

Токарные наклонные станки ТС 40XL, ТС 40XL ПРОФИ

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/>

MetalTec TC 40XL токарный станок ЧПУ с наклонной станиной



НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарный станок ЧПУ с наклонной станиной — MetalTec TC 40XL 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 установленных компонентов и узлов от ведущих мировых производителей, что позволяет использовать его для обработки деталей с высокой точностью и повторяемостью.

Особенности

- Наклонная моноблочная цельнолитая станина из чугуна обеспечивает высокую жесткость
- Направляющие качения (Тайвань)
- Гидравлическая задняя бабка
- Полное кабинетное ограждение
- Проходное отверстие шпинделя 56 мм
- Станина имеет индукционную закалку с твердостью > HRC50
- Шпиндель с высокоточными и надежными подшипниками обеспечивает жесткость и точность
- Оригинальные компоненты SIEMENS с увеличенной гарантией на 12 месяцев

| MetalTec TC 40XL | Базовая комплектация | ПРОФИ |
|--------------------------------|--|--|
| | от 64 500 USD | от 64 500 USD |
| Система управления, ЧПУ | SIEMENS 808D Advanced | SIEMENS 808D Advanced |
| Цельнолитая чугунная станина | + | + |
| Направляющие скольжения | + | + |
| Серводвигатели | SIEMENS | SIEMENS |
| Маховик перемещения по осям | в комплекте | в комплекте |
| Патрон | Гидравлический 3-х кулачковый патрон | Гидравлический 3-х кулачковый патрон |
| Инструментальная система | Гидравлическая 8-ми позиционная револьверная головка | Гидравлическая 8-ми позиционная револьверная головка |
| Автоматическая система смазки | + | + |
| LED освещение | + | + |
| Подача СОЖ | + | + |
| ОПЦИИ: | | |
| Стружечный конвейер | | + |
| Автоматический податчик прутка | | + |
| Деталеуловитель | | + |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Модель | TC 40XL |
|--|----------------|
| Максимальная длина обработки (Расстояние между центрами), мм | 750 |
| Максимальный диаметр обработки над станиной, мм | 400 |
| Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм | 260 |

| | |
|--|--|
| Шпиндель | |
| Максимальные обороты | 4000 об/мин |
| Проходное отверстие шпинделя, мм | 62 |
| Торец шпинделя | A 2-6 |
| Диаметр патрона, мм | 200 |
| Перемещение суппорта | |
| Ход по оси X, мм | 240 |
| Ход по оси Z, мм | 750 |
| X/Z ускоренное перемещение, м/мин | 15 / 15 |
| Инструментальный резцедержатель | |
| Тип | 12-ти позиционная гидравлическая револьверная голова Pragati |
| Количество инструмента | 8 |
| Размер инструмента, мм | 20 x 20 |
| Задняя бабка | |
| Тип | Гидравлическая |
| Максимальное перемещение, мм | 80 |
| Конус | MT 4 |
| Двигатель | |
| Мощность двигателя, кВт | 11 |
| Насос СОЖ, ватт | 120 |
| Габаритные размеры: | |
| Тип станины | наклонная |
| Длина, мм | 3150 |
| Ширина, мм | 1800 |
| Высота, мм | 1800 |
| Вес, кг | 3100 |
| Габаритные размеры в упаковке: | |
| Длина, мм | 3450 |
| Ширина, мм | 2000 |
| Высота, мм | 2000 |
| Вес, кг | 3300 |

Конструктивные особенности



SINUMERIK 808D Advanced

Оптимально адаптирована к использованию в стандартных станках с поддержкой токарной и фрезерной технологии

Панель оператора из магниевого литья под давлением, а также высокая степень защиты, позволяют использовать системы ЧПУ SINUMERIK 808D и в жестких условиях окружающей среды



Приводная система SINAMICS

Благодаря множеству технических инноваций приводная система SINAMICS задает новые масштабы в классе приводов для компактных токарных и фрезерных станков.

Возможности и точность системы ЧПУ и привода в полной мере раскрываются только при гарантированной передаче на оси станка. Именно здесь нужны двигатели подачи SINAMICS с их идеальными динамикой и точностью.

Двигатели шпинделей SINAMICS предлагают великолепное решение. Минимальное время разгона и широкий диапазон частот вращения с высокой мощностью обеспечат максимальную производительность станка.



МОНОЛИТНАЯ ЛИТАЯ МАССИВНАЯ СТАНИНА ИЗ ЧУГУНА

Элементы конструкции станины отливаются из высокопрочного сплава чугуна Mehanite.

Отсутствие вибраций при обработке, жесткость и стабильность конструкции.

Для снятия напряжения станины проходят термическую обработку.

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



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ЗАДНЯЯ БАБКА

Для увеличения точности обработки деталей, качества поверхности на станках данной серии установлена гидравлическая задняя бабка. Тем самым обеспечивая высокую надежность фиксации длинных заготовок.



Направляющие скольжения HIWIN (Тайвань)

Это универсальные и наиболее широко применяемые в промышленности, обладающие высокой грузоподъемностью и жесткостью.

Рельсы и каретки в нормальных условиях эксплуатации не требуют специального технического обслуживания, помимо периодического добавления смазки, и могут прослужить долго, сохраняя высокие скоростные характеристики, высокую точность позиционирования и плавность хода.



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ 12-ти ПОЗИЦИОННАЯ ГОЛОВКА PRAGATI

Максимальное количество устанавливаемых инструментов головки составляет – 12 шт., что делает ее более функциональной в сравнении с 4-х, 6-ти и 8-ми позиционной системой.

Данная модель револьверной головки оснащается инструментальными блоками для обработки внешнего диаметра, с размером инструмента 25x25 мм и расточными блоками диаметром 25 мм.



ВЫСОКОТОЧНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

Станок оснащен высокоточным шпинделем, можно установить механические, гидравлические и цанговые патроны, что обеспечивает универсальные возможности обработки.

Шпиндель оснащен двойным рядом роликовых подшипников в сочетании с радиально-упорными шарикоподшипниками, которые выдерживают радиальные и осевые нагрузки.



КОНСТРУКЦИЯ БЛОКА БАЗИРОВАНИЯ ШПИНДЕЛЯ

Блок базирования шпинделя, имеет симметричную конструкцию, что позволяет равномерно распределять усилия нагрузки на шпиндель, блок базирования шпинделя и станину станка.

Способствует наилучшей защите и компенсации вибраций и образует более прочную и жесткую цельную структуру, что особенно нужно при обработке тяжелых заготовок, и при импульсной подаче.



ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА

Станок оснащен высокоскоростным серводвигателем.

Вращение на шпиндель передается через ремень.



ШАРИКО-ВИНТОВАЯ ПЕРЕДАЧА (КЛАСС ТОЧНОСТИ С3)

Шарико-винтовая передача является важнейшим элементом токарного центра с ЧПУ. С помощью ШВП осуществляется движение рабочего модуля станка –инструментального блока (резцедержка).

Прецизионные шлифованные шарико-винтовые передачи обеспечивают высокую точность и повторяемость позиционирования инструмента (даже при высоких нагрузках при грубой обработке) плавное перемещение инструментального блока и его длительный срок службы.



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН

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 в рабочем пространстве одновременно.

За счет этого обеспечивается самоцентрирование прутка или детали в патроне. Погрешность точности центрирования детали не превышает 0.05 – 0.08 мм



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Обеспечивает бесперебойную своевременную смазку узлов станка.



СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ

Токарный станок оснащен насосом охлаждающей жидкости.

Насос высокого давления подает охлаждающую жидкость к револьверной головке и в зону резания, к шпинделю.

Бак охлаждающей жидкости также отделяет масло для удобной очистки, а также удаляет запах и сводит к минимуму порчу охлаждающей жидкости.

Опции



СТРУЖЕЧНЫЙ КОНВЕЙЕР

Может быть установлен конвейер для стружки для автоматического удаления излишков стружки. Можно использовать конвейер винтового или цепного типа.



АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПОДАТЧИК ПРУТКА

Барфидер — это автомат для подачи прутка на станок. Он состоит из приемника в который помещаются заготовки и канала по которому пруток при помощи толкателя подается на токарный станок и зажимается в приемном патроне.

Установка барфидера в комплексе с токарным станком подразумевает синхронизацию автоматики, что сказывается на производительности работ в сторону ее повышения.

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/>