

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ СК 35x400



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
Новосибирск (383)227-86-73
Ноябрьск (3496)41-32-12
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)309-46-80
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 СК 35x400



НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарный станок с ЧПУ — MetalTec СК 35×400 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 СК 35×400	Базовая комплектация	ПРОФИ	ПРОМ	ПРОМ+
Система управления, ЧПУ	SIEMENS 808D Advanced	SIEMENS 808D Advanced	SIEMENS 808D Advanced	SIEMENS 808D Advanced
Цельнолитая чугунная станина	+	+	+	+
Направляющие	качения (Тайвань)	качения (Тайвань)	качения (Тайвань)	качения (Тайвань)
Серводвигатели	SIEMENS	SIEMENS	SIEMENS	SIEMENS
Маховик перемещения по осям	в комплекте	в комплекте	в комплекте	в комплекте
Патрон	механический 3-х кулачковый патрон	механический 3-х кулачковый патрон	гидравлический 3-х кулачковый патрон	гидравлический 3-х кулачковый патрон
Инструментальная система	6-х позиционный инструментальный узел (Gang type)	6-ти позиционная револьверная головка	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		—	+	+
Приводной блок 2+2		—	—	+

ОСОБЕННОСТИ:

- Моноблочная цельнолитая станина из чугуна обеспечивает высокую жесткость станку
- Жесткие направляющие качения
- Полное кабинетное ограждение
- Проходное отверстие шпинделя 49 мм
- Станина имеет индукционную закалку с твердостью HRC50
- Шпиндель с высокоточными и надежными подшипниками обеспечивает жесткость и точность
- Ширина станины 350 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
- Направляющие качения (Тайвань)
- 5,5 кВт электродвигатель шпинделя
- 6-ти позиционный инструментальный узел (Gang type)
- Система ЧПУ Siemens 808D Advanced
- Серводвигатели Siemens по осям X/Z
- Автоматическая система смазки направляющих
- Система подачи охлаждающей жидкости (СОЖ)
- LED освещение рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Комплект ЗИП

ОПЦИИ:

- 3-кулачковый гидравлический патрон
- 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
- Приводной блок инструмента (2+2 оси)

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



SINUMERIK 808D Advanced Приводная система SINAMICS

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

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.

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



НАПРАВЛЯЮЩИЕ КАЧЕНИЯ (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.

Прослужат долго, сохраняя высокие скоростные характеристики, высокую точность позиционирования и плавность хода.



ВЫСОКОТОЧНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

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

Проходное отверстие шпинделя 49 мм.

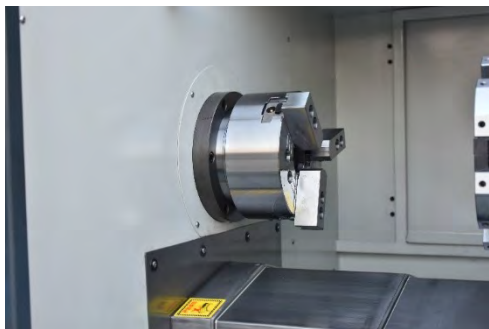


КОНСТРУКЦИЯ БЛОКА БАЗИРОВАНИЯ ШПИНДЕЛЯ

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

Вращение на шпиндель передается через ремень.

Мощность главного привода – 5,5 кВт.



3-Х КУЛАЧКОВЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН (РУЧНОЙ ЗАЖИМ)

На станке устанавливается токарный патрон диаметром 200 мм с ручным зажимом заготовки.

Так же на станке могут быть установлены токарные патроны с гидравлическим и пневматическим зажимом.



6-ТИ ПОЗИЦИОННАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВА

Размер устанавливаемого инструмента 20 x 20 мм.

Система подачи СОЖ через револьверную голову.

ОПЦИИ



ЦАНГОВЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН

Возможность обработки прутка диаметром от 0 – 45 мм.

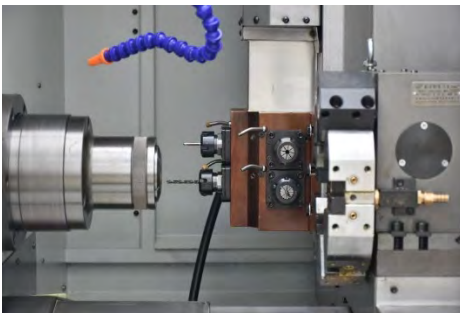


ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Повышение производительности металлообработки за счет сокращения времени на смену инструмента.

Не требуется смена вида инструмента так как это происходит автоматически, инструмент закреплен в держателях на базовой плите суппорта.

Размер устанавливаемого инструмента 20 x 20 мм.



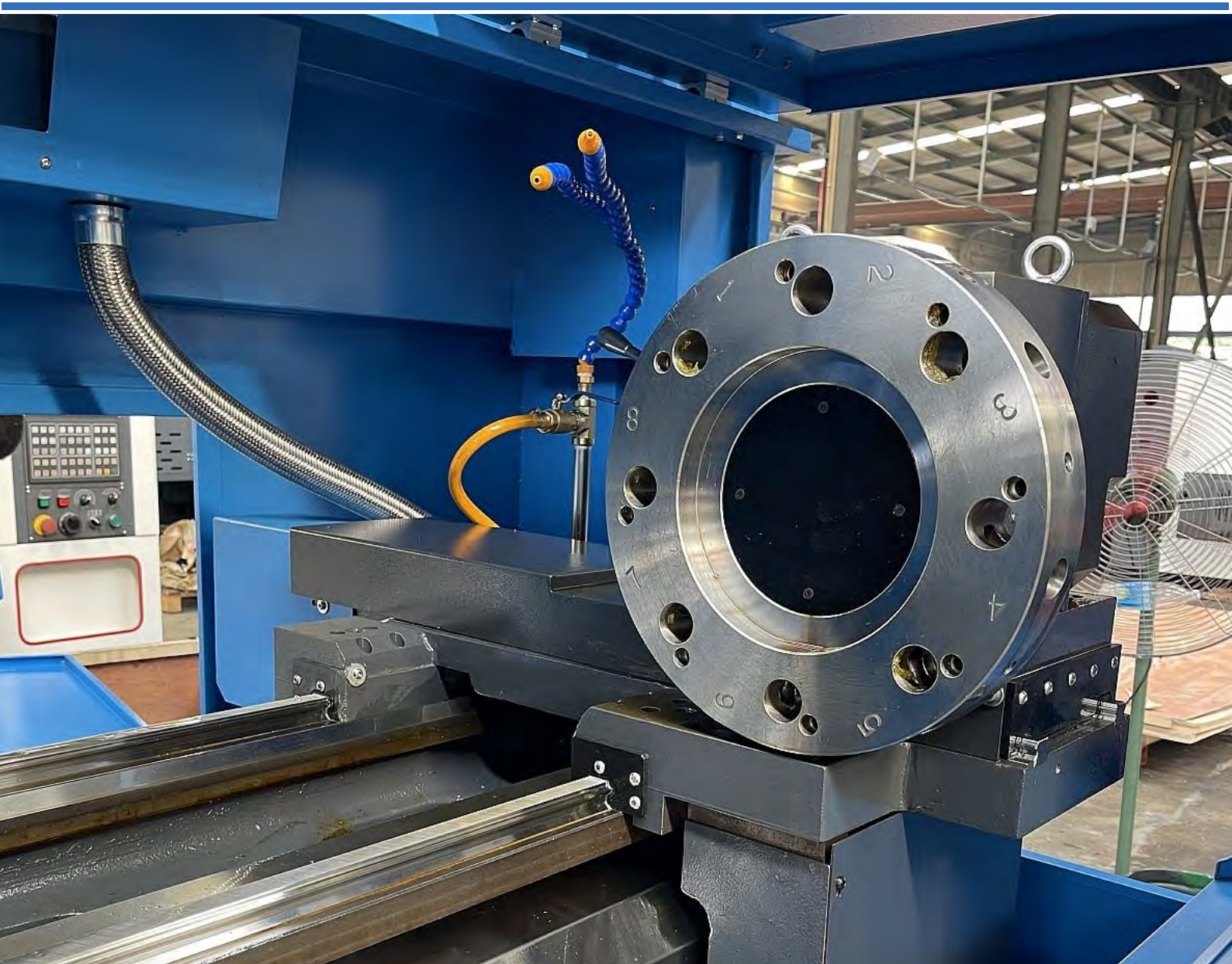
КОЛОННА С ПРИВОДНЫМИ БЛОКАМИ (2+2)

Приводные инструменты для фрезерования, сверления и нарезания резьбы. Полная обработка деталей становится быстрее и проще.

Может выполнять операции бокового фрезерования, сверления и нарезания резьбы.

Технические характеристики

Модель		MetalTec CK 35×400
Габариты обрабатываемых деталей:		
Макс. диаметр обработки над станиной, мм		350
Макс. диаметр обработки над суппортом, мм		180
Расстояние между центрами, мм		400
Станина и направляющие:		
Тип станины		Монолитная станина из чугуна
Твердость направляющих станины		HRC 50
Ширина станины, мм		350
Направляющие по оси Z		Качения (Тайвань)
Направляющие по оси X		Качения (Тайвань)
Система управления и сервоприводы:		
Стойка управления		Siemens 808D Advanced
Серводвигатели		Siemens
Шпиндель:		
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		49
Торец шпинделя		A2-5
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		250
X,Z ускоренная подача , м/мин		10/12
Инструмент:		
Тип установки инструмента, мм		4-х позиционный резцедержатель
Количество устанавливаемого инструмента		6
Размер инструмента, мм		20 x 20
Двигатель:		
Мощность шпинделя, кВт		5,5
Мощность системы охлаждения, Вт		120
Габаритные размеры:		
Длина, мм		2050
Ширина, мм		1400
Высота, мм		1620
Вес, кг		1800
Габаритные размеры в упаковке:		
Длина , мм		2220
Ширина, мм		1650
Высота, мм		1880
Вес, кг		2000



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