

НАКЛОННЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ТС 32/32L



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

Наклонные токарные станки MetalTec TC 32/32L



НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарные станки ЧПУ с наклонной станиной — MetalTec TC 32/32L 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 станков и их надежность гарантированы за счет установленных компонентов и узлов от ведущих мировых производителей, что позволяет использовать их для обработки деталей с высокой точностью и

повторяемостью.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

За счет наклонной массивной чугунной станины данный станок обладает превосходной 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 TC 32/32L	Базовая комплектация	ПРОФИ
Система управления, ЧПУ	SIEMENS 808D Advanced	SIEMENS 808D Advanced
Цельнолитая чугунная станина	+	+
Направляющие скольжения	+	+
Серводвигатели	SIEMENS	SIEMENS
Маховик перемещения по осям	в комплекте	в комплекте
Патрон	Гидравлический 3-х кулачковый патрон	Гидравлический 3-х кулачковый патрон
Инструментальная система	6-ти позиционная резцедержка	Гидравлическая 8-ми позиционная револьверная головка
Автоматическая система смазки	+	+
LED освещение	+	+
Подача СОЖ	+	+
ОПЦИИ:		
Стружечный конвейер		+
8-ми позиционная револьверная головка		+
Автоматический податчик прутка		+
Деталеуловитель		+

ОСОБЕННОСТИ:

- Наклонная моноблочная цельнолитая станина из чугуна обеспечивает высокую жесткость
- Направляющие качения (Тайвань)
- Полное кабинетное ограждение
- Проходное отверстие шпинделя 61 мм
- Станина имеет индукционную закалку с твердостью > HRC50
- Шпиндель с высокоточными и надежными подшипниками обеспечивает жесткость и точность
- 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 гидравлический патрон 200 мм
- 11 кВт электродвигатель шпинделя
- 8-ми позиционная гидравлическая револьверная голова Pragati
- Система ЧПУ Siemens 808D Advanced
- Серводвигатели Siemens по осям X/Z
- Автоматическая система смазки направляющих
- Система подачи охлаждающей жидкости (СОЖ)
- Вспомогательный источник света
- Кабинетная защита
- Комплект ЗИП

ОПЦИИ:

- Деталеуловитель
- Автоматический податчик прутка Fedek
- Стружечный конвейер
- Система управления FANUC 0i-TF PLUS

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.



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.

Для снятия напряжения станины проходят термическую обработку.

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



Направляющие скольжения HIWIN (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, помимо периодического добавления смазки, и могут прослужить долго, сохраняя высокие скоростные характеристики, высокую точность позиционирования и плавность хода.



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ 8-ми ПОЗИЦИОННАЯ ГОЛОВКА PRAGATI

Максимальное количество устанавливаемых инструментов головки составляет – 8 шт., что делает ее более функциональной в сравнении с 4-х и 6-ти позиционной системой.

Данная модель револьверной головки оснащается инструментальными блоками для обработки внешнего диаметра, с размером инструмента 25x25 мм и расточными блоками диаметром 25 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 серводвигателем.

Вращение на шпиндель передается через ремень.



ШАРИКО-ВИНТОВАЯ ПЕРЕДАЧА (КЛАСС ТОЧНОСТИ С3)

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.



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



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Обеспечивает бесперебойную своевременную смазку узлов станка.



СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ

Токарный станок оснащен насосом охлаждающей жидкости.

Насос высокого давления подает охлаждающую жидкость к револьверной головке и в зону резания, к шпинделю.

Бак охлаждающей жидкости также отделяет масло для удобной очистки, а также удаляет запах и сводит к минимуму порчу охлаждающей жидкости.

ОПЦИИ



СТРУЖЕЧНЫЙ КОНВЕЙЕР

Может быть установлен конвейер для стружки для автоматического удаления излишков стружки. Можно использовать конвейер винтового или цепного типа.



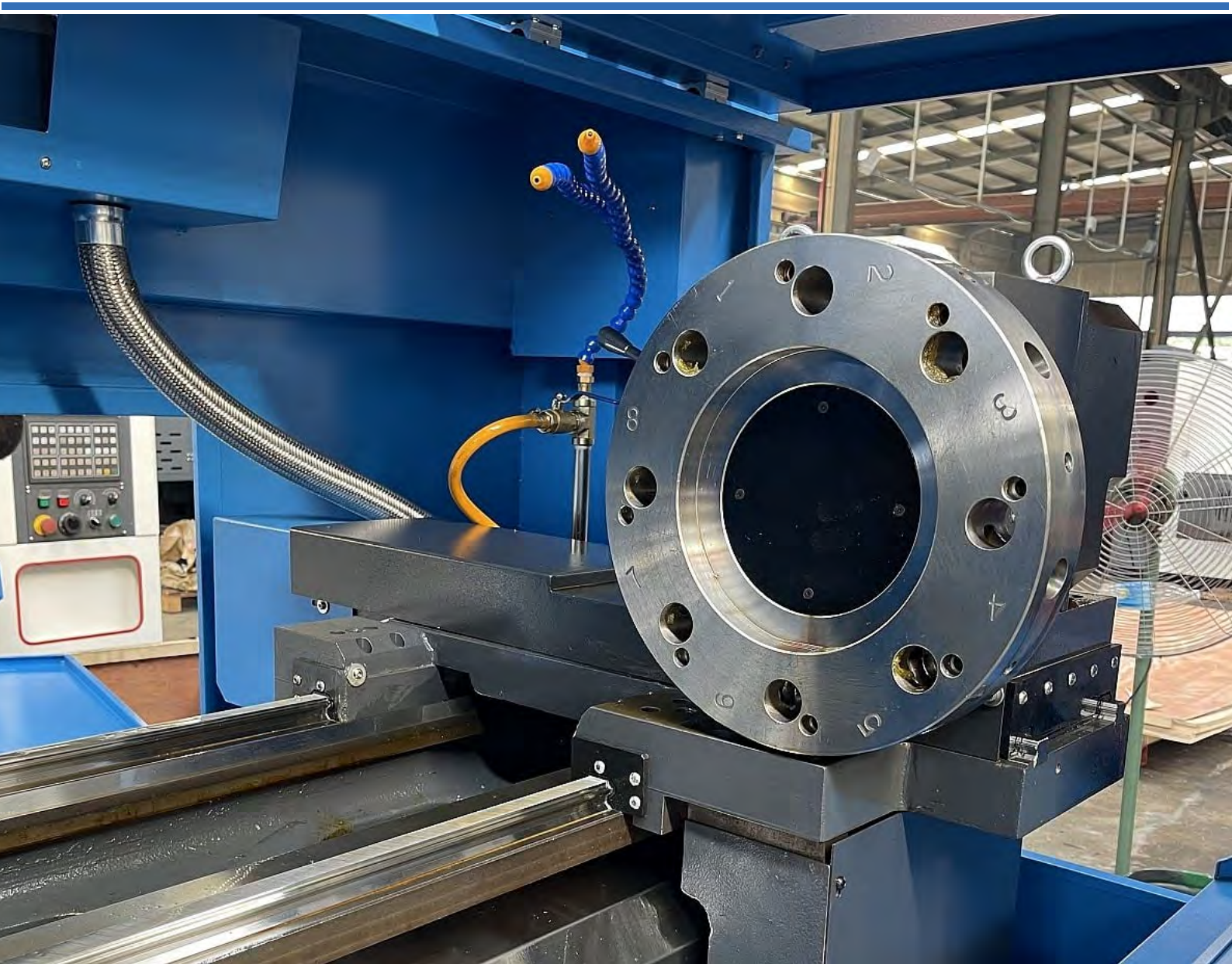
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПОДАТЧИК ПРУТКА

Барфидер — это автомат для подачи прутка на станок. Он состоит из приемника, в который помещаются заготовки и канала, по которому пруток при помощи толкателя подается на токарный станок и зажимается в приемном патроне.

Установка барфидера в комплексе с токарным станком подразумевает синхронизацию автоматики, что сказывается на производительности работ в сторону ее повышения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ТС 32	ТС 32L
Максимальная длина обработки (Расстояние между центрами), мм	250	500
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	350	360
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм	185	280
Шпиндель		
Максимальные обороты	4000 об/мин	4000 об/мин
Проходное отверстие шпинделя, мм	56	56
Торец шпинделя	A 2-5	A 2-5
Диаметр патрона, мм	160	160
Перемещение суппорта		
Ход по оси X, мм	350	210
Ход по оси Z, мм	300	500
X/Z ускоренное перемещение, м/мин	15 / 15	15 / 15
Инструментальный резцедержатель		
Тип	6-ми позиционная револьверная голова	8-ми позиционная гидравлическая револьверная голова Pragati
Количество инструмента	6	8
Размер инструмента, мм	20 x 20	20 x 20
Задняя бабка		
Тип		Гидравлическая
Максимальное перемещение, мм		80
Конус		MT 4
Двигатель		
Мощность двигателя, кВт	5,5	7,5
Насос СОЖ, ватт	120	120
Габаритные размеры:		
Тип станины	наклонная	наклонная
Длина, мм	2600	1700
Ширина, мм	1300	1400
Высота, мм	1700	1680
Вес, кг	1350	1500
Габаритные размеры в упаковке:		
Длина, мм	2760	1850
Ширина, мм	1700	1530
Высота, мм	2050	2020
Вес, кг	1550	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