

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ СК 80x1500/2000/3000



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 CK 80x1500/2000/3000



НАЗНАЧЕНИЕ:

Горизонтальные токарные станки с ЧПУ — MetalTec CK 80×1500/2000/3000 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 CK 80×1500/2000/3000	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	+	+	+
Трехцветная лампа	+	+	+
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 105 мм
- Станина имеет индукционную закалку с твердостью HRC50
- Шпиндель с высокоточными и надежными подшипниками обеспечивает жесткость и точность
- Ширина станины 460 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 320 мм
- 15 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
- Комплект ЗИП

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

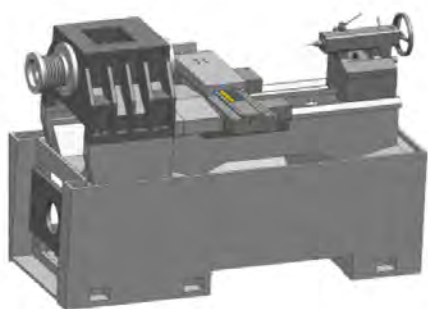


Приводная система SINAMICS

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.

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



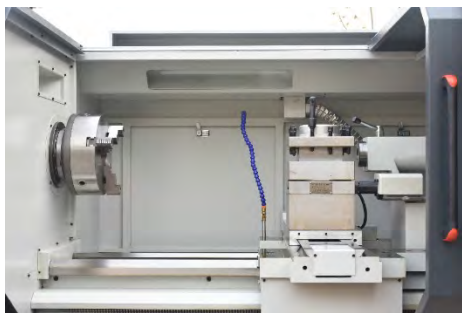
МОНОЛИТНАЯ ЛИТАЯ МАССИВНАЯ СТАНИНА ИЗ ЧУГУНА

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.



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.



АВТОМАТИЧЕСКИЙ 4-х ПОЗИЦИОННЫЙ РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ

Повышение производительности металлообработки за счет сокращения времени на смену инструмента.

Смена вида операции происходит автоматически, благодаря закрепленной в держателе оснастке и быстрой переустановке резца в нужную позицию.



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.





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).

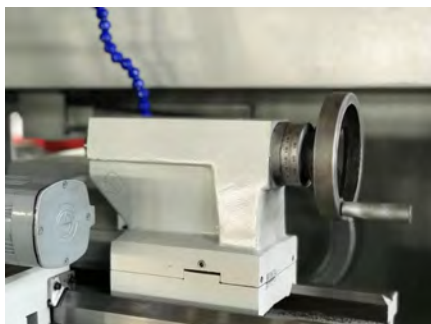
Прецизионные шлифованные шарико-винтовые передачи обеспечивают высокую точность и повторяемость позиционирования инструмента (даже при высоких нагрузках при грубой обработке), плавное перемещение инструментального блока и его длительный срок службы.



3-Х КУЛАЧКОВЫЙ ЗАЖИМНОЙ ПАТРОН (РУЧНОЙ ЗАЖИМ)

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

Так же 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.

ОПЦИИ



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 центрирование детали не превышает 0.05 – 0.08 мм



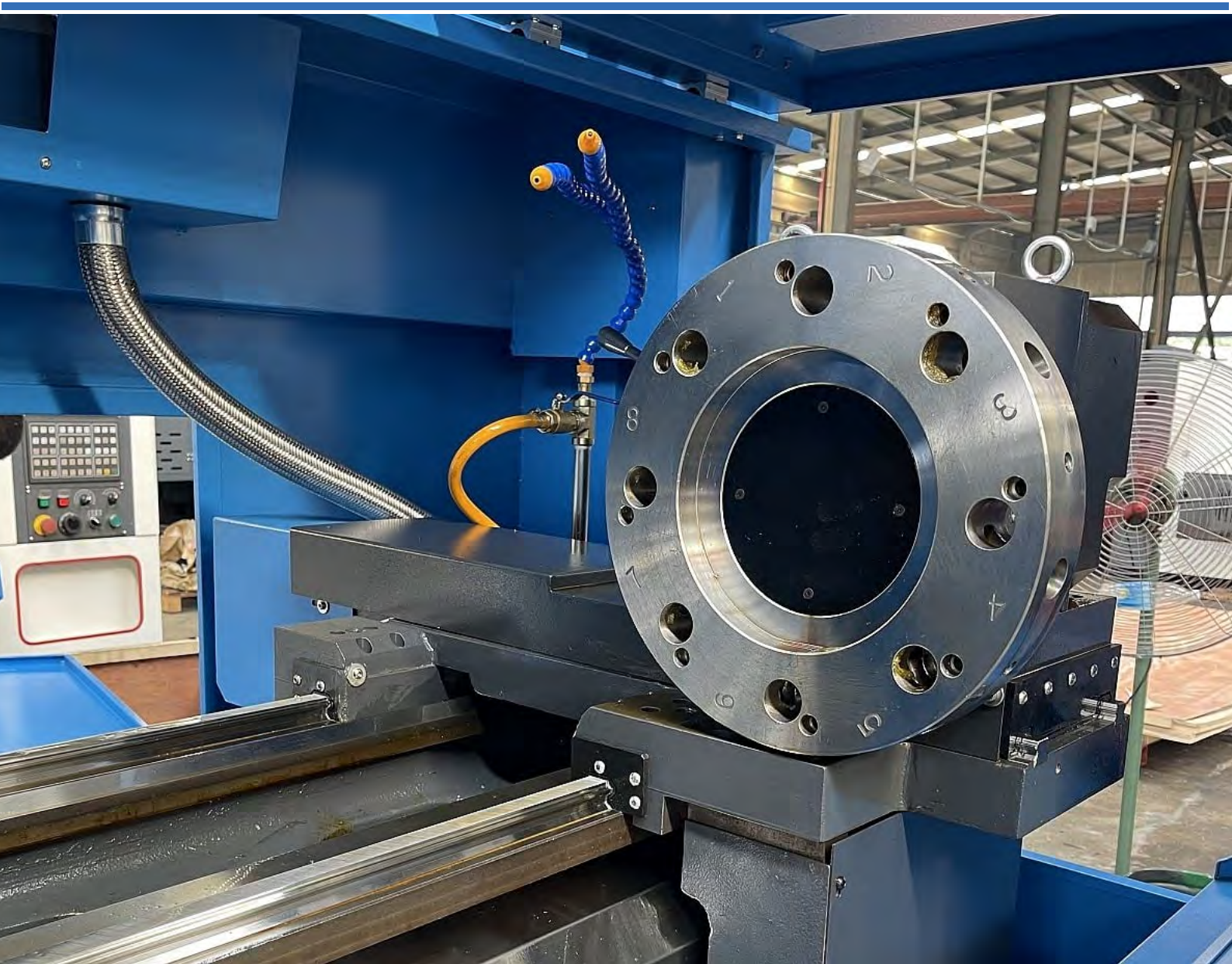
РЕВОЛЬВЕРНАЯ 6-ти ПОЗИЦИОННАЯ ГОЛОВКА

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MetalTec СК 80×1500	MetalTec СК 80×2000	MetalTec СК 80×3000
Габариты обрабатываемых деталей:			
Макс. диаметр обработки над станиной, мм	800	800	800
Макс. диаметр обработки над суппортом, мм	560	560	560
Расстояние между центрами, мм	1500	2000	3000
Станина и направляющие:			
Тип станины	Монолитная станина из чугуна	Монолитная станина из чугуна	Монолитная станина из чугуна
Твердость направляющих станины	HRC 50	HRC 50	HRC 50
Ширина станины, мм	460	460	460
Направляющие по оси Z	Скольжения	Скольжения	Скольжения
Направляющие по оси X	Скольжения	Скольжения	Скольжения
Система управления и сервоприводы:			
Стойка управления	Siemens 808D Advanced	Siemens 808D Advanced	Siemens 808 Advanced
Серводвигатели	Siemens	Siemens	Siemens

Шпиндель:			
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	105	105	105
Торец шпинделя	A2-8	A2-8	A2-8
Конус шпинделя	Ф90 мм 1:20	Ф90 мм 1:20	Ф90 мм 1:20
Патрон, мм	320	320	320
Скорость вращения	150 — 1600 об/мин	150 — 1600 об/мин	150 — 1600 об/мин
Перемещение и скорость подачи:			
Ход по оси X, мм	380	380	380
Ход по оси Z, мм	1500	2000	3000
X,Z ускоренная подача , м/мин	6/8	6/8	6/8
Инструмент:			
Тип установки инструмента, мм	4-х позиционный резцедержатель	4-х позиционный резцедержатель	4-х позиционный резцедержатель
Количество устанавливаемого инструмента	4	4	4
Размер инструмента, мм	30 x 30	30 x 30	30 x 30
Задняя бабка	Ручная	Ручная	Ручная
Максимальное перемещение, мм	235	235	235
Конус	MT5	MT5	MT5
Двигатель:			
Мощность шпинделя, кВт	11	15	15
Мощность системы охлаждения, Вт	120	120	120
Габаритные размеры:			
Длина, мм	3320	3830	4830
Ширина, мм	1600	1600	1600
Высота, мм	1830	1830	1830
Вес, кг	4300	4700	5100
Габаритные размеры в упаковке:			
Длина , мм	3520	4030	5030
Ширина, мм	1800	1800	1800
Высота, мм	2030	2030	2030
Вес, кг	4600	5000	5400



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