

Frezarki CNC - raport

PRODUCENT PRZEDSTAWICIEL W POLSCE	OSOBA DO KONTAKTU	STRONA WWW	Typ maszyny	Istnieje możliwość obróbki grafitu (tak/nie)	Powierzchnia potrzebna do zainstalowania maszyny (mm x mm)	Waga maszyny (kg)	Przesuw osi X, Y, Z (mm)	Wielkość stołu roboczego (mm x mm)	Śrół (ruchomy/nieruchomy/uchylony/obrotowy)	Maksymalne obciążenie stołu (kg)	Konstrukcja wrzeciona (elektrowrzeciono/przekładnia)	Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	Przesuw roboczy (m/min)	Szybki przesuw (m/min)	Maksymalna moc wrzeciona (kW)	Moment obrotowy wrzeciona (Nm)	Końcówka stożka wrzeciona (typ)	Chłodzenie przez narzędzie (standard/opcja)	Pojemność magazynu narzędzi (szt.)	Waga narzędzia w wrzecionie (kg)	Średnica narzędzia w wrzecionie (mm)	Ciążar narzędzia do wymiany (kg)	Sterowanie (typ)	Pomiar (enkoder/liniał optyczny)	Powtarzalność pozycjonowania (mikrony)	Elektroniczna kompensacja wydłużeń cieplnych (tak/nie)
AVIA Fabryka Obrabiarek Precyzyjnych	Dział handlowy tel. 22 818 43 40	market@avia.com.pl www.avia.com.pl	X-5	nie	3500x3975	12800	1250x700x710	1500x710xø630	ruchomy obrotowy	1000/700	elektrowrzeciono	18000 (opcja 10000, 24000)	30/24/24	30/24/34	46	200	HSK63	opcja	40	7	120	7		liniały enkodery	±0,005	nie
AVIA Fabryka Obrabiarek Precyzyjnych	Dział handlowy tel. 22 818 43 40	market@avia.com.pl www.avia.com.pl	VMC 100	tak	3000x2670	5300	1000x540x620	1200x540	ruchomy	1000	mechaniczne/elektrowrzeciono	18000 (opcja 15000, 24000)	35/35/35	35/35/35	17	108	ISO40 (HSK63)	opcja	30	7	80	7	Heidenhain TNC 640 HSCI	enkoder	0,005 (opcja 0,004)	nie
AVIA Fabryka Obrabiarek Precyzyjnych	Dział handlowy tel. 22 818 43 40	market@avia.com.pl www.avia.com.pl	FNX 30N	nie	1520x2250	1700	400x315x350	710x315	ruchomy	200	mechaniczne	3000	6/6/3	6/6/3	7,9	65	ISO40	brak	brak	7	80	nie dotyczy	enkoder opcja liniały	0,005	nie	
BERNARDO HAFEN	Piotr Krupa Paweł Kowalik tel. 257 402 001	www.hafen.pl	VMC 625	nie	1900x1800	2000	4100x250x400	600x250	-	100	elektrowrzeciono BT30	8000	2,5-300 mm/min	10000 mm/min	3,7	-	BT30	opcja	10	5	92x150	5	SINUMERIK SIEMENS 808D ADVANCED	-	±0,003	nie
BERNARDO HAFEN	Piotr Krupa Paweł Kowalik tel. 257 402 001	www.hafen.p	VMC 940	nie	2050x2300	3300	700x400x500	920x400	-	400	elektrowrzeciono BT40	8000	2,5-300 mm/min	3000 mm/min	5,5	-	BT40	opcja	16	8	150x350	8		-	±0,003	nie
EMCO WERKZEUGMASCHINEN Sp. z o.o.	Marcin Kondusz tel. 660 355 999	www.emco-world.pl	MMV 2000	nie	6144x4297	22000	2000x800x750	2400x950	nieruchomy	2200	elektrowrzeciono	18000	50	50	46	170	SK40/HSK-A63	do 70 bar	40/60/80/100	8	125	8		liniały optyczne	3	nie
EMCO WERKZEUGMASCHINEN Sp. z o.o.	Marcin Kondusz tel. 660 355 999	www.emco-world.p	UMILL 750	nie	2770x3350	8900	750x610x500	750x600	uchylno-obrotowy	400	elektrowrzeciono	15000	50	50	15	100	SK40/HSK-A63	do 60 bar	40/60/90	8	125	8	Siemens 840D/Heidenhain TNC 640	liniały optyczne	3	nie
EMCO WERKZEUGMASCHINEN Sp. z o.o.	Marcin Kondusz tel. 660 355 999	www.emco-world.p	UMILL 1800	nie	9850x6000	35000	1500x1500x1100	1400x1200	obrotowy	4500	elektrowrzeciono	12000	60	60	58	372	HSK-A63 HSK-100	do 80 bar	88/122/203	25	250	25		liniały optyczne	4	nie
GF Machining Solutions Sp. z o.o.	Dział sprzedaży maszyn tel. 22 326 50 50		Mikron MILL E 1400 U	nie	3000x4190	12600	1380x1150x900	ø1100	ruchomy, ruchomy w osi X	1800	elektrowrzeciono	24000	32	32	38	324	HSK-A100 HSK-A63 HSK-T100	opcja	maks 336	25	250	12	Heidenhain TNC 640 Siemens Sinumerik ONE	liniały optyczne	6µm	tak
GF Machining Solutions Sp. z o.o.	Dział sprzedaży maszyn tel. 22 326 50 50	info.gfms.pl@georgfischer.com www.gfms.com/pl	Mikron MILL S 500	tak	4460x1811	6800	500x465x360	590x450	ruchomy w osi X	200	elektrowrzeciono	42000	61	61	13,5	8,8	HSK-E40	opcja	maks 168	2	65	1,2	Heidenhain TNC 640	enkoder+liniał	4µm	tak
GF Machining Solutions Sp. z o.o.	Dział sprzedaży maszyn tel. 22 326 50 50		Mikron MILL P 500 U	tak	2510x4170	11000	500x600x450	ø500	stały, uchylno-obrotowy	600	elektrowrzeciono	36000	61	61	36	120	HSK-A63	opcja	maks 220	8	160	8	Heidenhain TNC640/Siemens Control 840D	enkoder+liniał	8µm	tak
Jarocińska Fabryka Obrabiarek S.A.*	-	www.jafo.com.pl	FXR40CJ2	bd	2600x2400	3500	1150, 320, 465	400x1400	ruchomy	450	przekładnia	2500	2	x,y - 9, z - 5	7,5/7,5	bd	ISO50 DIN2080	bd	bd	bd	bd	bd	Heidenhain	liniał	0,015/0,020	bd
Jarocińska Fabryka Obrabiarek S.A.*	-	www.jafo.com.pl	XIOS	bd	10000x4000	do 32000	650/800, 475, 475	3000/5000x1000/3000	ruchomy	10000	przekładnia	3000/6000	do 15	30	32/40	bd	A50 DIN 69871	standard	30/40	bd	bd	bd	Heidenhain, Fanuc, Siemens	enkoder/liniał	0,010/4000	bd

Frezarki CNC - raport

PRODUCENT PRZEDSTAWICIEL W POLSCE	OSOBA DO KONTAKTU	STRONA WWW	Typ maszyny	Istnieje możliwość obróbki grafitu (tak/nie)	Powierzchnia potrzebna do zamontowania maszyny (mm x mm)	Waga maszyny (kg)	Przesuwosi X,Y,Z (mm)	Wielkość stołu roboczego (mm x mm)	Stół (ruchomy/nieruchomy/uchylony/obrotowy)	Maksymalne obciążenie stołu (kg)	Konstrukcja wrzeciona (elektrowrzeciono/przekładnia)	Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	Przesuw roboczy (m/min)	Szybki przesuw (m/min)	Maksymalna moc wrzeciona (kW)	Moment obrotowy wrzeciona (Nm)	Końcówka stożka wrzeciona (typ)	Chodzenie przez narzędzie (standard/opcja)	Pojemność magazynu narzędzi (szt.)	Waga narzędzia w wrzecionie (kg)	Średnica narzędzia w wrzecionie (mm)	Ciężar narzędzia do wymiany (kg)	Sterowanie (typ)	Pomiar (enkoder /liniał optyczny)	Powtarzalność pozycjonowania (mikrony)	Elektroniczna kompensacja wydłużeń cieplnych (tak/nie)
HAAS AUTOMATOIN Inc. Abplanalp Sp. z o.o.	Grzegorz Sak Dyrektor Techniczny tel. 600 939 031	www.abplanalp.pl www.haascnc.com	VF-Z5S	tak	3073x3505	3539	762x 406x 508	914x356	ruchomy	680	naped bezpo- średni	12000	21,2	35,6	22,4	122Nm/ 2000 obr./min.	ISO40	opcja	30	5,4	127	5,4	HAAS	enkoder	±0,003	tak
HAAS AUTOMATOIN Inc. Abplanalp Sp. z o.o.	Grzegorz Sak Dyrektor Techniczny tel. 600 939 031	www.abplanalp.pl www.haascnc.com	DM-1	tak	2312x2454	2336	508x 406x 394	660x381	ruchomy	113	naped bezpo- średni	10000	30,5	61	11,2	62Nm/ 1700 obr./min	ISO40	opcja	18	5,4	64	5,4	HAAS	enkoder	±0,003	tak
HAAS AUTOMATOIN Inc. Abplanalp Sp. z o.o.	Grzegorz Sak Dyrektor Techniczny tel. 600 939 031	www.abplanalp.pl www.haascnc.com	VF-6/50	tak	5232x3835	11567	1626x 813x 762	1626x711	ruchomy	1814	prze- kładnia	7500	12,7	15,2	22,4	460nM 700 obr./min	ISO50	opcja	30	13,6	254	13,6	HAAS	enkoder	±0,003	tak
HARTFORD Taiwan* APX Technologie Sp. z o.o.	Dariusz Wójcik tel. 609 989 802	www.apx.pl	HCMC- 1370	nie	4500x3596	800	1300x 700x 660	1450x700	ruchomy	1500	prze- kładnia/ bezpo- średni	12000	12	24/24/ 20	18,5	-	BT50 (BBT/ CAT/ DIN 69871)	opcja	24 (32/40)	15	ø105	15	Mitsubishi Fanuc Heidenhai	enkoder-std liniał-op.	±0,003	tak
PRATIC EKOMET Sp. z o.o.	Tomasz Franica	www.ekomet.eu	Pionowe centrum CNC PYC4500	tak	9000x3500	13500	4500x580 x450	4510x650	nieru- chomy	1500 nam ²	prze- kładnia	10000	60	60	18,5	118	BT40	opcja	24	-	75	8	CNC	enkoder	0,05	nie
PRATIC EKOMET Sp. z o.o.	Tomasz Franica	www.ekomet.eu	Poziome centrum CNC PL1165	tak	3000x3100	7000	1100x650 x600	1200x600	nieru- chomy	700 nam ²	prze- kładnia	12000	36	36	18,5	118	BT40	opcja	24	-	75	8	CNC	enkoder	0,005	nie
Pinnacle LV105 Eurometal Sp. z o.o.	Piotr Tymiński kom. 603 505 252	www.eurometal.com.pl/	Centrum obróbcze CNC	nie	2820x2230	5700	1020x560 x560	1200x510	nieru- chomy	600	elektro- wrze- ciono/ prze- kładnia	8000x 1000x 12000	10	36/36/ 24	7,5/11	-	ISO40	opcja	24	8	ø90	-	CNC	enkoder/ liniał optyczny	3	nie
Pinnacle LV105 Eurometal Sp. z o.o.	Piotr Tymiński kom. 603 505 25	www.eurometal.com.pl/	Centrum obróbcze CNC	nie	1700x2250	3400	510x410 x510	660x410	nieru- chomy	300	elektro- wrzeciono	2400 x36000	20	36	3,7/5,5	-	ISO30	opcja	20	7	ø75, ø150	-	CNC	Centrum obróbcze CNC	3	nie
IBARMIA Abplanalp Sp. z o.o.	Dariusz Magdziarz	www.abplanalp.pl	ZVH 45L1500 STAR	nie	5878x4019	ok. 16000	1500x 800x 8000	1700x850	nieru- chomy	1500	elektro- wrzeciono	12000 (opcja 15000)	30	40	46	200	SK-40 (opcja HSK A-63)	standard 22 bary	60	7	max.127	7	Heiden- hain/ Fanuc	liniał/ enkoder	µm<10	N/A
IBARMIA Abplanalp Sp. z o.o.	Dariusz Magdziarz	www.abplanalp.pl	THC12 EXTREME	nie	7160x7272	-	1200x1100x 1000	800x800	ruchomo- obrotowy	4000	elektro- wrzeciono	12000	30	40	84	452	SK/BT-50 (opcja HSK A-100)	opcja	60-120	20	max 250	20	Heiden- hain Siemens Fanuc	liniał/ enkoder	µm<10	tak
INGERSOLL Abplanalp Sp. z o.o.	Tomasz Piekarniak kom. 604 750 083	tomasz.piekarniak@abplanalp.pl www.abplanalp.pl	Eagle V5	tak	2014x2743	8500	550x 400x 400	650x500	nieru- chomy	500	elektro- wrzeciono	42000	30	30	17	12,1	HSK E40 HSK E50	opcja	32/100	bd	16	bd	Heiden- hain 640	enkoder+ liniał	2	tak
INGERSOLL Abplanalp Sp. z o.o.	Tomasz Piekarniak kom. 604 750 083	tomasz.piekarniak@abplanalp.pl www.abplanalp.pl	Eagle V9	tak	2177x3064	11500	800x 600x 500	1000x660	nieru- chomy	2000	elektro- wrzeciono	42000	30	30	25	12,1	HSK: E40,E50 E63	opcja	88	bd	32	bd	Heiden- hain 640	enkoder+ liniał	3	tak

Frezarki CNC - raport

PRODUCENT PRZEDSTAWICIEL W POLSCE	OSOBA DO KONTAKTU	STRONA WWW	Typ maszyny	Istnieje możliwość obróbki grafitu (tak/nie)	Powierzchnia potrzebna do zainstalowania maszyny (mm x mm)	Waga maszyny (kg)	Przesuw osi X,Y,Z (mm)	Wielkość stołu roboczego (mm x mm)	Stół (ruchomy/nieruchomy/uchylony/obrotowy)	Maksymalne obciążenie stołu (kg)	Konstrukcja wrzeciona (elektrowrzeciono/przekładnia)	Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	Przesuw roboczy (m/min)	Szybki przesuw (m/min)	Maksymalna moc wrzeciona (kW)	Moment obrotowy wrzeciona (Nm)	Końcówka stożka wrzeciona (typ)	Chłodzenie przez narzędzie (standard/opcja)	Pojemność magazynu narzędzi (szt.)	Waga narzędzia w wrzecionie (kg)	Średnica narzędzia w wrzecionie (mm)	Ciężar narzędzia do wymiany (kg)	Sterowanie (typ)	Pomiar (enkloder/liniał optyczny)	Powtarzalność pozycjonowania (mikrony)	Elektroniczna kompensacja wydłużeń cieplnych (tak/nie)
Soditronik	Leszek Kowalski	www.soditronik.pl	UH430L	tak	3000x4000	6000	420x350 x200	600x400	ruchomy w osi Y	100	elektrowrzeciono	40000	36	36	7	2,8	HSK E32	brak	16 (45 opcja)	do 20	do 6	b.d.	SODICK LN4X	liniały optyczne	b.d.	tak (opcja)
Soditronik	Leszek Kowalski	www.soditronik.pl	UH650L	tak	3100x4500	8000	620x500 x300	750x500	ruchomy w osi Y	150	elektrowrzeciono	40000	36	36	7	2,8	HSK E32	brak	16 (45 opcja)	do 20	do 6	b.d.	SODICK LN4X	liniały optyczne	b.d.	tak (opcja)
KAIDA*	Piotr Pawlicki tel. 781 677 446	www.richo.pl	DM-850	nie	3750x2300	5150	800x530x530	950x510	ruchomy 2 osie	600	pasowa/ bezpośrednia przekładnia	15000	30	38	15	160	BT-40	Pasowa bezpośrednia przekładnia	24/32	8	250	8	Siemens/Fanuc Heidenhain	liniał (opcja)	3	nie
Litz Hitech Corp. GALIKA Sp. z o.o.	Dział handlowy	galika-wars@galika.pl www.galika.pl	DV-1200	nie	2960x3337	78500	1200x600x675	1220x620	ruchomy	1000	naped bezpośredni	15000	20	30	15	-	SK40	opcja	40	-	150	7	Siemens 828D/840DSL Fanuc 0i-MF	liniał optyczny	-	tak
Litz Hitech Corp. GALIKA Sp. z o.o.	Dział handlowy	galika-wars@galika.pl www.galika.pl	LU-800	nie	4528x2240	721000	800x900x620	Ø800	nieruchomy uchylno/obrotowy	1000	naped bezpośredni	20000	20	48	38	720	SK40/ HSK63	opcja	62	-	125	7	TNC640/ Siemens 840DSL	liniał optyczny	-	tak
MAKINO Sp. z o.o.8	Dział sprzedaży	www.makino.eu	F5	nie	2565x2625	7500	350x300x250	1000x500	ruchomy w osi y	650	elektrowrzeciono	20000	20000	20000	15	32	HSK-A63	opcja	20/30	8	114	8	Fanuc PRO5	liniał	±0.0015	nie
MAKINO Sp. z o.o. APX Technologie Sp. z o.o.	Paweł Beldyk, tel. 607 989 959	www.apx.pl	D200Z	tak	2733x3750x2300	4500	350x300x250	Ø300	uchylno obrotowy	75	elektrowrzeciono	30000	60	60	15	23,8	HSK-E50	standard	20/40 /100	5	Ø80	5	Fanuc	enkloder oraz liniał	±0.0010	tak
MAKINO Sp. z o.o.8	Dział sprzedaży	www.makino.eu	V33i	tak	2350x2325	7700	650x450x350	750x450	ruchomy w osi y	300	elektrowrzeciono	20000/30000/40000	20000	20000	15	45,7	HSK-A63 HSK-E50 HSK-E32	opcja	15/25/40/60	7	80	7	Fanuc PRO6	liniał	±0.0015	nie
MATSUURA Japonia APX Technologie Sp. z o.o.	Dariusz Wójcik tel. 609 989 802	www.apx.pl	MAM 72-35V	nie	7765x4662	12700	550x440x580	Ø130	obrotowo uchylny	60	bezpośredni	12000	1-60	60/60/60	11 (30min)	167	BT40	opcja	60	10	Ø80 i 150	10	Matsuura G-Tech31i	enkloder st. liniał opcja	±0,001	tak
Kovosvit Mas a.s Kovosvit Mas Polska Sp. z o.o.	Dział handlowy	www.kovosvit.pl	MCV 800 Quick TNC620 ISO40	nie	2086x2745	4000	800/500/5500	1000x500	ruchomy stół krzyżowy z możliwością dodania obrotowego stołu 4 osi (maszyna 112) i 5 osi (maszyna 3) MCV 1270	500	mechaniczne, przelozenie bezpośrednie, regulacja plynna/ciagla	12000	15	30	14	88	ISO 40	opcja	24	6,5	120	6,5	Heidenhain TNC620	liniał optyczny	5	tak
Kovosvit Mas a.s Kovosvit Mas Polska Sp. z o.o.	Dział handlowy	www.kovosvit.pl	MCV 750 Sprint TNC640 HSK A-63	nie	3440x2200	5250	750/500/500	1000x640		650	elektrowrzeciono	18000	15	40	35	120	HSK-A63	opcja	24	6,5	150	6,5	Heidenhain TNC640	liniał optyczny	4	tak
Kovosvit Mas a.s Kovosvit Mas Polska Sp. z o.o.	Dział handlowy	www.kovosvit.pl	MCV 1270 Power Heidenhain TNC640 ISO50	nie	4660x3600	11800	1270/610/720	1500x670		1200	przekładnia	8000	15	40	43	623	ISO 50	opcja	24 [40]	15	175	15	Heidenhain TNC640	liniał optyczny	4	tak

Frezarki CNC - raport

PRODUCENT PRZEDSTAWICIEL W POLSCE	OSOBA DO KONTAKTU	STRONA WWW	Typ maszyny	Istnieje możliwość obróbki grafitu (tak/nie)	Powierzchnia potrzebna do zainstalowania maszyny (mm x mm)	Waga maszyny (kg)	Przesuw osi X,Y,Z (mm)	Wielkość stołu roboczego (mm x mm)	Stół (ruchomy/nieruchomy/uchylony/obrotowy)	Maksymalne obciążenie stołu (kg)	Konstrukcja wrzeciona (elektrowrzeciono/przekładnia)	Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	Przesuw roboczy (m/min)	Szybki przesuw (m/min)	Maksymalna moc wrzeciona (kW)	Moment obrotowy wrzeciona (Nm)	Końcówka stożka wrzeciona (typ)	Chłodzenie przez narzędzie (standard/opcja)	Pojemność magazynu narzędzi (szt.)	Waga narzędzia w wrzecionie (kg)	Średnica narzędzia w wrzecionie (mm)	Ciężar narzędzia do wymiany (kg)	Sterowanie (typ)	Pomiar (enkoder/liniał optyczny)	Powtarzalność pozycjonowania (mikrony)	Elektroniczna kompensacja wyłuzień cieplnych (tak/nie)
REIDEN TECHNIK AG GALIKA Sp. z o.o.	Dział sprzedaży	galika-wars@galika.pl www.galika.pl	RX10	nie	4790x3992	~18200	1000/1100/810	1000x1000	ruchomy obrotowy	1600	elektrowrzeciono	18000	60	60	38	291	HSK63 HSK100	standard	273	8	160	10	TNC640/ Sinumeric Siemens 840DSL	liniał optyczny	3	tak
REIDEN TECHNIK AG GALIKA Sp. z o.o.	Dział sprzedaży	galika-wars@galika.pl www.galika.pl	RX14	nie	6886x7001	~42000	1800/1800/1210	ø1800	ruchomy obrotowy	8000	elektrowrzeciono	20000	40	40	102	1202	HSK100	standard	204	20	250	20	TNC640/ Sinumeric Siemens 840DSL	liniał optyczny	5	tak
STYLE CNC Holland Machines	kom. 883 444 723	stylecncmachines.pl info@stylecncmachines.pl	BT-3000	tak	8400x4100x2900	11500	3000x800x700	3200x800	ruchomy	3000	naped pasowy/ przekładnia	12000	4	8	37	234	40-50	opcja	24	8	100	8	CNC STYLE	enkoder	0,003	nie
STYLE CNC Holland Machines	kom. 883 444 723	stylecncmachines.pl info@stylecncmachines.pl	BT-1500	tak	6300x3800x2500	5200	1500x650x700	1850x610	ruchomy	1000	naped pasowy/ przekładnia	12000	4	8	11	69,5	40-50	opcja	24	6	80	6	STYLE CNC	enkoder	0,003	nie
TBI TECHNOLOGY Sp. z o.o.	Dział handlowy tel.: 48 32 777 43 60	handel@tbitech.pl www.tbitech.pl	TBI VC 1270 Smart Mill	tak	3400x2250	7800	1200x700x700	1350x600	ruchomy	1200	przekładnia, direct-drive	10000	36	36	23	146	SK40	standard	24	7	80/150	7	Siemens 828D +Shopmill	enkoder/liniał (opcja)	0,003	tak
TBI TECHNOLOGY Sp. z o.o.	Dział handlowy tel.: 48 32 777 43 60	handel@tbitech.pl www.tbitech.pl	TBI MVC 2590 HH	tak	6000x3700	20000	2500x1000x1000	2650x850	ruchomy	3000	przekładnia direct-drive	12000	15	15	24	235	SK40/ SK50	standard	40	15	80/150	15	Heidenhain 620/640	enkoder/liniał (opcja)	0,003	tak
ULGREG Grzegorz Kugler	Grzegorz Kugler	www.ulgreg.pl	BL-V4PLUS	nie	2000x2000	2500	450x300x490	800x320	ruchomy	200	elektrowrzeciono	12000	12	36	5,5	-	BT40	opcja	16	8	120	8	Siemens, Fanuc, GSK	enkoder	0,003	tak
ULGREG Grzegorz Kugler	Grzegorz Kugler	www.ulgreg.pl	BL-V7	nie	2200x1900	3200	720x450x500	900x400	ruchomy	300	elektrowrzeciono	12000	10	36	7	-	BT40	opcja	16	8	150	8	Siemens, Fanuc, GSK	enkoder	0,003	tak
ULGREG Grzegorz Kugler	Grzegorz Kugler	www.ulgreg.pl	BL-V8	nie	2500x2250	6300	820x550x550	950x530	ruchomy	600	elektrowrzeciono	12000	10	48	11	-	BT40	opcja	24	12	150	12	Siemens, Fanuc, GSK	enkoder	0,003	tak
QUASER Taiwan APX Technologie Sp. z o.o.	Dariusz Wójcik tel. 609 989 802	www.apx.pl	UX-500	nie	2720x3900	8430	712x508x515	ø410	obrotowo uchylony	200	przekładnia/ bezpośredni	12000	13	36	25	-	BBT40	standard	30 (48/60 opcja)	7	ø76,2 ø125	7	Fanuc/ Siemens/ Heidenhain	enkoder/liniał (opcja)	±0,002	tak
XYZ MACHINE TOOLS Al Lab, ul. Rybitwy 15, 30-722 Kraków	Kazimierz Stec	www.ailab.pl	XYZ RMX 3500	nie	22758x2869	2430	787x508x584	1372x355	ruchomy (oś X,Y)	600	przekładnia	5000	3,8	6,3	3,73	-	ISO40	brak	brak	brak	brak	brak	ProtoTrak	enkoder	10	brak
XYZ MACHINE TOOLS Al Lab, ul. Rybitwy 15, 30-722 Kraków	Kazimierz Stec	www.ailab.pl	XYZ RMX 4000	nie	3433x3105	2670	1016x596x584	1474x355		850	przekładnia	5000	3,8	6,3	5,52	-	ISO40	brak	brak	brak	brak	brak	ProtoTrak	enkoder	10	brak
XYZ MACHINE TOOLS Al Lab, ul. Rybitwy 15, 30-722 Kraków	Kazimierz Stec	www.ailab.pl	XYZ RMX 5000	nie	4360x3105	3560	1524x596x584	1930x355		850	przekładnia	5000	3,8	6,3	5,52	-	ISO40	brak	brak	brak	brak	brak	ProtoTrak	enkoder	10	brak