

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

## Техническое описание Легкие токарные станки с ЧПУ Токарный станок с ЧПУ L28



**Главные аргументы: качество, эффективность и цена**

1. **Компактный и производительный токарный станок с ЧПУ для мелких серий небольших деталей и обучения.**
2. Инновационная система ЧПУ Siemens Sinumerik 808D.
3. **Сервоприводы для всех осей.**
4. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости.
5. Направляющие станины индуктивно закалены (HRC 42-52) и прецизионно отшлифованы.
6. Высококачественные подшипники шпинделя.
7. Шлифованные шариковые винты перемещений по всем осям.
8. **Автоматический 4-позиционный сменщик инструмента.**
9. Полностью закрытая рабочая зона с защитными устройствами.
10. 2 передние раздвижные дверцы с большими прозрачными окнами.
11. Микропереключатели предотвращают запуск станка при открытых дверцах и блокируют их во время работы.
12. 2 электронных маховика перемещения по осям X и Z.

13. Центральная система смазки ходовых винтов и направляющих.

14. Система подачи СОЖ с баком емкости 25 литров.

Основные технические характеристики станка.	
Модель	L28
Номер арт.	350 4110
<b>Технические характеристики</b>	
<b>Электропитание</b>	
Общая потребляемая мощность	3,5 кВт 380 В ~50 Гц
Мощность двигателя шпинделя	2,2 кВт
<b>Станочные данные</b>	
Диаметр обработки над станиной	300
Диаметр обработки над суппортом	150 мм
Межцентровое расстояние	600 мм
Ширина станины	180 мм
<b>Шпиндель</b>	
Число оборотов шпинделя	30 - 4000 об/мин
Проходное отверстие шпинделя	26 мм
Фланец шпинделя	A2-3 (DIN 55026, ISO 702/I)
Внутренний конус шпинделя	Морзе 4
<b>Перемещения и подачи</b>	
Перемещение по оси X	145 мм
Перемещение по оси Z	465 мм
Скорость рабочей подачи по оси X	4000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	4000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	6000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	8000 мм/мин
<b>Точность</b>	
Повторяемость	± 0,03 мм
Позиционирование	± 0,02 мм
<b>Сменщик инструмента</b>	
Тип сменщика инструмента	электромеханический
Количество инструмента	4
Максимальная высота державки резца	12 мм
<b>Задняя бабка</b>	
Конус пиноли задней бабки	MK2
Диаметр пиноли задней бабки	30 мм
Ход пиноли задней бабки	80 мм
<b>Габаритные размеры</b>	
Емкость бака СОЖ	25 литров
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	1590 x 705 x 1515 мм
Масса станка	800 кг

## Токарный станок с ЧПУ L33 CNC



**Главные аргументы: качество, эффективность и цена**

1. **Компактный и производительный станок для мелких серий сложных небольших деталей.**
2. Инновационная система ЧПУ Siemens Sinumerik 808D.
3. **Сервоприводы для всех осей.**
4. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости.
5. Направляющие станины индуктивно закалены (HRC 42-52) и прецизионно отшлифованы.
6. Высококачественные подшипники шпинделя.
7. Шлифованные шариковые винты перемещений по всем осям.
8. **Автоматический 6-позиционный сменщик инструмента.**
9. Полностью закрытая рабочая зона с защитными устройствами.
10. 2 передние раздвижные дверцы с большими прозрачными окнами.
11. Микропереключатели предотвращают запуск станка при открытых дверцах и блокируют их во время работы.
12. 2 электронных маховика перемещения по осям X и Z.
13. **Центральная система смазки ходовых винтов и направляющих.**
14. Система подачи СОЖ с баком емкости 30 литров.

## Основные технические характеристики станка.

Модель	L33 CNC
Номер арт.	350 4115
<b>Технические характеристики</b>	
<b>Электропитание</b>	
Общая потребляемая мощность	3,5 кВт 380 В ~50 Гц
Мощность шпинделя	3 кВт 380 В ~50 Гц
Насос подачи СОЖ, Вт	40 Вт
<b>Станочные данные</b>	
Высота центров, мм	165
Наибольшая длина обрабатываемой детали, мм	750
Ширина станины, мм	187
Частота вращения шпинделя, об/мин	80 - 3000
Количество ступеней	2
Присоединительная поверхность шпинделя	Camlock ASA D1 - 4"
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	38
Высота державки резца, мм	16
<b>Параметры точности</b>	
Погрешность позиционирования по оси Z, мм	+/- 0,02
Погрешность позиционирования по оси X, мм	+/- 0,015
Повторяемость по оси Z, мм	+/- 0,009
Повторяемость по оси X, мм	+/- 0,007
<b>Перемещения</b>	
Перемещение по оси X, мм	165
Перемещение по оси Z, мм	600
Скорость перемещения по осям, мм/мин	2000
Крутящий момент привода оси Z, Нм	10
Крутящий момент привода оси X, Нм	8,4
Шаг шарикового винта по оси Z, мм	6
Шаг шарикового винта по оси X, мм	4
<b>Задняя бабка</b>	
Внутренний конус пиноли задней бабки	МК 3
Перемещение пиноли задней бабки, мм	120
<b>Габаритные размеры</b>	
Габаритные размеры, мм (Д x Ш x В)	1860 x 1160 x 1580
Масса станка, кг	1000
<b>Технические характеристики</b>	
<b>Электропитание</b>	
Общая потребляемая мощность	5 кВт 380 В ~50 Гц
Мощность двигателя шпинделя	3,5 кВт
<b>Станочные данные</b>	
Диаметр обработки над станиной	330 мм

Диаметр обработки над суппортом	150 мм
Межцентровое расстояние	630 мм
Ширина станины	190 мм
<b>Шпиндель</b>	
Число оборотов шпинделя	30 - 4000 об/мин
Проходное отверстие шпинделя	38 мм
Фланец шпинделя	A2-4 (DIN 55026, ISO 702/I)
<b>Перемещения и подачи</b>	
Перемещение по оси X	165 мм
Перемещение по оси Z	600 мм
Скорость рабочей подачи по оси X	3000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	4000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	6000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	8000 мм/мин
<b>Точность</b>	
Повторяемость	± 0,02 мм
Позиционирование	± 0,01 мм
<b>Сменщик инструмента</b>	
Тип сменщика инструмента	электромеханический
Количество инструмента	6
Максимальная высота державки резца	16 мм
<b>Задняя бабка</b>	
Конус пиноли задней бабки	МКЗ
Диаметр пиноли задней бабки	45 мм
Ход пиноли задней бабки	120 мм
<b>Габаритные размеры</b>	
Емкость бака СОЖ	30 литров
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	1900 x 1190 x 1600 мм
Масса станка	1250 кг

**Комплект поставки:**

1. Механический 3-кулачковый токарный патрон Ø160 мм
2. 6-позиционный электромеханический сменщик инструмента
3. Механическая задняя бабка

## Токарный станок с ЧПУ СKE6126



### Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Высокоскоростной экономичный токарный станок с ЧПУ для мелкосерийного изготовления деталей повышенной точности.
2. Предназначен для обработки цилиндрических, конических и сферических поверхностей, торцов, канавок и фасок, нарезания различных видов цилиндрических и конических резьб.
3. Инновационная система ЧПУ Siemens 808D (выгодный лизинг от "Сименс Финанс").
4. Асинхронный двигатель шпинделя 5,5 кВт, управляемый частотным преобразователем Delta electronics (Тайвань).
5. Высокоскоростной шпиндель (3500 об/мин) отлично подходит для изготовления небольших деталей и деталей из цветных металлов.
6. Двойная передняя опора шпинделя на прецизионные радиально-упорные подшипники.
7. Высококачественные линейные направляющие по оси X обеспечивают быстрое и точное перемещение суппорта станка.
8. Сервоприводы 7 Нм по всем осям.
9. Быстрые установочные перемещения станка со скоростью 20 000 мм/мин.
10. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента.
11. Механический 3-кулачковый токарный патрон 165 мм (опция: гидравлический 3-кулачковый патрон Auto Strong (Тайвань)).
12. Массивная, большеразмерная задняя бабка легко перемещается и быстро фиксируется.
13. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы из высококачественного чугуна.
14. Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 50, толщина закаленного слоя не менее 2 мм).
15. Высокоточные шариковые винты диаметром 25 мм (ось X) и 28 мм (ось Z) и жесткие прецизионные подшипники обеспечивают точное позиционирование станка.
16. Эргономичная конструкция станка с полностью закрытой рабочей зоной обеспечивает полную безопасность и удобство работы оператора станка.
17. Микропереключатели предотвращают запуск станка при открытых дверцах и блокируют их во время работы.

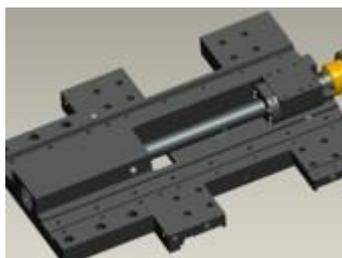
18. Система подачи СОЖ с баком емкостью 20 литров.

19. Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов.



**Шпиндельная бабка**

Жесткая конструкция,  
прецизионные подшипники



**Суппорт**

Быстрый ход и высокая точность  
позиционирования благодаря  
высококачественным ШВП и линейным  
направляющим



**Система ЧПУ Siemens  
Sinumerik 808 D**

Мощная, эргономичная и  
интеллектуальная система  
управления нового поколения

**Основные технические характеристики станка.**

<b>Модель</b>	<b>СКЕ6126</b>
Номер арт.	351 4330
<b>Технические характеристики</b>	
<b>Электропитание</b>	
Общая потребляемая мощность	12 кВт 380 В ~50 Гц
Мощность двигателя шпинделя	5 кВт
<b>Станочные данные</b>	
Диаметр обработки над станиной	260
Диаметр обработки над суппортом	140 мм
Максимальная длина обрабатываемой заготовки	300 мм
Ширина станины	205 мм
<b>Шпиндель</b>	
Число оборотов шпинделя	40 - 3500 об/мин
Проходное отверстие шпинделя	40 мм
Фланец шпинделя	A2-5 (DIN 55026, ISO 702/I)
Внутренний конус шпинделя	Морзе 5
Диаметр шпинделя в передней опоре	80 мм
<b>Перемещения и подачи</b>	
Перемещение по оси X	165 мм
Перемещение по оси Z	260 мм
Скорость рабочей подачи по оси X	2000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	4000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	20 000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	20 000 мм/мин
Диаметр / шаг ШВП по оси X	25 / 10 мм
Диаметр / шаг ШВП по оси Z	28 / 10 мм
<b>Точность</b>	
Повторяемость	± 0,007 мм
Позиционирование	± 0,004 мм

### **Сменщик инструмента**

Тип сменщика инструмента	электромеханический
Количество инструмента	4
Максимальная высота державки резца	16 мм
Время смены инструмента	2,1 с
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм

### **Задняя бабка**

Конус пиноли задней бабки	МКЗ
Диаметр пиноли задней бабки	42 мм
Ход пиноли задней бабки	110 мм

### **Габаритные размеры**

Емкость бака СОЖ	20 литров
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	1545 x 1180 x 1450 мм
Масса станка	900 кг

### **Комплект поставки:**

1. Механический 3-кулачковый токарный патрон Ø165 мм
2. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента
3. Механическая задняя бабка

# Токарный станок с ЧПУ СKE6136 Z



## Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Высокопроизводительный и точный токарный станок с ЧПУ для серийного и мелкосерийного производства.
2. Инновационная система ЧПУ Fanuc 0i-mate TD (опция: Fanuc 0i TD / Siemens 808D / Siemens 828D)
3. Двухдиапазонный привод шпинделя с автоматическим переключением между диапазонами.
4. Асинхронный двигатель шпинделя, управляемый частотным преобразователем Delta electronics (Тайвань) (опция: сервопривод шпинделя).
5. Сервоприводы Fanuc Beta i (8 Нм) по всем осям.
6. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента (опция: 6-позиционный электромеханический сменщик инструмента).
7. Механический 3-кулачковый токарный патрон 200 мм (опция: гидравлический 3-кулачковый патрон Auto Strong (Тайвань)).
8. Массивная, большеразмерная задняя бабка легко перемещается и быстро фиксируется.
9. Механическая задняя бабка (опция: гидравлическая задняя бабка).
10. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости.
11. Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 50, толщина закаленного слоя не менее 2 мм).
12. Высокоточные направляющие покрыты специальным низкофрикционным покрытием Turcite-B, которое обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение суппорта станка.
13. Шлифованные шариковые винты перемещений по всем осям класса точности С3.
14. Высокоточные шариковые винты и жесткие прецизионные подшипники обеспечивают точное позиционирование и позволяют проводить точение с большим съемом стружки.
15. Полностью закрытая рабочая зона с защитными устройствами.
16. 2 передние раздвижные дверцы с большими прозрачными окнами.
17. Микропереключатели предотвращают запуск станка при открытых дверцах и блокируют их во время работы.
18. Система подачи СОЖ с баком емкостью 20 литров.

19. Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов.

20. Циркуляционная система смазки шпиндельной бабки.

21. Современный аналог советского станка 16A20Ф3.



**Сменщик инструмента (опция)**

Электромеханический, 6 позиций  
макс. высота державки 25 мм



**Механическая задняя бабка**

Массивная и жесткая



**Система ЧПУ Fanuc 0i-mate TD**

Современная высокопроизводительная система управления



**Гидростанция (опция)**

Высокопроизводительная гидростанция  
с баком 80 л



**Гидравлический патрон (опция)**

Гидравлический 3-кулачковый патрон  
Auto Strong (Тайвань) Ø250 мм

**Основные технические характеристики станка.**

<b>Модель</b>	<b>СКЕ6136Z</b>
Номер арт.	351 4330
<b>Технические характеристики</b>	
<b>Электропитание</b>	
Общая потребляемая мощность	16 кВт 380 В ~50 Гц
Мощность двигателя шпинделя	5,5 кВт
<b>Станочные данные</b>	
Диаметр обработки над станиной	360 мм (4-поз. см.) / 300 мм (6-поз. см.)
Диаметр обработки над суппортом	180 мм
Межцентровое расстояние	750 / 1000 мм
Ширина станины	300 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	150 кг
<b>Шпиндель</b>	
Число оборотов шпинделя	20 - 2500 об/мин
Количество ступеней (автом. переключение)	2
Проходное отверстие шпинделя	52 мм
Фланец шпинделя	A2-6 (DIN 55026, ISO 702/I)
Внутренний конус шпинделя	Морзе 6
Диаметр шпинделя в передней опоре	90 мм
Крутящий момент шпинделя	240 Нм
<b>Перемещения и подачи</b>	

Перемещение по оси X	230 мм
Перемещение по оси Z	620 / 870 мм
Скорость рабочей подачи по оси X	3000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	4000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	5000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	5000 мм/мин
Диаметр / шаг ШВП по оси X	20 / 5 мм
Диаметр / шаг ШВП по оси Z	32 / 5 мм
<b>Точность</b>	
Повторяемость	± 0,005 мм
Позиционирование	± 0,003 мм
<b>Сменщик инструмента</b>	
Тип сменщика инструмента	электромеханический (опция: гидравлический)
Количество инструмента	4 (опция: 6)
Максимальная высота державки резца	20 мм
Время смены инструмента (4 / 6-поз см.)	2,4 / 3 с
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм
<b>Задняя бабка</b>	
Конус пиноли задней бабки	МК4
Диаметр пиноли задней бабки	63 мм
Ход пиноли задней бабки	130 мм
<b>Габаритные размеры</b>	
Емкость бака СОЖ	20 литров
Емкость гидростанции	80 литров
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	2300 / 2550 x 1480 x 1520 мм
Масса станка	1800 / 1950 кг

**Комплект поставки:**

1. Механический 3-кулачковый токарный патрон Ø200 мм
2. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента
3. Механическая задняя бабка

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