

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
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
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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
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
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: omt@nt-rt.ru | <http://www.optimum.nt-rt.ru>

Техническое описание

Легкие токарные винторезные станки

Станок токарный винторезный Opti TH3309 / TH3309 DPA / TH3309 DPA Vario.



Нормы точности станка

Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Точный токарно-винторезный станок с отличным комплектом поставки.
2. Закаленные и шлифованные направляющие станины.
3. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
4. Радиальное биение шпинделя менее 0,015 мм
5. Быстрое и удобное переключение скоростей и подач.
6. Передняя бабка, коробка подач и фартук работают в масляной ванне.
7. Механический тормоз шпинделя.

8. Перегрузочная муфта ходового винта.
9. Задняя бабка может быть смещена на ± 10 мм для точения длинных конусов
10. Продольная и поперечная подачи суппорта
11. Поворотная на 360° верхняя каретка суппорта
12. Цена деления лимба маховиков верхней/поперечной кареток суппорта 0,02/0,04 мм
13. Цена деления лимба маховика пиноли задней бабки 0,025 мм
14. Правое/левое направление вращения шпинделя
15. Защитный экран
16. Станочный светильник
17. Кнопка аварийного отключения станка, запирающийся главный выключатель
18. Спиральный кожух ходового винта
19. Подставка под станок с отделениями под инструмент
20. Произведено согласно нормам DIN 8606

Основные технические характеристики станка.

Модель	ТН3309	ТН3309 DPA Vario
Номер арт.	340 2030	340 2045
Модель	ТН3309 DPA	
Номер арт.	340 2040	
Технические характеристики		
Электропитание		
Двигатель	1,5 кВт 380 В ~50 Гц	2,2 кВт 220 В ~50 Гц
Станочные данные		
Высота центров, мм		156
Наибольшая длина обрабатываемой детали, мм		830
Наибольший диаметр обработки над станиной, мм		350
Наибольший диаметр обработки над суппортом, мм		196
Наибольший диаметр обработки над выемкой станины, мм		170
Длина выемки станины, мм		430
Частота вращения шпинделя, об/мин	60 - 2000	12 - 2250
Количество ступеней	16	8, бесступенчато
Внутренний конус шпинделя		МК 5
Присоединительная поверхность шпинделя		Camlock ASA D1 - 4"
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм		38
Ширина станины, мм		181
Ход верхней каретки суппорта, мм		98
Ход поперечной каретки суппорта, мм		164
Внутренний конус пиноли задней бабки		МК 3
Ход пиноли задней бабки, мм		110
Продольная подача, мм/об (32 подачи)		0,052 - 1,392

Поперечная подача, мм/об (32 подачи)	0,014 - 0,380	
Пределы шага нарезаемых метрических резьб, мм (26 шагов)	0,4 - 7	
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб, ниток на дюйм (34 шага)	4 - 56	
Высота державки резца, мм	16	
Габаритные размеры		
Длина, мм	1685	
Ширина, мм	745	
Высота, мм	1320 (DPA - 1590)	1590
Масса станка, кг	430	

Комплект поставки:

1. Неподвижный люнет.
2. Подвижный люнет.
3. Подставка под станок.
4. Защитное ограждение.
5. Поддон для стружки.
6. Кожух патрон.
7. Станочный светильник
8. Резьбоуказатель
9. 4-х позиционный резцедержатель.
10. Сменные шестерни.
11. Комплект обслуживающего инструмента.
12. Первая заправка маслом Mobil.
13. Руководство по эксплуатации на русском языке.

Станок токарный винторезный Opti TH3610 / 3610 DPA.



*Станок токарный винторезный Opti 3610 DPA.

Нормы точности станка

Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Точный токарно-винторезный станок с отличным комплектом поставки для разнообразных работ. Быстрое и удобное переключение скоростей и подач.
2. Закаленные и шлифованные направляющие станины.
3. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
4. Закаленные шлифованные шестерни и валы, работающие в масляной ванне.
5. Радиальное биение шпинделя менее 0,015 мм
6. Быстрое и удобное переключение скоростей и подач.
7. Механический тормоз шпинделя.
8. Перегрузочная муфта ходового винта.
9. Задняя бабка может быть смещена на ± 10 мм для точения длинных конусов
10. Продольная и поперечная подачи суппорта
11. Поворотная на 360° верхняя каретка суппорта
12. Цена деления лимба маховиков верхней/поперечной кареток суппорта 0,02/0,04 мм
13. Цена деления лимба маховика пиноли задней бабки 0,025 мм
14. Правое/левое направление вращения шпинделя
15. Защитный экран
16. Станочный светильник
17. Кнопка аварийного отключения станка, запирающийся главный выключатель
18. Спиральный кожух ходового винта

19. Подставка под станок с отделениями под инструмент

20. Произведено согласно нормам DIN 8606

Основные технические характеристики станка.

Модель	ТН3610
Номер арт.	340 2050
Модель	ТН3610 DPA
Номер арт	340 2060
Технические характеристики	
Электропитание	
Двигатель	1,5 кВт 380 В ~50 Гц
Станочные данные	
Высота центров, мм	180
Наибольшая длина обрабатываемой детали, мм	980
Наибольший диаметр обработки над станиной, мм	356
Наибольший диаметр обработки над суппортом, мм	198
Наибольший диаметр обработки над выемкой станины, мм	516
Длина выемки станины, мм	160
Частота вращения шпинделя, об/мин	70 - 2000
Количество ступеней	8
Внутренний конус шпинделя	МК 6
Присоединительная поверхность шпинделя	Camlock ASA D1 - 4"
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	52
Ширина станины, мм	187
Ход верхней каретки суппорта, мм	100
Ход поперечной каретки суппорта, мм	170
Внутренний конус пиноли задней бабки	МК 3
Ход пиноли задней бабки, мм	120
Продольная подача, мм/об (32 подачи)	0,052 - 1,392
Поперечная подача, мм/об (32 подачи)	0,014 - 0,38
Пределы шага нарезаемых метрических резьб, мм (26 шагов)	0,4 - 7
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб, ниток на дюйм (34 шага)	4 - 56
Пределы шага нарезаемых трапецеидальных резьб	8 - 120
Пределы шага нарезаемых модульных резьб	0,2 - 3,5
Высота державки резца, мм	16
Габаритные размеры	
Длина, мм	1930
Ширина, мм	725
Высота, мм	1350 (DPA - 1620)
Масса станка, кг	610

Станок токарный винторезный Opti TH4010 / TH4010 DPA / TH4010 DPA Vario.



*Станок токарный винторезный Opti TH4010 DPA.

Нормы точности станка

Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Точный токарно-винторезный станок с отличным комплектом поставки для разнообразных работ. Быстрое и удобное переключение скоростей и подач.
2. Закаленные и шлифованные направляющие станины.
3. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
4. Закаленные шлифованные шестерни и валы передней бабки.
5. Радиальное биение шпинделя менее 0,015 мм
6. Быстродействующая коробка подач закрытого типа с закаленными шлифованными шестернями и валами, работающими в масляной ванне и установленными на прецизионные подшипники.
7. Быстрое и удобное переключение скоростей и подач.
8. Система подачи СОЖ: удобный и гибкий шланг подачи СОЖ с дозирующим краном.
9. Механический тормоз шпинделя.
10. Перегрузочная муфта ходового винта.
11. Задняя бабка может быть смещена на ± 13 мм для точения длинных конусов
12. Продольная и поперечная подачи суппорта
13. Поворотная на 360° верхняя каретка суппорта
14. Цена деления лимба маховиков верхней/поперечной кареток суппорта 0,02/0,04 мм
15. Цена деления лимба маховика пиноли задней бабки 0,025 мм
16. Правое/левое направление вращения шпинделя
17. Защитный экран
18. Станочный светильник
19. Кнопка аварийного отключения станка, запирающийся главный выключатель

20. Спиральный кожух ходового винта

21. Подставка под станок с отделениями под инструмент

22. Произведено согласно нормам DIN 8606

Основные технические характеристики станка.

Модель	TH4010
Номер арт.	340 2070
Модель	TH4010 DPA
Номер арт.	340 2080
Модель	TH4010 DPA Vario
Номер арт.	340 2085
Технические характеристики	
Электропитание	
Двигатель, 2-ступенчатый	1,5 / 2,4 / 4,0 кВт 380 В ~50 Гц
Система подачи СОЖ	40 Вт
Станочные данные	
Высота центров, мм	205
Наибольшая длина обрабатываемой детали, мм	1000
Наибольший диаметр обработки над станиной, мм	410
Наибольший диаметр обработки над суппортом, мм	220
Наибольший диаметр обработки над выемкой станины, мм	540
Длина выемки станины, мм	165
Частота вращения шпинделя, об/мин	45 - 1800 (DPA Vario 30 - 3000)
Количество ступеней	16 (DPA Vario - 2, бесступенчато)
Внутренний конус шпинделя	MK 6
Присоединительная поверхность шпинделя	Camlock ASA D1 - 4"
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	52
Ширина станины, мм	206
Ход верхней каретки суппорта, мм	100
Ход поперечной каретки суппорта, мм	195
Внутренний конус пиноли задней бабки	MK 3
Ход пиноли задней бабки, мм	130
Продольная подача, мм/об (48 подач)	0,043 - 0,653
Поперечная подача, мм/об (48 подач)	0,015 - 0,206
Пределы шага нарезаемых метрических резьб, мм (42 шагов)	0,4 - 7
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб, ниток на дюйм (42 шага)	4 - 70
Высота державки резца, мм	16
Габаритные размеры	
Длина, мм	1920
Ширина, мм	740
Высота, мм	1222 (DPA - 1555)
Масса станка, кг	775 (DPA Vario - 780)

Токарный станок CDS6232



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Компактный токарный станок для получистовой и чистовой обработки заготовок из стали, чугуна и цветных сплавов. Отлично подходит для мастерских и обучения.
2. Большие возможности: проходное отверстие шпинделя $\varnothing 52$ мм, нарезание четырех типов резьб от метрической до питчевой масса обрабатываемой детали до 150 кг
3. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
4. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости.
5. Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 47-56, толщина закаленного слоя не менее 1,5 мм).
6. Обработка коротких деталей большого диаметра в выемке станины.
7. Принудительная циркуляционная система смазки передней бабки с собственным независимым насосом, емкость масляного бака 5 литров.
8. Шпиндель станка прошел динамическую балансировку на специальном испытательном стенде.
9. Двухскоростной электродвигатель имеет мощность 3,3 кВт при скорости вращения 1440 об/мин и 2,2 кВт при скорости вращения 720 об/мин.
10. Дисковая электромагнитная муфта передает вращение на шпиндель и осуществляет реверс.
11. Мощная задняя бабка с пинолью диаметром 50 мм и ходом 125 мм дает широкие возможности по обработке заготовок осевым инструментом (сверла, развертки).
12. Быстродействующий электромагнитный тормоз шпинделя.
13. Перегрузочная муфта ходового винта.
14. Система подачи СОЖ в зону резания.
15. Современный аналог советских станков 1А616, 16В16, 1М61, ИЖ250.

Основные технические характеристики станка.

Модель	CDS6232
Номер арт.	351 4330
Технические характеристики	
Электропитание	
Мощность двигателя шпинделя	2,2 / 3,3 кВт (двухскоростной)
Станочные данные	
Диаметр обработки над станиной	320 мм
Диаметр обработки над суппортом	180 мм
Диаметр обработки в выемке станины	520 мм
Длина выемки станины	200 мм
Межцентровое расстояние	500 / 750 / 1000 мм
Ширина станины	280 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	150 кг
Шпиндель	
Число оборотов шпинделя	59 - 2100 об/мин
Количество скоростей шпинделя	12
Проходное отверстие шпинделя	52 мм
Фланец шпинделя	Camlock D6 (DIN 55029, ISO 702/II)
Внутренний конус шпинделя	Морзе 6
Подачи и резьбы	
Продольная подача	0,025 - 0,84 мм/об
Поперечная подача	0,006 - 0,21 мм/об
Пределы шага нарезаемых метрических резьб (40 шагов)	0,4 - 14 мм
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб (52 шага)	2 - 56 ниток/дюйм
Пределы шага нарезаемых модульных резьб (46 шагов)	модуль 0,2 - 3,5
Пределы шага нарезаемых питчевых резьб (33 шага)	питч 6 - 112
Диаметр / шаг продольного ходового винта	28,5 / 6 мм
Резцедержатель	
Размер державки резца	20 x 16 мм
Угол поворота верхней каретки суппорта	± 45°
Ход верхней каретки суппорта	115 мм
Ход поперечной каретки суппорта	180 мм
Задняя бабка	
Конус пиноли задней бабки	MK4
Диаметр пиноли задней бабки	50 мм
Ход пиноли задней бабки	125 мм
Габаритные размеры	
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	1610 / 1860 / 2110 x 910 x 1150 мм
Масса станка	1200 / 1280 / 1340 кг

Токарный станок CDS6236



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Компактный токарный станок для получистовой и чистовой обработки заготовок из стали, чугуна и цветных сплавов. Отлично подходит для мастерских и обучения.
2. Большие возможности: проходное отверстие шпинделя $\varnothing 52$ мм, нарезание четырех типов резьб от метрической до питчевой масса обрабатываемой детали до 150 кг
3. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
4. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости.
5. Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 47-56, толщина закаленного слоя не менее 1,5 мм).
6. Обработка коротких деталей большого диаметра в выемке станины.
7. Принудительная циркуляционная система смазки передней бабки с собственным независимым насосом, емкость масляного бака 5 литров.
8. Шпиндель станка прошел динамическую балансировку на специальном испытательном стенде.
9. Двухскоростной электродвигатель имеет мощность 3,3 кВт при скорости вращения 1440 об/мин и 2,2 кВт при скорости вращения 720 об/мин.
10. Дисковая электромагнитная муфта передает вращение на шпиндель и осуществляет реверс.
11. Мощная задняя бабка с пинолью диаметром 50 мм и ходом 125 мм дает широкие возможности по обработке заготовок осевым инструментом (сверла, развертки).
12. Быстродействующий электромагнитный тормоз шпинделя.
13. Перегрузочная муфта ходового винта.
14. Система подачи СОЖ в зону резания.
15. Современный аналог советских станков 1А616, 16В16, 1М61, ИЖ250.

Основные технические характеристики станка.

Модель	CDS6236
Номер арт.	351 4330
Технические характеристики	
Электропитание	
Мощность двигателя шпинделя	2,2 / 3,3 кВт (двухскоростной)
Станочные данные	
Диаметр обработки над станиной	360 мм
Диаметр обработки над суппортом	220 мм
Диаметр обработки в выемке станины	560 мм
Длина выемки станины	200 мм
Межцентровое расстояние	500 / 750 / 1000 мм
Ширина станины	280 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	150 кг
Шпиндель	
Число оборотов шпинделя	59 - 2100 об/мин
Количество скоростей шпинделя	12
Проходное отверстие шпинделя	52 мм
Фланец шпинделя	Camlock D6 (DIN 55029, ISO 702/II)
Внутренний конус шпинделя	Морзе 6
Подачи и резьбы	
Продольная подача	0,025 - 0,84 мм/об
Поперечная подача	0,006 - 0,21 мм/об
Пределы шага нарезаемых метрических резьб (40 шагов)	0,4 - 14 мм
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб (52 шага)	2 - 56 ниток/дюйм
Пределы шага нарезаемых модульных резьб (46 шагов)	модуль 0,2 - 3,5
Пределы шага нарезаемых питчевых резьб (33 шага)	питч 6 - 112
Диаметр / шаг продольного ходового винта	28,5 / 6 мм
Резцедержатель	
Размер державки резца	20 x 16 мм
Угол поворота верхней каретки суппорта	± 45°
Ход верхней каретки суппорта	115 мм
Ход поперечной каретки суппорта	180 мм
Задняя бабка	
Конус пиноли задней бабки	MK4
Диаметр пиноли задней бабки	50 мм
Ход пиноли задней бабки	125 мм
Габаритные размеры	
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	1610 / 1860 / 2110 x 910 x 1170 мм
Масса станка	1250 / 1330 / 1400 кг

Токарный станок CDE6240A



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Высокопроизводительный и точный токарный винторезный станок для мелкосерийного производства в различных отраслях промышленности.
2. Предназначен для получистовой и чистовой обработки заготовок из стали, чугуна и цветных сплавов.
3. Очень широкий диапазон частот вращения шпинделя (22 скорости) и подач (63 подачи) позволяет полностью использовать потенциал как современного твердосплавного, так и обычного инструмента.
4. Большие возможности: проходное отверстие шпинделя $\text{Ø}52$ мм, нарезание четырех типов резьб от метрической до питчевой масса обрабатываемой детали до 250 кг
5. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
6. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости. Ширина станины 394 мм.
7. Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 47-56, толщина закаленного слоя не менее 1,5 мм).
8. Обработка коротких деталей большого диаметра в выемке станины.
9. Принудительная циркуляционная система смазки передней бабки и коробки подач с собственным независимым насосом, емкость масляного бака 12,5 литров.
10. Шпиндель станка прошел динамическую балансировку на специальном испытательном стенде.
11. Мощный электродвигатель 7,5 кВт.
12. Дисковая электромагнитная муфта передает вращение на шпиндель и осуществляет реверс.
13. Закаленные шлифованные шестерни передней бабки и коробки подач.
14. Дублированная рукоятка управления вращением шпинделя (с правой и с левой стороны станка).
15. Привод быстрого хода суппорта со скоростью перемещений 4000 мм/мин в продольном направлении и 1150 мм/мин в поперечном направлении.
16. Мощная задняя бабка с пинолью диаметром 75 мм и ходом 150 мм дает широкие возможности по обработке заготовок осевым инструментом (сверла, развертки).
17. Задняя бабка может быть смещена на ± 15 мм для точения длинных конусов.
18. Быстродействующий электромагнитный тормоз шпинделя.
19. Перегрузочная муфта ходового винта.
20. Система подачи СОЖ в зону резания.

Основные технические характеристики станка.

Модель	CDE6240A
Номер арт.	351 4330
Технические характеристики	
Электропитание	
Мощность двигателя шпинделя	7,5 кВт
Станочные данные	
Диаметр обработки над станиной	400 мм
Диаметр обработки над суппортом	220 мм
Диаметр обработки в выемке станины	700 мм
Длина выемки станины	260 мм
Межцентровое расстояние	750 / 1000 / 1500 / 2000 / 3000 мм
Ширина станины	394 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	250 кг
Шпиндель	
Число оборотов шпинделя	11 - 1400 об/мин
Количество скоростей шпинделя	22
Проходное отверстие шпинделя	52 мм
Фланец шпинделя	C6 (DIN 55027, ISO 702/III)
Внутренний конус шпинделя	Морзе 6
Крутящий момент шпинделя	1586 Нм
Подачи и резьбы	
Продольная подача (63 подачи)	0,035 - 2,84 мм/об
Поперечная подача (63 подачи)	0,009 - 0,804 мм/об
Быстрый ход в продольном направлении	4000 мм/мин
Быстрый ход в поперечном направлении	1150 мм/мин
Пределы шага нарезаемых метрических резьб (66 шагов)	0,5 - 240 мм
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб (49 шагов)	80 - 0,25 ниток/дюйм
Пределы шага нарезаемых модульных резьб (57 шагов)	модуль 0,25 - 120
Пределы шага нарезаемых питчевых резьб (50 шагов)	160 - 7/16 DP
Диаметр / шаг продольного ходового винта	40 / 12 мм
Резцедержатель	
Размер державки резца	25 x 25 мм
Угол поворота верхней каретки суппорта	± 45°
Ход верхней каретки суппорта	150 мм
Ход поперечной каретки суппорта	348 мм
Задняя бабка	
Конус пиноли задней бабки	MK5
Диаметр пиноли задней бабки	75 мм
Ход пиноли задней бабки	150 мм
Поперечное перемещение задней бабки	± 15 мм
Габаритные размеры	

Длина	2400 / 2650 / 3150 / 3650 / 4650 мм
Ширина x Высота	1200 x 1360 мм
Масса станка	2020 / 2070 / 2120 / 2230 / 2430 кг

Комплект поставки:

1. 3-кулачковый токарный патрон Ø250 мм
2. Люнет подвижный Ø20-80 мм (кроме РМЦ 750 мм)
3. Люнет неподвижный Ø30-160 мм (кроме РМЦ 750 мм)
4. Резьбоуказатель.
5. Система подачи СОЖ.
6. Станочный светильник.
7. Упорный центр Морзе 5.
8. Защитное ограждение.
9. Защитный кожух токарного патрона.
10. Комплект обслуживающего инструмента.
11. Руководство по эксплуатации на русском языке.

Токарный станок CDE6250A



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Высокопроизводительный и точный токарный винторезный станок для мелкосерийного производства в различных отраслях промышленности.
2. Предназначен для получистовой и чистовой обработки заготовок из стали, чугуна и цветных сплавов.
3. Очень широкий диапазон частот вращения шпинделя (22 скорости) и подач (63 подачи) позволяет полностью использовать потенциал как современного твердосплавного, так и обычного инструмента.
4. Большие возможности: проходное отверстие шпинделя Ø52 мм, нарезание четырех типов резьб от метрической до питчевой масса обрабатываемой детали до 250 кг
5. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
6. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости. Ширина станины 394 мм.
7. Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 47-56, толщина закаленного слоя не менее 1,5 мм).
8. Обработка коротких деталей большого диаметра в выемке станины.

9. Принудительная циркуляционная система смазки передней бабки и коробки подач с собственным независимым насосом, емкость масляного бака 12,5 литров.
10. Шпиндель станка прошел динамическую балансировку на специальном испытательном стенде.
11. Мощный электродвигатель 7,5 кВт.
12. Дисковая электромагнитная муфта передает вращение на шпиндель и осуществляет реверс.
13. Закаленные шлифованные шестерни передней бабки и коробки подач.
14. Дублированная рукоятка управления вращением шпинделя (с правой и с левой стороны станка).
15. Привод быстрого хода суппорта со скоростью перемещений 4000 мм/мин в продольном направлении и 1150 мм/мин в поперечном направлении.
16. Мощная задняя бабка с пинолью диаметром 75 мм и ходом 150 мм дает широкие возможности по обработке заготовок осевым инструментом (сверла, развертки).
17. Задняя бабка может быть смещена на ± 15 мм для точения длинных конусов.
18. Быстродействующий электромагнитный тормоз шпинделя.
19. Перегрузочная муфта ходового винта.
20. Система подачи СОЖ в зону резания.
21. Современный аналог советских станков 1Б616, 16Б20, 16В20, 1В62Г.

Основные технические характеристики станка.

Модель	CDE6250A
Номер арт.	351 4330
Технические характеристики	
Электропитание	
Мощность двигателя шпинделя	7,5 кВт
Станочные данные	
Диаметр обработки над станиной	500 мм
Диаметр обработки над суппортом	290 мм
Диаметр обработки в выемке станины	760 мм
Длина выемки станины	260 мм
Межцентровое расстояние	750 / 1000 / 1500 / 2000 / 3000 мм
Ширина станины	394 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	250 кг
Шпиндель	
Число оборотов шпинделя	11 - 1400 об/мин
Количество скоростей шпинделя	22
Проходное отверстие шпинделя	52 мм
Фланец шпинделя	C6 (DIN 55027, ISO 702/III)
Внутренний конус шпинделя	Морзе 6
Крутящий момент шпинделя	1586 Нм
Подачи и резьбы	
Продольная подача (63 подачи)	0,035 - 2,84 мм/об

Поперечная подача (63 подачи)	0,009 - 0,804 мм/об
Быстрый ход в продольном направлении	4000 мм/мин
Быстрый ход в поперечном направлении	1150 мм/мин
Пределы шага нарезаемых метрических резьб (66 шагов)	0,5 - 240 мм
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб (49 шагов)	80 - 0,25 ниток/дюйм
Пределы шага нарезаемых модульных резьб (57 шагов)	модуль 0,25 - 120
Пределы шага нарезаемых питчевых резьб (50 шагов)	160 - 7/16 DP
Диаметр / шаг продольного ходового винта	40 / 12 мм
Резцедержатель	
Размер державки резца	25 x 25 мм
Угол поворота верхней каретки суппорта	± 45°
Ход верхней каретки суппорта	150 мм
Ход поперечной каретки суппорта	348 мм
Задняя бабка	
Конус пиноли задней бабки	MK5
Диаметр пиноли задней бабки	75 мм
Ход пиноли задней бабки	150 мм
Поперечное перемещение задней бабки	± 15 мм
Габаритные размеры	
Длина	2400 / 2650 / 3150 / 3650 / 4650 мм
Ширина x Высота	1200 x 1400 мм
Масса станка	2120 / 2160 / 2220 / 2330 / 2530 кг

Комплект поставки:

1. 3-кулачковый токарный патрон Ø250 мм
2. Люнет подвижный Ø20-100 мм (кроме РМЦ 750 мм)
3. Люнет неподвижный Ø30-200 мм (кроме РМЦ 750 мм)
4. Резьбоуказатель.
5. Система подачи СОЖ.
6. Станочный светильник.
7. Упорный центр Морзе 5.
8. Защитное ограждение.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
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
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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
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
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: omt@nt-rt.ru | <http://www.optimum.nt-rt.ru>