

Юр.адр.: 350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 Тел: +7 (900) 246-86-60

р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Токарный станок с ЧПУ MetalTec NEXT 36/750, стойка Siemens 808DA, 5.5кВт

Артикул: МК 429850



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **1 997 460 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Диаметр обработки над станиной	360 мм
Расстояние между центрами	750 мм
Диаметр над суппортом	200 мм
Обрабатываемая заготовка (вал)	470 мм
Диаметр шпиндельного отверстия	62 (49 мм после гидравлического патрона)
Диаметр ШВП по осям X и Z, мм	25 / 50
Диапазон скоростей вращения шпинделя	35 - 2200об/мин.
Ход по оси X	235 мм
Ход по оси Z	640 мм
Блок для расточного инструмента	25 мм

Количество инструмента, шт.	6
Насос СОЖ, кВт	0,2
Макс. перемещение	127 мм
Прямоугольный блок	20x20 мм
Задняя бабка	гидравлическая
Точность обработки	IT6
Диаметр 3-х кулачкового патрона	200 мм
Инструментальный резцедержатель	электрический 6-ти позиционный резцедержатель
Рабочий ход пиноли задней бабки	127 мм
X / Z ускоренное перемещение	6 / 12 м/мин
Конус пиноли задней бабки	MT4
Мощность двигателя	5,5 кВт
Тип двигателя	Асинхронный
Напряжение	380В
Размер упаковки (без основания)	2310 x 1200 x 1650 мм
Размер упаковки (с основанием)	2560 x 1500 x 2000 мм
Вес нетто/брутто	1400/1500 кг

КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	https://www.intertooler.ru
Телефон	+7 (900) 246-86-60
Юридический адрес	350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16
Банк	Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк
БИК	040349602
Расчетный счет	40802810230000073752
Корреспондентский счет	30101810100000000602

ОПИСАНИЕ

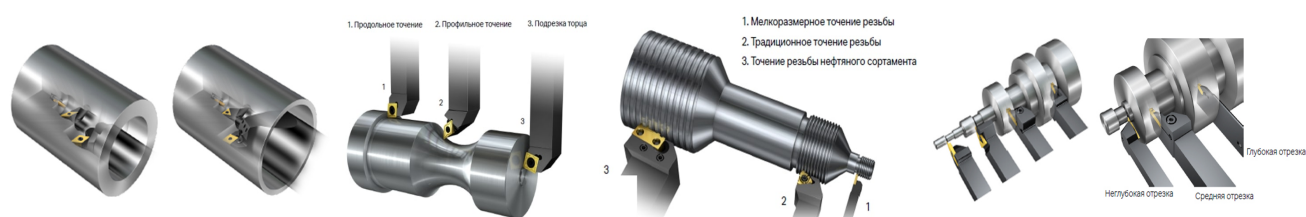
Токарный станок ЧПУ с горизонтальной станиной - MetalTec NEXT 36x750 предназначен для производства различных типов металлических изделий. Данный тип станков широко используется в образовательных учреждениях, на опытных производствах, на предприятиях металлообрабатывающей отрасли.

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:

Станки MetalTec NEXT 36x750 обладают высокой жесткостью > HRC55 и применяются для обработки внутренних и наружных поверхностей деталей с криволинейным и ступенчатым профилем, включая сверление, зенкерование, нарезание резьбы.

СХЕМА ОБРАБОТКИ:



Внутреннее точение

Наружное точение

Точение наружной резьбы

Наружная отрезка и обработка канавок

ОСОБЕННОСТИ:

- Горизонтальная станина из чугуна обеспечивает высокую жесткость
- Станина имеет индукционную закалку с твердостью > HRC55
- Гидравлическая задняя бабка
- Полное кабинетное ограждение
- Шпиндель с высокоточными и надежными подшипниками обеспечивает жесткость и точность
- Проходное отверстие шпинделя 49 мм
- Оригинальные компоненты SIEMENS или Fanuc с увеличенной гарантией на 12 месяцев
- Шкаф с электрокомпонентами, степень защиты IP54

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Современный внешний вид станка, высокое качество лакокрасочного покрытия
- Эргономичный дизайн и удобное расположение основных модулей станка
- Станок компактный, занимает мало пространства на производстве
- 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

Конструктивные особенности

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.

6-ТИ 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 MetalTec NEXT 36x750 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 – 11 / 15 кВт.

ШАРИКО-ВИНТОВАЯ ПЕРЕДАЧА (КЛАСС ТОЧОСТИ 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 (ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ)

На станке устанавливается токарный патрон диаметром 250 мм с ручным зажимом заготовки.

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

ЗАДНЯЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ БАБКА

Станок поставляется с задней бабкой с гидравлическим приводом.

Задняя бабка применяется для фиксации вращающейся обрабатываемой заготовки.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Обеспечивает бесперебойную своевременную смазку узлов станка.