

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ СК 32x750



Алматы (7273)495-231
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
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
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(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

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

Горизонтальные токарные станки MetalTec SK 32x750



НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарный станок с ЧПУ — MetalTec SK 32×750 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.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

За счет монолитной чугунной станины данный станок обладает достаточной жесткостью и точностью, чтобы производить изделия на серийном производстве.

Высокая надежность и точность в совокупности с небольшими габаритными размерами делают данный станок незаменимым на любом производстве, где необходима автоматизация процессов точения изделий из металла и пластика.

MetalTec SK 32×750	Базовая комплектация	ПРОФИ	ПРОМ
Система управления, ЧПУ	SIEMENS 808D Advanced	SIEMENS 808D Advanced	SIEMENS 808D Advanced
Цельнолитая чугунная станина	+	+	+
Направляющие скольжения	+	+	+
Серводвигатели	SIEMENS	SIEMENS	SIEMENS
Маховик перемещения по осям	в комплекте	в комплекте	в комплекте
Патрон	механический 3-х кулачковый патрон	механический 3-х кулачковый патрон	гидравлический 3-х кулачковый патрон
Инструментальная система	4-х позиционная резцедержка	6-ти позиционная револьверная головка	6-ти позиционная револьверная головка
Автоматическая система смазки	+	+	+
LED освещение	+	+	+
Подача СОЖ	+	+	+
ОПЦИИ:			
6-ти позиционная револьверная головка		+	+
Гидравлический патрон с полым цилиндром		—	+

ОСОБЕННОСТИ:

- Моноблочная цельнолитая станина из чугуна обеспечивает высокую жесткость станку
- Жесткие направляющие скольжения
- Полное кабинетное ограждение
- Проходное отверстие шпинделя 60 мм
- Станина имеет индукционную закалку с твердостью HRC50
- Шпиндель с высокоточными и надежными подшипниками обеспечивает жесткость и точность
- Ширина станины 260 мм, что обеспечивает высокую устойчивость к вибрациям и высоким нагрузкам
- Оригинальные компоненты SIEMENS с увеличенной гарантией на 12 месяцев

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

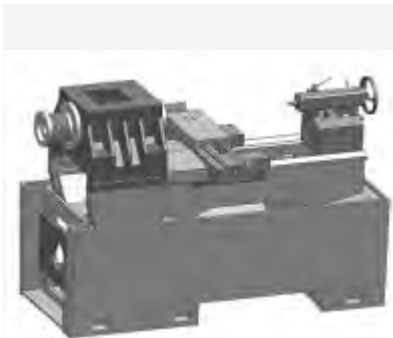
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- 3-кулачковый ручной патрон 200 мм
- 5,5 кВт электродвигатель шпинделя
- 4-х позиционный автосменный держатель инструмента
- Система ЧПУ Siemens 808D Advanced
- Серводвигатели Siemens по осям X/Z
- Задняя бабка
- Автоматическая система смазки направляющих
- Система подачи охлаждающей жидкости (СОЖ)
- Вспомогательный источник света
- Кабинетная защита

ОПЦИИ:

- 3-кулачковый гидравлический патрон
- Гидравлическая или пневматическая задняя бабка
- 6-ти позиционный револьверный держатель инструмента
- 8-ми позиционный револьверный держатель инструмента
- Система ЧПУ SIEMENS 828D или FANUC 0i-TF PLUS
- Установка автоматической подачи прутка
- Блок для полигонального точения

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



Станина

Агрегат оснащён монолитной станиной, которая изготовлена из высокопрочного чугуна Mehanite. Станина проходит термическую обработку, что позволяет снять напряжение металла. Дополнительно она усилена рёбрами жёсткости, что также повышает её виброустойчивость. Благодаря своей массивной конструкции она гасит любые вибрации, тем самым повышая точность обработки и продлевая срок службы всех узлов.



Шариковинтовая передача

Аппарат укомплектован шариковинтовыми парами класса точности С3. ШВП отвечает за перемещение рабочего модуля. Шариковинтовые пары обеспечивают высокую точность обработки и повторяемость позиционирования инструмента. Таким образом, все детали абсолютно одинаковые, что минимизирует количество брака. Инструментальный блок перемещается плавно, без рывков, что также повышает точность обработки.



Система позиционирования шпинделя

Данный блок имеет симметричную конструкцию, благодаря чему все нагрузки распределяются равномерно. Данное решение продлевает срок службы всех узлов и снижает расходы на обслуживание станка.



Задняя бабка

Она необходима для фиксации вращающейся заготовки. Бабка повышает точность и качество обработки.



Резцедержатель

Станок оснащён современным автоматическим четырёхпозиционным резцедержателем. Он повышает производительность оборудования и экономит время, поскольку смена инструмента осуществляется в автоматическом режиме.



Направляющие скольжения

Данные направляющие широко используются при оснащении токарных и фрезерных станков с ЧПУ. Они обладают повышенной грузоподъемностью и жесткостью. Они не нуждаются в специальном техобслуживании. Отличаются длительным сроком службы и стабильной работой на протяжении всего срока службы. Обеспечивают плавность хода и высокую точность позиционирования.



SINUMERIK 808D Advanced

Это панельная СЧПУ, которая полностью адаптирована к использованию в токарных и фрезерных станках. Она упрощает эксплуатацию оборудования и позволяет выполнять сложные операции в считанные минуты.



SINAMICS

Это современная приводная система, которая идеально адаптирована для работы на компактных станках. В сочетании с ЧПУ данная приводная система полностью раскрывает все возможности оборудования и позволяет изготавливать любые, даже самые сложные детали. Система отличается прекрасной динамикой и повышенной точностью обработки.



Автоматическая система смазки

Данный узел в автоматическом режиме смазывает все подвижные узлы, что обеспечивает стабильную и бесперебойную работу оборудования. Также система упрощает обслуживание станка, поскольку оператору не нужно смазывать узлы вручную.



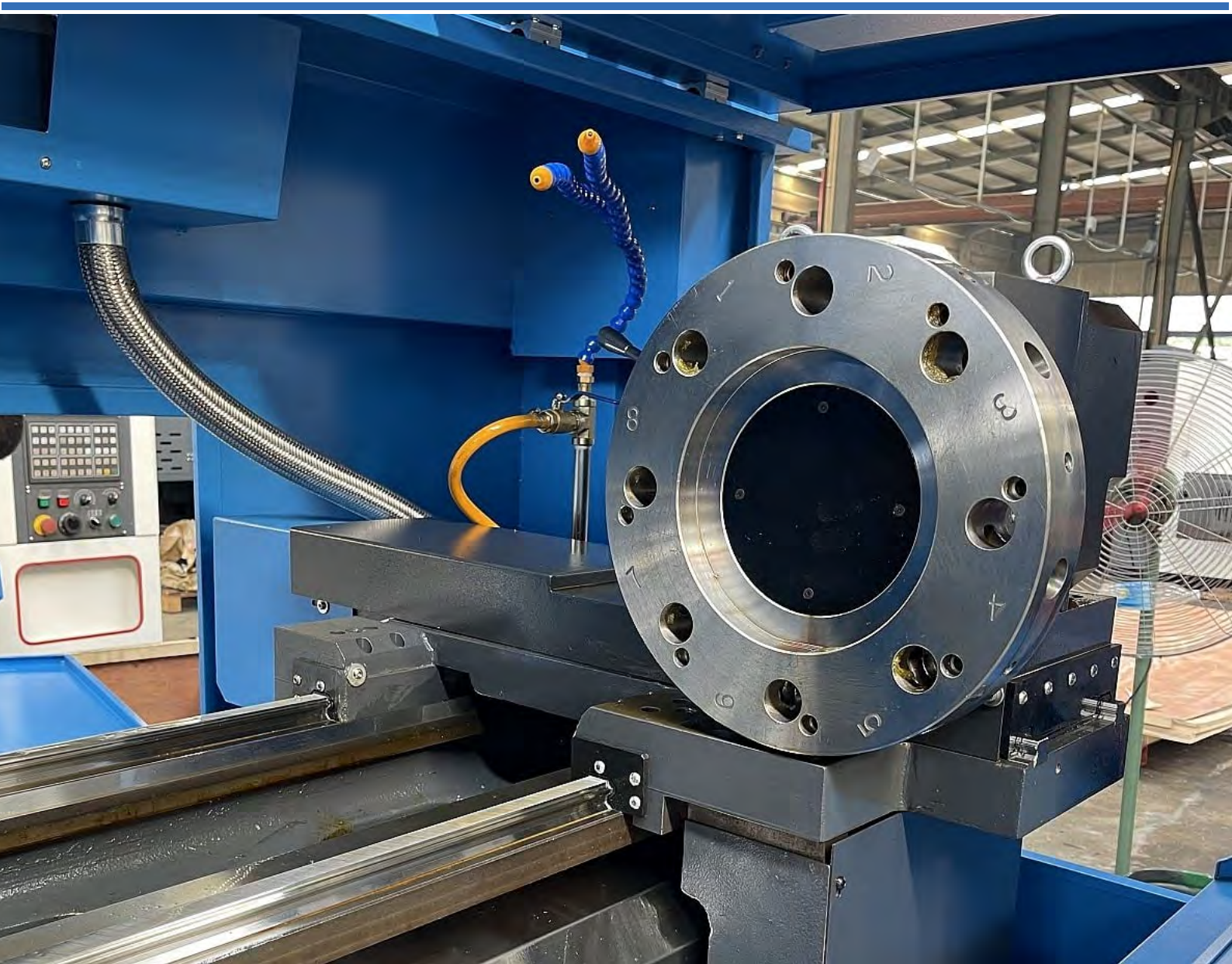
Шпиндель повышенной точности

Токарный станок MetalТес оснащён современным высокоточным шпинделем. Он позволяет устанавливать патроны любого типа: цанговые, механические, гидравлические, что расширяет функционал станка и снижает ваши расходы, поскольку вам не нужно приобретать допоборудование.

Шпиндель оборудован роликовыми подшипниками, которые расположены в два ряда. В сочетании с радиально-упорными шарикоподшипниками шпиндель выдерживает любые нагрузки, что увеличивает его ресурс и продлевает срок службы.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		MetalTec CK 32×750
Габариты обрабатываемых деталей		
Макс. диаметр обработки над станиной, мм		360
Макс. диаметр обработки над суппортом, мм		160
Расстояние между центрами, мм		750
Станина и направляющие:		
Тип станины		Монолитная станина из чугуна
Твердость направляющих станины		HRC 50
Ширина станины, мм		260
Направляющие по оси Z		Скольжения
Направляющие по оси X		Скольжения
Система управления и сервоприводы		
Стойка управления		Siemens 808D Advanced
Серводвигатели		Siemens
Шпиндель:		
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		60
Торец шпинделя		A2-6
Конус шпинделя		MT6
Патрон, мм		200
Скорость вращения		150 — 2500 об/мин
Перемещение и скорость подачи:		
Ход по оси X, мм		350
Ход по оси Z, мм		750
X,Z ускоренная подача , м/мин		6/8
Инструмент:		
Тип установки инструмента, мм		4-х позиционный резцедержатель
Количество устанавливаемого инструмента		6
Размер инструмента, мм		20 x 20
Задняя бабка		Ручная
Максимальное перемещение, мм		110
Конус		MT4
Двигатель:		
Мощность шпинделя, кВт		5,5
Мощность системы охлаждения, Вт		120
Габаритные размеры:		
Длина, мм		2060
Ширина, мм		1200
Высота, мм		1600
Вес, кг		1450
Габаритные размеры в упаковке:		
Длина , мм		2250
Ширина, мм		1460
Высота, мм		2000
Вес, кг		1650



Алматы (7273)495-231
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
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
Оренбург (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
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
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(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

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