

Токарные наклонные станки ТС 35 ПРОФИ, ТС 35 Стандарт

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: mcj@nt-rt.ru || сайт: <https://metaltec.nt-rt.ru/>

Токарный станок ЧПУ с наклонной станиной MetalTec TC 35 (Стандарт)



НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарный станок с ЧПУ - MetalTec TC 35 предназначен для производства различных типов металлических изделий. Данный тип станков широко используется в образовательных учреждениях, на опытных производствах, на предприятиях металлообрабатывающей отрасли.

Высокие технические характеристики станка и его надежность гарантированы за счет компонентов и узлов от ведущих мировых производителей, что позволяет использовать его для обработки деталей с высокой точностью и повторяемостью.

Преимущества

- Современный внешний вид станка, высокое качество лакокрасочного покрытия
- Эргономичный дизайн и удобное расположение основных модулей станка
- Станок компактный, занимает мало пространства на производстве
- Монолитная литая станина из чугуна является гарантом высокой жесткости и долговечности станка
- Чугунная станина сводит на нет рабочие вибрации
- Мощный двигатель для стабильной и высоко производительной работы
- Система установки и смены инструмента для решения технических задач любой сложности
- Подача смазочно-охлаждающей жидкости в зону резки
- Система автоматической смазки направляющих позволяет упростить контроль обслуживания станка
- Кабинетная защита
- Шкаф с электрокомпонентами, степень защиты IP54

Конструктивные особенности

КАБИНЕТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ



Высокое качество лакокрасочного покрытия и эргономичный дизайн обеспечивают современный вид оборудования.

Кабинетное ограждение обеспечивает защиту оператора станка от возможных травм в процессе работы – возможный контакт с подвижными элементами станка, отлетающая стружка, СОЖ и масло.

Концевой датчик установлен на станке с целью предотвращения внезапного включения станка с открытой створкой двери, тем самым увеличивая уровень безопасности производственного процесса.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН 160 ММ



Предназначен для быстротечного зажима прутков и заготовок цилиндрического и иного сечения (четырёхгранных, шестигранных и др.)

Точность центрирования обеспечивается за счет упруго деформируемых зажимных элементов (кулачков), перемещающимися одновременно.

За счет этого обеспечивается самоцентрирование прутка или детали в патроне. Погрешность точности центрирование детали не превышает 0,05–0,08 мм

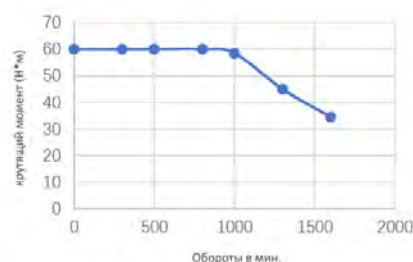
8 - МИ ПОЗИЦИОННАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВА



Максимальное количество устанавливаемых инструментов составляет – 8 ед., что делает данную револьверную систему более функциональной в сравнении с 4-х, 6-ти позиционной.

Данная модель револьверной головки оснащается инструментальными блоками для обработки внешнего диаметра, с размером инструмента 20 x 20 мм и расточными блоками диаметром 25 мм.

СЕРВОДВИГАТЕЛЬ ШПИНДЕЛЯ 5,5 / 7,5 кВт



ПРИВОДНАЯ СИСТЕМА SIEMENS

Серводвигатели Siemens на осях X и Z обеспечивают минимальное время разгона и широкий диапазон частот вращения с высокой мощностью обеспечат максимальную производительность станка.

Благодаря множеству технических инноваций приводная система Siemens задает новые стандарты в классе приводов станков.



НАКЛОННАЯ МОНОЛИТНАЯ СТАНИНА ИЗ ЧУГУНА



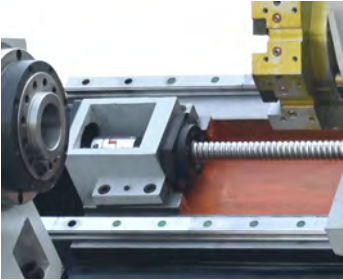
Отсутствие вибраций при обработке, жесткость и стабильность конструкции.

Для снятия напряжения станины проходят термообработку.

Внутренние части станины усилены ребрами жесткости, благодаря чему конструкция имеет практически неограниченный запас прочности.

В стандартной комплектации станок оборудован виброопорами.

НАПРАВЛЯЮЩИЕ КАЧЕНИЯ И ШАРИКО-ВИНТОВЫЕ ПЕРЕДАЧИ -HIWIN (Тайвань)



Рельсы и каретки в нормальных условиях эксплуатации не требуют специального технического обслуживания, автоматическая система подачи смазки обеспечит долгий срок службы сохраняя высокие скоростные характеристики, точность позиционирования и плавность хода.

Шарико-винтовая передача является важнейшим элементом токарного центра с ЧПУ. С помощью ШВП осуществляется движение рабочего модуля станка – суппорта с установленной револьверной головой.

ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЕ ЗАЩИТЫ



Направляющие качения и шарико-

винтовые передачи надежно защищены стальными телескопическими кожухами по осям X и Z, что исключает попадание стружки и СОЖ на подвижные элементы станка.

Данная опция не позволяет оказывать механического воздействия на направляющие, увеличивая их срок службы, сохраняя заводские параметры точности и позиционирования.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ С КОМПОНЕНТАМИ



Шкаф служит для надежного хранения электрокомпонентов, которые передают и обмениваются информацией с исполнительными механизмами (серводвигателями и ЧПУ).

Шкаф оборудован кондиционером, который не позволяет нагреваться драйверам, электрическим платам и контакторам в процессе работы станка.

На своем производстве мы не экономим на электрокомпонентах и используем комплектующие ведущих мировых производителей, что позволяет избежать помех и ошибок при обмене информацией с исполнительными механизмами.

Драйверы для серводвигателей, отвечающих за перемещение суппорта по осям X и Z – Siemens (Германия).

Контакторы – Schneider (Франция).

Дополнительный опции



ТРАНСПОРТЕР ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТРУЖКИ ЛЕНТОЧНОГО ТИПА (ВКЛЮЧЕНА В КОМПЛЕКТАЦИЮ ПРОФИ)

Удаляет стружку из станка и выпускает ее в идущую в комплекте тележку с минимальным выводом СОЖ. Необходимое решение для высокопроизводительного использования станка.



ДЕТАЛЕУЛОВИТЕЛЬ (ВКЛЮЧЕНА В КОМПЛЕКТАЦИЮ ПРОФИ)

| | |
|--|--------------------------------------|
| Модель | ТС 35 |
| Максимальный диаметр над станиной, мм | 350 |
| Макс. диаметр обработки детали типа «диск», мм | 300 |
| Максимальный диаметр над суппортом, мм | 175 |
| Расстояние между центрами, мм | 250 |
| Максимальная длина точения, мм | 200 |
| Шпиндель | |
| Максимальные обороты, об/мин | 4000 |
| Проходное отверстие шпинделя, мм | 40 |
| Торец шпинделя | A 2-5 |
| Диаметр патрона, мм | 160 |
| Перемещение суппорта | |
| Ход по оси X, мм | 350 |
| Ход по оси Z, мм | 250 |
| X/Z ускоренное перемещение, м/мин | 15 / 15 |
| Инструментальный резцедержатель | |
| Тип | 8-ми позиционная револьверная голова |
| Количество инструмента, шт | 8 |
| Размер устанавливаемых державок, мм | 20 x 20 |
| СОЖ через револьверную голову | да |
| Двигатель | |
| Тип двигателя шпинделя | Серводвигатель |
| Мощность двигателя, кВт | 5,5 / 7,5 |
| Габаритные размеры: | |
| Тип станины | наклонная |
| Длина, мм | 2660 |
| Ширина, мм | 1620 |
| Высота, мм | 2040 |
| Вес, кг | 1500 |

Токарный станок ЧПУ с наклонной станиной MetalTec TC 35 ПРОФИ



НАЗНАЧЕНИЕ:

Агрегат применяется для выполнения широкой спектра задач. Его можно использовать для фрезерных, токарных и иных работ. Станок отличается своей универсальностью, т.к. он позволяет обрабатывать самые различные металлы и сплавы. Также его используют для обработки пластика. Среди основных преимуществ стоит отметить повышенную мощность, стабильность, повышенная повторяемость изделий, минимальное количество брака и экономия времени. Именно поэтому токарный станок ЧПУ с наклонной станиной MetalTec TC 35 активно используется во многих отраслях промышленности. Также его применяют на СТО, в ремонтных мастерских и быту. Агрегат зарекомендовал себя с лучшей стороны и стал одним из самых популярных агрегатов в своём сегменте.

Преимущества

- цельнолитая станина повышенной прочности выдерживает повышенные нагрузки и гасит вибрации, возникающие в процессе обработки;
- шпиндель обеспечивает высокоточную обработку изделий и позволяет обрабатывать массивные изделия повышенной прочности за считанные минуты;
- современные направляющие повышенной жёсткости и точности;
- инновационные шариковинтовые пары;
- шпиндель имеет специальное проходное отверстие, что значительно расширяет его функционал;
- кабинетная защита входит в комплект поставки;
- современные электрокомпоненты, отвечающие всем мировым стандартам качества.

Особенности конструкции



При разработке инженеры использовали самые лучшие материалы и современные достижения в области станкостроения. Они проработали каждый узел, каждую деталь, что позволило им получить высокопроизводительный агрегат, способный мгновенно справляться с сложнейшими задачами без труда.

| | |
|---|---|
|  | <h3>Кабинетная защита</h3> <p>Она защищает оператора от травм, т.к. исключает контакт с подвижными элементами станка. Также кабинетно ограждение исключает проникновение посторонних людей.</p> <p>Кабинетная защита оснащена специальным датчиком, который предотвращает внезапное выключение оборудования. Таким образом, он позволяет избежать более серьезных поломок.</p> |
|  | <h3>Гидропатрон</h3> <p>Токарный станок оснащён специальным гидропатроном 160 миллиметров. Он применяется для моментальной фиксации прутьев, многогранных заготовок и изделий с круглым сечением.</p> <p>Упруго деформируемые зажимные элементы обеспечивают надёжную фиксацию заготовок. Такая система фиксирует их в нужном положении, а погрешность центрирования не превышает 0,08 миллиметра.</p> |
|  | <h3>8-позиционная голова для смены инструмента</h3> <p>Станок оснащён специальной 8-позиционной головой револьверного (барabanного) типа. Она позволяет разместить до 8 инструментов, который сменяется автоматически. Такая система зарекомендовала себя с лучшей стороны. Она позволяет повысить производительность труда и освобождает оператора от выполнения лишних действий.</p> |
|  | <h3>Сервомотор</h3> <p>Одним из основных узлов является сервомотор главного шпинделя. Его мощность может варьироваться от 5500 до 7500 Ватт (двигатель необходимой мощности устанавливается по запросу клиента).</p> <p>Мотор данного типа отличается своей надёжностью, мощностью и стабильностью. Также его отличают минимальное время разгона и широкий диапазон частот. Он не боится повышенных нагрузок и не нуждается в допобслуживании.</p> |
|  | <h3>Станина</h3> <p>Основой конструкции аппарата выступает монолитная станина. Она изготовлена из сверхпрочного сплава и не деформируется в процессе работы. Дополнительно она покрыта краской, которая исключает образование ржавчины. Станина отличается массивностью, благодаря чему она гасит любые вибрации, возникающие во время работы. За счёт этого повышается точность обработки и повторяемость изделий.</p> <p>Но главное преимущество станины заключается в том, что она имеет наклонную конструкцию. Это упрощает работу оператора и расширяет функционал агрегата.</p> |

| | |
|--|---|
|  | <h3>Направляющие и шариковинтовые пары нового поколения</h3> <p>Станок оборудован современными направляющими, которые обеспечивают максимальную точность обработки и не нуждаются в особом обслуживании. Обуславливается это тем, что смазка подаётся на узлы в автоматическом режиме. Это упрощает техобслуживание станка и исключает человеческий фактор.</p> <p>Также одним из важнейших узлов станка являются ШВП от компании HIWIN. Они исключают люфт, повышают точность обработки и повторяемость изделий. ШВП отличаются высочайшим качеством и служат намного дольше, чем узлы других брендов.</p> |
|  | <h3>Телескопическая защита</h3> <p>Направляющие и ШВП надёжно защищены специальными телескопическими кожухами по вертикальной и горизонтальной оси. Они исключают попадание стружки, опилок, пыли и СОЖ на подвижные элементы станка. Таким образом, срок службы направляющих, ШВП и иных элементов значительно увеличиваются, а траты на обслуживание станка сокращаются до минимума.</p> |
|  | <h3>Электрошкаф нового поколения</h3> <p>Станок оснащён отдельно стоящим электрошкафом, где располагаются все основные электрокомпоненты станка. Он защищает узлы от пыли, мусора и механических повреждений. В дополнении ко всему, такая конструкция обеспечивает доступ при ремонте. Дополнительно шкаф оборудован кондиционером, который охлаждает драйверы и защищает их от перегрева и поломки.</p> |

Дополнительные опции

По желанию заказчика станок можно оснастить дополнительными узлами и инструментами.

| | |
|---|---|
|  | <h3>Транспортёр для удаления отходов</h3> <p>Транспортёр удаляет стружку и другие производственные отходы. Данное решение повышает производительность оборудования, упрощает работу оператора и обеспечивает максимальный уровень безопасности.</p> |
|  | <h3>Деталеуловитель</h3> <p>Предотвращает падение готовых деталей после обработки.</p> |

Технические характеристики:

Модель TC 35

Максимальная длина обработки (Расстояние между центрами), мм - 350
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм - 300
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм - 175
Расстояние между центрами, мм - 250
Максимальная длина точения, мм - 200

Шпиндель

Максимальные обороты - 4000 об/мин
Проходное отверстие шпинделя, мм - 40
Торец шпинделя - А 2-5
Диаметр патрона, мм - 160

Перемещение суппорта

Ход по оси X, мм - 350
Ход по оси Z, мм - 250
X/Z ускоренное перемещение, м/мин - 15 / 15

Инструментальный резцедержатель

Тип - 8-ми позиционная гидравлическая револьверная голова
Количество инструмента - 8
Размер инструмента, мм - 20 x 20
СОЖ через револьверную голову - да

Двигатель

Тип двигателя шпинделя - серводвигатель
Мощность двигателя, кВт - 5,5 / 7,5

Габаритные размеры:

Тип станины - наклонная
Длина, мм - 2660
Ширина, мм - 1620
Высота, мм - 2040
Вес, кг - 1500

Габаритные размеры в упаковке:

Длина, мм - 2810
Ширина, мм - 1720
Высота, мм - 2240
Вес, кг - 1700

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: mcj@nt-rt.ru || сайт: <https://metaltec.nt-rt.ru/>