



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

Крупнейшая в Китае производственная
база токарно-фрезерных станков с ЧПУ



ОГЛАВЛЕНИЕ

01	ПРОФИЛЬ ПРЕДПРИЯТИЯ	/ 01
02	СИЛА КОМАНДЫ	/ 02
03	ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ	/ 03
04	ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ	/ 04
05	ВЕРТИКАЛЬНЫЙ МНОГОЦЕЛЕВОЙ СТАНОК	/ 05
06	ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ МНОГОЦЕЛЕВОЙ СТАНОК	/ 06
07	ПОСЕЩЕНИЯ КЛИЕНТОВ	/ 07
08	СОЦИАЛЬНОЕ ВЛИЯНИЕ	/ 08
09	КОРПОРАТИВНАЯ КУЛЬТУРА	/ 09



3 МИЛЛИАРДА -
ГОДОВОЙ ОБЪЕМ
ПРОИЗВОДСТВА



13 ДОЧЕРНИХ
КОМПАНИЙ



3200 СОТРУДНИКОВ КОМПАНИИ



220000 М² ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ПЛОЩАДЕЙ



200+ ПАТЕНТНЫХ ЗАЯВОК



Группа компаний Qingluan Fuxing Industrial Technology Group является **лидером** в производстве станков с ЧПУ и крупнейшей производственной базой токарно-фрезерных станков в Китае.

Группа компаний имеет **13 дочерних компаний**, включая высокотехнологичные предприятия и зарегистрированные компании, в ней работают **3200 сотрудников**, она располагает производственными помещениями площадью 220 000 м², имеет более **200 патентных заявок**, а ее годовой объем производства составляет **3 миллиарда**.

СИЛА КОМАНДЫ



ТОП-1
Отдел предпродажного обслуживания



ТОП-3
Отдел обслуживания токарно-фрезерных станков с наклонной станиной



ТОП-2
Отдел послепродажного обслуживания



КРУПНОМАСШТАБНЫЙ ЗАВОД



ТОП-4
Завод вертикальных многоцелевых станков

ТОП-5/ТОП-6
Завод токарно-фрезерных станков с ЧПУ

ТОП-7/ТОП-8
Определение точности станков

01 ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ



- *Высокоточный токарный станок с ЧПУ повышенной жесткости. Имеет различные функции компенсации, такие как линейная интерполяция и интерполяция по дуге.*
- *Однослойная выдвижная крышка в зоне обработки имеет независимую направляющую, что обеспечивает высокие показатели безопасности. Броневая защита в зоне, где не идет обработка, занимает небольшую площадь.*
- *Увеличенное отверстие для отвода стружки, расположенное непосредственно под шпинделем, в большей степени способствует отводу и очистке стружки.*

ТИП СТАНКА	TCK50	TCK56-500	TCK56-1000	TCK63-1000	TCK63-1500	TCK63-2000	TCK63-3000	TCK80-1500	TCK6350B	TCK56D	TCK600S	TCK600D	TCK63D-3000
Максимальный диаметр вращения токарного станка (мм)	0500	0560	0560	0720	0720	0720	0720	01000	0630	01000	0600	0600	0720
Максимальная длина резания (мм)	500	500	1000	1000	1500	2000	3000	1500	500	1500	500	470	3000
Максимальный диаметр резания (мм)	0360	0280	0280	0500	0500	0500	0500	0800	0480	0800	0550	0390	0500
Форма конца шпинделя	A2-6	A2-6	A2-6	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-8	A2-11	A2-8	A2-6	A2-11
Патрон (дюймы)	8", полый	8", полый	8", полый	10", полый	10", полый	10", полый	10", полый	12", полый	12", полый	12", полый	10", полый	8", полый	10", полый
Диаметр отверстия шпинделя (мм)	Ф65	Ф65	Ф65	Ф80	Ф80	Ф80	Ф104	Ф120	Ф96	Ф120	Ф80	Ф67	Ф104
Скорость вращения шпинделя (об/мин)	4500	4500	4500	3500	3500	3500	2000	1600	4500	1600	3500	4500	2000
Ход по оси X (мм)	200	200	200	250	250	250	300	450	270	450	300	255	300
Ход по оси Z (мм)	550	560	1050	1020	1520	2050	3050	1600	690	1600	550	600	3050
Ход задней бабки (мм)	450	450	950	900	1400	1950	2800	1500	500	1500	/	450	2800
Мощность двигателя шпинделя (кВт)	15	15	15	18,5	18,5	18,5	18,5	22	18,5	22	18,5	30	18,5
Скорость быстрого переключения X/Z (м/мин)	30/30	30/30	30/30	12/16	12/16	12/16	16/24	20/20	15/15	20/20	30/30	/	16/24
Форма патрона для инструмента	8-позиционная серво-револьверная головка	8-позиционная серво-револьверная головка	8-позиционная серво-револьверная головка	12-позиционная серво-револьверная головка	12-позиционная серво-револьверная головка	12-позиционная серво-револьверная головка	12-позиционная серво-револьверная головка	12-позиционная серво-револьверная головка	12-позиционная серво-револьверная головка	12-позиционная серво-револьверная головка	12-позиционная серво-револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка
Вес станка (кг)	3800	4000	4500	5000	7000	7000	9000	12000	4300	12000	4300	4300	9000



- Сокращение технологической цепочки и повышение эффективности производства: объединение процессов токарной и фрезерной обработки сокращает этапы производства, повышая эффективность.
- Сокращение времени зажимания для повышения точности: минимизация зажимания снижает погрешности от повторной установки. Функции оперативного обнаружения обеспечивают точную обработку.
- Сокращение площади и производственных затрат: оптимизация технологической цепочки, использование меньшего количества приспособлений и минимизация потребностей в оборудовании снижает инвестиционные, операционные и эксплуатационные расходы.

ТИП СТАНКА	TCK56Y	TCK56Y-1000	TCK600Y	TCK600Y-1000	TCK63Y-1000	TCK63Y-1500	TCK63Y-2000	TCK63Y-3000	TCK2100LY	TCK600SY	TCK3100SY
Максимальный диаметр вращения токарного станка (мм)	Φ560	Φ560	Φ600	Φ600	Φ720	Φ720	Φ720	Φ720	Φ650	Φ600	Φ750
Максимальная длина резания (мм)	400	930	500	1000	1000	1500	2000	3000	500	500	1000
Максимальный диаметр резания (мм)	300	300	430	430	480	480	480	480	350	350	500
Форма конца шпинделя	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8	A2-6	A2-6	A2-8
Диаметр отверстия шпинделя (мм)	65	65	65	65	85	85	87	80	65	65	85
Скорость вращения шпинделя (об/мин)	4500	4500	4500	4500	3000	3000	3000	3000	4500	4500	3000
Ход по оси X (мм)	200	200	280	280	200	300	300	300	260	280	400
Ход по оси Y (мм)	±30	±30	±100	±100	±75	±75	±75	±75	±50	±50	±100
Ход по оси Z (мм)	550	950	550	1200	1020	1450	2000	3000	550	550	1350
Мощность двигателя шпинделя (вспомогательного шпинделя) (кВт)	30	30	30	30	37	37	37	37	30	30 (11)	30 (30)
Скорость быстрого переключения X/Y/Z (м/мин)	/	/	/	/	/	/	/	/	20/10/20	30/10/30	12/12/16
Форма патрона для инструмента	12-позиционная силовая револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка	12-позиционная силовая револьверная головка
Вес станка (кг)	3500	4200	4500	5400	5000	5000	5000	5000	4000	4800	10000

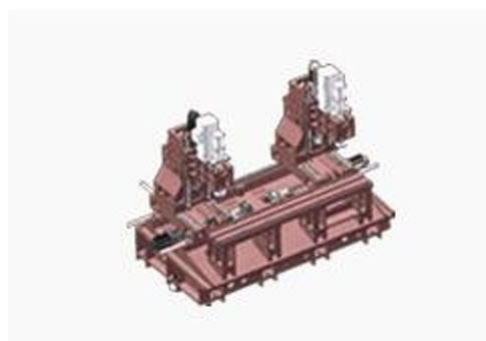


- *Инновационная конструкция станины: треугольная конструкция, воспринимающая усилие, обеспечивает высокую жесткость и сейсмостойкость, гарантируя долговременную точность и увеличенный срок службы.*
- *Лабиринтная защита: улучшенное уплотнение предотвращает попадание СОЖ и пыли, обеспечивая высокую надежность.*
- *Винтовая линейная направляющая: передовая пылезащитная технология уплотнения обеспечивает безопасную эксплуатацию даже при обработке графитовой пыли до 20 000 километров.*

ТИП СТАНКА	VMC650	VMC855P	VMC1160	VMC1160P	VMC1370	VMC1580	VMC1690	VMCL1890	VMC850B
Размер рабочего стола (мм)	1000X400	1000X550	1200X600	1200X600	1400X700	1600X800	1600X800	2000X900	1050X500
Максимальная нагрузка (кг)	400	500	800	800	800	1500	1500	1600	600
Ход по оси X (мм)	650	800	1100	1100	1300	1500	1600	1800	800
Ход по оси Y (мм)	400	550	600	600	700	800	900	900	500
Ход по оси Z (мм)	550	550	600	600	750	700	700	600	500
Размер конуса шпинделя	BT40-120	BT40-150	BT40-150	BT40-150	BT40-150	BT50-155	BT50-190	BT50-190	BT40-150
Скорость вращения шпинделя (об/мин)	8000	8000	8000	8000	8000	6000	6000	6000	8000
Скорость быстрого переключения X/Y/Z (м/мин)	32/32/24	32/32/24	24/24/18	24/24/18	24/24/18	20/20/16	20/20/16	20/20/15	18/18/12
Вес станка (кг)	3800	5500	6500	6700	8000	10000	12000	14000	6000



Вертикальный
многоцелевой станок с
подвижной колонной



Вертикальный многоцелевой
станок с двойной подвижной
колонной



Горизонтальный многоцелевой
станок с двойным ходом
колонны



Шлифовальный
станок MH320



Двусторонний фрезерный
станок SMX85



планископ

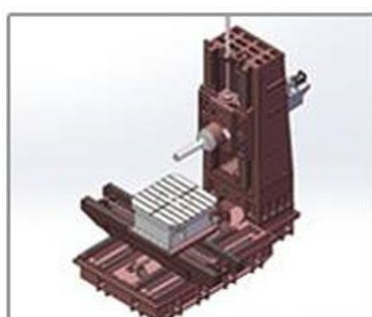


- *Сверхбольшое основание для стабильности: оси X и Z оснащены 55 сверхмощными линейными направляющими, а ось Y имеет прямоугольную твердую направляющую для обеспечения превосходной жесткости, идеально подходящей для тяжелых режимов резания.*
- *Гидравлический нож: гидравлический режущий цилиндр высокой стабильности обеспечивает надежность и имеет низкий уровень отказов.*
- *Твердая направляющая колонны: повышенная прочность и эффективность делают его идеальным для тяжелых режущих работ.*

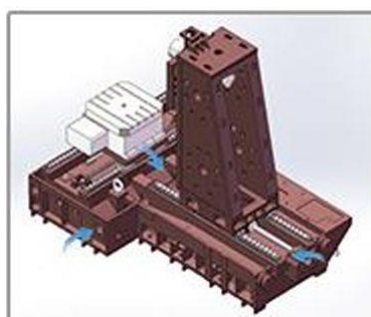
ТИП СТАНКА	HMC1075	HMC1395	HMC1814	HMC630S (Перевернутая T)	HMC800 (Перевернутая T)	HMC1000 (Положительная T)	HMC1000S (Телескопический шпиндель)	HMC1400S (Телескопический шпиндель)
Размер рабочего стола (мм)	1300X600	1400X700	2000X900	630X630 (поворотный стол)	800X800 (поворотный стол)	1000X1000 (поворотный стол)	1000X1000 (поворотный стол)	1400X1400 (поворотный стол)
Максимальная нагрузка (кг)	800	1500	1600	1500	2500	3500	4000	4000
Ход по оси X (мм)	1000	1300	1800	1000	1300	1300	1800	1800
Ход по оси Y (мм)	750	800	1400	800	1150	1100	1000	1300
Ход по оси Z (мм)	800	750	900	850	1000	1200	1300	1500
Т-образный паз	5-18-1000	5-18-130	5-22-165	Т-ОБРАЗНЫЙ ПАЗ	7-22-100	7-22-125	7-22-125	7-22-125
Размер конуса шпинделя	BT40-150	BT50-190	BT50-190	BT50-190	BT50-200	BT50-190	BT50-45°	BT50-450
Скорость вращения шпинделя (об/мин)	6000	6000	6000	6000	6000	6000	3000	2000
Скорость быстрого переключения X/Y/Z (м/мин)	24/12/24	15/12/15	20/12/20	20/12/20	12/12/12	15/12/15	14/12/14	14/12/14/12
Вес станка (кг)	8000	10000	15000	10000	16000	18000	15000	19500



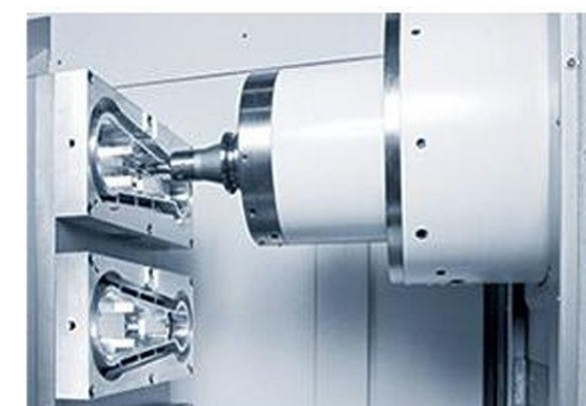
Спиральный экстрактор стружки легче чистить



Конструкция телескопического шпинделя больше подходит для обработки глубоких отверстий



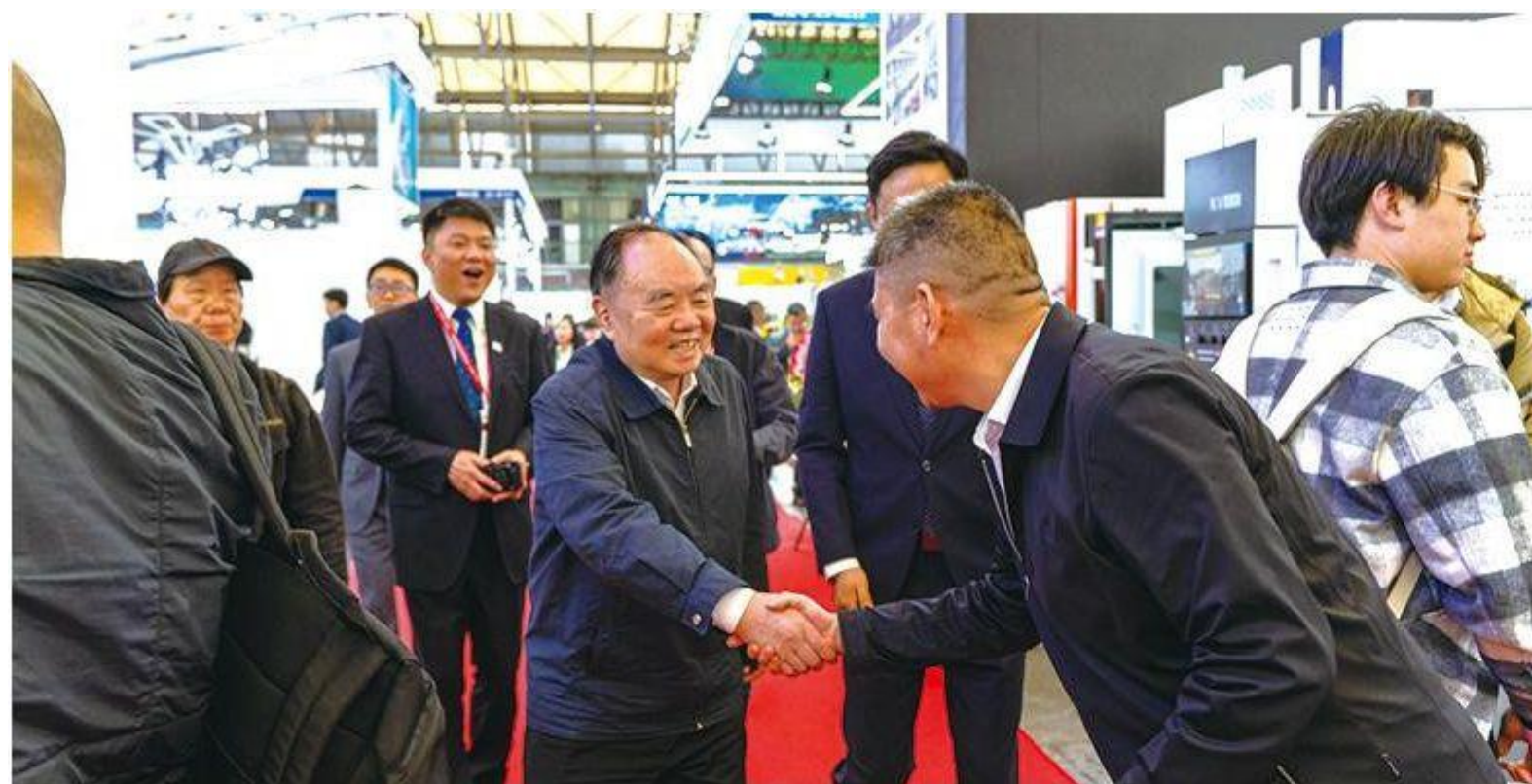
Технология разделения масла и воды





ВЫСТАВОЧНЫЙ КОМПЛЕКС

Большие данные + ИИ для реструктуризации обрабатывающей промышленности содействуют повышению производительности нового качества



Академик Чжоу Цзи, президент Китайской инженерной академии, снова посетил стенд Dahon Smart



Шанхайский университет Цзяотун назначил председателя Хуана Чуаньцина научным руководителем для аспирантов



Г-н Чен, дредседатель Huazhong CNC, обменялся мнениями по техническим вопросам с председателем Хуаном



Представители Haitian Precision Group обмениваются с нами техническим опытом



Обмен технологиями с представителями Haier Group



Представители GENERTEC обмениваются с нами техническим опытом



Сианьский университет Цзяотун и Технический научно-исследовательский институт проводят технический обмен



Обмен техническим опытом по станкам с ЧПУ со специалистами из технологического центра Чжунгуаньцунь (Пекин)



Г-н Хуан Чуаньцин, генеральный директор Qingluan Fuxing Group

Генеральный директор г-н Хуан объявляет о выпуске первой интеллектуальной системы программирования ИИ пятиосевой качающейся головки токарно-фрезерного станка на Китайской выставке станков с ЧПУ 2024 г. в Шанхае

КОРПОРАТИВНАЯ КУЛЬТУРА И ЦЕННОСТИ

[КОРПОРАТИВНОЕ ВИДЕНИЕ] Стать национальным брендом, которому доверяют пользователи

[КОРПОРАТИВНЫЕ ЦЕННОСТИ] Честность, сосредоточенность, настойчивость, открытость, принятие изменений

[КОРПОРАТИВНАЯ МИССИЯ] Предоставлять пользователям интеллектуальные сопряженные станки микронного уровня

[ФИЛОСОФИЯ БИЗНЕСА] С мышлением промышленного Интернета в качестве ядра, талант и инновации предприятия как волшебное оружие



66-й Фестиваль станков



Г-н Хуан поделился стратегиями развития предприятия с предпринимателями



Конференция по обязательствам в отношении качества



День открытых дверей эталонного завода



Групповая фотография на ежегодной конференции 2024 г.



В преддверии Китайского Фестиваля станков 2023 г.



✉ INFO@BHORSE.RU

📍 BHORSE@MAIL.RU

☎ 8 (499) 502-88-47
8 (916) 444-40-88

🌐 BHORSE.RU

