

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ СК 36x450/750



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 СК 36x450/750



НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарные станки с ЧПУ — MetalTec СК 36×450/750 предназначены 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 36×450/750	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		—	+
Блок приводного инструмента 2+2 оси (для СК 36x750)		—	—

ОСОБЕННОСТИ:

- Моноблочная цельнолитая станина из чугуна обеспечивает высокую жесткость станку
- Жесткие направляющие скольжения
- Полное кабинетное ограждение
- Проходное отверстие шпинделя 40 мм
- Станина имеет индукционную закалку с твердостью HRC50
- Шпиндель с высокоточными и надежными подшипниками обеспечивает жесткость и точность
- Ширина станины 252 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
- Высокоточный шпиндель для стабильной и высокопроизводительной 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
- 4 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:



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

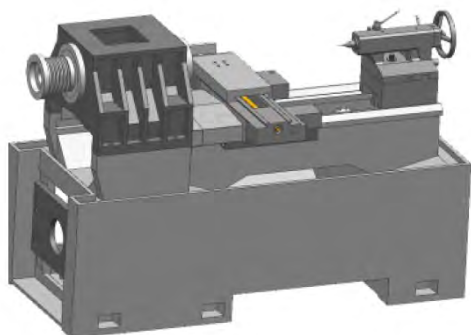


ПРИВОДНАЯ СИСТЕМА SINAMICS

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.

Минимальное время разгона и широкий диапазон частот вращения с высокой мощностью обеспечат максимальную производительность станка.



МОНОЛИТНАЯ ЛИТАЯ МАССИВНАЯ СТАНИНА ИЗ ЧУГУНА

Элементы конструкции станины отливается 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.



НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ

Это широко применяемый тип направляющих, которые обладают высокой грузоподъемностью и жесткостью.

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.



РЕВОЛЬВЕРНАЯ 6-ТИ ПОЗИЦИОННАЯ ГОЛОВКА

Максимальное количество устанавливаемых инструментов головки составляет - 6 шт., что делает ее более функциональной в сравнении с 4-х позиционной системой.

Данная модель револьверной головки оснащается инструментальными блоками для обработки внешнего диаметра, с размером инструмента 16 x 16 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 надежным двигателем.

Вращение на шпиндель передается через ремень. Мощность электродвигателя главного привода – 5,5 кВт.





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.



3-Х КУЛАЧКОВЫЙ ЗАЖИМНОЙ ПАТРОН (РУЧНОЙ ЗАЖИМ)

На станке устанавливается токарный патрон диаметром 320 мм с ручным зажимом заготовки.

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



ЗАДНЯЯ БАБКА

В базовой комплектации станок поставляется с задней бабкой с ручной регулировкой.

Задняя бабка применяется для фиксации вращающейся обрабатываемой заготовки.

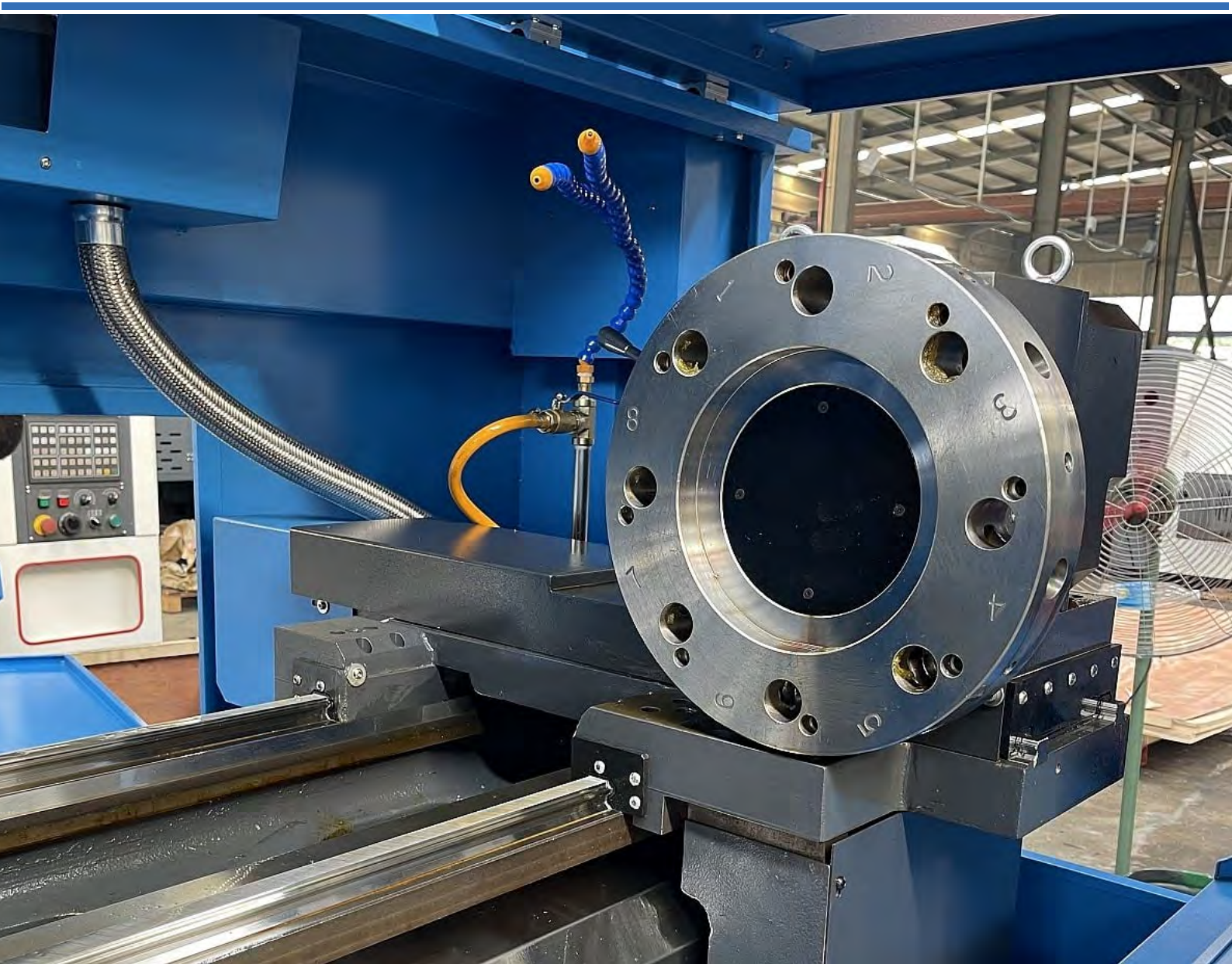


АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Обеспечивает бесперебойную своевременную смазку узлов станка.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MetalTec CK 36×450	MetalTec CK 36×750
Габариты обрабатываемых деталей		
Макс. диаметр обработки над станиной, мм	360	360
Макс. диаметр обработки над суппортом, мм	150	190
Расстояние между центрами, мм	450	750
Станина и направляющие:		
Тип станины	Монолитная станина из чугуна	Монолитная станина из чугуна
Твердость направляющих станины	HRC 50	HRC 50
Ширина станины, мм	252	330
Направляющие по оси Z	Скольжения	Скольжения
Направляющие по оси X	Скольжения	Скольжения
Система управления и сервопривод:		
Стойка управления	Siemens 808D Advanced	Siemens 808D Advanced
Серводвигатели	Siemens	Siemens
Шпиндель:		
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	40	60
Торец шпинделя	A2-5	A2-6
Конус шпинделя	MT5	MT6
Патрон, мм	200	200
Скорость вращения	150 — 2500 об/мин	150 — 2500 об/мин
Перемещение и скорость подачи:		
Ход по оси X, мм	300	250
Ход по оси Z, мм	450	750
X,Z ускоренная подача , м/мин	6/8	6/8
Инструмент:		
Тип установки инструмента, мм	4-х позиционный резцедержатель	4-х позиционный резцедержатель
Количество устанавливаемого инструмента	4	4
Размер инструмента, мм	20 x 20	20 x 20
Задняя бабка	Ручная	Ручная
Максимальное перемещение, мм	110	120
Конус	MT4	MT4
Двигатель:		
Мощность шпинделя, кВт	4	5,5
Мощность системы охлаждения, Вт	120	120
Габаритные размеры:		
Длина, мм	1700	2050
Ширина, мм	1070	1400
Высота, мм	1600	1680
Вес, кг	1000	1500
Габаритные размеры в упаковке:		
Длина , мм	1780	2250
Ширина, мм	1200	1530
Высота, мм	1900	2020
Вес, кг	1200	1700



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