

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ CL501S



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 CL501S



НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарные центры MetalTec CL501S, является высокопроизводительным оборудованием с ЧПУ, для выполнения токарных работ по заданной заранее программе обработке. Токарные центры с ЧПУ, предназначены для черновой и чистовой обработки цилиндрических, а также заготовок сложной формы, валов, деталей машин и механизмов, проточки отверстий, нарезания резьбы и т.д. Сферы применения достаточно обширны: аэрокосмическая отрасль, машиностроение, изготовление деталей для сборки оборудования,

производство иных изделий из металла имеющих промышленное или бытовое назначение. Главная особенность токарных центров с ЧПУ, возможность производства большого количества изделий с безупречной точностью повторения, скоростью, высочайшим качеством и производительностью.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

№	Наименование	Спецификация	Информация
1	Система управления SIEMENS 808D Advanced		
2	Главный двигатель привода	7,5 кВт	
3	3-х кулачковый механический патрон	D.250 мм	
4	6 позиционная револьверная головка (резцедержка)		Электрическая
5	Задняя бабка		Ручная настройка
6	Освещение рабочей зоны		
7	Кабинетная защита		
8	Система подачи СОЖ		
9	Автоматическая система смазки		
10	Шпиндель		Ременной привод
11	Комплект ЗИП		
12	Высокопрецизионная шарико-винтовая передача		HIWIN

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ SIEMENS 808D ADVANCED

ОСОБЕННОСТИ:

- Обработка с поддержкой до 4-ти осей (токарная обработка, фрезерная обработка на обрабатывающих центрах с ЧПУ, а также токарные обрабатывающие центры без оси Y);
- Благодаря функции Advanced Surface в сочетании с высокодинамичными приводами SIEMENS, система 808D Advanced идеально подходит для обработки пресс-форм и штампов;
- Наилучшее соотношение производительности и стоимости.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Auto Servo Tuning (AST). Легкая и быстрая оптимизация системы на станках, которые имеют высокие требования к динамике и точности при обработке штампов и пресс-форм;
- Функция мгновенного снятия момента с вала двигателя для обеспечения безопасности при аварийных ситуациях — Safe Torque Off (STO);
- Обратная связь по положению;
- Удобство и простота ввода в эксплуатацию. Наличие шаблонов и примеров для токарных и фрезерных станков с ЧПУ.



ЛИТАЯ МАССИВНАЯ СТАНИНА

Элементы конструкции станины отливаются из высокопрочного сплава чугуна Mehanite. Отсутствие вибраций при обработке, жесткость и стабильность конструкции, обеспечивают высокое качество получаемых изделий.

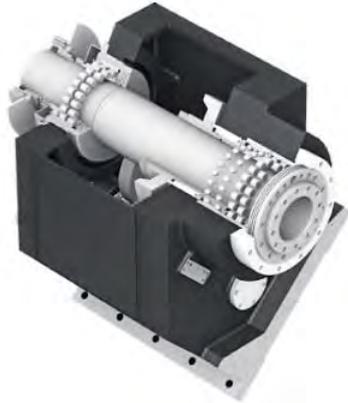
Для снятия напряжения металла, станины проходят термическую обработку.

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



ЖЕСТКОСТЬ БАЗИРОВАНИЯ ШПИНДЕЛЯ

Станок оснащен высокоточным шпинделем, который совместим как с механическими, так и гидравлическими патронами. Шпиндель оснащен двойным рядом роликовых подшипников в сочетании с радиально-упорными шарикоподшипниками, которые превосходно выдерживают радиальные и осевые нагрузки. Регулируемая скорость вращения шпинделя до 1500 об/мин гарантирует быструю и эффективную обработку, а также очень точную чистовую обработку деталей.



КОНСТРУКЦИЯ БЛОКА БАЗИРОВАНИЯ ШПИНДЕЛЯ

Блок базирования шпинделя, имеет симметричную конструкцию, что позволяет равномерно распределять усилия нагрузки на шпиндель, блок базирования шпинделя и станину станка. Это способствует наилучшему гашению вибрации и образует более прочную и жесткую цельную структуру, что особенно нужно при обработке тяжелых заготовок, и при импульсной подаче. Ребра распределения тепла вокруг блока базирования шпинделя равномерно распределяют тепло, уменьшая деформацию металла повышая точность обработки, а также значительно снижают износ механических узлов блока базирования шпинделя.



ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА

Станок оснащен высокоскоростным серводвигателем. Вращение на шпиндель передается через ремень. Мощность электродвигателя главного привода – 7,5 кВт.



6 ПОЗИЦИОННАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ РЕЗЦЕДЕРЖКА

В базовой комплектации станок поставляется с 6 позиционной револьверной резцедержкой (электропривод).



ЗАДНЯЯ БАБКА

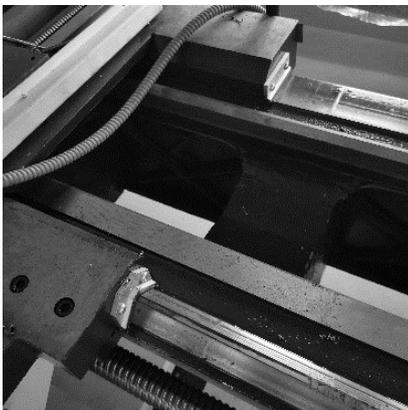
В базовой комплектации станок поставляется с задней бабкой с ручной регулировкой.

Задняя бабка применяется для фиксации вращающейся обрабатываемой заготовки.



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), вдоль станины. 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. В данном станке, используется высокоточная шарико-винтовая пара класса точности С3 с процессом предварительного удлинения, что улучшает жесткость трансмиссии и обеспечивает высокую точность обработки.



НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ

Направляющие скольжения, обеспечивают максимальную жесткость при грубой обработке, а также последующей чистовой.



3-Х КУЛАЧКОВЫЙ ЗАЖИМНОЙ ПАТРОН (РУЧНОЙ ЗАЖИМ)

Направляющие скольжения, обеспечивают максимальную жесткость при грубой обработке, а также последующей чистовой.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Обеспечивает бесперебойную своевременную смазку узлов станка.

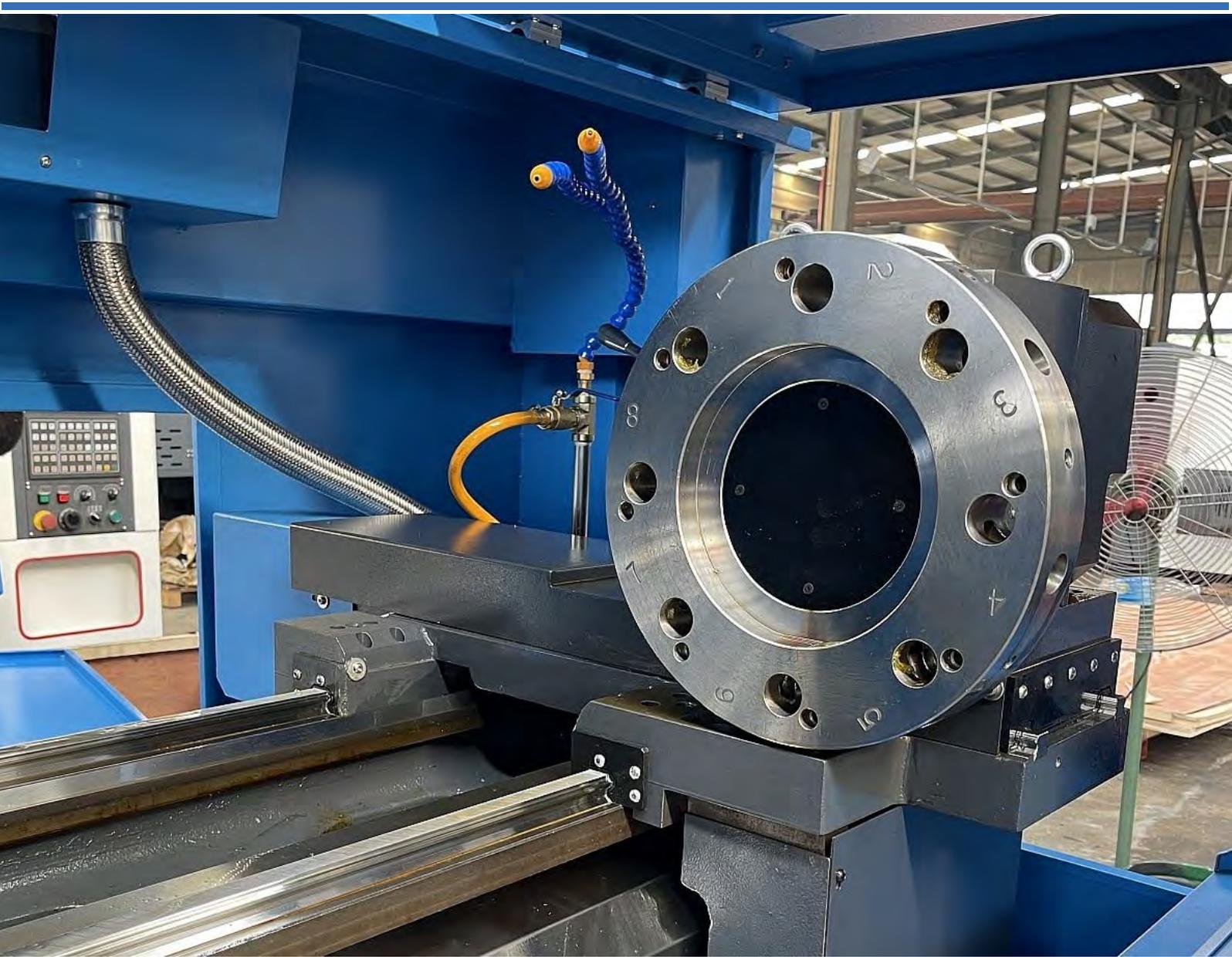


СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ В ЗОНУ РЕЗАНИЯ

Предназначена для охлаждения инструмента во время обработки, а также для облегчения отвода стружки из зоны обработки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	CL501S
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	500
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм	300
Максимальная длина обработки (Расстояние между центрами), мм	1000
Конус шпинделя, мм	90 (1:2)
Патрон	D8
Диаметр отверстия шпинделя, мм	80
Ширина станины, мм	400
Количество скоростей шпинделя	12
Диапазон регулировки оборотов шпинделя, rpm	21 — 1500 (I 162 — 1500; II 66 — 500; III 21 — 150)
Ход пиноли задней бабки, мм	150
Конус пиноли задней бабки	MT5
Ход по оси X, мм	320
Ход по оси Z, мм	850 / 1350 / 1850 / 2850
Быстрые перемещения по осям X / Z, м/мин	4 / 6
Точность позиционирования, мм	± 0,015
Точность повторного позиционирования, мм	± 0,006
Мощность главного электропривода, кВт	7,5
Габаритные размеры:	
Длина, мм	2800
Ширина, мм	1600
Высота, мм	1900
Вес, кг	2800



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
Владивок (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
Орел (482)353-68-04
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
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