

GORATU

LATHES
Semi Heavy Series / Heavy Series

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ
Полутяжелая серия / Тяжелая серия

SERIES
GEMINIS

SEMI HEAVY SERIES ПОЛУТЯЖЕЛАЯ СЕРИЯ

The semi heavy-duty series of Geminis lathes are designed and built to provide solutions for machining all types of parts.

With a two or four guideways bed type architecture, these machines combines high metal removal capabilities with high levels of accuracy, rigidity and reliability.

A SOLID SOLUTION FOR YOUR MACHINING NEEDS

Токарные станки полутяжелой серии Geminis спроектированы и изготовлены в соответствии с европейскими стандартами CE для решения вопросов обработки всех типов деталей.

Оснащенные станинами с двумя или четырьмя направляющими, эти станки сочетают в себе высокие возможности обработки с высоким уровнем точности, жесткости и надежности.

СЕРЬЕЗНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ВАШИХ ПОТРЕБНОСТЕЙ В ОБРАБОТКЕ



GT5 G2/G4

GEMINIS

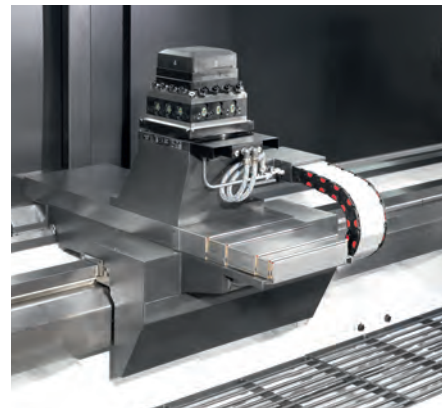
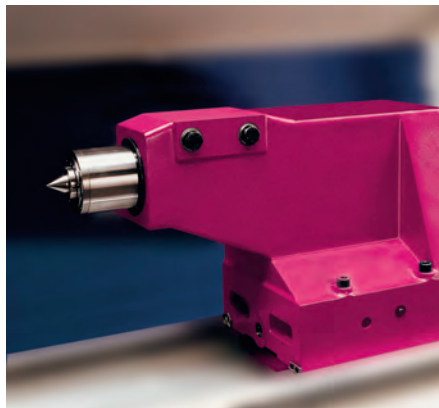


GT7 G2/G4



SEMI HEAVY SERIES ПОЛУТЯЖЕЛАЯ СЕРИЯ

Equipment | Комплектующие



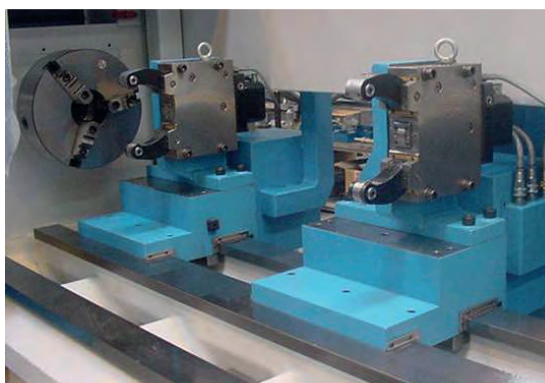
STANDARD EQUIPMENT

- Bed with 2 or 4 box type guideways
- CNC Siemens, Fanuc or Fagor
- Headstock with 4 speed ranges with automatic change
- Automatic turret with 4 stations
- Motorized tailstock (except GT5 G2)
- Tailstock quill with live centre built in
- Slides displacements by means of ballscrews (up to 8 m between centres)
- Longitudinal displacement with preloaded double pinion and rack (9–12 between centres)
- Measuring of cross slide displacement by means of digital scale
- Automatic lubrication
- Chips conveyor
- Coolant installation
- Portable electronic handwheel
- Maintenance tooling set

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

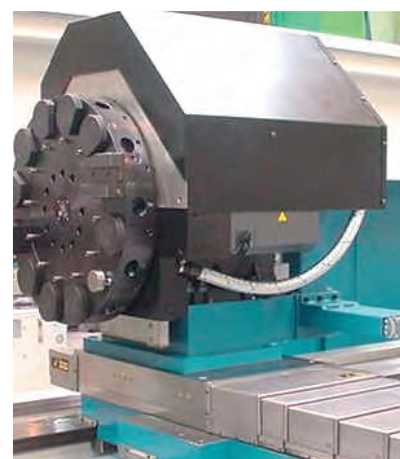
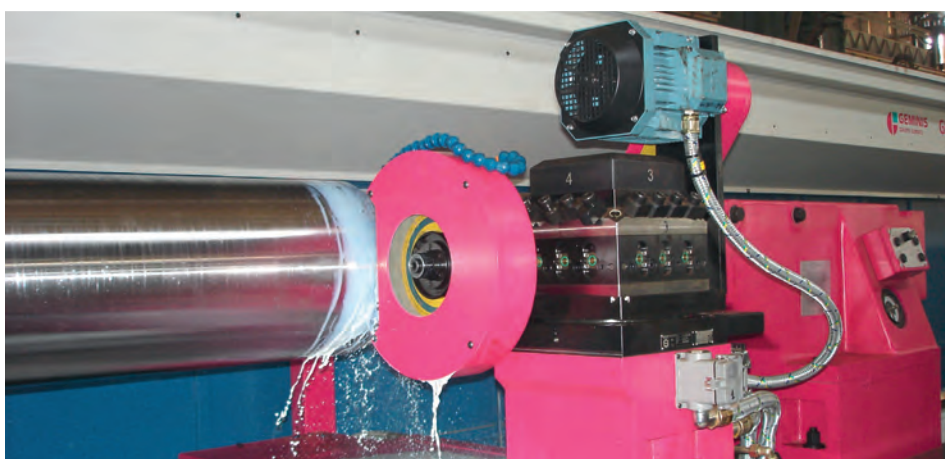
- Станина с 2 или 4 призматическими направляющими
- ЧПУ Siemens, Fanuc или Fagor
- Передняя бабка с 4 диапазонами скоростей с автоматической сменой
- Четырехпозиционная автоматическая резцовая головка
- Моторизованная задняя бабка (за исключением GT5 G2)
- Пиноль задней бабки с подвижным центром
- Перемещение суппортов за счет ШВП (для межцентрового расстояния до 8 метров)
- Реечная передача для продольного перемещения с двойной преднатянутой шестерней (для межцентрового расстояния 9–12 метров)
- Измерение перемещения поперечного суппорта с помощью цифровой линейки
- Система автоматической смазки
- Стружкоуборочный конвейер
- Система охлаждения
- Инструментальный комплект для технического обслуживания





THE MOST COMPETITIVE SOLUTIONS

**ЛУЧШИЕ РЕШЕНИЯ
ДЛЯ ЛЮБЫХ ТИПОВ ДЕТАЛЕЙ**



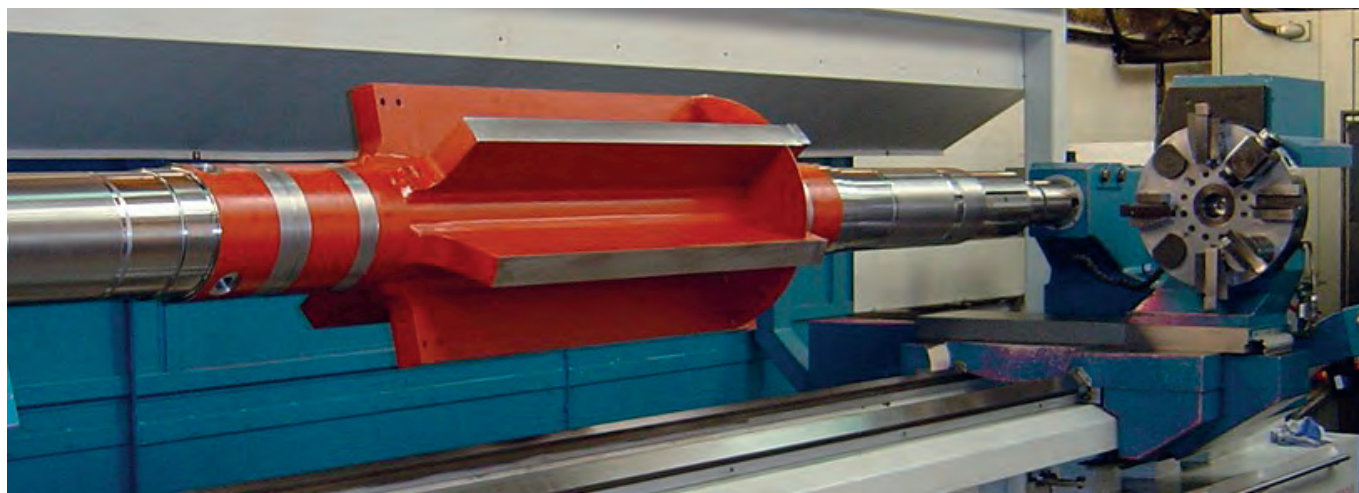
SEMI HEAVY SERIES

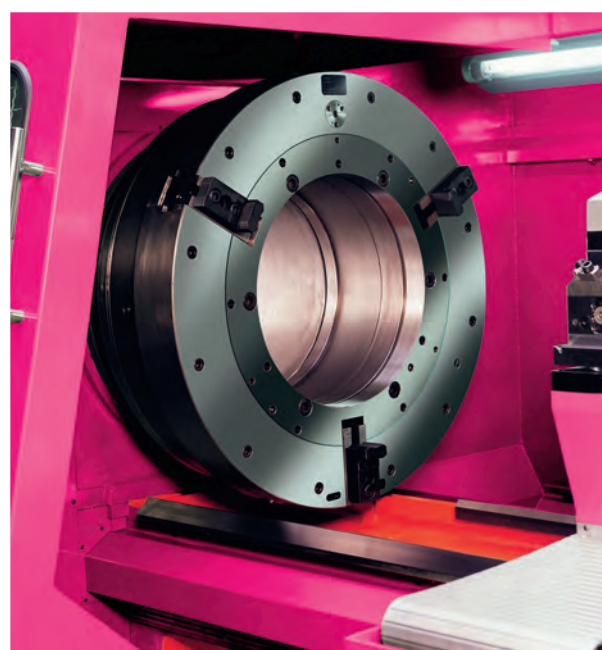
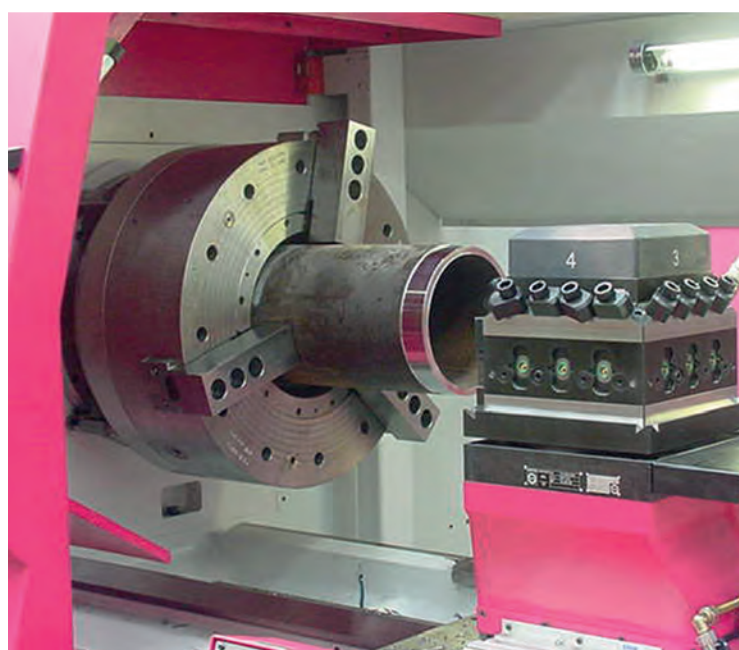
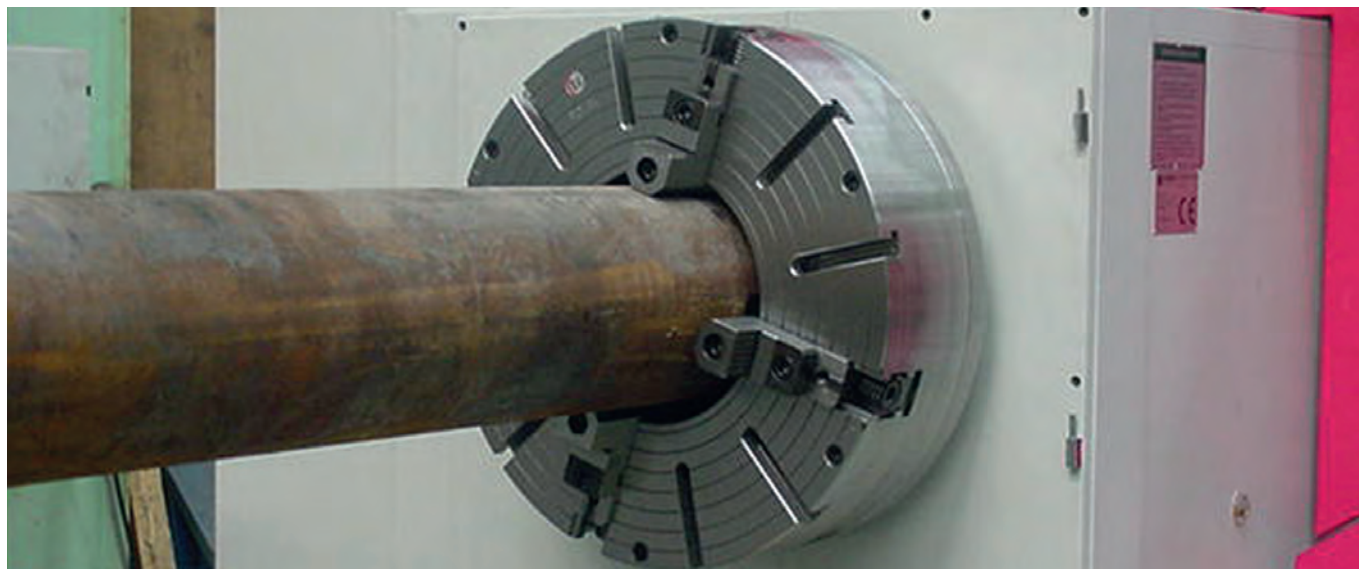
ПОЛУТЯЖЕЛАЯ СЕРИЯ

Technical features | Технические характеристики

		GT5 G2	GT5 G4	GT7 G2	GT7 G4
<i>Swing over bed</i> Диаметр обработки над станиной	mm мм	1200		1600	
<i>Swing over cross slide</i> Диаметр обработки над суппортом	mm мм	850	900	1200	1200
<i>Distance between centres</i> Межцентровое расстояние	m м	1...12		1...12	
<i>Main spindle bore diameter</i> Диаметр отверстия главного шпинделя	mm мм	104		162	
<i>Main spindle nose</i> Конец главного шпинделя	DIN	55026-11		55026-15	
<i>Spindle diameter on front bearing</i> Диаметр передней опоры шпинделя	mm мм	150		240	
<i>Speed (ranges)</i> Скорость (диапазоны)	min ⁻¹ об/мин	0...1400 (4)		0...800 (4)	
<i>Main motor</i> Мощность главного двигателя	kW кВт	30		51	
<i>Max. torque</i> Максимальный крутящий момент	Nm Нм	4000		13 750	
<i>Cross slide travel</i> Поперечное перемещение суппорта	mm мм	600	615	830	840
<i>Quill diameter</i> Диаметр пиноли	mm мм	160		220	
<i>Quill travel</i> Перемещение пиноли	mm мм	300		300	
<i>Bed width</i> Ширина станины	mm мм	655	1000	905	1250
<i>Weight between centres</i> Максимальный вес заготовки меж центрами	Kg кг	6000		12 000	

Please consult other capacities and motors / Проконсультируйтесь для получения информации по другим возможностям и двигателям





MAIN SPINDLE OPTIONS (REQUEST FOR MODEL)

ОПЦИИ ГЛАВНОГО ШПИНДЕЛЯ (запрашиваются по модели станка)

<i>Spindle bore diameter</i> Диаметр отверстия главного шпинделя	mm мм	162	230	322	360	412	525
<i>Main spindle nose</i> Конец главного шпинделя	DIN 55026	15	15	20	20	28	28
<i>Spindle diameter on front bearing</i> Диаметр передней опоры шпинделя	mm мм	220	280	394	432	480	650
<i>Speed</i> Скорость	min ⁻¹ об/мин	900	700	500	500	400	400

HEAVY SERIES ТЯЖЕЛАЯ СЕРИЯ

GHT7 G2/G4

The heavy-duty series of Geminis lathes are designed and built to CE standards to meet the demands of a wide range of sectors, such as steel, rail, sea, wind, oil sector, etc.

These are lathes which combine a high capacity of metal removal with high levels of accuracy, rigidity and reliability.

Токарные станки тяжелой серии Geminis спроектированы и изготовлены в соответствии с европейскими стандартами CE для решения вопросов обработки таких отраслей как металлургия, железнодорожная промышленность, кораблестроение, энергетика, нефтегазовая отрасль.

Эти станки сочетают в себе высокие возможности обработки с высоким уровнем точности, жесткости и надежности.

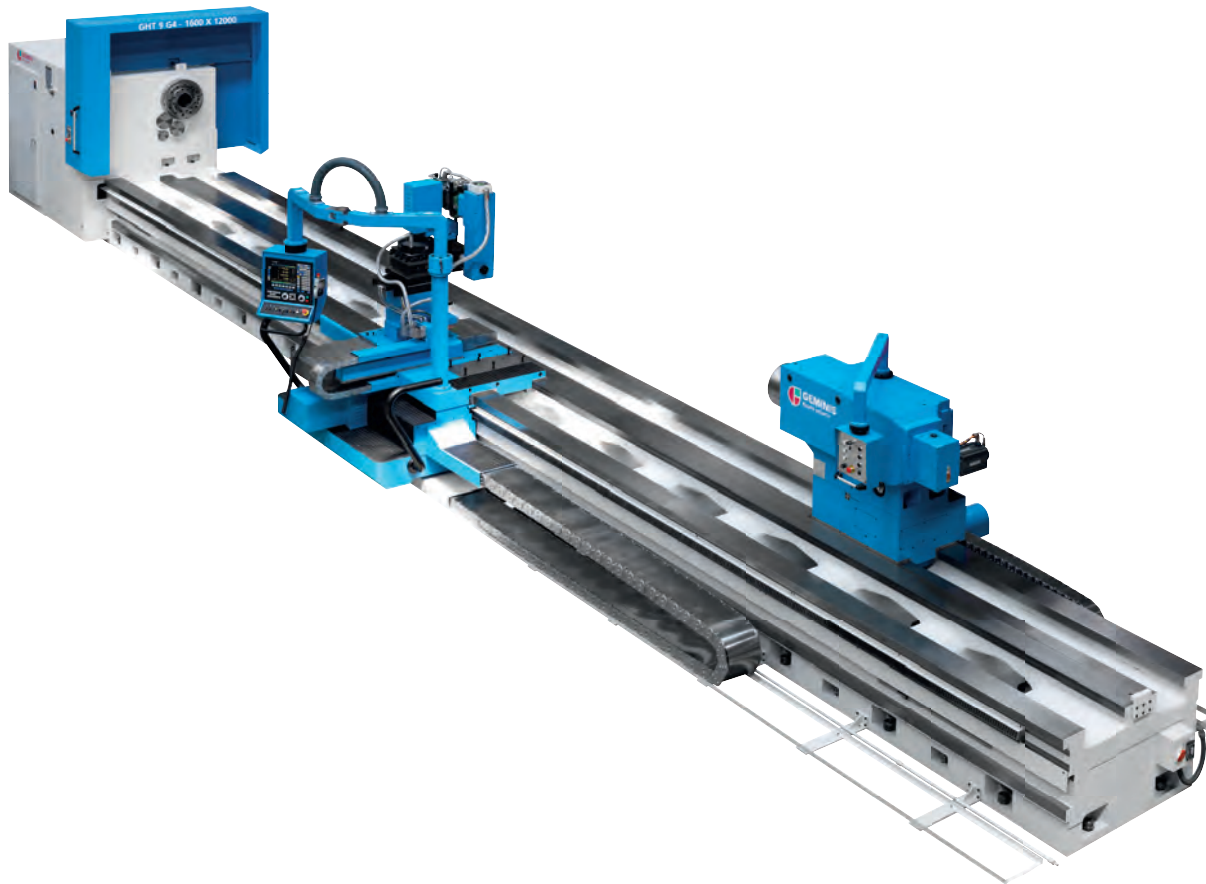


GHT9 G2

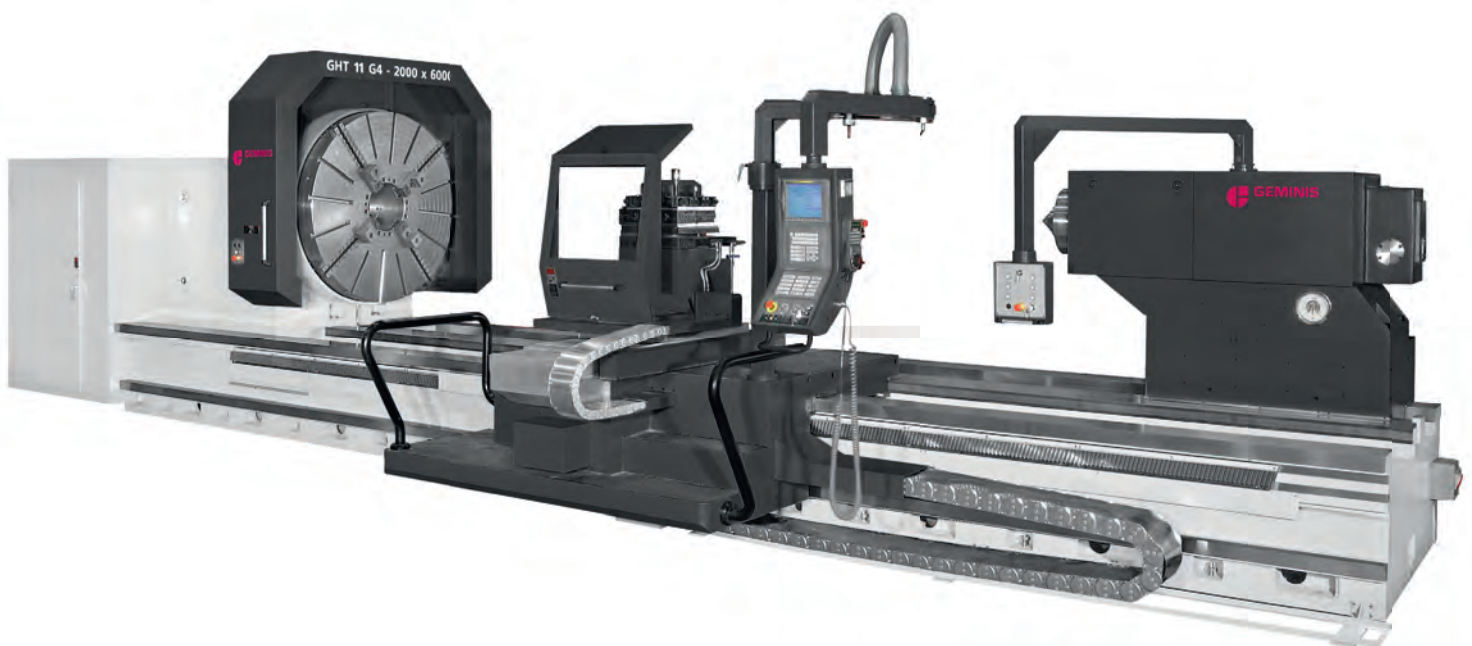


GHT9 G4

GEMINIS



GHT 11 G2/G4



HEAVY SERIES ТЯЖЕЛАЯ СЕРИЯ

Equipment | Комплектующие



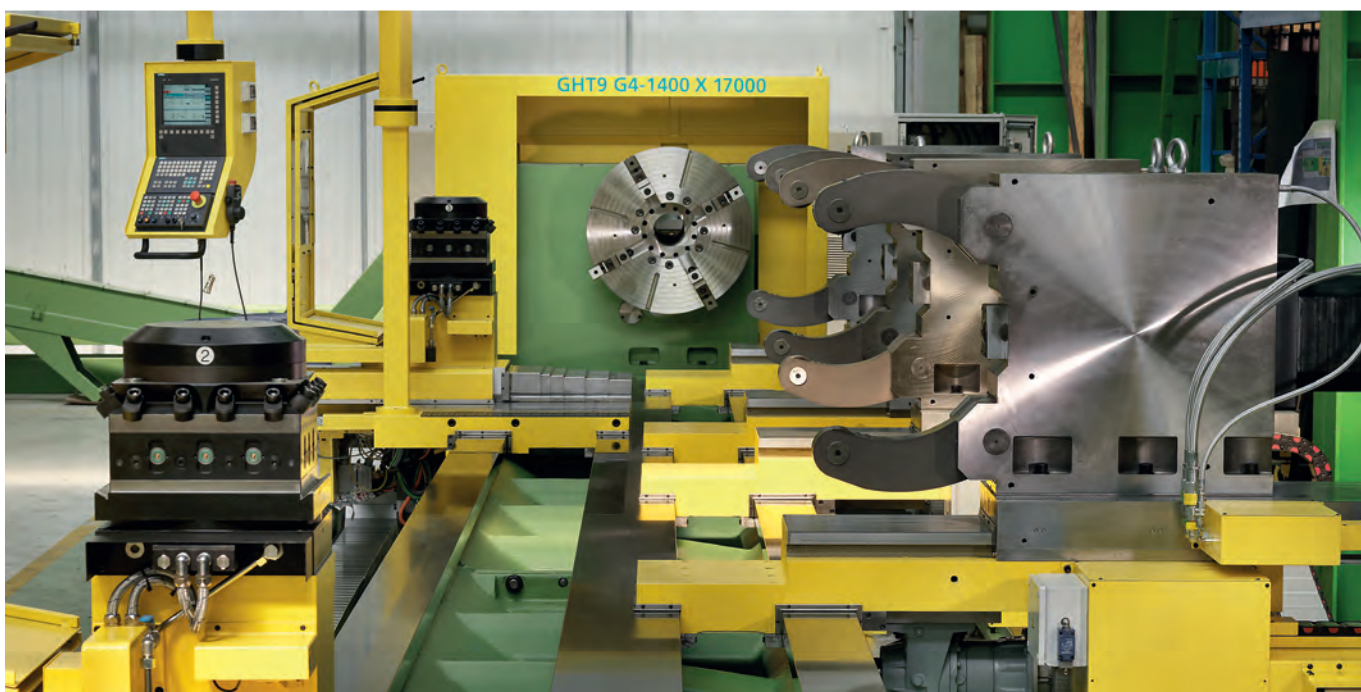
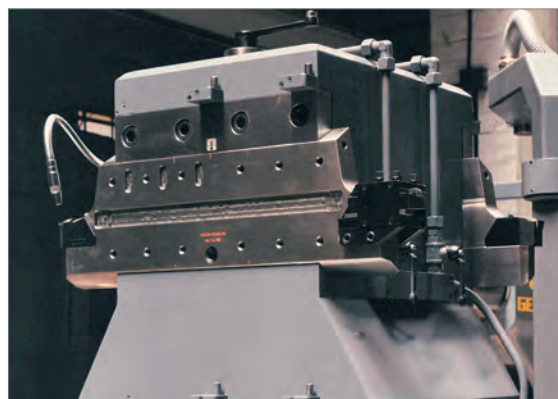
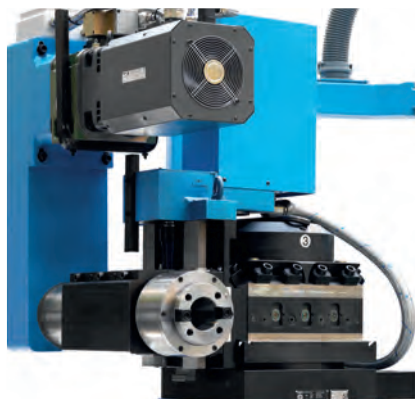
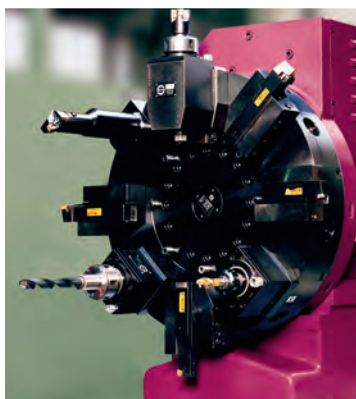
STANDARD EQUIPMENT

- Bed with 2 or 4 box type guideways
- Siemens, Fanuc or Fagor numerical control
- Headstock with 4 speed range with automatic change
- Automatic 4 station turret
- Motorised tailstock
- Motorised quill with rotary centre built-in and axial force measuring device
- Automatic locking of tailstock to bed (on GHT11 model)
- Movement of longitudinal slide with preloaded double pinion and rack
- Measuring of slides movement with optical digital scales
- Automatic lubrication
- Chips conveyor
- Coolant equipment
- Portable electronic handwheel
- Maintenance tooling set

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Станина с 2 или 4 призматическими направляющими
- ЧПУ Siemens, Fanuc или Fagor
- Передняя бабка с 4 диапазонами скоростей с автоматической сменой
- Четырехпозиционная автоматическая резцовая головка
- Моторизованная задняя бабка
- Моторизованная пиноль задней бабки с подвижным центром и манометром для измерения усилия на пиноли
- Автоматическая фиксация задней бабки на станине (для модели GHT11)
- Перемещение продольного суппорта за счет реечной передачи с двойной преднатянутой шестерней
- Измерение перемещений суппортов с помощью цифровой оптической линейки
- Система автоматической смазки
- Стружкоуборочный конвейер
- Система охлаждения
- Портативный электронный маховик
- Комплект инструмента для эксплуатации станка



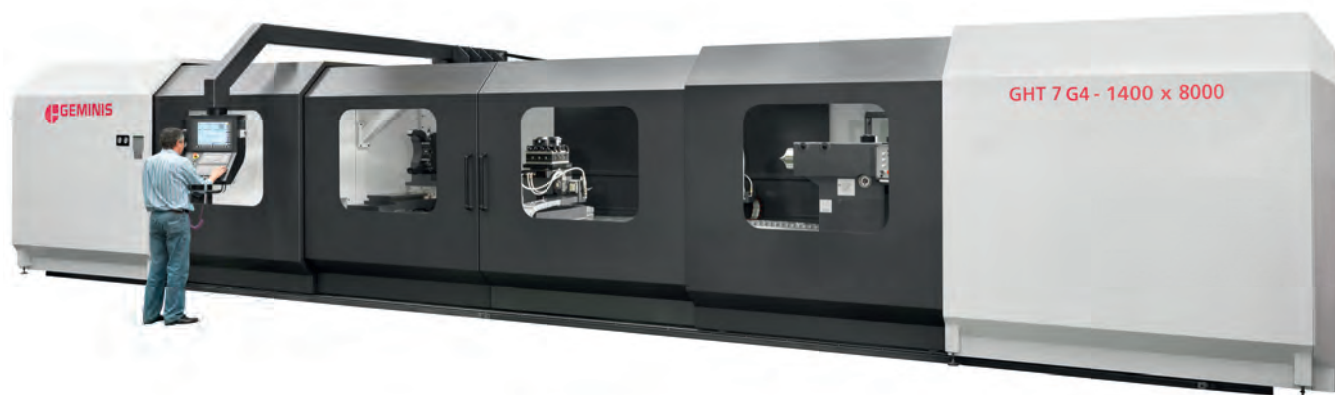


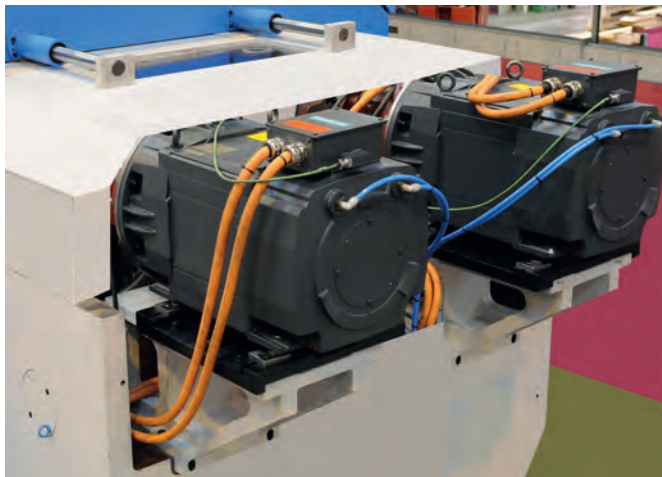
HEAVY SERIES ТЯЖЕЛАЯ СЕРИЯ

Equipment | Комплектующие

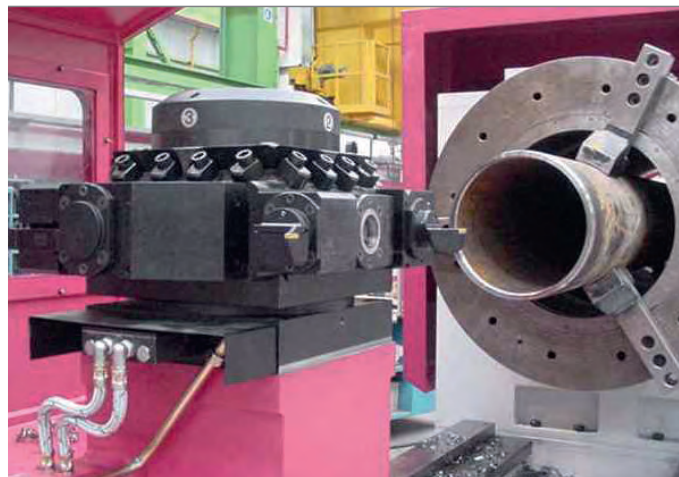
		GHT 7 G4	GHT 9 G2	GHT 9 G4	GHT 11 G2	GHT 11 G4	
<i>Swing over bed</i> Диаметр обработки над станиной	mm мм	1300	1600		2400	2400	3500
<i>Swing over cross slide</i> Диаметр обработки над суппортом	mm мм	1000	1225	1320	1900	1950	2950
<i>Distance between centres</i> Межцентровое расстояние	m м	1...24	1...24		1...24		
<i>Main spindle bore diameter</i> Диаметр отверстия главного шпинделя	mm мм	104	150		162		
<i>Main spindle nose</i> Конец главного шпинделя	DIN	55026-11	55026-15		55026-20		
<i>Spindle diameter on front bearing</i> Диаметр передней опоры шпинделя	mm мм	180	260		320		
<i>Speed (ranges)</i> Скорость (диапазоны)	min ⁻¹ об/мин	0...800 (4)	0...710 (4)		0...550 (4)		
<i>Main motor</i> Мощность главного двигателя	kW кВт	51	100		113		
<i>Max. torque</i> Максимальный крутящий момент	Nm Нм	13 750	22 000		54 000		
<i>Cross slide travel</i> Поперечное перемещение суппорта	mm мм	680	830		1130	1130	1780
<i>Quill diameter</i> Диаметр пиноли	mm мм	220	320		400		
<i>Quill travel</i> Перемещение пиноли	mm мм	250	250		350		
<i>Bed width</i> Ширина станины	mm мм	1000	1000	1300	1450	2000	2900
<i>Weight between centres</i> Максимальный вес заготовки меж центрами	Kg кг	12 000	25 000		35 000		

Please consult other capacities and motors / Проконсультируйтесь для получения информации по другим возможностям и двигателям





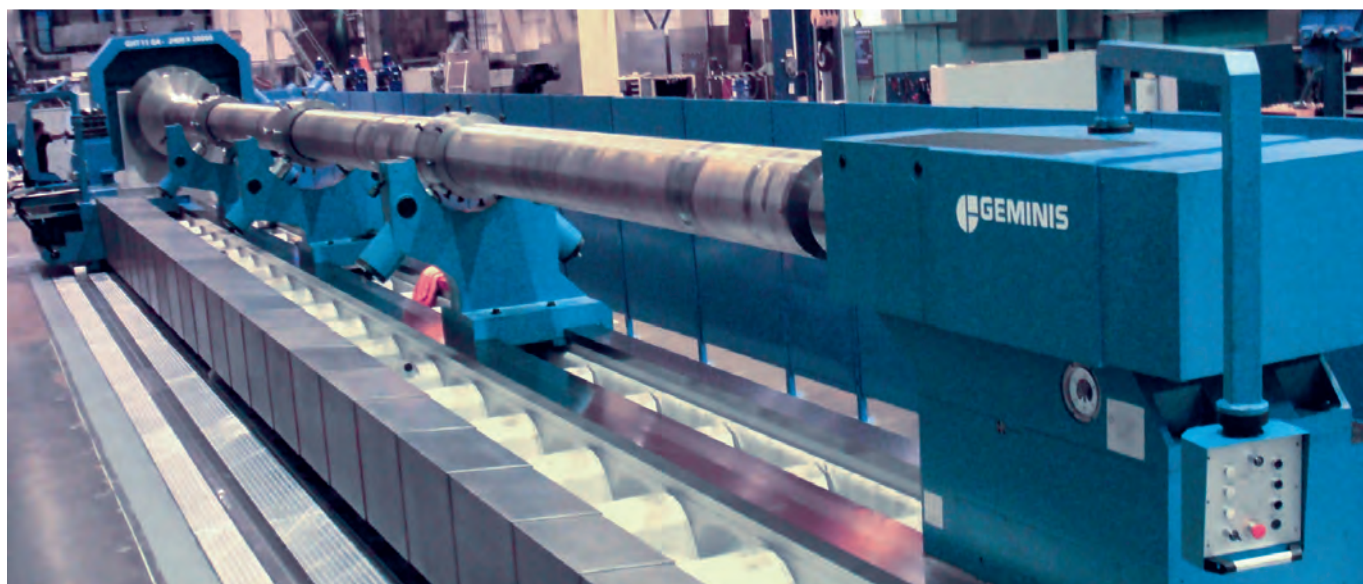
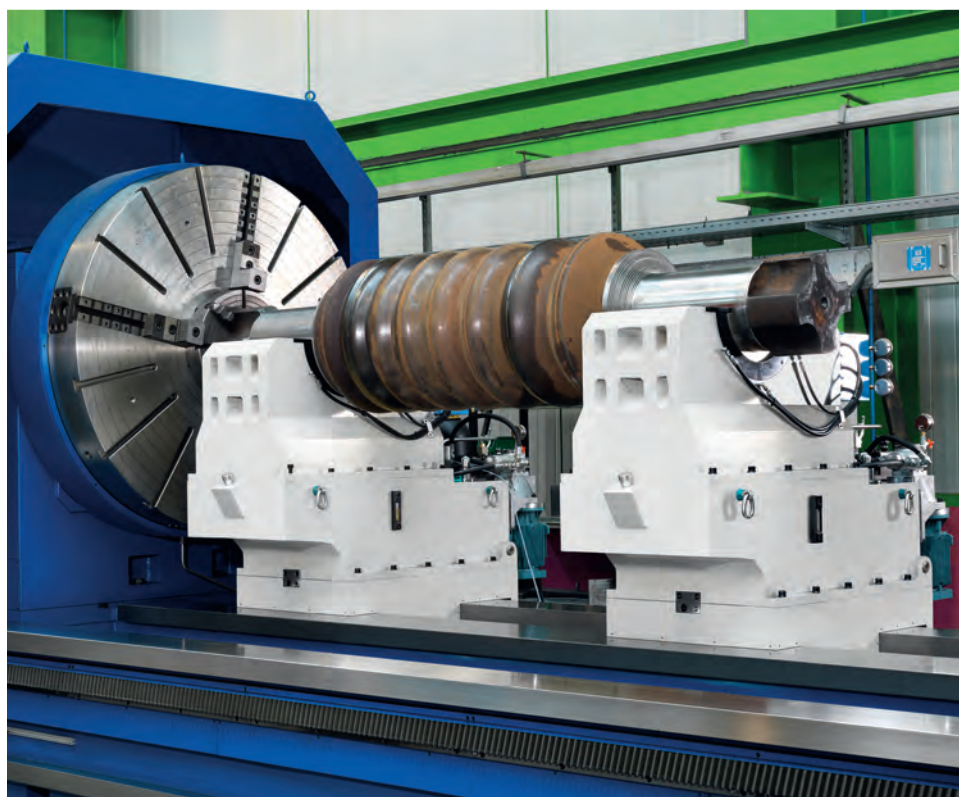
Headstock with twin motor. C axis accuracy 0,001°
Передняя бабка с двойным двигателем. Точность оси С 0,001°

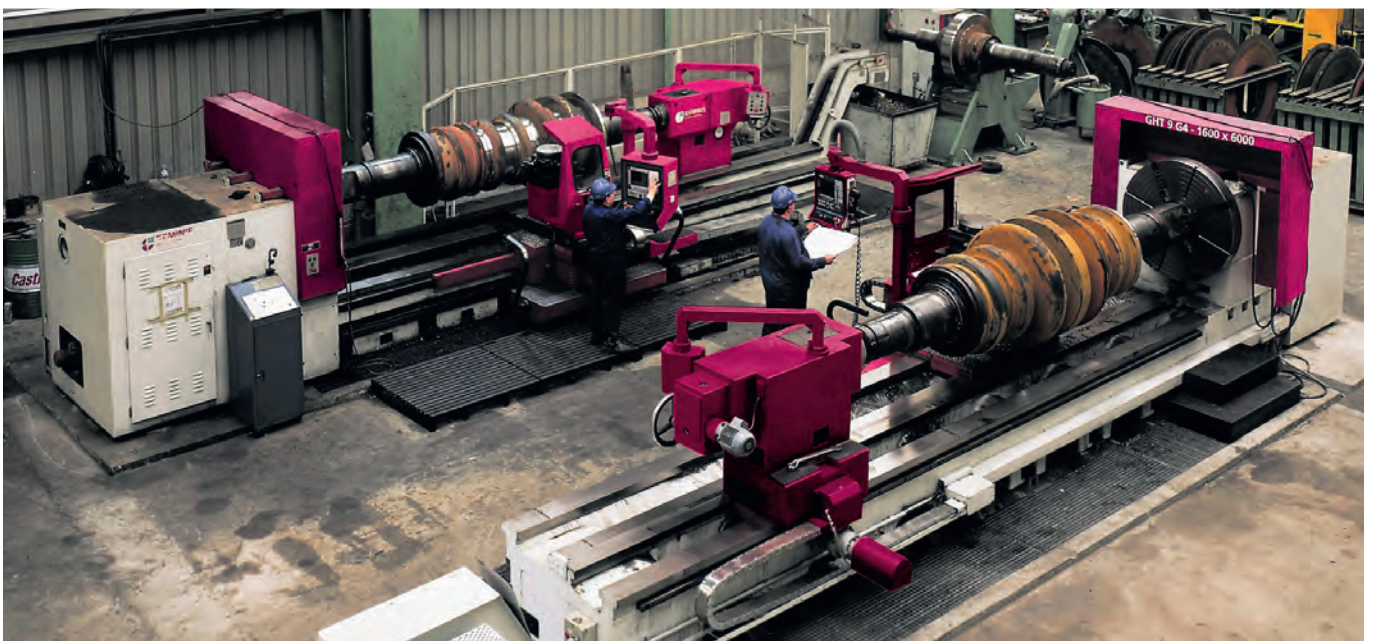
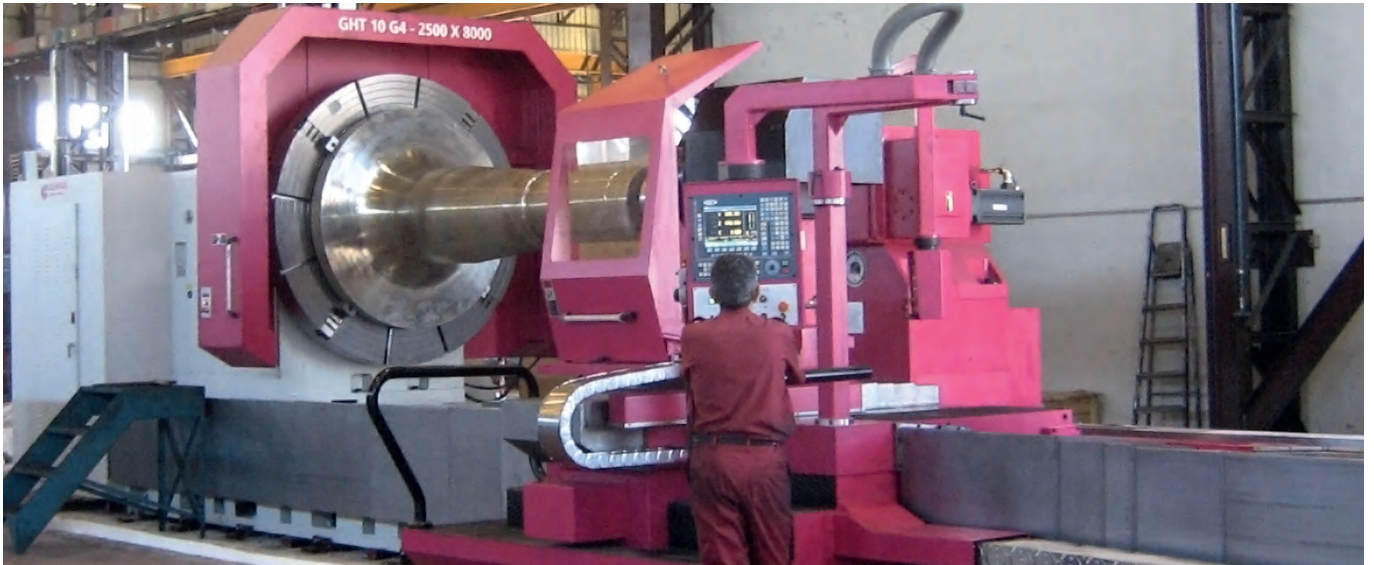


Main spindle bore up to 600 mm
Отверстие главного шпинделя до 600 мм



HEAVY SERIES ТЯЖЕЛАЯ СЕРИЯ





GORATU

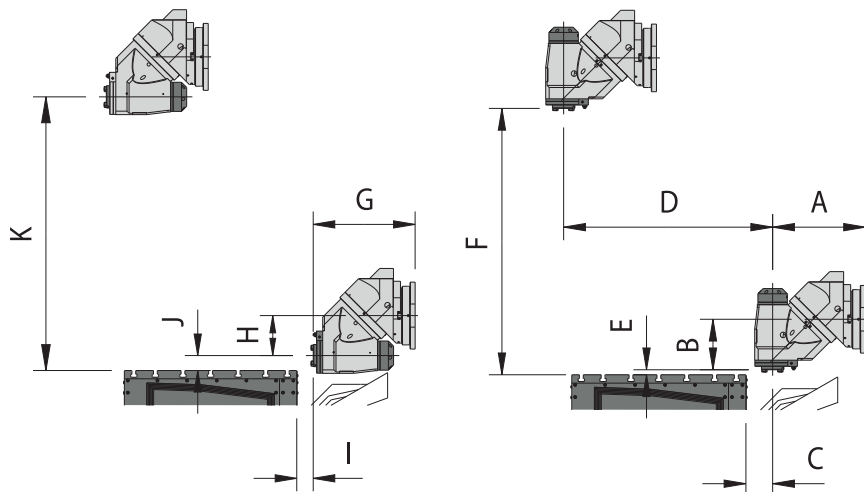
MILLING MACHINES
ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

SERIES
LAGUN

BED TYPE MILLING MACHINES ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

GBR

SPINDLE TRAVEL LENGTH | ВЕЛИЧИНЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЙ ШПИНДЕЛЯ



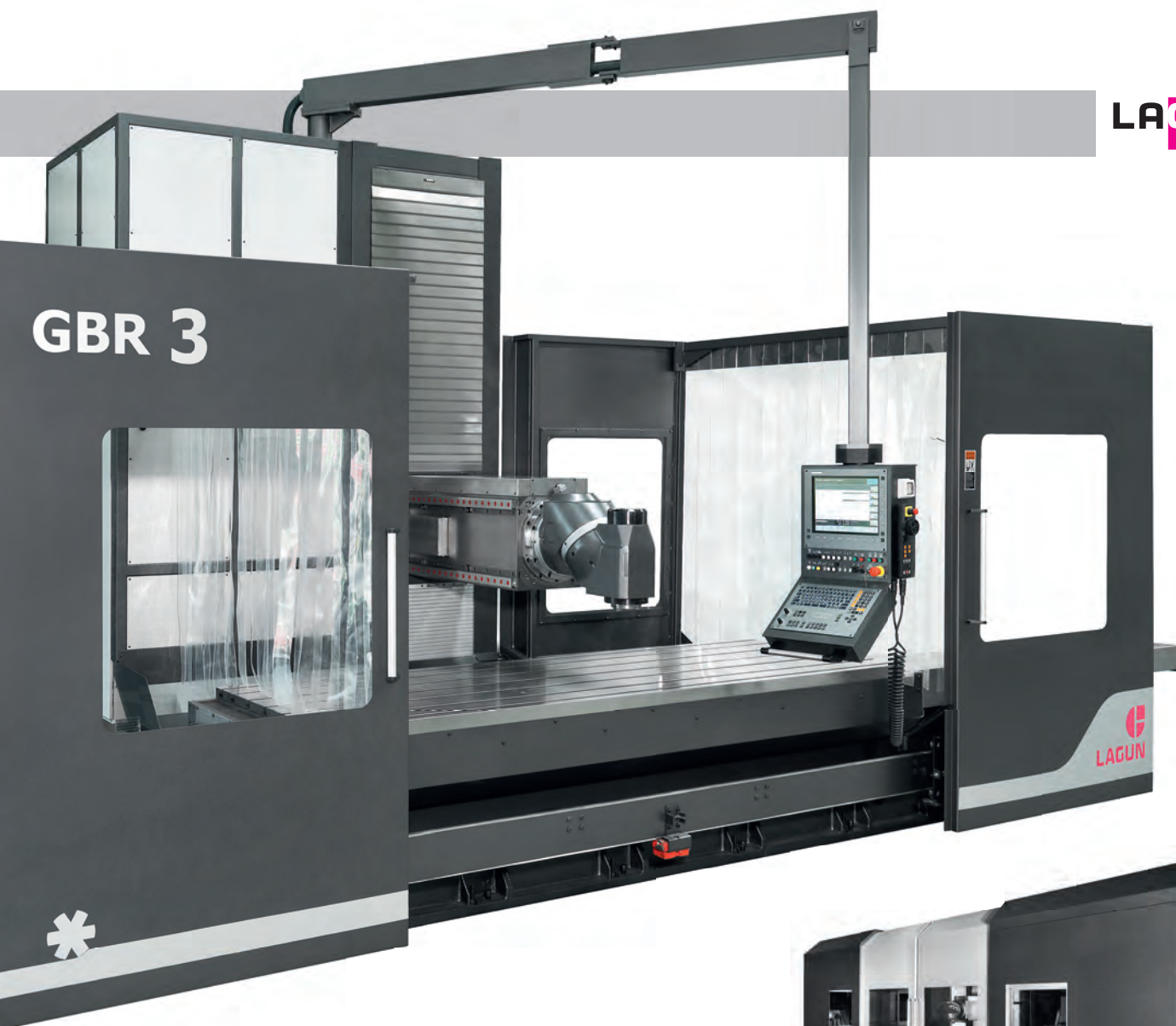
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
533	290	154,5	1200	28,5	1528,5 2028,5	591	232	96,5	106,5	1586,5 2086,5

*Optional / Опционально



TECHNICAL FEATURES | ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

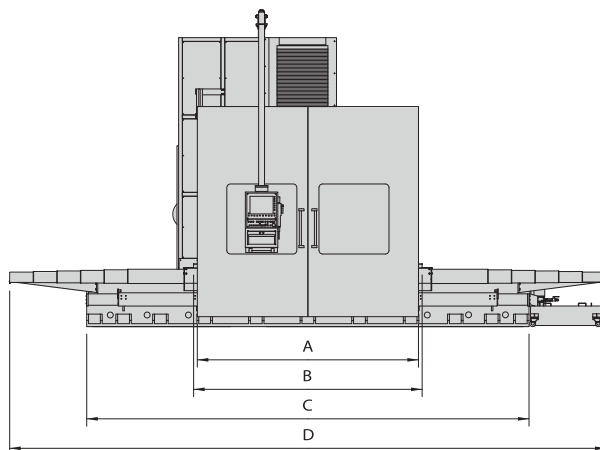
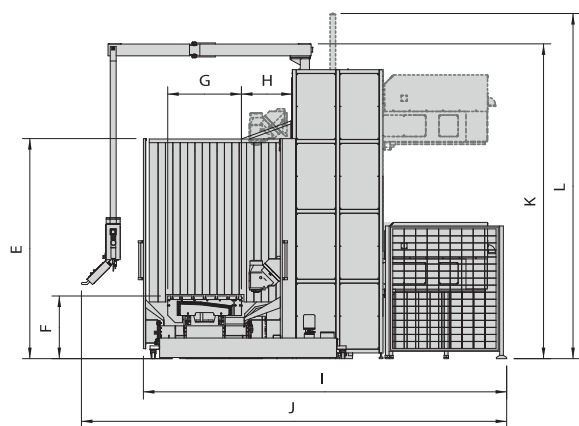
		GBR 2	GBR 3	GBR 4	GBR 5
Table surface / Поверхность стола	мм	2100×1000	3100×1000	4100×1000	5100×1000
T slots / Т-образные пазы	мм	7×22×160			
Longitudinal traverse = X / Продольный ход = X	мм	2000	3000	4000	5000
Cross traverse = Y / Поперечный ход = Y	мм	1200			
Vertical traverse = Z / Вертикальный ход = Z	мм	1500 / 2000			
Max. Weight on the table / Максимальный вес детали на столе	кг	5000	6000	7000	8000
Spindle taper / Конеч шпинделя		50 DIN 69871/A			
Drawbar / Тяга		DIN 69872/A			
Speed range / Диапазон скоростей	об/мин	3000			
Main motor power / Мощность главного двигателя	кВт	28 / 34,5			
Constant torque until 250 rpm Постоянный крутящий момент до 250 об/мин	Нм	1070			
Rapid feed / Быстрая подача	мм/мин	20 000			
Machine net weight / Вес станка нетто	кг	15 000	18 300	21 600	25 000



Full guarding
Полное ограждение



DIMENSIONS (MM.) | ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ (ММ)



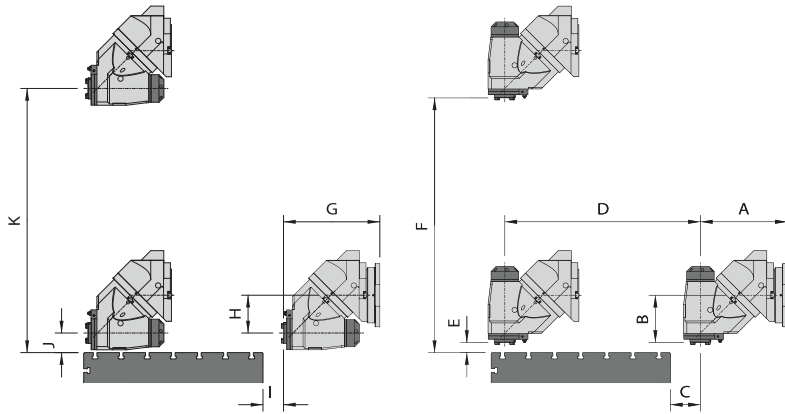
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
GBR 2		2100	4000	6090								
GBR 3		3100	6000	8090	2485						3770	-
GBR 4	3000	4100	8000	10090	2985*	850	1000	690	4928	5770	4270*	4681,5*
GBR 5		5100	10000	12150								

*Optional / Опционально

TRAVELLING COLUMN MILLING MACHINES WITH FIXED TABLE СТАНКИ С ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ С НЕПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ

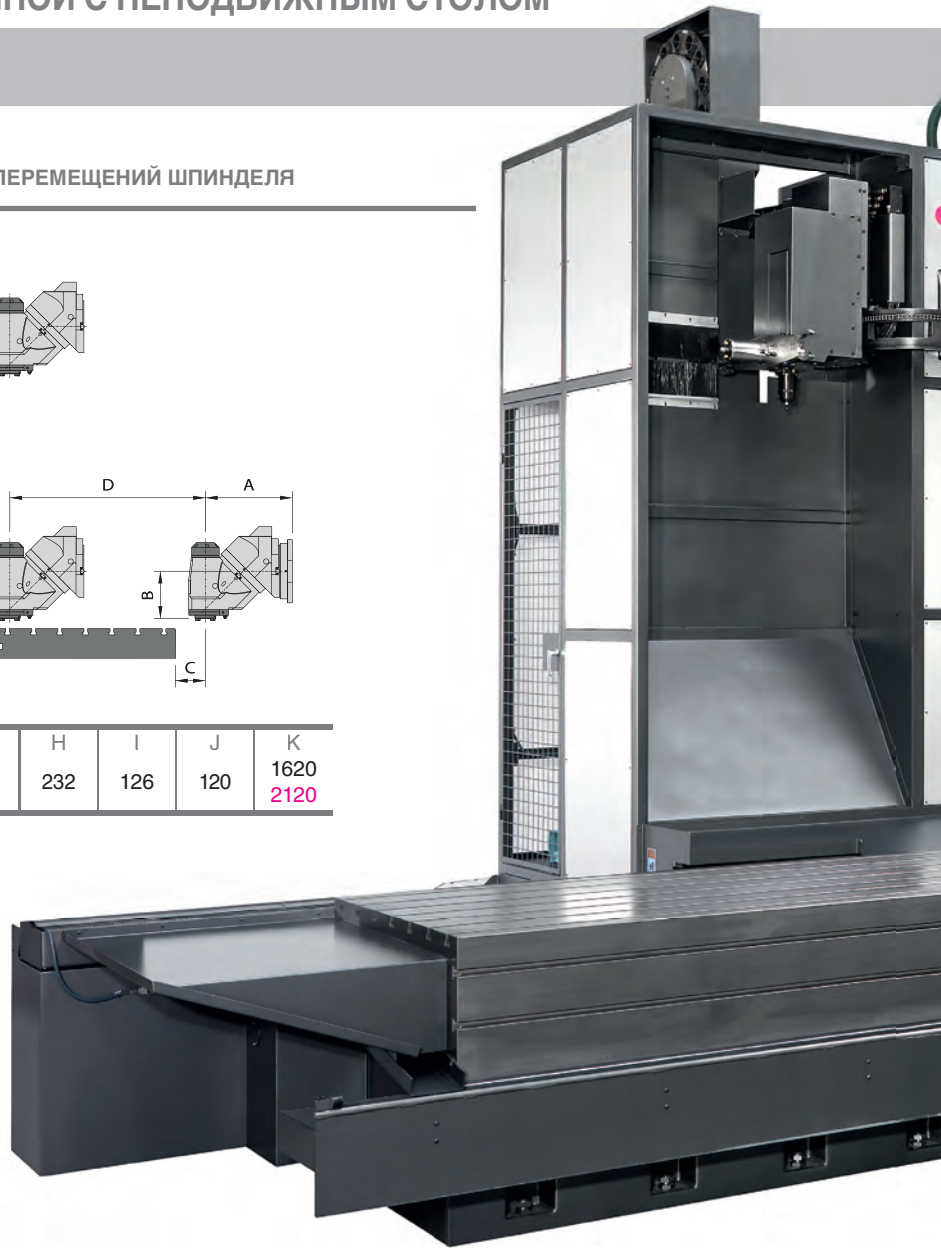
GCM

SPINDLE TRAVEL LENGTH | ВЕЛИЧИНЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЙ ШПИДЕЛЯ



A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
533	290	184	1200	62	1562 2062	591	232	126	120	1620 2120

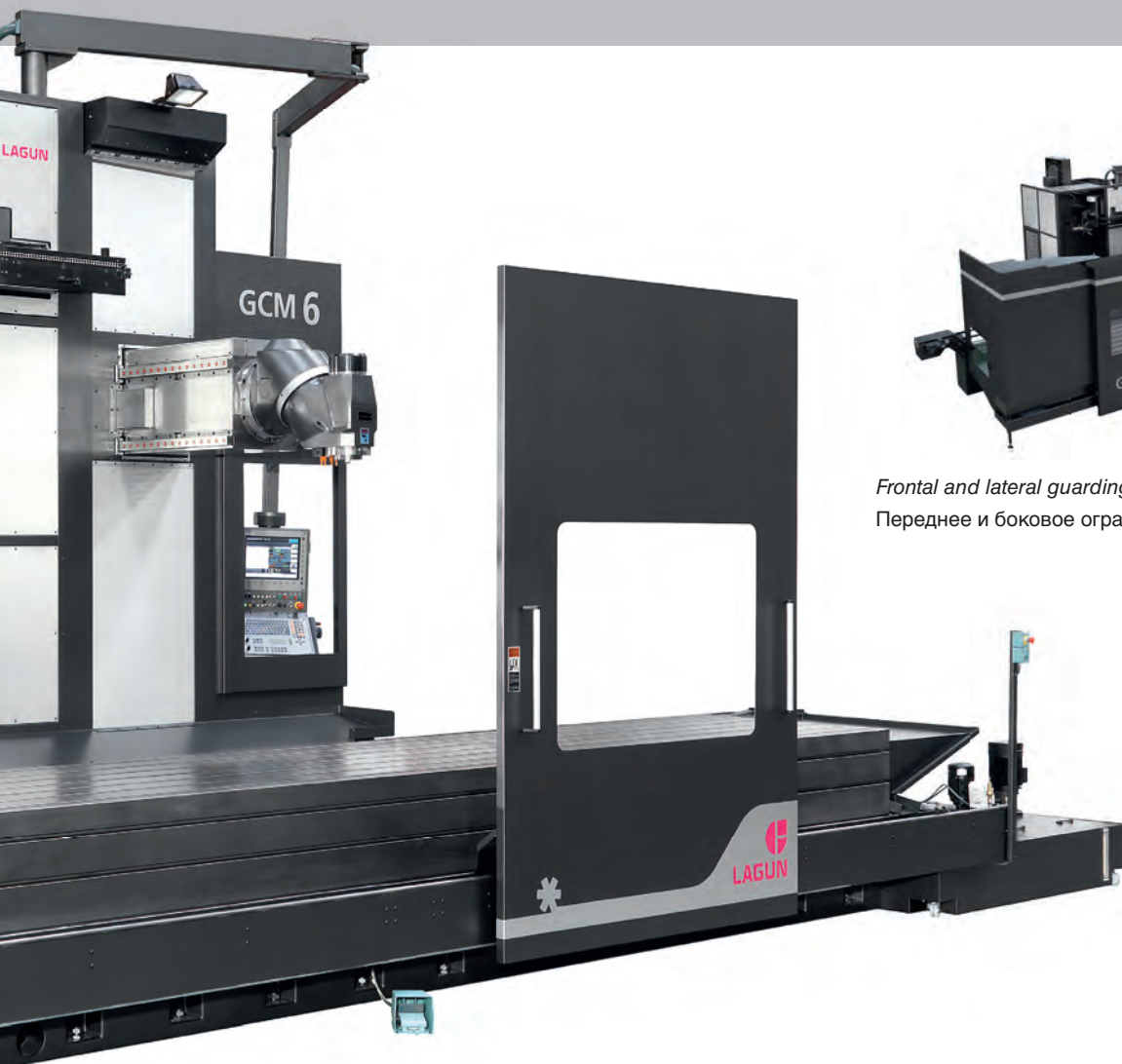
*Optional / Опционально



TECHNICAL FEATURES | ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

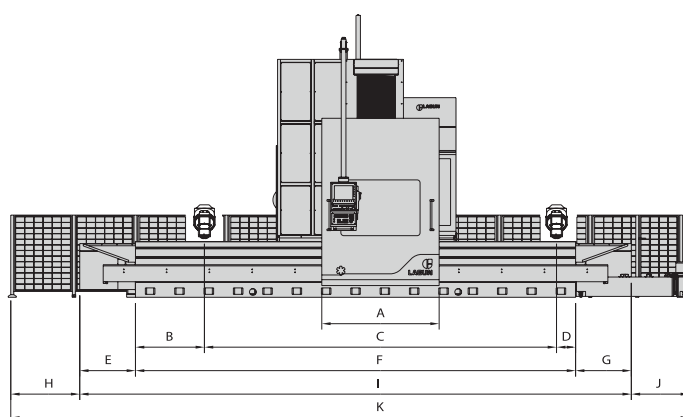
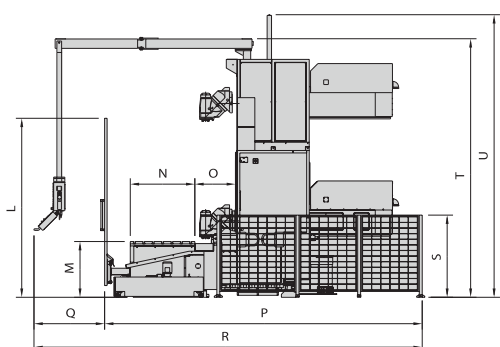
GCM 4-5-6-8-10-12

Table surface / Поверхность стола	m / м	5,5...13,5 X 1,1
T slots / T-образные пазы	mm / мм	7+2 X 22 X 160
Longitudinal traverse = X / Продольный ход = X	m / м	4...12
Cross traverse = Y / Поперечный ход = Y	mm / мм	1200
Vertical traverse = Z / Вертикальный ход = Z	mm / мм	1500 / 2000
Max. Weight on the table / Максимальный вес детали на столе	Kg/m ² / кг	6000
Spindle taper / Конеч шпинделя		50 DIN 69871/A
Drawbar / Тяга		DIN 69872/A
Speed range / Диапазон скоростей	min ⁻¹ / об/мин	3000
Main motor power / Мощность главного двигателя	kW / кВт	28 / 34,5
Constant torque until 250 rpm Постоянный крутящий момент до 250 об/мин	Nm / Нм	1070
Быстрая подача	mm/min / мм/мин	20 000



Frontal and lateral guarding
Переднее и боковое ограждение

DIMENSIONS (MM.) | ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ (ММ)



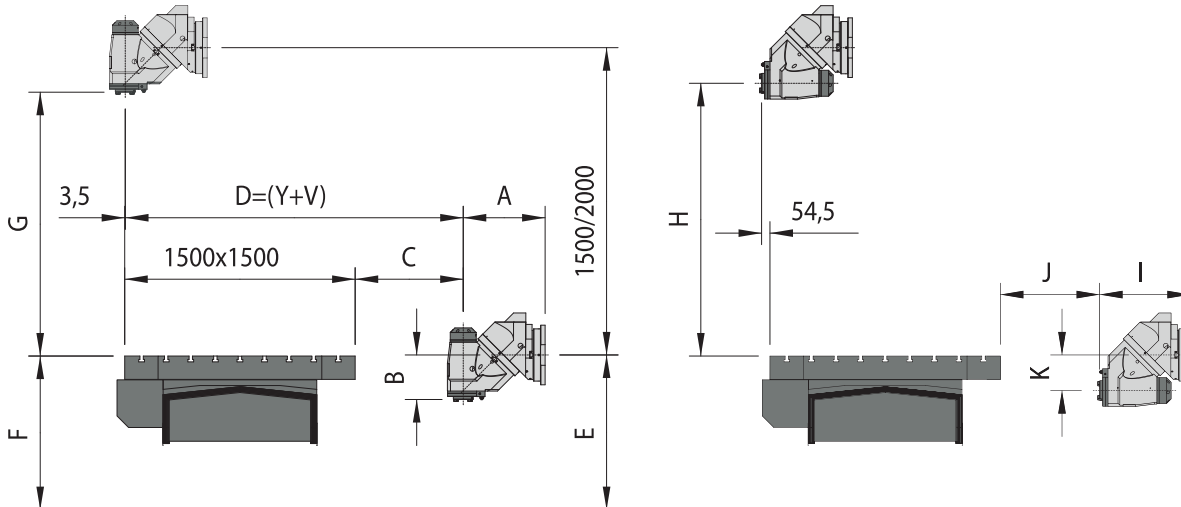
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
GCM 4			4000			5500			7400		9565										
GCM 5			5000			6500			8400		10565										
GCM 6	2000	1175	6000	325	950	7500	950	1175	9400	950	11565	2550	950	1100	692,5	5412,5	1203,5	6616	1400	3905,5	—
GCM 8			8000			9500			11400		13565	3050								4405,5	4815
GCM 10			10000			11500			13400		15565										
GCM 12			12000			13500			15400		17565										

*Optional / Опционально

TRANSVERSAL MOVING COLUMN MILLING MACHINES (T TYPE) ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ПОПЕРЕЧНО ПЕРЕМЕЩАЮЩЕЙСЯ КОЛОННОЙ (Т-ОБРАЗНЫЕ)

GTM

SPINDLE TRAVEL LENGTH | ВЕЛИЧИНЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЙ ШПИНДЕЛЯ



	A	B	C	D	E	F	G		H		I	J	K
							Z-1500	Z-2000	Z-1500	Z-2000			
V 1000			703,5	2200	1000	1000	1210	1710	1268	1768	591	645,5	232
V 1500	533	290	1203,5	2700								1145,5	

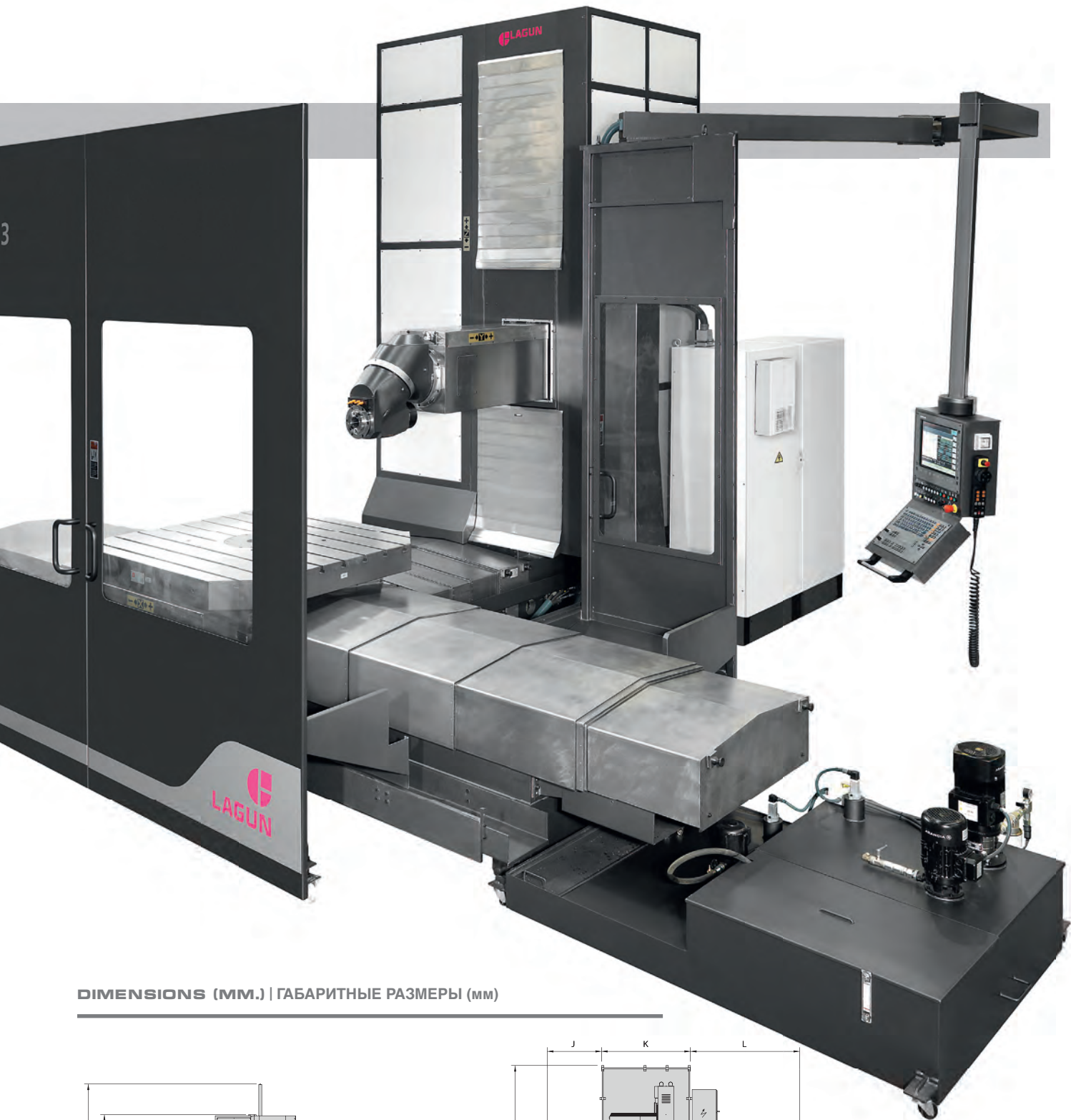
*Optional / Опционально

Working area configurable according the placement of the machine
Рабочая зона конфигурируется согласно размещению станка

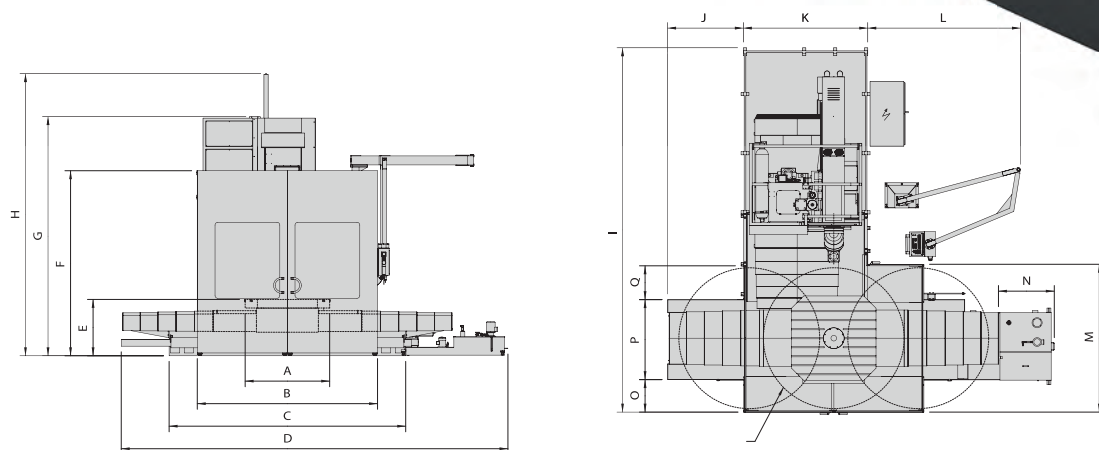
TECHNICAL FEATURES | ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

GTM 2 | GTM 3 | GTM 4

Table surface / Поверхность стола	mm / мм	1500×1500		
T slots / Т-образные пазы	N, mm / мм	9×22		
Longitudinal traverse = X / Продольный ход = X	mm / мм	2000	3000	4000
Cross traverse = Y / Поперечный ход = Y	mm / мм	1200		
Vertical traverse = Z / Вертикальный ход = Z	mm / мм	1500 / 2000		
Cross traverse = V / Поперечный ход = V	mm / мм	1000 / 1500		
Max. Weight on the table / Максимальный вес детали на столе	Kg / кг	10 000		
Spindle taper / Конеч шпинделя		ISO 50 DIN 69871/A		
Drawbar / Тяга		DIN 69872/A		
Speed range / Диапазон скоростей	min ⁻¹ / об/мин	3000		
Main motor power / Мощность главного двигателя	Kw / кВт	28 / 34,5		
Constant torque until 250 rpm / Постоянный крутящий момент до 250 об/мин	Nm / Нм	1070		
Rapid feed / Быстрая подача	mm/min / мм/мин	20 000		



DIMENSIONS (MM.) | ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ (ММ)



Maximum diameter 2500 mm / Максимальный диаметр 2500 мм

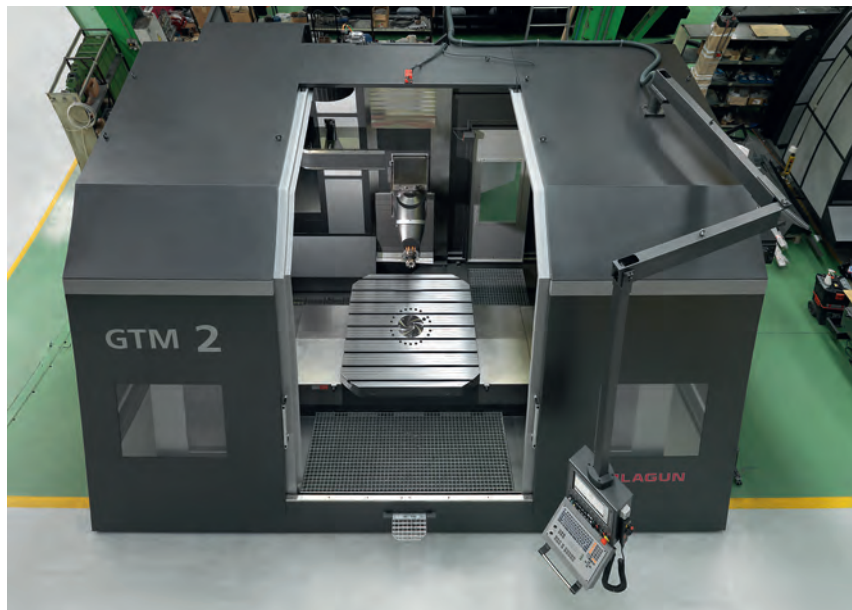
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
GTM 2	1500		3200	5865		2785	3745,5	4008	6467	844	2210	2710	2624	991	577	1420	600
GTM 3	x	3200	4200	6865	1000	3285	4245,5	5008	6967	1344							
GTM 4	1500		5200	8039						2018				791			

*Optional / Опционально

OPTIONAL
ОПЦИОНАЛЬНО

GBR – GCM – GTM – GMM – GML – GMP

OPTIONAL EQUIPMENT ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	GBR 2-3- 4-5	GCM 4-12	GTM 2-3- 4	GMM 4...20	GML 4...20	GMP 4...20
<i>Digital numerical controls (Fagor, Heidenhain, Siemens, Fanuc)</i> ЧПУ (Fagor, Heidenhain, Siemens, Fanuc)	O	O	O	O	O	O
<i>Control operator-board on the front part of the machine</i> Панель управления оператора на передней части машины	X	O	O	O	O	O
<i>Double operator-panel (1 in the cabinet & 1 on the front part of the machine)</i> Две панели оператора (1 в кабине и 1 на передней части машины)	X	O	O	O	O	O
<i>Drum type 24 tools ATC</i> УАСИ барабанного типа на 24 инструмента	O	O	X	O	X	X
<i>Chain type ATC: 40 or 60 tools capacity</i> УАСИ цепного типа на 40 или 60 инструментов	O	O	O	O	O	O
<i>High pressure internal coolant system</i> Система внутреннего охлаждения высокого давления	O	O	O	O	O	O
<i>Pre-installation for 4th / 5th axis</i> Предварительная установка для 4 / 5-й осей	O	O	X	O	O	O
<i>Electronic index plates 4th / 5th axis</i> Электронная индикация 4 / 5-й осей	O	O	X	O	O	O
<i>Chip conveyor</i> Стружкоуборочный конвейер	O	O	O	O	O	O
<i>Touch trigger probes for work piece set up</i> Щуп для измерения детали	O	O	O	O	O	O
<i>Electronic probe for tool setting</i> Щуп для измерения инструмента	O	O	O	O	O	O
<i>Frontal and sides guarding</i> Фронтальные и боковые кожухи	X	O	X	O	O	O
<i>Perimetral guarding</i> Периметральная защита	O	O	O	O	O	O
<i>Preparation for pendulum work</i> Подготовка к «маятниковой» работе	X	O	X	O	O	O
<i>Table for job clamping (under request)</i> Стол типа настил (по запросу)	X	X	X	O	O	O
<i>Rotary tables (under request)</i> Поворотные столы (по запросу)	X	X	O	O	O	O
<i>Rotary & sliding tables (under request)</i> Поворотные и подвижные столы (по запросу)	X	X	X	O	O	O
<i>Cubes, squares, steadies... and other camping fixtures</i> Кубы, упоры, люнеты... и другие приспособления для крепления	O	O	O	O	O	O
<i>Automatic head changing system</i> Автоматическая система смены головок	X	X	X	X	O	O
<i>Boring Quill</i> Расточная пиноль	X	X	X	X	O	O



Full enclosure
Полное ограждение



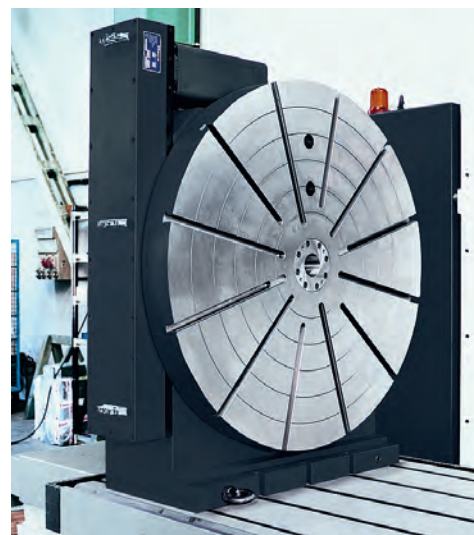
Chip conveyor
Стружкоуборочный конвейер



Chain type ATC 40 or 60 tools
УАСИ цепного типа
на 40 или 60 инструментов



Drum type Automatic tool changer
УАСИ барабанного типа

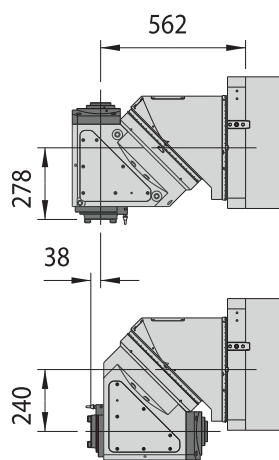


Electronic rotary tables (4th/5th axis)
Электронные поворотные столы (4 и 5 осей)

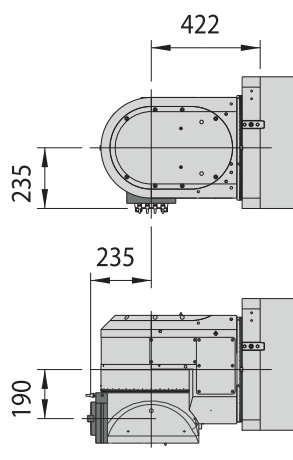
MOVING COLUMN MILLING MACHINES (FLOOR TYPE) СТАНКИ С ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ (НАПОЛЬНОГО ТИПА)

GMM – GML

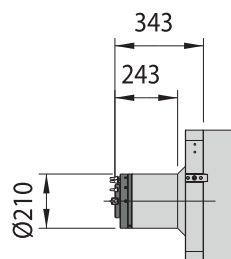
SPINDLE TRAVEL LENGTH | ВЕЛИЧИНЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЙ ШПИДЕЛЯ



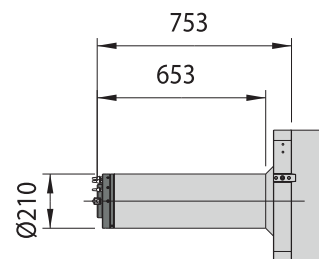
Hure type head 1° & 0,003°
Фрезерная головка
типа «Hure» 1° & 0,003°



Orthogonal head 1° & 0,003°
Ортогональная
фрезерная головка 1° & 0,003°



Horizontal head
Горизонтальная
головка



Horizontal head
Горизонтальная
головка

*Milling heads, machine dimensions and machine picture referred to GML. Ask for GMM.

*Указаны головки и размеры для станков модели GML. Для модели GMM следует запрашивать отдельно.

TECHNICAL FEATURES | ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

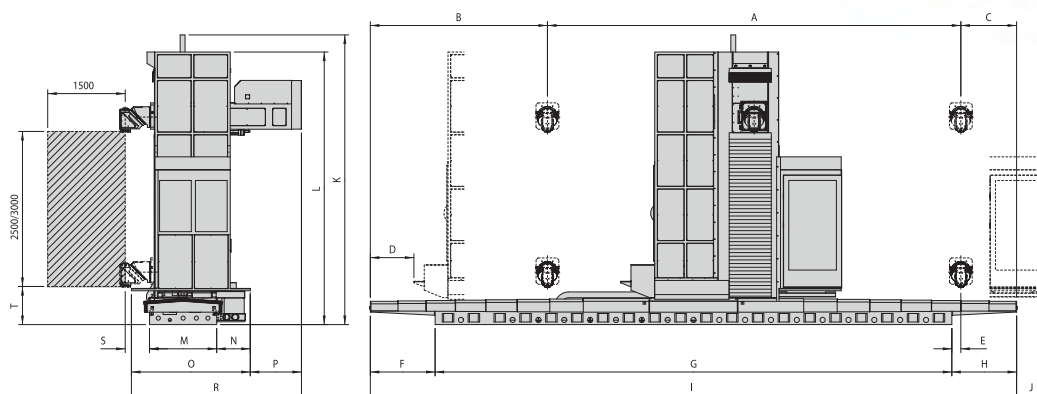
GMM 4...20

GML 4...20

		GMM 4...20	GML 4...20
<i>Table surface / Поверхность стола</i>	mm / мм	Under request По запросу	Under request По запросу
<i>Longitudinal traverse = X / Продольный ход = X</i>	mm / мм	4000–20 000	4000–20 000
<i>Cross traverse = Y / Поперечный ход = Y</i>	mm / мм	1200	1500
<i>Vertical traverse = Z / Вертикальный ход = Z</i>	mm / мм	1500 / 2000	2500 / 3000
<i>Max. Weight on the table / Максимальный вес детали на столе</i>	Kg/m ² / кг	Under request По запросу	Under request По запросу
<i>Spindle taper / Конец шпинделя</i>		ISO 50 DIN 69871-A	ISO 50 DIN 69871-A
<i>Drawbar / Тяга</i>		DIN 69872	DIN 69872
<i>Speed range / Диапазон скоростей</i>	min ⁻¹ / об/мин	3000	3000
<i>Main motor power / Мощность главного двигателя</i>	Kw / кВт	28 / 34,5	37 / 46
<i>Constant torque until 250 rpm / Постоянный крутящий момент до 250 об/мин</i>	Nm / Нм	1070	1300
<i>Rapid feed / Быстрая подача</i>	mm/min / мм/мин	20 000	20 000



DIMENSIONS (MM.) | ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ (MM)



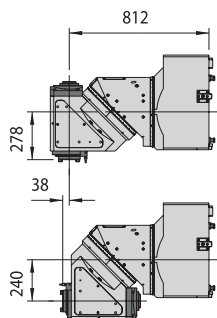
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	R	S	T
GML 4	4000	3295,5	946,5	711		1121	6000	1121	8242	747									
GML 6	6000	3295,5	946,5	711		1121	8000	1121	10242	747									
GML 8	8000	3428	1079	843,5	174,5	1253,5	10000	1253,5	12507	614,5	4850 5600	4769 5269	1300	650	2300	990,5	3290,5	470	732
GML 10	10000	3428	1079	843,5		1253,5	12000	1253,5	14507	614,5									
GML 12	12000	3569,5	1220,5	985		1395	14000	1395	16790	473									

*Optional / Опционально

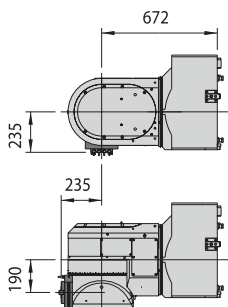
MOVING COLUMN MILLING AND BORING MACHINES СТАНКИ С ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ И РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

GMP

SPINDLE TRAVEL LENGTH | ВЕЛИЧИНЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЙ ШПИДЕЛЯ



Hure type head
1°&0,003°
Фрезерная
головка
типа «Hure»
1°&0,003°

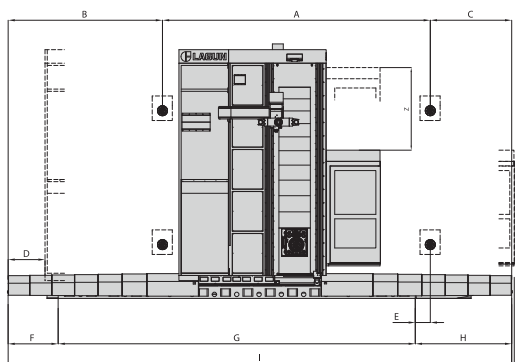
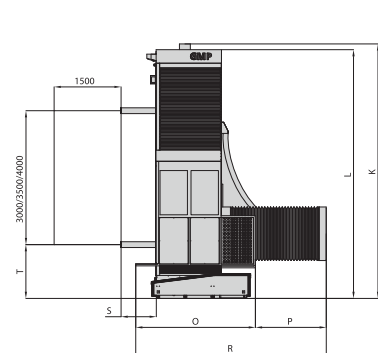


Orthogonal head
1°&0,003°
Ортогональная
фрезерная головка
1°&0,003°

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
486,5	256	750	2200 2700	950	1244 1744	531	211,5	705,5	950	1288,5 1788,5

*Optional / Опционально

DIMENSIONS (MM.) | ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ (ММ)



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	O	P	R	S	T	Z
GMP 4	4000	3457,5	1823,5	826		1121	6000	910	9281	50,5								
GMP 5	5000	3457,5	1823,5	826		1121	7000	910	10281	50,5								
GMP 6	6000	3457,5	1823,5	826	913,5	1121	8000	910	11281	50,5	5706 6071 7441	5577 6401 6941	2681	1578,5	4268,5	789,55	1205	1850 2300 2800
GMP 8	8000	3590	1956	958,5		1253,5	10000	1042,5	13281	183								
GMP 10	10000	3590	1956	958,5		1253,5	12000	1042,5	15281	183								
GMP 12	12000	3731,5	2097,5	1100		1395	14000	1184	17281	324,5								

*Optional / Опционально

TECHNICAL FEATURES | ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

GMP

<i>Table surface / Поверхность стола</i>	mm / мм	Under request / По запросу
<i>Longitudinal traverse = X / Продольный ход = X</i>	mm / мм	4000–20 000
<i>Cross traverse = Y / Поперечный ход = Y</i>	mm / мм	1500
<i>Vertical traverse = Z / Вертикальный ход = Z</i>	mm / мм	3000 / 3500 / 4000
<i>Max. Weight on the table / Максимальный вес детали на столе</i>	Kg/m ² / кг	Under request / По запросу
<i>Spindle taper / Конеч шпинделя</i>		ISO 50 DIN 69871-A
<i>Drawbar / Тяга</i>		DIN 69872
<i>Speed range / Диапазон скоростей</i>	min ⁻¹ / об/мин	3000
<i>Main motor power / Мощность главного двигателя</i>	Kw / кВт	37 / 46 (52 / 62,5)
<i>Constant torque until 272 rpm / Постоянный крутящий момент до 272 об/мин</i>	Nm / Нм	1300 (2500)
<i>Rapid feed / Быстрая подача</i>	mm/min / мм/мин	20 000



Hydraulic compensation for ram
Система гидравлической
компенсации прогиба стрелы



OPTIONAL
ОПЦИОНЫ

GMM - GML - GMP

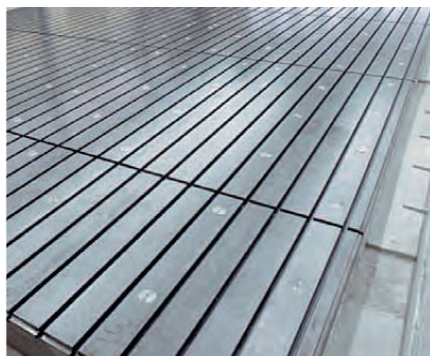


Table for job clamping
Стол типа настил



Cubes, squares, steady-rests...
Кубы, упоры, люнеты...



Rotary or/ & sliding tables
Поворотные или подвижные столы



Automatic head-changer pick-up
Система автоматической смены и хранения головок



		GBR 2-3- 4-5	GCM 4-12	GTM 2- 3-4	GMM 4...20	GML 4...20	GMP 4...20
	<i>Universal manual head</i> Универсальная ручная головка	S	S	S	S	S	S
	<i>Universal semi-automatic milling head for 2 pos, Hor/Vert</i> Универсальная полуавтоматическая фрезерная головка с 2 позициями, гор / верт	O	O	O	O	X	X
1	<i>Universal automatic milling head each 2,5° in both bodies</i> Универсальная автоматическая фрезерная головка с дискретностью 2,5° для обоих корпусов	O	O	O	O	X	X
2	<i>Universal automatic milling head each 1° in both bodies Cooled. Speed capacity till 6.000 rpm</i> Универсальная автоматическая фрезерная головка с дискретностью 1° для обоих корпусов. Охлаждаемая. Скорость до 6,000 об/ мин	O	O	O	O	X	X
3	<i>Universal automatic milling head each 1° in both bodies</i> Универсальная автоматическая фрезерная головка с дискретностью 1° для обоих корпусов	O	O	O	O	O	O
3	<i>Universal differential automatic milling head each 0,003° in both bodies</i> Универсальная дифференциальная автоматическая фрезерная головка с дискретностью 0,003° для обоих корпусов	O	O	O	O	O	O
4	<i>Orthogonal automatic milling head each 1° in both bodies</i> Ортогональная автоматическая фрезерная головка с дискретностью 1° для обоих корпусов	O	O	O	O	O	O
4	<i>Orthogonal differential automatic milling head each 0,003° in both bodies</i> Ортогональная дифференциальная автоматическая фрезерная головка с дискретностью 0,003° для обоих корпусов	O	O	O	O	O	O
5	<i>Horizontal head L240 and L650</i> Горизонтальная головка L240 и L650	O	O	O	O	O	O

GORATU

Machine Tools Manufacturer

Goratu M áquinas Herramienta, S.A.

Ler ún, 1 – Apdo. / P.O. Box 39
20870 Elgoibar – Gipuzkoa (SPAIN)
Tel.:(+34) 943 748 262
Fax: (+34) 943 744 093
sales@goratu.com
www.goratu.com

Эксклюзивный представитель
в России и СНГ:



DEG Москва

г. Москва, 2-я ул. Энтузиастов, д. 3, стр. 1
+7 (495) 223-54-54, info@deg.ru

DEG Санкт-Петербург

г. Санкт-Петербург, пр. Энергетиков, д. 10, литер А, офис 314
+7 (812) 313-50-10, spb@deg.ru

DEG Саратов

г. Саратов, ул. Зарубина, д. 124/130, офис №17
+7 (8452) 43-78-24, south-east@deg.ru

Бесплатный звонок по России

8-800-250-54-56

www.deg.ru

In this catalogue pictures there are some accessories that are not standard. In Russian catalogue pictures there are some accessories that are not standard. All the specifications may be altered without previous notice. Все спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления.
rus. Устройства не входят в базовую стандартную комплектацию.
мнение