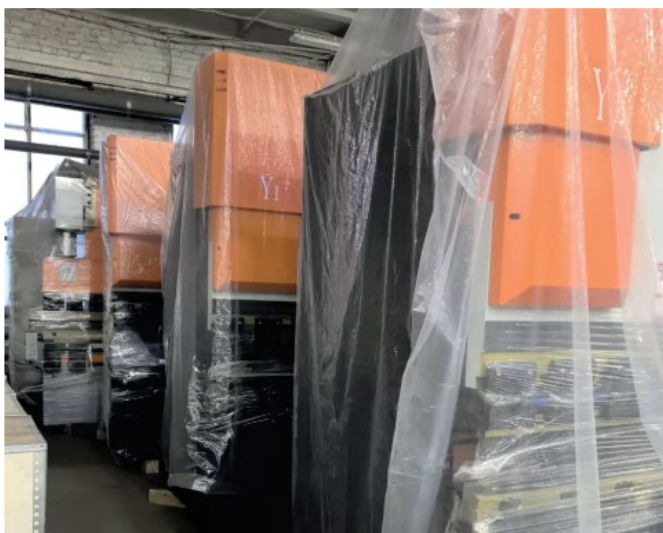
Здесь в едином пространстве одновременно размещаются более 500 станков, проходящих обязательную предпродажную подготовку.

Они готовы в любой момент отправиться к будущим клиентам.

**Склад ООО «БОДОР» –
это не просто хранилище,
а наша гордость!**

Это полноценный логистический центр, обеспечивающий быстрый и удобный доступ к всему спектру ресурсов для бесперебойной работы и обслуживания современного оборудования.

Мы снабжаем клиентов технологиями и комплектующими, чтобы каждый проект мог реализоваться максимально эффективно и без задержек.



СЕРВИС

Мы обеспечиваем комплексное обслуживание, включающее пусконаладку, диагностику и ремонт металлообрабатывающих станков.

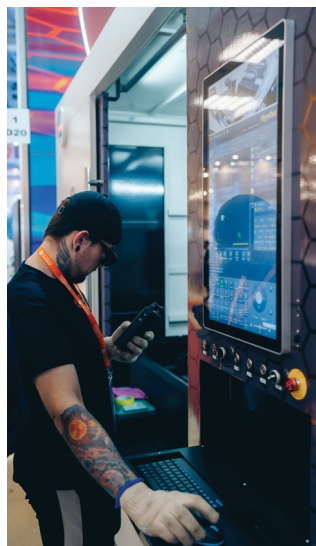
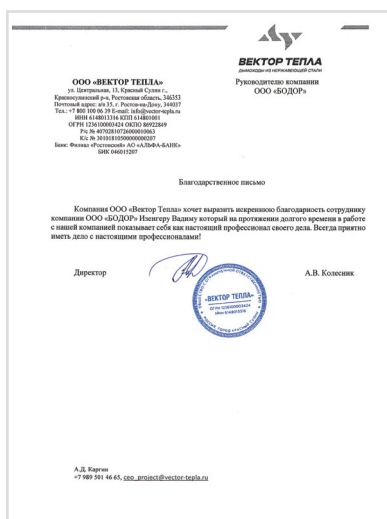
Более 30 сертифицированных русских инженеров наладчиков обеспечивают шеф-монтажные, пуско-наладочные работы, обслуживание станков в гарантийный и послегарантийный периоды.

Мы диагностируем и ремонтируем металлообрабатывающее оборудование, как с выездом на предприятие, так и дистанционно, подключаясь к компьютеру станка через удалённый доступ.

Кроме того, мы проводим инструктаж вашего персонала не только при пуско-наладке, но и по дополнительному согласованию на вашем производстве или в нашем шоу-руме.

Инструктаж проводят специалисты с большим опытом работы и высокой профессиональной квалификацией.

БЛАГОДАРСТВЕННЫЕ ПИСЬМА



ЛАБОРАТОРИЯ

ПО РЕМОНТУ ЛАЗЕРНЫХ ГОЛОВ И ВОЛОКОННЫХ ИСТОЧНИКОВ

ООО «БОДОР» располагает уникальной в России лабораторией для диагностики и ремонта оптоволоконных источников IPG, Raycus, MaxPhotonics, Bodor Power, Reci, JPT и лазерных головок.

Средний срок ремонта источника составляет всего 1 рабочий день. Также в наличии есть все необходимые запчасти и «донорские» источники.

Мы используем лучшее оборудование мирового стандарта для сварки оптоволокна, работаем с волоконным материалом от производителей источников, осуществляем ремонт с высоким уровнем точности и надежности.

Наши специалисты прошли специальное обучение в Китае и имеют богатый опыт работы с высокоточным оборудованием лазерной резки.

МЫ ВЫПОЛНЯЕМ ЛЮБЫЕ ОПЕРАЦИИ, ВКЛЮЧАЯ:

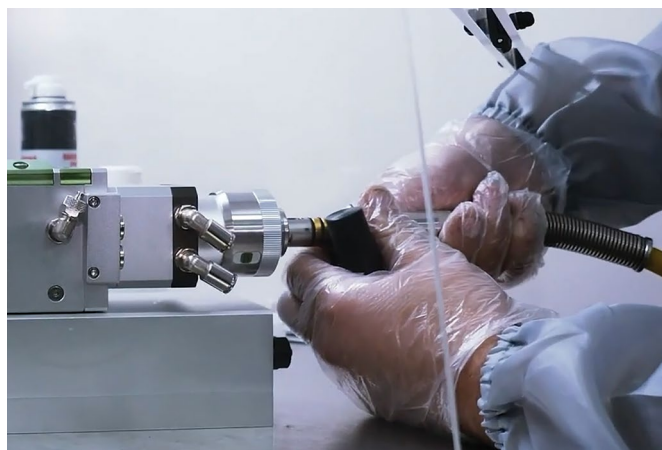
- замену внешнего транспортного волокна с коннекторами QVH или LOE
- замену диодов накачки или диода красного луча
- восстановление или замену электроники (блоков питания, материнских плат драйверов диодов, световых датчиков и систем охлаждения)*

ЗА 5 ЛЕТ РАБОТЫ МЫ ОТРЕМОНТИРОВАЛИ БОЛЕЕ 250 ИСТОЧНИКОВ РАЗЛИЧНЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ.



ЗАКАЗАТЬ
РЕМОНТ
ИСТОЧНИКА

* Гарантия на выполненные работы составляет до 6 месяцев.



ШОУ РУМ

Приглашаем в наш демонстрационный зал!

Здесь мы показываем лазеры, сварочные аппараты, гидравлические листогибы, лазерную очистку, токарные станки, фрезерные центры с ЧПУ и другое оборудование!

- Протестируйте станки со своими заготовками
- Оцените качество сварки, очистки и гибки
- Испытайте в работе лазеры мощностью от 1,5 кВт до 20 кВт

Мы проводим мастер-классы от технических специалистов по настройке и эксплуатации оборудования, даём рекомендации по выбору оптимального станка под ваши производственные задачи.

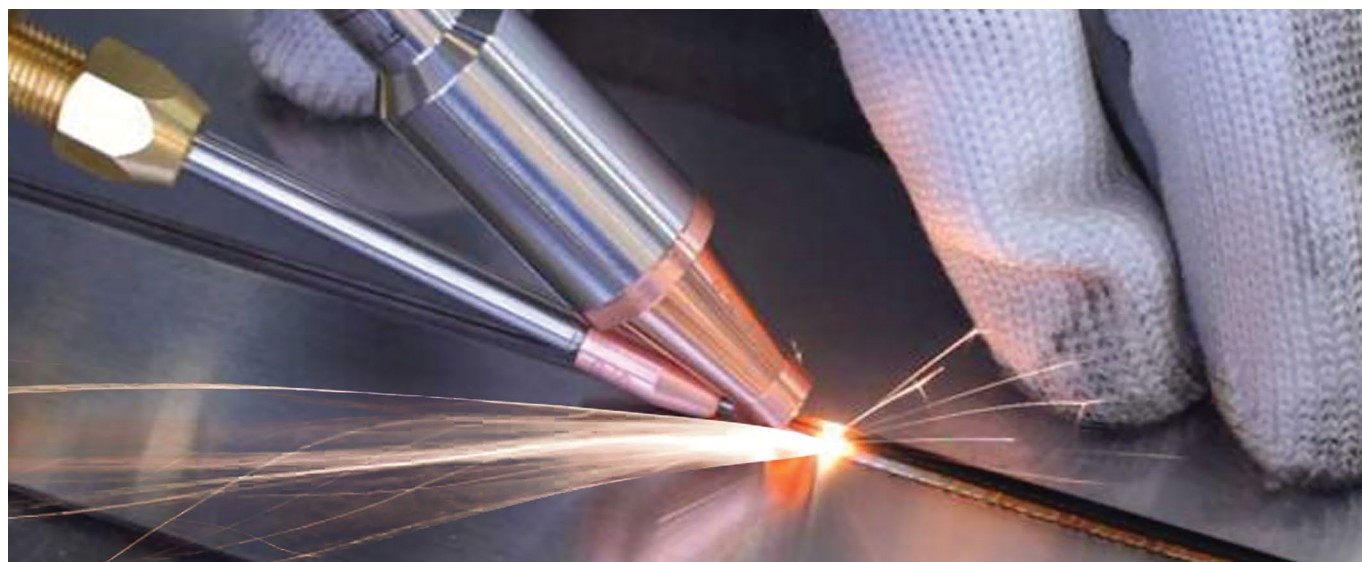
ХОТИТЕ ПОСЕТИТЬ НАШ ШОУ РУМ?

Оставьте заявку на сайте или по телефонам
+7 495 133 95 37, +7 926 134 17 16

Адрес:

Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д. 32
г. Москва, Щёлковское ш., д. 5, стр. 1, оф. 520-523

Часы работы: **пн-чт 9:00–18:00, пт 9:00–17:00**



А СЕРИЯ

Установка лазерной резки открытого типа

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

УСТАНОВКА,
ЗАПУСК!

ПОДГОТОВКА
персонала

ХИТ
ПРОДАЖ

ТЕСТ
-драйв
в шоу-руме



ВИДЕО ОТЗЫВ



| МОДЕЛЬ | A3015 | A4015 | A6015 | A6020 | A6025 | A12015 | A12025 |
|--|-------------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|---------------------|---------------------|
| Рабочее поле, мм | 3048 × 1524 | 4000 × 1524 | 6100 × 1524 | 6100 × 2000 | 6100 × 2500 | 12200 × 1524 | 12200 × 2500 |
| Лазерная голова, кВт | 1-3 (RayTools) 6-30 (BOCI) | | | | | | |
| Источник | RayCus CE | | | | | | |
| Скорость холостых перемещений, м/мин | 200 | 160 | 160 | 140 | 140 | 140 | 140 |
| Максимальное ускорение | 2,5 G | 2,5 G | 2,5 G | 2,5 G | 2,5 G | 1,5 G | 1,5 G |
| Точность позиционирования, мм/м | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 |
| Точность повторного позиционирования, мм/м | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 |
| Габариты станка, мм | 4450 × 2260 × 1850 | 5500 × 2260 × 1850 | 7800 × 2260 × 1850 | 7800 × 2860 × 1850 | 7800 × 3460 × 1850 | 15500 × 2260 × 1850 | 15500 × 2260 × 1850 |
| Вес станка, кг | ≈3500 | ≈4000 | ≈4300 | ≈4600 | ≈5000 | ≈15 000 | ≈16 000 |

УСТАНОВКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ B-POWER

В СЕРИЯ

Установка лазерной резки открытого типа со сменными столами

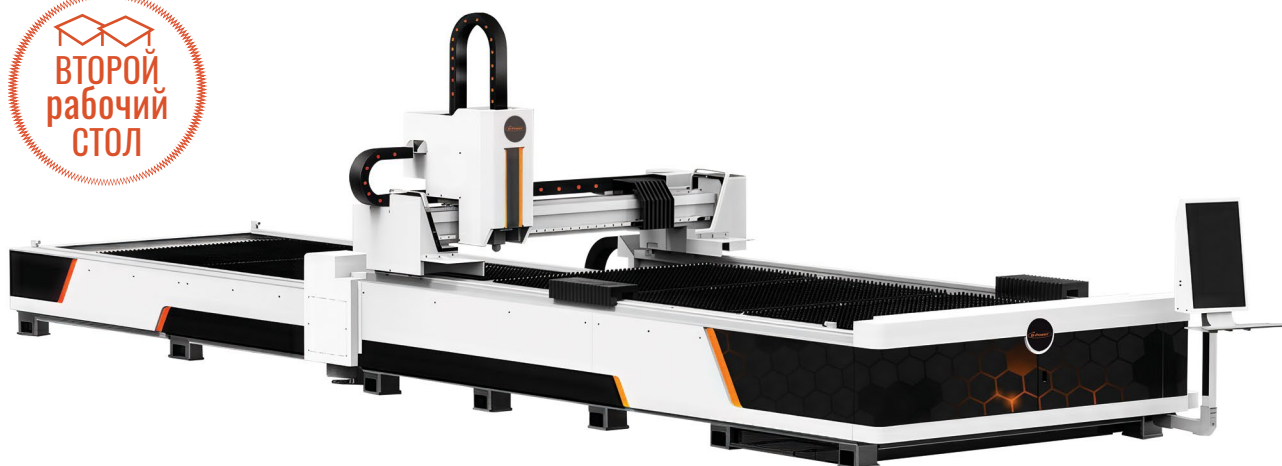
НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

УСТАНОВКА,
ЗАПУСК!

ПОДГОТОВКА
персонала



ВИДЕО ОТЗЫВ



| МОДЕЛЬ | B3015 | B4020 | B6015 | B6025 |
|--|-------------------------------|--------------------|----------------------|----------------------|
| Рабочее поле, мм | 3048 × 1524 | 4000 × 2000 | 6100 × 1524 | 6000 × 2500 |
| Лазерная голова, кВт | 1-3 (RayTools) 6-30 (BOCI) | | | |
| Источник | RayCus CE | | | |
| Скорость холостых перемещений, м/мин | 200 | 160 | 140 | 140 |
| Максимальное ускорение | 2 G | 2 G | 2 G | 2 G |
| Точность позиционирования, мм/м | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 |
| Точность повторного позиционирования, мм/м | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 |
| Габариты станка, мм | 8710 × 2260 × 2035 | 9750 × 2850 × 2035 | 14 100 × 2460 × 2035 | 14 700 × 3750 × 2035 |
| Вес станка, кг | 5800 | 6200 | 8360 | 10800 |

С СЕРИЯ

Установка лазерной резки закрытого типа

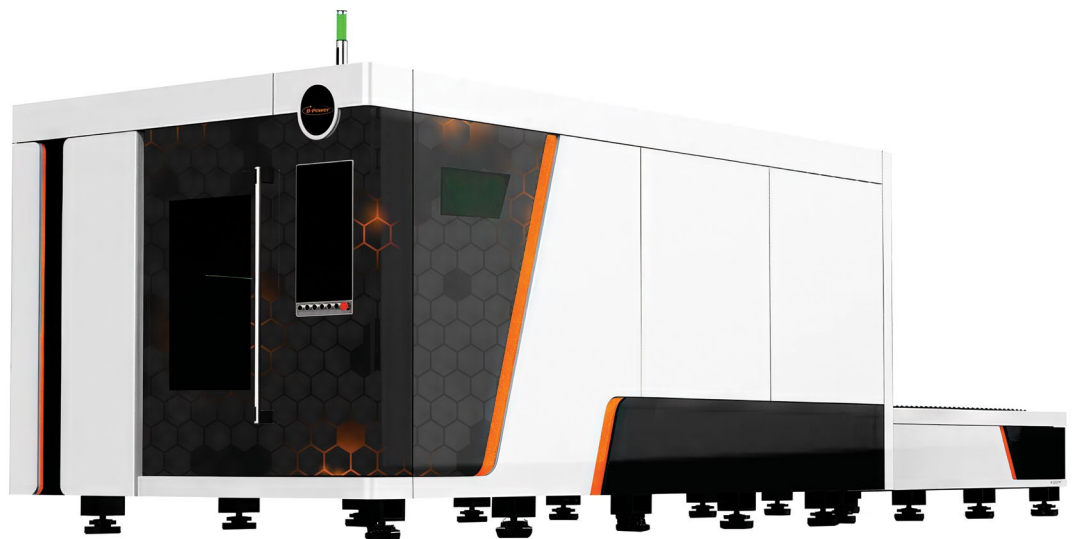
НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

УСТАНОВКА,
ЗАПУСК!

ПОДГОТОВКА
персонала



ВИДЕО ОТЗЫВ



| МОДЕЛЬ | C3 / C3 Pro | C4 / C4 Pro | C6 / C6 Pro |
|--|--------------------|-------------------------------|---------------------|
| Рабочее поле, мм | 3048 × 1524 | 4000 × 2000 | 6000 × 2500 |
| Лазерная голова, кВт | | 1-3 (RayTools) 6-30 (BOCI) | |
| Источник | | RayCus/IPG | |
| Скорость холостых перемещений, м/мин | | 200 м/мин | |
| Максимальное ускорение | | 2,8 G | |
| Точность позиционирования, мм/м | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 |
| Точность повторного позиционирования, мм/м | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 |
| Габариты станка, мм | 8810 × 2360 × 2135 | 9900 × 3010 × 2135 | 15000 × 3850 × 2135 |
| Вес станка, кг | 6500 | 7000 | 10 800 |

УСТАНОВКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ B-POWER

К СЕРИЯ

Установка лазерной резки труб, уголка, швеллера, тавра и двутавра

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

УСТАНОВКА,
ЗАПУСК!

ПОДГОТОВКА
персонала



ВИДЕО ОБЗОР

ХИТ
ПРОДАЖ

ТЕСТ
-драйв
в шоу-руме



| МОДЕЛЬ | К3-120 | К3-92 | К3-65 | К2-120 | К2-92 | К2-65 | К1-65 |
|--|---|----------------------|--------------------|---|----------------------|--------------------|--|
| Размеры обрабатываемых труб, мм | круглая труба Ø 25-Ø 356 квадратная труба □ 25-□ 356 | | | круглая труба Ø 8-Ø 230 квадратная труба □ 8-□ 230 | | | круглая труба Ø 6-Ø 120 квадратная труба □ 6-□ 110 |
| Максимальная длина труб, мм | 12 000 | 9200 | 6500 | 12 000 | 9200 | 6500 | 6500 |
| Максимальный вес трубы, кг/м | 500 | 500 | 500 | 300 | 300 | 300 | 120 |
| Лазерная голова, кВт | | | | 1-6 (RayTools) >6 (BOCI) | | | |
| Лазерный источник | RayCus CE | | | | | | |
| Максимальная скорость вращения, об/мин | 120 | | | 130 | | | |
| Максимальная скорость, м/мин | 150 | | | | | | |
| Максимальное ускорение | 1 G | | | 1,5 G | | | |
| Скорость холостого хода, м/мин | 150 | | | | | | |
| Точность позиционирования, мм/м | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 |
| Точность повторного позиционирования, мм/м | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 |
| Габариты станка, мм | 14 600 × 1740 × 2230 | 13 000 × 1740 × 2230 | 9100 × 1740 × 2230 | 16 000 × 1740 × 2230 | 13 000 × 1740 × 2230 | 9100 × 1740 × 2230 | 9100 × 1740 × 2230 |
| Вес станка, кг | 8000 | 7020 | 6360 | 6100 | 5000 | 4200 | 3200 |

СЕРИЯ M

Установка лазерной резки труб и двутавра

УСТАНОВКА,
ЗАПУСК!

ПОДГОТОВКА
персонала

УСИЛЕННАЯ
СТАНИНА



| МОДЕЛЬ | M 230 | M 350 | M 550 |
|---|----------------------|---------------------|---------------------|
| Максимальная длина трубы, мм | 6500 / 9200 / 12 000 | | |
| Количество зажимных патронов, кВт | 3 | | |
| Минимальный остаток трубы, мм | 0 | | |
| Максимальный вес трубы, мм | 300 | 1000 | 3000 |
| Максимальное ускорение | 1 G | 0,8 G | 0,5 G |
| Максимальная толщина стенки, мм | 1,2 | 2 | 2 |
| Повторяемость позиционирования, мм/м | ±0,04 | | |
| Круглая труба, мм | ∅ 8-230 | ∅ 20-360 | ∅ 20-550 |
| Квадратная труба, мм | □ 8-230 | □ 20-360 | □ 20-350 |
| Двутавр, мм | 100-140 | 320 | 100-500 |
| Габариты станка, мм | 18757 × 2387 × 2743 | 18757 × 2387 × 2743 | 18757 × 2387 × 2743 |
| Мощность источника лазерного излучения, кВт | 3/6 | 3/6/12 | 6/12 |

АТ СЕРИЯ

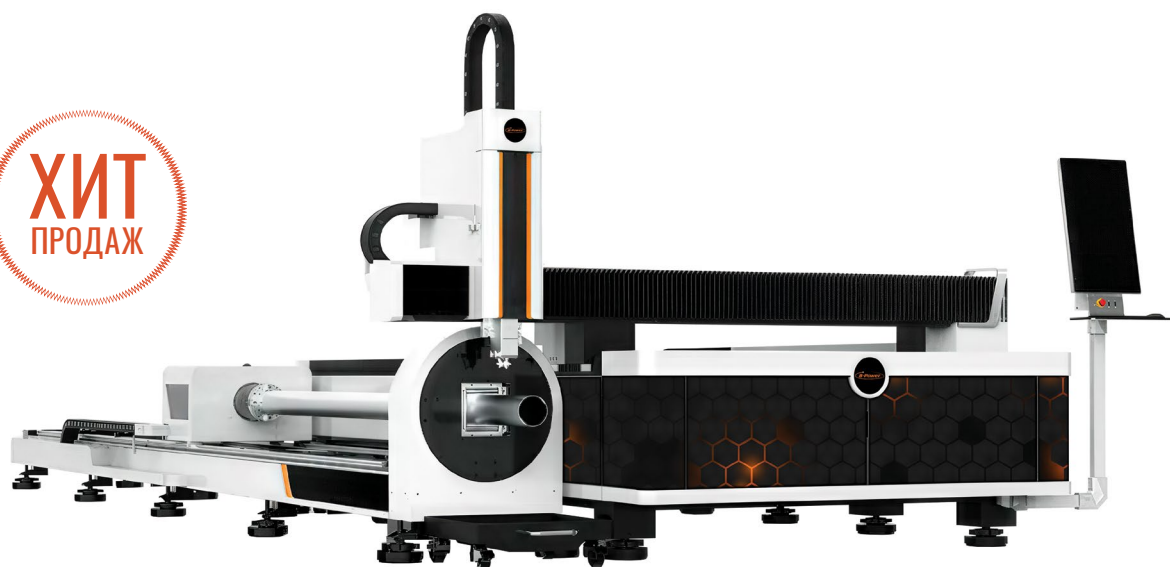
Комбинированный лазерный станок

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

УСТАНОВКА,
ЗАПУСК!

ПОДГОТОВКА
персонала

**ХИТ
ПРОДАЖ**



| МОДЕЛЬ | A3T | A4T | A6T | A6T Plus |
|--|---|---|---|---|
| Рабочее поле, мм | 3048 × 1524 | 4000 × 1524 | 6100 × 1524 | 6100 × 2500 |
| Размеры обрабатываемых труб, мм | круглая труба Ø 8-Ø 230 квадратная труба □ 8-□ 230 | круглая труба Ø 8-Ø 230 квадратная труба □ 8-□ 230 | круглая труба Ø 8-Ø 230 квадратная труба □ 8-□ 230 | круглая труба Ø 8-Ø 230 квадратная труба □ 8-□ 230 |
| Максимальная длина труб, мм | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 |
| Максимальный вес трубы, кг/м | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Лазерная голова, кВт | 1-3 (RayTools) 6-30(BOCI) | | | |
| Скорость холостых перемещений, м/мин | 160 | 160 | 160 | 160 |
| Максимальное ускорение | 2 G | 2 G | 2 G | 2 G |
| Точность позиционирования, мм/м | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 | ±0,05 |
| Точность повторного позиционирования, мм/м | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 | ±0,03 |
| Габариты станка, мм | 8260 × 3180 × 2000 | 8260 × 3180 × 2000 | 8260 × 3180 × 2000 | 8260 × 4350 × 2000 |
| Вес станка, кг | 4800 | 5100 | 6000 | 6300 |

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС B-POWER

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

УСТАНОВКА,
ЗАПУСК!

ПОДГОТОВКА
персонала



ВИДЕО ОТЗЫВ

ХИТ
ПРОДАЖ

ТЕСТ
-драйв
в ШОУ-РУМе



| ПАРАМЕТР | 30/ 1600 | 63/ 2500 | 80/ 2500 | 100/ 2500 | 125/ 2500 | 160/ 2500 | 200/ 2500 | 80/ 3200 | 100/ 3200 | 125/ 3200 | 160/ 3200 | 200/ 3200 | 250/ 3200 | 300/ 3200 |
|------------------------------------|-------------|-------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Усилие, т | 30 | 63 | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 300 |
| Длина гибки (А), мм | 1600 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 |
| Расстояние между колоннами (В), мм | 1280 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2600 | 2600 | 2600 | 2600 | 2600 | 2600 | 2600 |
| Просвет (D), мм | 285 | 350 | 350 | 400 | 410 | 425 | 460 | 350 | 400 | 410 | 425 | 460 | 525 | 545 |
| Ход (С), мм | 80 | 110 | 110 | 150 | 150 | 150 | 150 | 110 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Зев (Е), мм | 200 | 250 | 300 | 350 | 350 | 350 | 350 | 300 | 350 | 350 | 350 | 350 | 350 | 350 |
| Ширина стола, мм | 140 | 160 | 190 | 210 | 210 | 210 | 260 | 210 | 210 | 210 | 210 | 260 | 260 | 260 |
| Передние поддержки, шт | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Задние упоры, шт | 2 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Мощность, кВт | 3 | 5,5 | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 11 | 15 | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 11 | 15 | 18,5 | 18,5 |
| Длина (L), мм | 1600 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 |
| Ширина (W), мм | 1000 | 1300 | 1400 | 1600 | 1600 | 1700 | 1750 | 1600 | 1600 | 1600 | 1700 | 1950 | 2000 | 2000 |
| Высота (H), мм | 1600 | 2210 | 2300 | 2400 | 2400 | 2700 | 2700 | 2400 | 2600 | 2600 | 2700 | 2800 | 3200 | 3450 |
| Вес, кг | 1300 | 3500 | 4700 | 5100 | 5600 | 8200 | 9000 | 5700 | 6100 | 6400 | 9200 | 9600 | 11000 | 12000 |

*характеристики оборудования представлены на базовую модель и меняются в зависимости от комплектации, значения могут быть изменены по желанию заказчика

B-POWER.RU 8-800-302-49-26

УНИВЕРСАЛЬНАЯ УСТАНОВКА ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ B-POWER

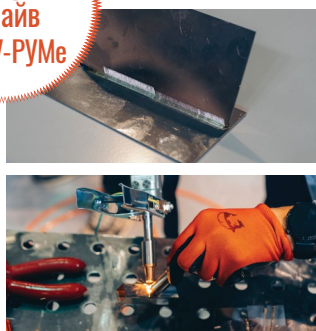
СЕРИЯ 4 в 1

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

УСТАНОВКА,
ЗАПУСК!

ПОДГОТОВКА
персонала

ТЕСТ
-драйв
в ШОУ-РУМе



ВИДЕО ОТЗЫВ

| ТИП ОБОРУДОВАНИЯ | АППАРАТ ДЛЯ РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ, ЗАЧИСТКИ ШВА, ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ И ОЧИСТКИ |
|--|--|
| Обрабатываемые материалы | нержавеющая сталь, углеродистая сталь, оцинкованная сталь, алюминий |
| Скорость сварки, мм/с | до 120 |
| Лазерный источник | Raucus CE |
| Диапазон очистки, мм | 0-130 |
| Мощность источника, Вт | 1500 W / 2000 W / 3000 W |
| Ресурс работы источника, ч | 100 000 |
| Диапазон регулировки мощности | 10~100% |
| Длина волны лазера | 1070 ±5% |
| Макс. частота модуляции, кГц | 10 |
| Тип коннектора | QVH |
| Ручное позиционирование | красный пилотный лазер |
| Максимальная толщина свариваемого металла, мм | 8 (сталь, алюминий, нерж.) |
| Длина оптоволоконна, м | 10 (опция 15) |
| Система охлаждения | Встроенный водяной чиллер |
| Устройство для автоматической подачи проволоки | В комплекте |
| Источник питания | 220/ 380 В (для источника 3000W), 50 Гц |
| Габариты, мм | 1100 × 690 × 1040 |
| Масса, кг | 260 |
| Потребление электроэнергии | С источником 1,5 кВт / 2 кВт / 3 кВт = 6,6 кВт/9 кВт/12 кВт |

СЕРИЯ Clean

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

УСТАНОВКА,
ЗАПУСК!

ПОДГОТОВКА
персонала

ТЕСТ
-драйв
в ШОУ-РУМе



| ТИП ОБОРУДОВАНИЯ | АППАРАТ ДЛЯ РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ ЧИСТКИ |
|--|---|
| Типы загрязнений | Нефтепродукты, ржавчина, окалина, адгезивные покрытия, гальванические покрытия, органические загрязнения, краска, резина и другие |
| Обрабатываемые материалы | нержавеющая сталь, алюминий, углеродистая сталь, оцинкованная сталь, сварные швы, трубы, пресс формы, анилоксовые изделия, камни и фасады |
| Скорость очистки, мм/с погонных | до 120 |
| Ширина очистки за 1 проход | 0-300 мм |
| Лазерный источник | Maxphotonics |
| Встроенная система контроля давления воздуха | В комплекте |
| Мощность источника, Вт | 1500 W / 2000 W / 3000 W |
| Энергопотребление, кВт | 5 / 7 / 9 |
| Ресурс работы источника, ч | 100 000 |
| Диапазон регулировки мощности | 10~100% |
| Длина волны лазера | 1070 ±5% |
| Тип коннектора | QVH |
| Ручное позиционирование | красный пилотный лазер |
| Диаметр пятна, мм | от 0,5 до 5 |
| Фокусное расстояние, мм | 800 |
| Коллиматорное расстояние, мм | 50 |
| Длина оптоволоконна, м | 10 (опция 15) |
| Система охлаждения | Встроенный водяной чиллер |
| Источник питания | 220/ 380 В (для источника 3000W), 50 Гц |
| Габариты, мм | 1200 × 600 × 1300 |
| Масса, кг | 270 |

УНИВЕРСАЛЬНАЯ УСТАНОВКА ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ B-POWER

PULSE Clean

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

УСТАНОВКА,
ЗАПУСК!

ТЕСТ
-драйв
в шоу-руме



- ШИРОКИЙ ВЫБОР РЕЖИМОВ СКАНИРОВАНИЯ**
 Может сканировать в таких режимах, как линия, прямоугольник, круг, синус, двойная спираль, свободный и тор (тороид)
- РЕГУЛИРОВКА ДЛИТЕЛЬНОСТИ ИМПУЛЬСА**
 Благодаря регулировке импульса расширяется спектр режимов воздействия. Как итог — не воспламеняются краска и масло, и они не пережигают тонкие материалы
- ПОДХОДИТ ДЛЯ ОЧИСТКИ ПРЕСС-ФОРМ**
 Если перед вами стоит задача очистки поверхностей высокой точности без повреждений, этот аппарат для Вас!



ВИДЕО ОБЗОР



| ТИП ОБОРУДОВАНИЯ | АППАРАТ ДЛЯ РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ ЧИСТКИ | | |
|-----------------------|---|-------|-------|
| Тип источника | Импульсный | | |
| Длина волны | 1064 nm | | |
| Источник | Maxphotronics/JPT | | |
| Мощность источника | 100 W | 200 W | 300 W |
| Длительность импульса | 20-500ns | | |
| Тип охлаждения | Air cooling | | |
| Длина оптоволокну | 5 м | | |
| Напряжение сети | 220V±10% 50/60Hz AC | | |
| Рабочая температура | 0°C ~ 40°C | | |
| Ширина очистки | 1-100 мм | | |
| Размер | 520×400×830 мм | | |
| Вес | 42 кг | 56 кг | 70 кг |
| Типы загрязнений | Нефтепродукты, ржавчина, окалина, адгезивные покрытия, гальванические покрытия, органические загрязнения, краска, резина и другие | | |

BML-630

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

ПНР
обучение

ЗАПУСК
по детали

НАПРАВЛЯЮЩИЕ
СКОЛЬЖЕНИЯ



| ПАРАМЕТР | BML-630 | BML-630T | BML-630TY |
|--|-----------------------------------|---------------------|---------------------|
| Обработка | | | |
| Максимальная длина обработки, мм | 1000/1500 | | |
| Тип направляющих | Направляющие скольжения (Box way) | | |
| Угол наклона станины, мм | 30° | | |
| Поворот над станиной, мм | Ø 700 | | |
| Поворот над суппортом, мм | Ø 520 | Ø 480 | Ø 450 |
| Максимальный диаметр точения, мм | Ø 520 | Ø 480 | Ø 450 |
| Шпиндель | | | |
| Диаметр отверстия для шпинделя, мм | Ø 85 | | |
| Обрабатываемый пруток, мм | Ø 75 | | |
| Максимальная частота вращения шпинделя, об/мин | 3500 | | |
| Мощность шпинделя (постоянно / 30 минут), кВт | 15/18.5 | | |
| Тип шпинделя | A2-8 | | |
| Индексация оси C, град | - | 360° (0.001°) | 360° (0.001°) |
| Размер патрона, мм | 10 | | |
| Револьверная голова | | | |
| Тип револьверной головки | Гидравлическая | BMT-65 | BMT-65 |
| Количество инструментальных позиций, шт | 12 | | |
| Размер державок, шт | Ø 25/ Ø 32 | Ø 25 | Ø 25 |
| Размер державок расточных, мм | Ø 40/ Ø 50 | Ø 40 | Ø 40 |
| Мощность приводного инструмента, мм | - | 4,5 | 4,5 |
| Крутящий момент приводного инструмента, Н/м | - | 11/27 Н/м OPT:18/54 | |
| Перемещения | | | |
| Перемещение по оси X, мм | 260+20 | 240+20 | 225+20 |
| Перемещение по оси Y, мм | 1000/1500 | | |
| Перемещение по оси Z, мм | - | - | ±60 |
| Задняя бабка | | | |
| Диаметр пиноли задней бабки, мм | Ø 90 | Ø 90 | Ø 90 |
| Конусность пиноли задней бабки, MT | MT5 | MT5 | MT5 |
| Ход пиноли, мм | 120 | 120 | 120 |
| Ход задней бабки, мм | 850/1350 | 850/1350 | 850/1350 |
| Управление задней бабкой | Программируемое | Программируемое | Программируемое |
| Точность | | | |
| Точность позиционирования по оси X, мм | 0,008 | 0,008 | 0,008 |
| Точность повторяемости по оси X, мм | 0,006 | 0,006 | 0,006 |
| Размер и вес | | | |
| Габариты, мм | 4000/4650*2050*1950 | 4000/4650*2050*1950 | 4000/4650*2050*2250 |
| Вес, кг | 6200/7670 | 6200/7670 | 6500/7970 |
| Система ЧПУ | Fanuc-0i-TF (5) | Fanuc-0i-TF (5) | Fanuc-0i-TF (5) |

ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ B-POWER

BML-900

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

ПНР
обучение

ЗАПУСК
по детали

НАПРАВЛЯЮЩИЕ
СКОЛЬЖЕНИЯ



| ПАРАМЕТР | BML-900 | BML-900T | BML-900TY |
|--|------------------------------------|-----------------|-----------------|
| Обработка | | | |
| Максимальная длина обточки, мм | 1100/1600/2100/3100/4100 | | |
| Тип направляющих | Направляющие скольжения (Box way) | | |
| Угол наклона станины, мм | 30° | | |
| Поворот над станиной, мм | Ø 950 | | |
| Поворот над седлом, мм | Ø 630 | | |
| Максимальный диаметр резания, мм | Ø 610/ Ø 720 | | |
| Шпиндель | | | |
| Диаметр отверстия в шпинделе, мм | Ø 130 | | |
| Обрабатываемый пруток, мм | Ø 116 | | |
| Максимальная частота вращения шпинделя, об/мин | 2000 | | |
| Мощность шпинделя (постоянно / 30 минут), кВт | 15/18,5 | | |
| Тип шпинделя | A2-11 | | |
| Индексация оси C, град | - | 360° (0.001°) | 360° (0.001°) |
| Размер патрона, мм | 15 | | |
| Револьверная голова | | | |
| Тип револьверной головки | Гидравлическая | BMT-65 | BMT-65 |
| Количество инструментальных позиций, шт | 12 | | |
| Размер державок, шт | Ø 32 | Ø 25 | Ø 25 |
| Размер державок расточных, мм | Ø 50 | Ø 40 | Ø 40 |
| Мощность приводного инструмента, мм | - | 5,5 | 5,5 |
| Крутящий момент приводного инструмента, Н/м | - | 30/100 | |
| Перемещения | | | |
| Перемещение по оси X, мм | 360+30 | 360+30 | 360+30 |
| Перемещение по оси Y, мм | 1100/1600/2100/3100/4100 | | |
| Перемещение по оси Z, мм | - | - | ±80 |
| Задняя бабка | | | |
| Диаметр пиноли задней бабки, мм | Ø 110/Ø 160 | Ø 110/Ø 160 | Ø 110/Ø 160 |
| Конусность пиноли задней бабки, MT | MT5/ MT6 | MT5/ MT6 | MT5/ MT6 |
| Ход пиноли, мм | 120 | 120 | 120 |
| Ход задней бабки, мм | 950/1450/1950/2950/3950 | | |
| Управление задней бабкой | Программируемое | Программируемое | Программируемое |
| Точность | | | |
| Точность позиционирования по оси X, мм | 0,008 | 0,008 | 0,008 |
| Точность повторяемости по оси X, мм | 0,006 | 0,006 | 0,006 |
| Размер и вес | | | |
| Габариты, мм | 5450/5950/6450/7450/8950*2200*2180 | | |
| Вес, кг | 11600/12600/14600/16600/19100 | | |
| Система ЧПУ | Fanuc-Oi-TF (5) | Fanuc-Oi-TF (5) | Fanuc-Oi-TF (5) |

BML-500

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

ПНР
обучение

ЗАПУСК
по детали

НАПРАВЛЯЮЩИЕ
СКОЛЬЖЕНИЯ



| ПАРАМЕТР | BML-500 | BML-500T | BML-500TY | BML-500TSY |
|---|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Размеры обработки | | | | |
| Макс. длина точения, мм | 520/1020 | 520/1020 | 520/1020 | 450/950 |
| Тип направляющих | Направляющие скольжения | Направляющие скольжения | Направляющие скольжения | Направляющие скольжения |
| Макс. устанавливаемый диаметр, мм | Ø 635 | Ø 635 | Ø 635 | Ø 635 |
| Макс. диаметр над суппортом, мм | Ø 420 | Ø 420 | Ø 420 | Ø 420 |
| Макс. диаметр точения, мм | Ø 330 | Ø 330 | Ø 330 | Ø 330 |
| Шпиндель | | | | |
| Мощность шпинделя (постоянно / 30 минут), кВт | 11/15кВт | 11/15кВт | 11/15кВт | 11/15кВт |
| Тип шпинделя | A2-6 | A2-6 | A2-6 | A2-6 |
| Индексация оси C, град | - | 360° (0.001°) | 360° (0.001°) | 360° (0.001°) |
| Размер патрона, мм | 20,32 | 20,32 | 20,32 | 20,32 |
| Противошпиндель | | | | |
| Мощность шпинделя (постоянно / 30 минут), кВт | - | - | - | 11 |
| Тип шпинделя | - | - | - | A2-5 |
| Размер патрона, мм | - | - | - | 15,24 |
| Револьверная голова | | | | |
| Тип револьверной головки | Гидравлическая | BMT-55 | BMT-55 | BMT-55 |
| Количество инструментальных позиций, шт | 12 | 12 | 12 | 12 |
| Перемещения | | | | |
| Перемещение по оси X, мм | 240 (220+20) | 240 (220+20) | 240 (220+20) | 240 (220+20) |
| Перемещение по оси Y, мм | 548/1048 | 548/1048 | 548/1048 | 548/1048 |
| Перемещение по оси Z, мм | - | - | ±55 | ±55 |
| Задняя бабка | | | | |
| Диаметр пиноли задней бабки, мм | Ø 75 | Ø 75 | Ø 75 | - |
| Конусность пиноли задней бабки, MT | MT5 | MT5 | MT5 | - |
| Ход пиноли, мм | 80 | 80 | 80 | - |
| Ход задней бабки, мм | 580/1080 | 580 | 580 | - |
| Управление задней бабкой | Программируемое | Программируемое | Программируемое | - |
| Точность | | | | |
| Точность позиционирования по оси X/Y/Z, мм | 0,008 | 0,008 | 0,008 | 0,008 |
| Точность повторяемости по оси X/Y/Z, мм | 0,006 | 0,006 | 0,006 | 0,006 |
| Размер и вес | | | | |
| Габариты, мм | 4252/4752*1937*2250 | 4252*1937*1950 | 4252*1937*2250 | 4252*1937*2250 |
| Вес, кг | 4500/4800 | 4500 | 4500 | 4610 |
| Система ЧПУ | Fanuc-Oi-TF (5) | Fanuc-Oi-TF (5) | Fanuc-Oi-TF (5) | Fanuc-Oi-TF (5) |

ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР B-POWER

СЕРИЯ CTN 500

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

ЗАПУСК
по детали

ХИТ
ПРОДАЖ

| ПАРАМЕТР | | CTN500 | CTN500M | CTN500MY | CTN500S | CTN500MS | CTN500MSY | |
|-------------------------|--|---------------------------|-------------------|----------|-----------------------|----------|-----------|--|
| Основные характеристики | Максимальный диаметр над станиной, мм | 650 | | | | | | |
| | Максимальная длина обработки, мм | 550/950/1450 | | | 500/900/1400 | | | |
| | Ход по оси X, мм | 240 | | | | | | |
| | Ход по оси Z, мм | 650/1050/1550 | | | 600/1000/1500 | | | |
| | Ход по оси Y, мм | X | | ±50 | X | | ±50 | |
| Шпиндель | Торец шпинделя | A2-6 OPT A2-8 | | | | | | |
| | Отверстие в шпинделе, мм | 66 OPT 86 | | | | | | |
| | Диаметр обр. прутка, мм | 52 OPT 75 | | | | | | |
| | Главный шпиндель, кВт | 11/15 OPT 15/18.5,18.5/22 | | | 15/18.5 OPT 18.5/22 | | | |
| | Максимальные обороты шпинделя, об/мин | 4000 | | | 3000 | | | |
| | Патрон, inch | 8 OPT 10 | | | | | | |
| Противошпиндель | Торец шпинделя | X | | | A2-5 OPT A2-6 | | | |
| | Отверстие шпинделя, мм | X | | | 56 OPT 66 | | | |
| | Основная мощность, кВт | X | | | 11/15 OPT 15/18.5 | | | |
| | Перемещение, мм | X | | | 550/900/1400 | | | |
| | Максимальная частота вращения шпинделя, об/мин | X | | | 5000 | | | |
| | Гидравлический патрон | X | | | 6 OPT 8 | | | |
| Револьверная голова | Тип револьверной головы | Hydraulic (OPT Servo) | BMT55 (OPT BMT65) | | Hydraulic (OPT Servo) | BMT65 | | |
| | Количество инструментов | 12 | | | | | | |
| | Размер радиального инструмента, мм | 25×25 | | | | | | |
| | Размер осевого инструмента, мм | ∅ 40 | | | | | | |
| Приводной инструмент | Обороты, rpm | X | 5000 | | X | 5000 | | |
| | Мощность, кВт | X | 6.9 | | X | 6.9 | | |
| Задняя бабка | Тип задней бабки | Programmable (OPT Servo) | | | X | | | |
| | Ход задней бабки, мм | 590/900/1400 | | | X | | | |
| | Конус задней бабки, MT | 5 | | | X | | | |
| Точность подачи | X/Z точность позиционирования, мм | 0.005/0.008 | | | | | | |
| | X/Z точность репозиционирования, мм | 0.003/0.003 | | | | | | |
| | Ускоренные перемещения X/Z-axis, м/ мин | 30 | | | | | | |

СТН СЕРИЯ

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

ПНР
обучение

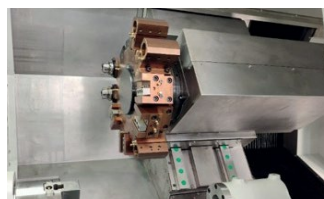
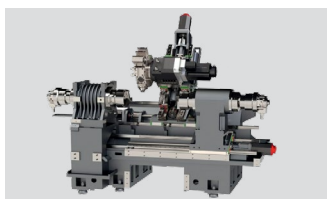


- **СТН** – это серия токарных станков, закрывающих большинство задач токарной и токарно-фрезерной обработки.
Широкий выбор РМЦ
от 600 мм до 2000 мм



ВИДЕО ОТЗЫВ

- **МОДЕЛЬНЫЙ РЯД**
СТН_ – базовая модель с двумя осями X Z
СТН_М – приводной инструмент и ось С
СТН_МУ – приводной инструмент, ось С, ось Y
СТН_С – базовая модель с двумя осями X Z, противопиндель
СТН_МС – приводной инструмент, ось С, противопиндель
СТН_МСУ – приводной инструмент, ось С, ось Y, противопиндель



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ



АВТОМАТИЗИРУЙТЕ СВОЕ ПРОИЗВОДСТВО
подключив дополнительное периферийное оборудование:

- Bar Feeder
- Уловитель деталей



БЕЗОПАСНОСТЬ!
Охрана труда может спать спокойно
с лазерной системой защиты от
проникновения во время работы



ЕЩЕ БОЛЬШЕ ТОЧНОСТИ!
С системой масляного охлаждения ШВП
для особо прецизионных работ



Для станков с РМЦ от 1000 мм доступна
ОПЦИЯ ЛЮНЕТ.
Обрабатывайте детали с большим вылетом
без дробления!

ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР **B-POWER**

СЕРИЯ CTN 600

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

ЗАПУСК
по детали

ПОДГОТОВКА
персонала

| ПАРАМЕТР | | CTN600 | CTN600M | CTN600MY |
|-------------------------|---|--|----------------|----------------|
| Основные характеристики | Максимальный диаметр над станиной, мм | Ø 750 | | |
| | Макс. длина точения, мм | 1000/1500/2000 | 1000/1500/2000 | 1000/1500/2000 |
| | Макс. диаметр обработки, мм | Ø 500 | | |
| | Перемещение по оси X, мм | 290 | | |
| | Перемещение по оси Y, мм | 1050/1550/2100 | 1050/1550/2100 | 1050/1550/2100 |
| | Перемещение по оси Z, мм | - | | ±75 |
| | Тип направляющих Z/X/Y | Z 55mm роликовые / X направляющие скольжения | | |
| Шпиндель | Конусность торца шпинделя | A2-8 (ОПТ A2-11) | | |
| | Диаметр отверстия в шпинделе, мм | Ø 86 (ОПТ Ø 104/120) | | |
| | Диаметр сквозного отверстия в центре шпинделя, мм | Ø 86 (ОПТ Ø 85/100) | | |
| | Основная мощность, кВт | 3000 (ОПТ 2500) | | |
| | Максимальные обороты шпинделя, об/мин | 3000 (ОПТ 2500) | | |
| | Патрон | 10 (ОПТ 12/15) | | |
| Задняя бабка (опция) | Тип задней бабки | Программируемая | | |
| | Ход задней бабки, мм | 800/1250/1750 | 800/1250/1750 | 800/1250/1750 |
| | Конус задней бабки, МТ | 5 | | |
| Револьверная голова | Тип револьверной головы | Гидравлическая | BMT-65 | |
| | Количество инструментов | 12 | | |
| | Размер радиального инструмента, мм | 25×25 | | |
| | Максимальный диаметр расточного инструмента, мм | Ø 40 | | |
| Приводной инструмент | Обороты, об/мин | - | 5000 | |
| | Мощность, кВт | - | 6.9/3.1/3 | |
| Подачи | Высокая скорость перемещения по оси X/Z, м/мин | 16/24 | | |
| Точность | X/Z точность позиционирования, мм | 0.008/0.008 / 0.008/0.01 / 0.008/0.012 | | |
| | X/Z точность повторного позиционирования | 0.003/0.003 / 0.003/0.004 / 0.003/0.005 | | |
| Габариты, вес | Габариты, мм | 3500×2000×2050 / 4200×2000×2050 / 4800×1950×2050 | | |
| | Вес, кг | 6000/7200/8600 | 6000/7200/8600 | 6000/7200/8600 |

СЕРИЯ САК 6150

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

ЗАПУСК
по детали

ПОДГОТОВКА
персонала



ВИДЕО ОБЗОР

| ПАРАМЕТР | САК6150/1000 | САК6150/1500 | САК6150/2000 |
|--|---|---------------------------|----------------|
| Максимальный диаметр над станиной, мм | | Ø 500 | |
| Максимальный диаметр над суппортом, мм | | Ø 290 | |
| Z-axis расстояние между направляющими, мм | | 405 | |
| X-axis расстояние между направляющими, мм | | 210 | |
| Торец шпинделя | | A2-8 Ø 90 1:20 | |
| Отверстие в шпинделе, мм | | Ø 82 | |
| Регулировка скоростей, об/мин | | 45-260, 140-800, 550-1600 | |
| Мощность шпинделя, кВт | | 7,5 кВт | |
| Трех кулачковый патрон, мм | | Ø 250 | |
| Ускоренные перемещения (X/Z), м/мин | | 6/8 | |
| Перемещения X-axis, мм | | 290 | |
| Перемещения Z-axis, мм | 920 | 1420 | 1920 |
| Диаметр пиноли задней бабки, мм | | Ø 75 | |
| Ход пиноли задней бабки, мм | | 150 | |
| Конус задней бабки, МТ | | МТ5 | |
| Максимальная длина заготовки, мм | 1000 | 1500 | 2000 |
| Точность позиционирования X/Z, мм | | | |
| Точность повторного позиционирования X/Z, мм | 0.004/0.006 | 0.004/0.008 | 0.004/0.01 |
| Инструмент | 4-ех позиционная резцедержка | | |
| | Опционально револьверная голова на 6 инструментов | | |
| | Опционально револьверная голова на 8 инструментов | | |
| Размер державок, мм | 25×25,25×32 | | |
| Вес, кг | 2280 | 2480 | 2780 |
| Габариты, мм | 2600×1410×1540 | 3100×1410×1540 | 3400×1410×1540 |

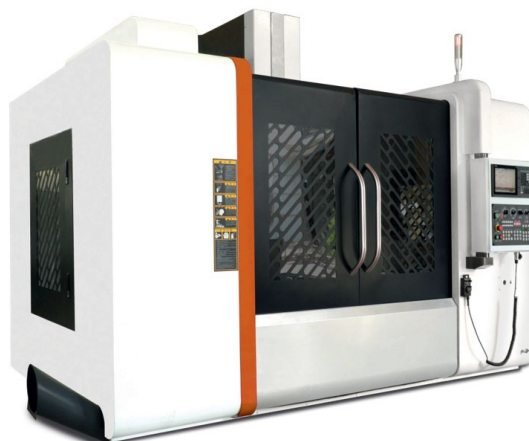
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР B-POWER

СЕРИЯ LV

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

ЗАПУСК
по детали

ПОДГОТОВКА
персонала



ВИДЕО ОБЗОР

| ПАРАМЕТР | LV-855A | LV-855 | LV-1160 | LV-1270 | LV-1380 | LV-1580 | LV-1690 |
|--|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| Рабочий стол | | | | | | | |
| Размер стола, мм | 1000×550 | 1000×550 | 1200×600 | 1320×700 | 1400×800 | 1600×800 | 1800×900 |
| T-пазы | 18×5×90 | 18×5×90 | 18×5×100 | 18×5×125 | 18×7×110 | 22×7×110 | 22×5×165 |
| Максимальная нагрузка, кг | 600 | 800 | 800 | 1000 | 1300 | 1500 | 1600 |
| Перемещения | | | | | | | |
| X/Y/Z, мм | 850×550 ×550 | 850×580 ×580 | 1100×600 ×600 | 1200×720 ×700 | 1300×800 ×700 | 1500×800 ×700 | 1600×900 ×800 |
| Расстояние от стола до торца шпинделя, мм | 105-655 | 130-710 | 120-720 | 150-850 | 160-860 | 160-860 | 186-986 |
| Тип направляющих | Линейные | Линейные | Линейные | Линейные | Линейные | Линейные | Линейные |
| Шпиндель | | | | | | | |
| Обороты шпинделя, об/мин | 10 000/ 12 000 | 10 000/ 12 000 | 10 000/ 12 000 | 10 000/ 12 000 | 8 000 | 8 000 | 8 000 |
| Тип | BT-40(OPT HSK-A63) | BT-40(OPT HSK-A63) | BT-40(OPT HSK-A63) | BT-40(OPT HSK-A63) | BT-50(OPT HSK-A100) | BT-50(OPT HSK-A100) | BT-50(OPT HSK-A100) |
| Мощность двигателя шпинделя, кВт | 7.5/11 | 7.5/11 | 11/15 | 11/15 | 15/18.5 | 15/18.5 | 15/18.5 |
| Подачи | | | | | | | |
| Двигатели по осям (Mitsubishi) X/Y/Z, кВт | 2.0/2.0/3.0 | 2.0/2.0/3.0 | 3.0/3.0/3.0 | 3.0/3.0/3.0 | 3.0/3.0/3.0 | 4.5/4.5/4.5 | 4.5/4.5/4.5 |
| Двигатели по осям (Fanuc), кВт | 1.8/1.8/3.0 | 1.8/1.8/3.0 | 3.0/3.0/3.0 | 3.0/3.0/3.0 | 3.0/3.0/3.0 | 3.0/3.0/3.0 | 3.0/3.0/3.0 |
| Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z, мм/мин | 48/48/48 | 48/48/48 | 36/36/36 | 24/24/24 | 20/20/20 | 20/20/20 | 20/20/15 |
| Рабочая подача, мм/мин | 1-10 | 1-10 | 1-10 | 1-10 | 1-10 | 1-10 | 1-10 |
| Точность | | | | | | | |
| Позиционирование, мм | ± 0.003 | ± 0.003 | ± 0.003 | ± 0.004 | ± 0.005 | ± 0.006 | ± 0.006 |
| Повторное позиционирование, мм | ± 0.0015 | ± 0.0015 | ± 0.0015 | ± 0.002 | ± 0.003 | ± 0.003 | ± 0.003 |
| Размер и вес | | | | | | | |
| Размер, мм | 2600x2550 x2650 | 2650x2600 x2650 | 2900x2500 x2750 | 3350x2950 x2850 | 3500x2900 x3100 | 4255x3605 x3380 | 4350x3750 x3380 |
| Вес, кг | 5 000 | 5 800 | 6 500 | 7 800 | 10 500 | 11 000 | 13 000 |

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР B-POWER

СЕРИЯ LM

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

ЗАПУСК
по детали

ПОДГОТОВКА
персонала

УСИЛЕННАЯ
СТАНИНА



| МОДЕЛЬ | ПЕРЕМЕЩЕНИЯ | РАЗМЕР СТОЛА | РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ КОЛОН |
|-----------------|------------------|--------------|------------------------|
| LM-1312(Linear) | 1300×1200×600 | 1400×1000 | 1220 |
| LM-1614(Linear) | 1600×1400×700 | 1700×1200 | 1420 |
| LM-2016(Linear) | 2000×1600×700 | 2200×1400 | 1650 |
| LM-2518(Linear) | 2500×1800×1000 | 2600×1600 | 1850 |
| LM-3020(Linear) | 3000×2000×900 | 3100×1700 | 2020 |
| LM-2013 | 2000×1400×800 | 2000×1000 | 1400 |
| LM-2016 | 2000×1650×800 | 2000×1300 | 1660 |
| LM-2516 | 2500×1650×800 | 2500×1300 | 1660 |
| LM-3016 | 3000×1650×800 | 3000×1300 | 1660 |
| LM-2020 | 2000×2000×800 | 2000×1600 | 2000 |
| LM-2518 | 2500×2000×1000 | 2500×1600 | 1800 |
| LM-3018 | 3000×2000×1000 | 3000×1600 | 1800 |
| LM-3518 | 3500×2000×1000 | 3500×1600 | 1800 |
| LM-3023 | 3000×2200×1000 | 3000×2000 | 2300 |
| LM-4023 | 4200×2200×1000 | 4000×2200 | 2300 |
| LM-5023 | 5200×2200×1000 | 5000×2200 | 2300 |
| LM-3027 | 3000×2700×1000 | 3000×2300 | 2700 |
| LM-4027 | 4000×2700×1000 | 4000×2300 | 2700 |
| LM-5027 | 5000×2700×1000 | 5000×2300 | 2700 |
| LM-6027 | 6000×2700×1000 | 6000×2300 | 2700 |
| LM-6032 | 6000×3200×1000 | 6000×2800 | 3200 |
| LM-8032 | 8000×3200×1000 | 8000×2800 | 3200 |
| LM-1042 | 10 000×4200×1250 | 10 000×3000 | 4200 |

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР B-POWER

СЕРИЯ TH

НАЛИЧИЕ
НА СКЛАДЕ!

УСТАНОВКА,
ЗАПУСК!

ПОДГОТОВКА
персонала

ХИТ
ПРОДАЖ



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

включает в себя станки с двумя автоматическими столами, что уменьшает межоперационное время



| МОДЕЛЬ | ПЕРЕМЕЩЕНИЯ | РАЗМЕР СТОЛА |
|-----------|----------------|--------------|
| TH-50 | 800×620×600 | 500×600 |
| TH-63 | 1000×850×800 | 630×700 |
| TH-80 | 1600×1000×930 | 800×800 |
| TH-100 | 1600×1000×1000 | 1000×1000 |
| TH-W1075 | 1000×750×600 | 1300×600 |
| TH-LW1075 | 1000×750×600 | 1300×600 |
| TH-W1290 | 1200×900×700 | 1360×700 |
| TH-LW1290 | 1200×900×700 | 1360×700 |
| TH-W1814 | 1800×1400×900 | 2000×900 |
| TH-LW1814 | 1800×1400×900 | 2000×900 |

КОНТАКТЫ

Ждём вас к нам в гости
и надеемся на плодотворное
сотрудничество!



Эксклюзивный представитель в РФ —
ООО «БОДОР»

ОБОРУДОВАНИЕ РАЗРАБОТАНО И ПРОИЗВЕДЕНО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ЗАДАНИЮ СПЕЦИАЛИСТОВ ООО «БОДОР»

500+ СТАНКОВ - НА СКЛАДЕ В ПОДМОСКОВЬЕ,
С ОБЯЗАТЕЛЬНОЙ ПРОВЕРКОЙ ПЕРЕД ОТГРУЗКОЙ КЛИЕНТУ

СТРОГИЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ СПЕЦИАЛИСТАМИ «БОДОР»
ПЕРЕД ОТГРУЗКОЙ В РОССИЮ

ОПЕРАТИВНЫЙ СЕРВИС ПО ВСЕЙ РОССИИ,
РЕМОНТ ЛАЗЕРНЫХ ИСТОЧНИКОВ ЗА 1 ДЕНЬ

ОБОРУДОВАНИЕ B-POWER ДОСТУПНО
К ТЕСТИРОВАНИЮ В ШОУ-РУМЕ ПО АДРЕСУ:

г. ЭЛЕКТРОСТАЛЬ,
ул. ГОРЬКОГО, 32

Москва

Щелковское шоссе, д.5,
стр.1, офис 520, 523
пн-вс, 8:00-20:00,
включая праздники
+7 495 134 18 35

Санкт-Петербург

19119, ул. Социалистическая,
д.14, литера А
пн-вс, с 8:00-20:00
включая праздники
+7 812 409 34 42

Самара

443080, Московское ш., д. 55,
этаж 6, офис 1.9н
пн-вс, с 8:00-20:00 (МСК)
включая праздники
+7 846 219 21 48

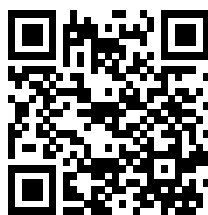
Складской комплекс

Московская обл., г. Электросталь,
ул. Горького, д. 32
Понедельник-четверг: 9:00-18:00
Пятница: 9:00-17:00

8 800 302 49 26

бесплатные звонки из регионов РФ

info@bodor.ru



ПОДПИШЕТЕСЬ
НА НАШИ СОЦСЕТИ

B-POWER.RU

