

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

**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  
**Курган** (3522)50-90-47  
**Курск** (4712)77-13-04  
**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  
**Новосибирск** (383)227-86-73  
**Ноябрьск**(3496)41-32-12

**Омск** (3812)21-46-40  
**Орел** (4862)44-53-42  
**Оренбург** (3532)37-68-04  
**Пенза** (8412)22-31-16  
**Пермь** (342)205-81-47  
**Петрозаводск** (8142)55-98-37  
**Псков** (8112)59-10-37  
**Ростов-на-Дону** (863)308-18-15  
**Рязань** (4912)46-61-64  
**Самара** (846)206-03-16  
**Санкт-Петербург** (812)309-46-40  
**Саранск** (8342)22-96-24  
**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  
**Улан-Удэ** (3012)59-97-51  
**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

<http://www.optimum.nt-rt.ru> || [omt@nt-rt.ru](mailto:omt@nt-rt.ru)

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ НА ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ОРТИTURN TH



# OPTIturn TH 3309D

Токарный станок повышенной мощности. TH 3309D с цифровым указателем положения DPA 21, TH 3309V с непрерывным регулированием скорости и цифровым указателем положения DPA 21

- Закаленные и шлифованные направляющие оси Z
- Крепление шпинделя Camlock DIN ISO 702-2 № 4
- Точная обработка
- Маховики с ценой деления лимба 0,04/0,01 мм
- Четырехпозиционный держатель инструмента
- Все направляющие могут быть отрегулированы клиновыми вставками
- Главный шпиндель работает в масляной ванне
- Шестерни гладкие, закаленные и шлифованные
- Диапазон регулировки верхней салазки  $\pm 90^\circ$
- Допуск радиального биения шпинделя менее 0,015 мм.
- Маховики испытаны в соответствии с EN 23125
- Безопасные маховики по осям X и Z с функцией разблокировки
- Двухканальный правый левый переключатель протестирован в соответствии с EN 23125
- Электрическая система постоянного тока 24 В с двухканальной цепью безопасности согласно EN 23125
- Защита токарного патрона проверена в соответствии с EN 23125
- Выключатель с расчетом жизненного цикла, протестирован в соответствии с EN ISO 13849
- Блокируемый главный выключатель
- Поворотная на 360° верхняя каретка суппорта
- Поперечное смещение задней бабки на  $\pm 10$  мм для точения длинных конусов
- Маховик перемещения задней бабки с ценой деления лимба 0,02 мм
- Быстрая, простая и не требующая инструментов регулировка с помощью зажимной рукоятки
- Сильно ребристая призматическая станина
- Основание станка с отсеком для инструмента с правой стороны (левая сторона с 3 панелями (без отсеков))
- Выдвижной поддон для стружки с направляющими
- Устройство аварийной остановки с ножным управлением
- Интегрированная светодиодная лампа
- TH 3309D / TH 3309V
- Цифровой индикатор положения
- Влагозащитная клавиатура
- Стекланные линейки

## Комплектация основная

- Неподвижный люнет ф19-70 мм
- Подвижный люнет ф16-50 мм
- Светодиодный светильник
- Первая заправка маслом
- Переходная втулка МК5/МК3
- Два центра упорных МК 3
- Комплект сменных шестерен гитары
- Комплект обслуживающего инструмента
- Четырехпозиционный держатель инструмента
- Не забудьте приобрести токарный патрон!

## OPTturn TH 3309V

Описание товара

С частотным преобразователем Siemens G110M

- Закаленные и шлифованные направляющие оси z
- Маховики с регулируемой шкалой точного измерения 0,04 / 0,02 мм
- Четырехпозиционный стальной резцедержатель
- Несвязанные маховики испытаны в соответствии с EN 23125
- Маховики безопасности с функцией выключения на оси X и Z
- Двухпозиционный переключатель направления вращения по/против часовой стрелки соответствует стандарту EN 23125
- Электрическая система управления на 24-В пост. тока с двухканальной схемой защиты в соответствии с EN 23125
- Защитный экран сверлильного патрона соответствует EN 23125
- Переключатель с функцией определения срока службы соответствует стандарту EN ISO 13849
- Выдвижной ящик для стружки на направляющих
- Устройство аварийного останова с ножной педалью
- Станочный светодиодный светильник, встроенный в защиту от стружки
- Цифровой индикатор положения DPA 21



# OPTIturn TH 3610D

## Описание товара

Полностью укомплектованный токарный станок для слесарных работ. TH 3610D с цифровым указателем положения DPA 21.

- Закаленные и шлифованные направляющие оси Z
- Крепление шпинделя Camlock DIN ISO 702-2 № 5
- Точная обработка
- Маховики с ценой деления лимба 0,04/0,02 мм
- Четырехпозиционный держатель инструмента
- Все направляющие могут быть отрегулированы клиновыми вставками
- Главный шпиндель работает в масляной ванне
- Шестерни гладкие, закаленные и шлифованные
- Допуск радиального биения шпинделя менее 0,015 мм
- Диапазон регулировки верхней салазки  $\pm 90^\circ$
- Шестерни и валы закалены и отшлифованы, работают в масляной ванне, установлены на прецизионных подшипниках
- Маховики испытаны в соответствии с EN 23125
- Безопасные маховики по осям X и Z с функцией разблокировки
- Двухканальный правый левый переключатель протестирован в соответствии с EN 23125
- Выключатель с расчетом жизненного цикла, протестирован в соответствии с EN ISO 13849
- Блокируемый главный выключатель
- Диапазон регулировки верхней салазки  $\pm 90^\circ$
- Поперечное смещение задней бабки на  $\pm 10$  мм для точения длинных конусов
- Маховик перемещения задней бабки с ценой деления лимба 0,025 мм
- Быстрая, простая и не требующая инструментов регулировка с помощью зажимной рукоятки
- Сильно ребристая призматическая станина
- Основание станка с отсеком для инструмента с обеих сторон
- Устройство аварийной остановки с ножным управлением
- Выдвижной поддон для стружки с направляющими
- Интегрированная светодиодная лампа
- TH 3610D
- Цифровой индикатор положения
- Влагозащитная клавиатура
- Стекланные линейки

## Комплектация основная

- Неподвижный люнет ф100 мм
- Подвижный люнет ф95 мм
- Светодиодный светильник
- Первая заправка маслом
- Переходная втулка МК6/МК3
- Два центра упорных МК 3
- Комплект сменных шестерен гитары
- Комплект обслуживающего инструмента
- Четырехпозиционный держатель инструмента
- Не забудьте приобрести токарный патрон!



- Маховики испытаны в соответствии с EN 23125
- Двухканальный правый левый переключатель протестирован в соответствии с EN 23125
- Выключатель с расчетом жизненного цикла, протестирован в соответствии с EN ISO 13849
- Электрическая система 24 В
- Блокируемый главный выключатель
- Безопасные маховики по осям X и Z с функцией разблокировки
- Поперечное смещение задней бабки на  $\pm 10$  мм для точения длинных конусов
- Маховик перемещения задней бабки с ценой деления лимба 0,025 мм
- Быстрая, простая и не требующая инструментов регулировка с помощью зажимной рукоятки
- Сильно ребристая призматическая станина из серого чугуна
- Выдвижной поддон для стружки с направляющими
- Устройство аварийной остановки с ножным управлением
- Основание станка с отсеками для инструмента
- Система подачи СОЖ
- ТН 4010 / ТН 4010D:
- Автомат защиты двигателя

#### Комплектация основная

- Неподвижный люнет ф5-85 мм
- Подвижный люнет ф5-65 мм
- Светодиодный светильник
- Первая заправка маслом
- Переходная втулка МК6/МК3
- Два центра упорных МК 3
- Центр упорный МК 3 из легированной стали
- Вращающийся упорный центр МК 3
- Тормоз шпинделя
- Комплект сменных шестерен гитары
- Комплект обслуживающего инструмента
- Четырехпозиционный держатель инструмента 16 мм для ТН 4010 / ТН 4010D
- Быстросменный резцедержатель SWH 3-E для ТН 4010V
- Сменный картридж 20x100 тип D под четырехгранную державку для ТН 4010V
- Не забудьте приобрести токарный патрон!



## OPTturn TH 4010D

### Описание товара

Полностью укомплектованный токарный станок для слесарных работ. Впечатляющая точность и производительность. TH 4010D с цифровым указателем положения DPA 21, TH 4010V дополнительно с инверторным приводом Siemens Vario

- Закаленные и шлифованные направляющие оси Z
- Крепление шпинделя Camlock DIN ISO 702-2 № 5
- Точная обработка
- Маховики с ценой деления лимба 0,04/0,02 мм
- Четырехпозиционный держатель инструмента
- Все направляющие могут быть отрегулированы клиновыми вставками
- Диапазон регулировки верхней салазки  $\pm 90^\circ$
- Допуск радиального биения шпинделя менее 0,015 мм.
- Главный шпиндель работает в масляной ванне
- Шестерни гладкие, закаленные и шлифованные
- Шестерни и валы закалены и отшлифованы, работают в масляной ванне, установлены на прецизионных подшипниках





# OPTIturn TH 4010V

## Описание товара

Полностью укомплектованный токарный станок для слесарных работ. Впечатляющая точность и производительность. TH 4010D с цифровым указателем положения DPA 21, TH 4010V дополнительно с инверторным приводом Siemens Vario

- Закаленные и шлифованные направляющие оси Z
- Крепление шпинделя Camlock DIN ISO 702-2 № 5
- Точная обработка
- Маховики с ценой деления лимба 0,04/0,02 мм
- Четырехпозиционный держатель инструмента
- Все направляющие могут быть отрегулированы клиновыми вставками
- Диапазон регулировки верхней салазки  $\pm 90^\circ$
- Допуск радиального биения шпинделя менее 0,015 мм.
- Главный шпиндель работает в масляной ванне
- Шестерни гладкие, закаленные и шлифованные
- Шестерни и валы закалены и отшлифованы, работают в масляной ванне, установлены на прецизионных подшипниках
- Маховики испытаны в соответствии с EN 23125
- Двухканальный правый левый переключатель протестирован в соответствии с EN 23125
- Выключатель с расчетом жизненного цикла, протестирован в соответствии с EN ISO 13849
- Электрическая система 24 В
- Блокируемый главный выключатель
- Безопасные маховики по осям X и Z с функцией разблокировки
- Поперечное смещение задней бабки на  $\pm 10$  мм для точения длинных конусов
- Маховик перемещения задней бабки с ценой деления лимба 0,025 мм
- Быстрая, простая и не требующая инструментов регулировка с помощью зажимной рукоятки
- Сильно ребристая призматическая станина из серого чугуна
- Выдвижной поддон для стружки с направляющими
- Устройство аварийной остановки с ножным управлением
- Основание станка с отсеками для инструмента
- Система подачи СОЖ

## TH 4010 / TH 4010D:

- Автомат защиты двигателя

## TH 4010D / TH 4010V:

- Цифровой индикатор положения
- Влагозащитная клавиатура
- Стекланные линейки

## TH 4010V:

- Частотный преобразователь Siemens Sinamics/ Интегрированная система безопасности
- Быстросменный резцедержатель SWH 3-E
- Сменный картридж 20x100 тип D под четырехгранную державку

## Технические характеристики

Характеристика	Значение	Характеристика	Значение
Арт.	3402085	Количество шагов (модульные резьбы)	
Мощность главного двигателя	4 кВт	Диапазон оборотов (скоростей)	30 - 3000 об/мин
Напряжение питающей сети	380 В	Количество передач (скоростей)	2
PMЦ	1000 мм	Шпиндельный патрон	опция
Макс. Ø обработки над станиной	410 мм	Диаметр сквозного отверстия в шпинделе	52 мм
Диаметр обработки над направляющими	270 мм	Конус шпинделя	KM6
Диаметр обработки над выемкой станины	540 мм	Размер державки инструмента (резца)	16 мм
Длина выемки в станине	165 мм	Конус пиноли задней бабки	KM3
Диапазон продольной подачи	0,043 — 0,653 мм/об	Перемещение пиноли задней бабки	130 мм
Количество продольных подач	48	Диаметр отверстия в задней бабке	45 мм
Диапазон поперечных подач	0,015 — 0,206 мм/об	Ход по оси X	100 мм
Количество поперечных подач	48	Ход по оси Z	195 мм
Пределы шага нарезаемых метрических резьб	0.4 — 7 мм/об	Высота центров	205 мм
Количество шагов (метрические резьбы)	42	Ширина направляющих станины	206 мм
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб	70-4 ниток на дюйм	Вес нетто	780 кг
Количество шагов (дюймовые резьбы)	42	Габариты (ДхШхВ) мм	1920x845x1555
Пределы шага нарезаемых трапецеидальных резьб		Вес брутто	830 кг
Количество шагов (трапецеидальные резьбы)		Габариты упаковки (ДхШхВ) мм	1930x920x1700
Пределы шага нарезаемых модульных резьб			

## Токарный станок OPTturn TH 4210D

### Описание товара

Точный и надежный токарный станок для серийного производства.

- Закаленные и шлифованные направляющие станины.
- Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
- Закаленные шлифованные шестерни и валы передней бабки.
- Быстродействующая коробка подач закрытого типа с закаленными шлифованными шестернями и валами, работающими в масляной ванне и установленными на прецизионные подшипники.
- Все метрические и дюймовые резьбы устанавливаются рукоятками на панели управления, без использования сменных шестерен.
- Радиальное биение шпинделя менее 0,015 мм
- Центральная система смазки направляющих.
- Система подачи СОЖ: удобный и гибкий шланг подачи СОЖ с дозирующим краном.
- Механический тормоз шпинделя.

- Перегрузочная муфта ходового винта.
- Задняя бабка может быть смещена на  $\pm 13$  мм для точения длинных конусов
- Продольная и поперечная подачи суппорта
- Поворотная на  $360^\circ$  верхняя каретка суппорта
- Цена деления лимба маховиков верхней/поперечной кареток суппорта 0,02/0,04 мм
- Цена деления лимба маховика пиноли задней бабки 0,025 мм
- Правое/левое направление вращения шпинделя
- Защитный экран
- Станочный светильник
- Кнопка аварийного отключения станка, запирающийся главный выключатель
- Спиральный кожух ходового винта
- Подставка под станок с отделениями под инструмент
- Произведено согласно нормам DIN 8606

## Технические характеристики

Характеристика	Значение	Характеристика	Значение
<b>Арт.</b>	<b>3462055</b>	Количество шагов (модульные резьбы)	18
Мощность главного двигателя	4,5 кВт	Диапазон оборотов (скоростей)	45 - 1800 об/мин
Напряжение питающей сети	380 В	Количество передач (скоростей)	16
РМЦ	1000 мм	Шпиндельный патрон	опция
Макс. Ø обработки над станиной	420 мм	Диаметр сквозного отверстия в шпинделе	52 мм
Диаметр обработки над направляющими	250 мм	Конус шпинделя	KM6
Диаметр обработки над выемкой станины	590 мм	Размер державки инструмента (резца)	20x25 мм
Длина выемки в станине	260 мм	Конус пиноли задней бабки	KM4
Диапазон продольной подачи	0,05 - 1,7 мм/об	Перемещение пиноли задней бабки	120 мм
Количество продольных подач	17	Диаметр отверстия в задней бабке	50 мм
Диапазон поперечных подач	0,025 - 0,85 мм/об	Ход по оси X	140 мм
Количество поперечных подач	17	Ход по оси Z	230 мм
Пределы шага нарезаемых метрических резьб	0,2 - 14 мм/об	Высота центров	210 мм
Количество шагов (метрические резьбы)	39	Ширина направляющих станины	250 мм
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб	72 - 2 ниток/дюйм	Вес нетто	1160 кг
Количество шагов (дюймовые резьбы)	45	Габариты (ДхШхВ)	1940x1215x160 0 мм
Пределы шага нарезаемых трапецеидальных резьб	8 - 44	Вес брутто	1352 кг
Количество шагов (трапецеидальные резьбы)	21	Габариты упаковки (ДхШхВ)	2060x900x1650 мм
Пределы шага нарезаемых модульных резьб	0,3 - 3,5		

# Токарно-винторезный станок OPTturn TH4610D

## Описание товара

Токарно-винторезный станок уникален в высокой точности обработки и долговечности в эксплуатации.

- Устройство цифровой индикации DPA 21.
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины.
- Присоединительная поверхность шпинделя Camlock DIN ISO 702-2 Nr. 6.
- СОЖ: с отдельным баком для охлаждающей жидкости, а также индикацией уровня заполнения и маслораспределителем.
- Легкое опустошение и очистка бака в соответствии стандартам DIN.
- Гарантированная точность биения шпинделя не более чем 0,015 мм.
- Механическая продольная подача с четырьмя эксцентриковыми зажимами.
- Ножная педаль аварийной остановки станка.
- Электрика с комплектующими SIEMENS.
- Регулируемый датчик резьбонарезания.
- Централизованная система смазки.
- Быстросменный резцедержатель SWH 5-B.
- 1 резцедержатель 25 x 120 Тур D для четырехгранного призматического резца.
- Быстродействующая коробка подач закрытого типа с закаленными шлифованными шестернями и валами, работающими в масляной ванне и установленными на прецизионные подшипники.
- Станочный светильник.
- Большой защитный экран.
- Задняя бабка может быть смещена на  $\pm 15$  мм для точения длинных конусов.
- Цена деления лимба маховика пиноли задней бабки 0,025 мм.

## Устройство цифровой индикации DPA 21:

- Индикация скорости.
- Значительное снижение времени производства.
- Более точная работа.
- Вероятность ошибок сведена к минимуму.

## Основной шпиндель:

- Закален и отшлифован.
- Работает в масляной ванне.
- Установлен на прецизионные подшипники.
- Шестерни закалены и отшлифованы, что обеспечивает их плавный ход.

## Комплектация основная:

- Оправка МК 6 / МК 4
- Упорный центр МК 4
- Неподвижный люнет, проходное отверстие 160 мм
- Подвижный люнет, проходное отверстие 100 мм
- Быстросменный резцедержатель SWH 5-B
- 1 резцедержатель 25 x 120 Тур D для четырехгранного призматического резца
- Датчик резьбонарезания
- Система подачи СОЖ
- Станочный светильник
- Набор сменных шестерен
- Не забудьте приобрести токарный патрон!

"	' (* & % \$	Á Á	í ě Á	D	Á Ć	H
Á Á	í ě Á	Á Á	H ě Á	Á Ć	D	G ě Á ě Á ě
Á Á	F ě Á	Á Á	F ě Á	Á Ć	D	FG
Á Á	I ě Á	Á Á	I ě Á	Á		
Á Á	G ě Á	Á Á	G ě Á	Á Á	Á	í ě Á
Á Á	Ĭ Ĭ ě Á	Á Á	Ĭ Ĭ ě Á	Á		î
Á Á	G ě Á	Á Á	G ě Á	Á Á		Ç
Á Á	Ě Ě ě Á ě	Á Á	Ě Ě ě Á ě	Á Á		D ě
Á Á	I G	Á Á	I G	Á Á		I
Á Á	Ě Ě ě Ĭ Ĭ	Á Á	Ě Ě ě Ĭ Ĭ	Á Á		F ě Á
Á Á	D ě	Á Á	D ě	Á Á		Ĭ ě Á
Á Á	I G	Á Á	I G	Á Á		G Ĭ ě Á
Á Á	Ě Ě ě Ĭ ě ě	Á Á	Ě Ě ě Ĭ ě ě	Á		G ě Á
Á Á	Ě Ě ě Ĭ ě ě	Á Á	Ě Ě ě Ĭ ě ě	Á		H ě Á
Á Á	I F	Á Á	I F	Á		F Ĭ ě Á
D	F Ě ě ě ě ě	Á Á	F Ě ě ě ě ě	Á Ć	D	G Ĭ ě ě Ĭ ě ě ě ě
Á Á	I F	Á Á	I F	Á		F Ĭ ě Á
Á Á	I Ĭ ě ě ě	Á Á	I Ĭ ě ě ě	Á		G Ĭ ě ě Ĭ ě ě ě ě
Á Á	í ě	Á Á	í ě	Á		F Ĭ ě Á
Ç	Ě Ě ě	Á Á	Ě Ě ě	Á		G Ĭ ě ě Ĭ ě ě ě ě

## Токарно-винторезный станок OPTturn TH4615D

Описание товара

Токарно-винторезный станок уникален в высокой точности обработки и долговечности в эксплуатации.

- Устройство цифровой индикации DPA 21.
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины.
- Присоединительная поверхность шпинделя Camlock DIN ISO 702-2 Nr. 6.
- СОЖ: с отдельным баком для охлаждающей жидкости, а также индикацией уровня заполнения и маслораспределителем.
- Легкое опустошение и очистка бака в соответствии стандартам DIN.
- Гарантированная точность биения шпинделя не более чем 0,015 мм.
- Механическая продольная подача с четырьмя эксцентриковыми зажимами.
- Ножная педаль аварийной остановки станка.
- Электрика с комплектующими SIEMENS.
- Регулируемый датчик резьбонарезания.







# Токарно-винторезный станок OPTturn TH4620D

## Описание товара

Токарно-винторезный станок уникален в высокой точности обработки и долговечности в эксплуатации.

- Устройство цифровой индикации DPA 21.
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины.
- Присоединительная поверхность шпинделя Camlock DIN ISO 702-2 Nr. 6.
- СОЖ: с отдельным баком для охлаждающей жидкости, а также индикацией уровня заполнения и маслораспределителем.
- Легкое опустошение и очистка бака в соответствии стандартам DIN.
- Гарантированная точность биения шпинделя не более чем 0,015 мм.
- Механическая продольная подача с четырьмя эксцентриковыми зажимами.
- Ножная педаль аварийной остановки станка.
- Электрика с комплектующими SIEMENS.
- Регулируемый датчик резьбонарезания.
- Централизованная система смазки.
- Быстросменный резцедержатель SWH 5-B.
- 1 резцедержатель 25 x 120 Тип D для четырехгранного призматического резца.
- Быстродействующая коробка подач закрытого типа с закаленными шлифованными шестернями и валами, работающими в масляной ванне и установленными на прецизионные подшипники.
- Станочный светильник.
- Большой защитный экран.
- Задняя бабка может быть смещена на  $\pm 15$  мм для точения длинных конусов.
- Цена деления лимба маховика пиноли задней бабки 0,025 мм.

" (* 8% \$		D Á Ç · H	
Á Á	í €Á	Á Ç	D G Á €€€Á Ð
Á Á	H €Á	Á Ç	D FG
Á Á	G €Á	Á	
Á Á Á	I î €Á	Á Á Á	î Á
Á Á Á	G €Á	Á	î
Á Á Á	î J €Á	Á Á	Ç DÁ ·
Á Á Á	G €Á	Á Á Á	I
Á Á	€€ F Á €Á Ð	Á Á	FH €Á
Á Á	I G	Á Á Á	î €Á
Á Á	€€ F Á €Á ì I	Á Á Á	FG Á
Á Á	D Á	Á Á Á	G í Á
Á Á Á	I G	Á	GH €Á
Á Á Á	€€ F Á €Á Ð	Á Á	HE €Á
Á Ç	I F	Á	G €€Á
D Á Á Á	FFG Á €Á Ð	Ç D	H G í €F í €F í €Á
Á Ç Á D	I F	Á	GG í Á
Á Á Á	I Á FG	Á Ç D	H €€ F í €F í €Á
Á Á	í €		
Á Á Á	€€ Á		

# Токарно-винторезный станок OPTturn TH 5615D

## Описание товара

Токарно-винторезный станок по металлу Оптимум TH 5615D применяется в условиях тяжелого машиностроения, обладает высокой точностью и долговечностью.

- Основные узлы токарно-винторезного станка отлиты из чугуна, свойства которого позволяют иметь хорошую жесткость и устойчивость к вибрациям.
- Рабочие поверхности шпинделя термически обработаны и отшлифованы на шлифовальных станках. Точность изготовления шпинделя токарно-винторезного станка позволяет добиться минимального радиального биения 0,015 мм, высокую плавность и точность вращения.
- Посадочные поверхности позволяют устанавливать токарные патроны DIN ISO 702-2 и оснастку. Для сокращения времени на настройку токарно-винторезного станка и удобства при работе, на станке установлено устройство цифровой индикации DPA 21, где отображаются действительные обороты шпинделя.
- Токарно-винторезный станок имеет удобную и оригинальную конструкцию коробки скоростей и подач. Работа шестерен валов происходит в масляной ванне, что очень важно для увеличения плавности, бесшумности и длительности эксплуатационного периода. Коробка скоростей имеет 12 ступеней оборотов шпинделя в пределах 25 — 1600 об/мин. Изменение частоты вращения и скоростей подач, выполняется эргономичными рукоятками и переключателями. Для удобства настройки на панели расположены таблицы. Кнопки включения и выключения токарно-винторезного станка имеют электрическую защиту. Имеется возможность блокировки главного выключателя.
- Для контроля нарезания резьбы на токарно-винторезном станке установлен датчик. Настройка на различные виды резьбы осуществляется при помощи сменных шестерен. Аварийная остановка производится ножной педалью.
- Суппорт токарно-винторезного станка перемещается по направляющим станины, которые имеют высокую геометрическую точность изготовления, поверхностную закалку и шлифовку. Благодаря высокому качеству производства направляющих достигается плавность и точность перемещения. Регулирование и настройка производится регулировочными клиньями. Смазка направляющих производится централизованно, системой смазки.
- Обработка коротких конических и фасонных поверхностей на станке выполняется при помощи поворота верхних салазок суппорта на  $\pm 90^\circ$ . Резцы устанавливаются в 4-х позиционном резцедержателе. Установку призматических резцов с четырьмя гранями осуществляют при помощи резцедержателя 32 x 150, для других видов резцов применяется быстросменный резцедержатель SWH 7-C. Ручное перемещение по координатным осям выполняется при помощи маховиков с лимбами. Включение продольной автоматической подачи происходит рукояткой с четырьмя эксцентриковыми зажимами.
- Длинные заготовки и конуса на токарно-винторезном станке обрабатываются при помощи задней бабки, которую можно смещать на  $\pm 15^\circ$ . В пиноль с коническим отверстием МК5 устанавливается осевой инструмент и разнообразная оснастка для крепления инструмента с другими видами хвостовиков. Ход пиноли составляет 180 мм, перемещение выполняется маховиком с лимбом и фиксируется рукояткой.
- Удаление биения и прогиба заготовок на токарно-винторезном станке не допускается за счет применения люнетов, подвижного и неподвижного.
- Охлаждение инструмента и заготовки на станке организовано централизованно, благодаря системе подачи СОЖ. Для сбора и хранения отработанной жидкости предусмотрен бак. Контроль объема контролируется индикацией уровня заполнения. Защита глаз от летающей стружки на токарно-винторезных станках обеспечена большим прозрачным экраном. Безопасность от внезапного включения токарно-винторезного станка и вращения патрона производится защитным кожухом с конечными выключателями.
- Дополнительное местное освещение производится станочным светильником.



- Токарно-винторезный станок имеет удобную и оригинальную конструкцию коробки скоростей и подач. Работа шестерен валов происходит в масляной ванне, что очень важно для увеличения плавности, бесшумности и длительности эксплуатационного периода. Коробка скоростей имеет 12 ступеней оборотов шпинделя в пределах 25 — 1600 об/мин. Изменение частоты вращения и скоростей подач, выполняется эргономичными рукоятками и переключателями. Для удобства настройки на панели расположены таблицы. Кнопки включения и выключения токарно-винторезного станка имеют электрическую защиту. Имеется возможность блокировки главного выключателя.
- Для контроля нарезания резьбы на токарно-винторезном станке установлен датчик. Настройка на различные виды резьбы осуществляется при помощи сменных шестерен. Аварийная остановка производится ножной педалью.
- Суппорт токарно-винторезного станка перемещается по направляющим станины, которые имеют высокую геометрическую точность изготовления, поверхностную закалку и шлифовку. Благодаря высокому качеству производства направляющих достигается плавности и точность перемещения. Регулирование и настройка производится регулировочными клиньями. Смазка направляющих производится централизованно, системой смазки.
- Обработка коротких конических и фасонных поверхностей на станке выполняется при помощи поворота верхних салазок суппорта на  $\pm 90^\circ$ . Резцы устанавливаются в 4-х позиционном резцедержателе. Установку призматических резцов с четырьмя гранями осуществляют при помощи резцедержателя 32 x 150, для других видов резцов применяется быстросменный резцедержатель SWH 7-C. Ручное перемещение по координатным осям выполняется при помощи маховиков с лимбами. Включение продольной автоматической подачи происходит рукояткой с четырьмя эксцентриковыми зажимами.
- Длинные заготовки и конуса на токарно-винторезном станке обрабатываются при помощи задней бабки, которую можно смещать на  $\pm 15^\circ$ . В пиноль с коническим отверстием МК5 устанавливается осевой инструмент и разнообразная оснастка для крепления инструмента с другими видами хвостовиков. Ход пиноли составляет 180 мм, перемещение выполняется маховиком с лимбом и фиксируется рукояткой.
- Удаление биения и прогиба заготовок на токарно-винторезном станке не допускается за счет применения люнетов, подвижного и неподвижного.
- Охлаждение инструмента и заготовки на станке организовано централизованно, благодаря системе подачи СОЖ. Для сбора и хранения отработанной жидкости предусмотрен бак. Контроль объема контролируется индикацией уровня заполнения. Защита глаз от летающей стружки на токарно-винторезных станках обеспечена большим прозрачным экраном. Безопасность от внезапного включения токарно-винторезного станка и вращения патрона производится защитным кожухом с конечными выключателями.
- Дополнительное местное освещение производится станочным светильником.





- Токарно-винторезный станок имеет удобную и оригинальную конструкцию коробки скоростей и подач. Работа шестерен валов происходит в масляной ванне, что очень важно для увеличения плавности, бесшумности и длительности эксплуатационного периода. Коробка скоростей имеет 12 ступеней оборотов шпинделя в пределах 25 — 1600 об/мин. Изменение частоты вращения и скоростей подач, выполняется эргономичными рукоятками и переключателями. Для удобства настройки на панели расположены таблицы. Кнопки включения и выключения токарно-винторезного станка имеют электрическую защиту. Имеется возможность блокировки главного выключателя.
- Для контроля нарезания резьбы на токарно-винторезном станке установлен датчик. Настройка на различные виды резьбы осуществляется при помощи сменных шестерен. Аварийная остановка производится ножной педалью.
- Суппорт токарно-винторезного станка перемещается по направляющим станины, которые имеют высокую геометрическую точность изготовления, поверхностную закалку и шлифовку. Благодаря высокому качеству производства направляющих достигается плавности и точность перемещения.
- Регулирование и настройка производится регулировочными клиньями. Смазка направляющих производится централизованно, системой смазки.
- Обработка коротких конических и фасонных поверхностей на станке выполняется при помощи поворота верхних салазок суппорта на  $\pm 90^\circ$ . Резцы устанавливаются в 4-х позиционном резцедержателе. Установку призматических резцов с четырьмя гранями осуществляют при помощи резцедержателя 32 x 150, для других видов резцов применяется быстросменный резцедержатель SWH 7-C. Ручное перемещение по координатным осям выполняется при помощи маховиков с лимбами. Включение продольной автоматической подачи происходит рукояткой с четырьмя эксцентриковыми зажимами.
- Длинные заготовки и конуса на токарно-винторезном станке обрабатываются при помощи задней бабки, которую можно смещать на  $\pm 15^\circ$ . В пиноль с коническим отверстием МК5 устанавливается осевой инструмент и разнообразная оснастка для крепления инструмента с другими видами хвостовиков. Ход пиноли составляет 180 мм, перемещение выполняется маховиком с лимбом и фиксируется рукояткой.
- Удаление биения и прогиба заготовок на токарно-винторезном станке не допускается за счет применения люнетов, подвижного и неподвижного.
- Охлаждение инструмента и заготовки на станке организовано централизованно, благодаря системе подачи СОЖ. Для сбора и хранения отработанной жидкости предусмотрен бак. Контроль объема контролируется индикацией уровня заполнения. Защита глаз от летающей стружки на токарно-винторезных станках обеспечена большим прозрачным экраном. Безопасность от внезапного включения токарно-винторезного станка и вращения патрона производится защитным кожухом с конечными выключателями.
- Дополнительное местное освещение производится станочным светильником.

#### Устройство цифровой индикации DPA 21:

- Индикация скорости.
- Значительное снижение времени производства.
- Более точная работа.
- Вероятность ошибок сведена к минимуму.
- Стекломасштабная линейка.

#### Шпиндель:

- Закален и отшлифован.
- Работает в масляной ванне.
- Установлен на прецизионные подшипники.
- Шестерни закалены и отшлифованы, что обеспечивает их плавный ход.



- Токарно-винторезный станок имеет удобную и оригинальную конструкцию коробки скоростей и подач. Работа шестерен валов происходит в масляной ванне, что очень важно для увеличения плавности, бесшумности и длительности эксплуатационного периода. Коробка скоростей имеет 12 ступеней оборотов шпинделя в пределах 25 — 1600 об/мин. Изменение частоты вращения и скоростей подач, выполняется эргономичными рукоятками и переключателями. Для удобства настройки на панели расположены таблицы. Кнопки включения и выключения токарно-винторезного станка имеют электрическую защиту. Имеется возможность блокировки главного выключателя.
- Для контроля нарезания резьбы на токарно-винторезном станке установлен датчик. Настройка на различные виды резьбы осуществляется при помощи сменных шестерен. Аварийная остановка производится ножной педалью.
- Суппорт токарно-винторезного станка перемещается по направляющим станины, которые имеют высокую геометрическую точность изготовления, поверхностную закалку и шлифовку. Благодаря высокому качеству производства направляющих достигается плавности и точность перемещения. Регулирование и настройка производится регулировочными клиньями. Смазка направляющих производится централизованно, системой смазки.
- Обработка коротких конических и фасонных поверхностей на станке выполняется при помощи поворота верхних салазок суппорта на  $\pm 90^\circ$ . Резцы устанавливаются в 4-х позиционном резцедержателе. Установку призматических резцов с четырьмя гранями осуществляют при помощи резцедержателя 32 x 150, для других видов резцов применяется быстросменный резцедержатель SWH 7-C. Ручное перемещение по координатным осям выполняется при помощи маховиков с лимбами. Включение продольной автоматической подачи происходит рукояткой с четырьмя эксцентриковыми зажимами.
- Длинные заготовки и конуса на токарно-винторезном станке обрабатываются при помощи задней бабки, которую можно смещать на  $\pm 15^\circ$ . В пиноль с коническим отверстием МК5 устанавливается осевой инструмент и разнообразная оснастка для крепления инструмента с другими видами хвостовиков. Ход пиноли составляет 180 мм, перемещение выполняется маховиком с лимбом и фиксируется рукояткой.
- Удаление биения и прогиба заготовок на токарно-винторезном станке не допускается за счет применения люнетов, подвижного и неподвижного.
- Охлаждение инструмента и заготовки на станке организовано централизованно, благодаря системе подачи СОЖ. Для сбора и хранения отработанной жидкости предусмотрен бак. Контроль объема контролируется индикацией уровня заполнения.
- Защита глаз от летающей стружки на токарно-винторезных станках обеспечена большим прозрачным экраном. Безопасность от внезапного включения токарно-винторезного станка и вращения патрона производится защитным кожухом с конечными выключателями.
- Дополнительное местное освещение производится станочным светильником.

#### Комплектация основная

- Быстросменный картриджный резцедержатель SWH 7-C
- Сменная державка 32x150 мм тип D
- Оправка переходная МК 7 — МК 5
- Упорный центр МК 5
- Неподвижный люнет, проходное отверстие макс. 165 мм
- Подвижный люнет, проходное отверстие макс. 95 мм
- Станочный светильник
- Резьбоуказатель
- Система подачи СОЖ
- Комплект сменных шестерен гитары
- Комплект обслуживающего инструмента
- Руководство по эксплуатации на русском языке
- Не забудьте приобрести токарный патрон!





- На токарно-винторезном станке по металлу OPTturn TH 6620D и TH 6630D применена централизованная смазка направляющих.
- Галогенный станочный светильник с шарнирным рычагом установлен на токарном станке.
- Аварийная остановка вращения шпинделя токарно-винторезного станка имеет ножное исполнение.
- Электро компоненты, используемые в конструкции токарного станка, от торговой марки Siemens Electrical.
- Быстросменный держатель инструмента SWH 9-D.
- 1 стальной держатель 41 x 180 тип D для инструмента квадратного сечения.

Цифровой дисплей положения каретки станка DPA 21 позволяет:

- Значительно сократить время обработки деталей.
- Большую точность по сравнению со шкалой либа.
- Уменьшается погрешность.
- Наглядность клавиатуры.

"	' (* 88%	Á Á	Í
Á Á	JÁ	D Á Á	Í
Á Á	H €Á	Á Á	G €€Á D
	G€ €Á	Á Á	FÍ
Á Á	Í €Á	Á	
Á Á	I €Á	Á Á Á	F€ Á
Á Á	J €Á	Á	í
Á ÁÁ	G €Á	Á Á	H€Á
Á Á	€€ I €€ I Á	Á Á Á	Í
Á Á	Á	Á Á Á	GÍ Á
Á Á	GÍ	Á Á Á	
Á Á	€€G€€ I Á	Á Á Á	G€Á
Á Á	Á	Á Á Á	HÍ Á
Á Á	GÍ	Á	H€Á
Á Á	€€ I €€G€€ Á	Á Á	I €€Á
Á Á	Í I	Á	HÍ Á
D Á Á	í €€Á D	Á Á	HÍ €€F€€FÍ J
Á Á Á	í €	Á	í
Á Á	í D €€ €	Á	HÍ I Á
Á Á	I G	Á Á	HÍ €€F€€FÍ I
Ç Á Á	€€ I €€Á Á	Á Á	€



# Токарно-винторезный станок OPTturn TH8020D

## Описание товара

- Токарно-винторезный станок относится к категории тяжелых токарных станков промышленного машиностроения, для обработки поверхностей металлической детали, резцами из твердых сплавов или с покрытием для точения широкого диапазона высокотемпературных сплавов.
- 
- Основные узлы изготовлены из литого чугуна, обладающего высокой жесткостью, устойчивостью и долговечностью.
- Точность изготовления шпинделя токарного станка и применения в производстве ряда узлов, стали насыщенной легирующими элементами, с последующей термообработкой и шлифовкой, позволяют добиться высокой точности и плавности вращения, уменьшения радиального биения до 0,015 мм.
- Присоединительная поверхность ASA D1 — 8" позволяет закрепление на токарно-винторезном станке различных видов патронов и оснастки. Защитный кожух патрона имеет концевой выключатель, для предотвращения от внезапного включения. Для этого, на Оптимум TH 8020D имеется механический тормоз шпинделя.
- Управление токарной обработкой выполняется с компактной панели, на которой находятся переключатели, кнопки и рычаги. Удобство настройки составляют настроечные таблицы. Обратите внимание, на то, что настройка метрических и дюймовых видов резьбы выполняется на токарно-винторезном станке без сменных шестерен. Наличие сменных шестерен гитары расширяет возможности нарезания других видов резьбы с различными шагами.
- Шестерни и валы станка, входящие в состав коробки скоростей изготовлены с геометрической точностью, закалены и отшлифованы. В токарно-винторезном станке работа шестерней коробки скоростей происходит в масляной ванне, что увеличивает плавность, бесшумность в работе и долговечность. 16 ступеней скоростей в пределах 25 – 1600 оборотов в минуту увеличивают возможности обработки на различных скоростях резания.
- Установка различных конструкций резцов осуществляется в резцедержателе в виде картриджа, удобство которого составляет его быстрая смена инструмента. Верхняя каретка суппорта токарно-винторезного станка, поворачивается на 360°, что позволяет выполнять обработку коротких наружных и внутренних конических, а также фасонных поверхностей.
- Перемещение механизмов суппортной группы производится маховиками с лимбами. На Оптимум TH8020D контроль линейных перемещений осуществляется цифровой индикацией устройства DPA 2000. Защита ходовых винтов от попадания стружки на токарно-винторезном станке, происходит с помощью спиральных кожухов.
- Обработка длинных деталей и конусов до 3000 мм на токарно-винторезном станке, происходит при помощи задней бабки, пиноль которой имеет редуктор с передаточным отношением  $\frac{1}{4}$  или  $\frac{1}{1}$ . Смещение бабки можно производить на  $\pm 13$  мм. Ручное перемещение производится маховиком с лимбом, и фиксируется фиксатором. Осевой инструмент и оснастка закрепляются в пиноли с конусом Морзе 5. Ход пиноли на токарно-винторезном станке по металлу Оптимум TH8020D составляет 235 мм.
- Направляющие станины станка термически обработаны и отшлифованы на шлифовальных станках, за счет чего увеличивается плавность и точность перемещений движущихся частей. Для быстрого перемещения суппорта на станке установлен привод. Смазка трущихся частей производится централизованно, системой смазки токарно-винторезного станка.
- Охлаждение инструмента и заготовок на станке выполняется системой подачи СОЖ. Жидкость подается по гибким шлангам и дозируется краном. Хранение эмульсии на токарно-винторезном станке осуществляется в выносном баке, который можно легко и быстро заполнить и очистить.
- Защита от отлетающей стружки производится защитным экраном.
-

## Токарно-винторезный станок OPTturn TH8030D

### Описание товара

Токарно-винторезный станок относится к категории тяжелых токарных станков промышленного машиностроения, для обработки поверхностей металлической детали, резцами из твердых сплавов или с покрытием для точения широкого диапазона высокотемпературных сплавов.

- Основные узлы изготовлены из литого чугуна, обладающего высокой жесткостью, устойчивостью и долговечностью.
- Точность изготовления шпинделя токарного станка и применения в производстве ряда узлов, стали насыщенной легирующими элементами, с последующей термообработкой и шлифовкой, позволяют добиться высокой точности и плавности вращения, уменьшения радиального биения до 0,015 мм.
- Присоединительная поверхность ASA D1 — 8" позволяет закрепление на токарно-винторезном станке различных видов патронов и оснастки. Защитный кожух патрона имеет концевой выключатель, для предотвращения от внезапного включения. Для этого, на Оптимум TH 8020D имеется механический тормоз шпинделя.

- Управление токарной обработкой выполняется с компактной панели, на которой находятся переключатели, кнопки и рычаги. Удобство настройки составляют настроечные таблицы. Обратите внимание, на то, что настройка метрических и дюймовых видов резьбы выполняется на токарно-винторезном станке без сменных шестерен. Наличие сменных шестерен гитары расширяет возможности нарезания других видов резьбы с различными шагами.
- Шестерни и валы станка, входящие в состав коробки скоростей изготовлены с геометрической точностью, закалены и отшлифованы. В токарно-винторезном станке работа шестерней коробки скоростей происходит в масляной ванне, что увеличивает плавность, бесшумность в работе и долговечность. 16 ступеней скоростей в пределах 25 – 1600 оборотов в минуту увеличивают возможности обработки на различных скоростях резания.
- Установка различных конструкций резцов осуществляется в резцедержателе в виде картриджа, удобство которого составляет его быстрая смена инструмента. Верхняя каретка суппорта токарно-винторезного станка, поворачивается на 360°, что позволяет выполнять обработку коротких наружных и внутренних конических, а также фасонных поверхностей.
- Перемещение механизмов суппортной группы производится маховиками с лимбами. На Оптимум TH8020D контроль линейных перемещений осуществляется цифровой индикацией устройства DPA 2000. Защита ходовых винтов от попадания стружки на токарно-винторезном станке, происходит с помощью спиральных кожухов.
- Обработка длинных деталей и конусов до 3000 мм на токарно-винторезном станке, происходит при помощи задней бабки, пиноль которой имеет редуктор с передаточным отношением  $\frac{1}{4}$  или  $\frac{1}{1}$ . Смещение бабки можно производить на  $\pm 13$  мм. Ручное перемещение производится маховиком с лимбом, и фиксируется фиксатором. Осевой инструмент и оснастка закрепляются в пиноли с конусом Морзе 5. Ход пиноли на токарно-винторезном станке по металлу Оптимум TH8020D составляет 235 мм.
- Направляющие станины станка термически обработаны и отшлифованы на шлифовальных станках, за счет чего увеличивается плавность и точность перемещений движущихся частей. Для быстрого перемещения суппорта на станке установлен привод. Смазка трущихся частей производится централизованно, системой смазки токарно-винторезного станка.
- Охлаждение инструмента и заготовок на станке выполняется системой подачи СОЖ. Жидкость подается по гибким шлангам и дозируется краном. Хранение эмульсии на токарно-винторезном станке осуществляется в выносном баке, который можно легко и быстро заполнить и очистить.
- Защита от отлетающей стружки производится защитным экраном.
- Местно освещение зоны реза на станке производится станочным светильником.
- Станина токарно-винторезного станка опирается на удобное основание с отдельными отделениями под инструмент, что предохраняет режущий и измерительный инструмент от поломок, зазубрин, освобождает рабочее пространство.

#### Комплектация основная

- Устройство цифровой индикации (УЦИ) на три оси.
- Быстросменный картриджный резцедержатель SWH 9.
- Сменный картридж 41 x 180 мм тип D — 1 шт.
- Неподвижный люнет, проходное отверстие  $\varnothing 150$  мм.
- Подвижный люнет, проходное отверстие  $\varnothing 130$  мм.
- Оправка МК 7 — МК 5.
- 2 упорных центра МК 5.
- Комплект сменных шестерен.
- Комплект обслуживающего инструмента.
- Руководство по эксплуатации на русском языке.
- Не забудьте приобрести токарный патрон!

## Технические характеристики

Характеристика	Значение	Характеристика	Значение
Арт.	<b>3462240</b>	Количество шагов (модульные резьбы)	46
Мощность главного двигателя	11 кВт	Диапазон оборотов (скоростей)	25 — 1600 об/мин
Напряжение питающей сети	380 В	Количество передач (скоростей)	16
PMЦ	3050 мм	Шпиндельный патрон	опция
Макс. Ø обработки над станиной	800 мм	Диаметр сквозного отверстия в шпинделе	105 мм
Диаметр обработки над направляющими	570 мм	Конус шпинделя	KM7
Диаметр обработки над выемкой станины	1035 мм	Размер державки инструмента (резца)	32 мм
Длина выемки в станине	250 мм	Конус пиноли задней бабки	KM5
Диапазон продольной подачи	0,044 - 1,48 мм /об	Перемещение пиноли задней бабки	235 мм
Количество продольных подач	25	Диаметр отверстия в задней бабке	
Диапазон поперечных подач	0,022 - 0,74 мм /об	Ход по оси X	230 мм
Количество поперечных подач	25	Ход по оси Z	368 мм
Пределы шага нарезаемых метрических резьб	0,45 — 120 мм/об	Высота центров	400 мм
Количество шагов (метрические резьбы)	54	Ширина направляющих станины	400 мм
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб	80 - 7/16 ниток/дюйм	Вес нетто	3820 кг
Количество шагов (дюймовые резьбы)	60	Габариты (ДхШхВ)	5287x1525x192
Пределы шага нарезаемых трапецеидальных резьб	7/8 - 160		5 мм
Количество шагов (трапецеидальные резьбы)	42	Вес брутто	4410 кг
Пределы шага нарезаемых модульных резьб	0,25 - 60 мм / об	Габариты (ДхШхВ)	4770x1150x184
			0 мм

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

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  
 Курган (3522)50-90-47  
 Курск (4712)77-13-04  
 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  
 Новосибирск (383)227-86-73  
 Ноябрьск (3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40  
 Орел (4862)44-53-42  
 Оренбург (3532)37-68-04  
 Пенза (8412)22-31-16  
 Пермь (342)205-81-47  
 Петрозаводск (8142)55-98-37  
 Псков (8112)59-10-37  
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
 Рязань (4912)46-61-64  
 Самара (846)206-03-16  
 Санкт-Петербург (812)309-46-40  
 Саранск (8342)22-96-24  
 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  
 Улан-Удэ (3012)59-97-51  
 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

<http://www.optimum.nt-rt.ru> || [omt@nt-rt.ru](mailto:omt@nt-rt.ru)