

Рис. 1. Станок модели GS-2600YS — представитель новой серии токарно-фрезерных обрабатывающих центров GS-2000



## ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЕ ОЦ GOODWAY серии GS-2000

Основанная в 1975 году, компания Goodway является крупнейшим и наиболее передовым в Тайване производителем, специализирующимся на разработке и выпуске токарных станков с ЧПУ. По своим качествам машины этой фирмы способны выдерживать конкуренцию на самых требовательных рынках. Официальным представителем Goodway Machine Corp. в Украине является компания «БАТЕКС».

### GOODWAY Turn/Mill Machining Centers of GS-2000 Series

*Founded in 1975 Goodway is considered nowadays to be the largest and the most advanced manufacturer of NC turning machines in Taiwan. Defined by high quality characteristics this equipment is able to withstand competition on the most demanding markets. "BATEKS" is the authorized distributor of Goodway Machine Corp. in Ukraine.*

Оборудование Goodway многократно завоевывало первые места на крупнейших промышленных выставках: в частности, на TIMTOS 2007 (1-е место — модель GTS-200XY), 2005 (2-е место) и TIMTOS 2003 (1-е место).

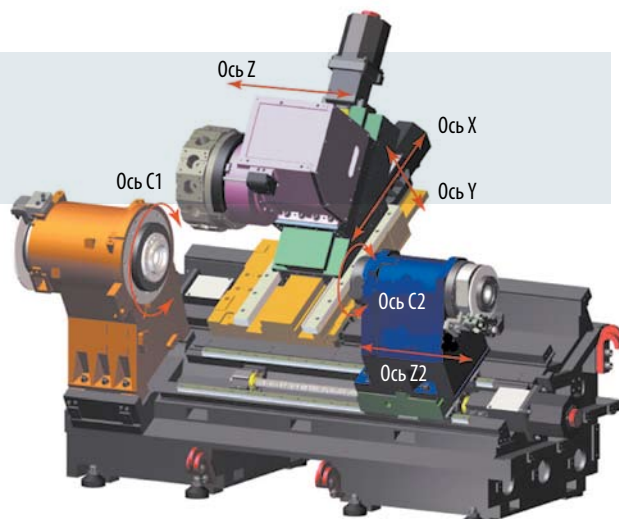
Ежегодно потребителям более чем в тридцать стран мира отгружается более 1500 комплектов современных токарных многофункциональных станков с ЧПУ. Например, на один из самых требовательных в мире — японский рынок — компания Goodway поставляет более 100 комплектов машин с ЧПУ, в т. ч. и вертикальных токарных обрабатывающих центров. Около 55 % производимых фирмой станков поставляются в Европу.

Конструкция всей станочной продукции Goodway основана на новейших японских стандартах и применении самых современных комплектующих. Высококачественные литые станины из термостабильного чугуна марки Meehanite проходят предварительную термообработку и дополнительный процесс

старения в естественных условиях в течение минимум 6 месяцев. Механообработка и сборка оборудования осуществляются в Тайване под строгим контролем на соответствие системе контроля качества ISO 9001 и системе управления ISO 14001. Все станки Goodway изготавливаются на собственных производствах фирмы, в цехах общей площадью более 30 000 м<sup>2</sup> (первый завод — 10 000 м<sup>2</sup>, в первом квартале 2008 года введен в эксплуатацию новейший производственный комплекс общей площадью более 23 000 м<sup>2</sup>). Благодаря этому достигается полный контроль качества разработки конструкций, изготовления и комплектации станков. Все ответственные детали контролируются на высокоточных измерительных системах Zeiss, Taylor Hobson, Renishaw и др. Сборка шпинделей производится в термостабильных помещениях с компьютерной балансировкой и обязательными испытаниями в течение минимум 24 часов непрерывной работы.



■ **Рис. 2.** Станина с 30° наклоном направляющих для станков серии GS-2000



■ **Рис. 3.** Варианты осей управления

Новая «линейка» токарно-фрезерных обрабатывающих центров GS-2000 (рис. 1) — результат глубокой модернизации станков успешной серии GS-200. В ее основу легли подтвержденные годами эксплуатации технические решения:

- ♦ станина с 30° наклоном направляющих (рис. 2) отлита как единое целое методом FC35-Meehanite, предварительно термообработана;
- ♦ возможность установки противощпинделя;
- ♦ количество осей управления от 2 до 6 по выбору заказчика (рис. 3);
- ♦ возможность оснащения револьвера вращающимся инструментом (рис. 4);
- ♦ оснащение станка в качестве опции автоматическими и роботизированными устройствами подачи заготовок и выгрузки деталей;
- ♦ использование полуавтоматической измерительной системы с привязкой по координатам режущих кромок инструмента.

Одной из основных целей модернизации являлось увеличение производительности станка как при использовании вращающегося инструмента, так и при точении. Однако чтобы простое увеличение мощности приводов не сказалось негативно на точности и надежности, был осуществлен целый ряд изменений в конструкции и оснащении станка с использованием самых последних новинок:

- ♦ вместо примененной в GS-200 клиноременной передачи привода шпинделя от консолюно закрепленного двигателя установлен более мощный (до 26 кВт) встроенный в шпиндельную бабку электродвигатель (рис. 5), что позволило выиграть в КПД и в плавности хода;
- ♦ увеличена опорная площадь и количество точек крепления в месте сопряжения шпиндельной бабки и станины;
- ♦ изменена система термостабилизации шпиндельного узла, вместо обдува воздухом

использован более эффективный охладитель с маслом в качестве рабочего тела;

- ♦ существенно переработана конструкция станины станка: убраны концентраторы механических напряжений в виде различных углублений, вместо тонкостенных отбортовок использованы мощные ребра жесткости, увеличена площадь сечения станины в зоне установки направляющих;
- ♦ целый ряд изменений внесен в конструкцию револьвера: значительно увеличен диаметр зубчатого колеса торцевой муфты (рис. 6), что позволило повысить точность и жесткость фиксации инструмента. Изменена конструкция и увеличена до 5,5 кВт мощность привода вращающегося инструмента. Новая конструкция револьвера позволяет использовать цанги до ER40 (ранее — до ER32).

Новые роботизированные погрузочно-разгрузочные системы обеспечивают возможность объединения нескольких станков в комплексы для механической обработки деталей (рис. 7).

**Официальным представителем Goodway Machine Corp. в Украине является компания «БАТЕКС».** Она уполномочена вести и отвечает за продажу, пуск оборудования в эксплуатацию и его сервисное обслуживание. Сервис-инженеры «БАТЕКС» регулярно проходят подготовку на заводах Goodway в Тайване. В наличии на складе в г. Киеве всегда находятся наиболее популярные модели станков. При необходимости предоставляется квалифицированная технологическая поддержка, выполняется подбор инструмента и оснастки, разрабатываются технологии изготовления деталей. ☎

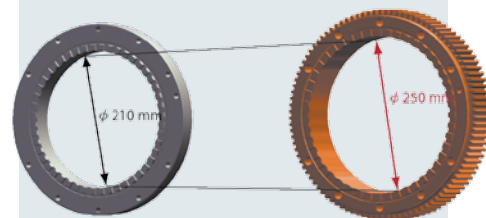
**ООО «Батекс»**  
**01014, г. Киев, ул. Тимирязевская, 2**  
**Тел.: (044) 583-53-85**  
**Факс: (044) 284-69-60**  
**e-mail: abotte@batex.ua**



■ **Рис. 4.** Оснащение револьвера станка вращающимся инструментом



■ **Рис. 5.** Электродвигатель, встроенный в шпиндельную бабку



■ **Рис. 6.** Увеличение диаметра зубчатого колеса торцевой муфты револьвера



■ **Рис. 7.** Роботизированные погрузочно-разгрузочные системы позволяют объединить несколько станков в комплекс для механической обработки деталей