

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

Средние токарные винторезные станки

Станок токарный винторезный Opti TH4210 / TH4210 DPA / TH4210 DPA Vario / TH4215 DPA.



*Станок токарный винторезный Opti TH4210 DPA.

Нормы точности станка

Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Точный и надежный токарный винторезный станок для серийного производства.
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. Быстродействующая коробка подач закрытого типа с закаленными шлифованными шестернями и валами, работающими в масляной ванне и установленными на прецизионные подшипники.
6. Все метрические и дюймовые резьбы устанавливаются рукоятками на панели управления, без использования сменных шестерен.
7. Радиальное биение шпинделя менее 0,015 мм

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

Основные технические характеристики станка.

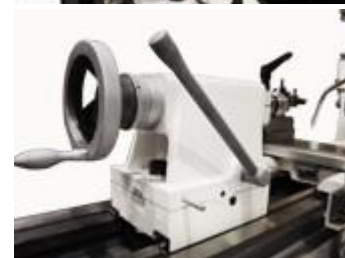
Модель	ТН4210	ТН4215 DPA
Номер арт.	346 2050	346 2070
Модель	ТН4210 DPA	ТН4210 DPA V
Номер арт.	346 2055	346 2060
Технические характеристики		
Электропитание		
Двигатель	4,5 кВт 380 В ~50 Гц	
Система подачи СОЖ	100 Вт	
Станочные данные		
Высота центров	210 мм	
Наибольшая длина обрабатываемой детали	1000 мм	1500 мм
Наибольший диаметр обработки над станиной	420 мм	
Наибольший диаметр обработки над суппортом	250 мм	
Наибольший диаметр обработки над выемкой станины	590 мм	
Длина выемки станины	260 мм	
Ширина станины	250 мм	
Частота вращения шпинделя	45 - 1800 об/мин	30 - 3000 об/мин (DPA Vario)
Количество ступеней	16	2, бесступенчато (DPA Vario)
Внутренний конус шпинделя	МК 6	
Присоединительная поверхность шпинделя	Camlock ASA D1 - 6"	

Диаметр сквозного отверстия в шпинделе	52 мм	
Ход верхней каретки суппорта	140 мм	
Ход поперечной каретки суппорта	230 мм	
Продольная подача (17 подач)	0,05 - 1,7 мм/об	
Поперечная подача (17 подач)	0,025 - 0,85 мм/об	
Пределы шага нарезаемых метрических резьб (39 шагов)	0,2 - 14 мм	
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб (45 шагов)	2 - 72 ниток на дюйм	
Пределы шага нарезаемых трапецеидальных резьб (21 шаг)	8 - 44	
Пределы шага нарезаемых модульных резьб (18 шагов)	0,3 - 3,5	
Максимальная высота державки резца	20 мм	
Внутренний конус пиноли задней бабки	МК 4	
Диаметр задней бабки	50 мм	
Ход пиноли задней бабки	120 мм	
Габаритные размеры		
Длина	2025 мм	2525 мм
Ширина	915 мм	
Высота	(ТН4210 - 1375 мм) 1615 мм	
Масса станка	1160 кг	1340 кг

Комплект поставки:

1. Неподвижный люнет, проходное отверстие 15-105 мм.
2. Подвижный люнет, проходное отверстие 10-65 мм.
3. Планшайба Ø 350 мм.
4. Светильник станочный светодиодный.
5. Оправка МК4/МК6.
6. Центр упорный МК4.
7. 4-х позиционный резцедержатель.
8. Набор сменных шестерен.
9. Комплект обслуживающего инструмента.
10. Руководство по эксплуатации на русском языке.

Станок токарный винторезный Opti TH4610 / 4615 / 4620



Нормы точности станка

Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Мощный токарный винторезный станок для серийного производства.
2. Усовершенствованный аналог токарных станков D460x1000/1500/2000 DPA.
3. Закаленные и шлифованные направляющие станины.
4. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
5. Закаленные шлифованные шестерни и валы передней бабки.
6. Быстродействующая коробка подач закрытого типа с закаленными шлифованными шестернями и валами, работающими в масляной ванне и установленными на прецизионные подшипники.
7. Все метрические и дюймовые резьбы устанавливаются рукоятками на панели управления, без использования сменных шестерен.
8. Радиальное биение шпинделя менее 0,015 мм
9. Быстросменный картриджный резцедержатель.
10. Устройство цифровой индикации DPA 21 для точного и удобного измерения перемещений.

11. Центральная система смазки направляющих.
12. Система подачи СОЖ: удобный и гибкий шланг подачи СОЖ с дозирующим краном.
13. Механизм отключения продольной подачи суппорта с 4 регулируемыми эксцентриками.
14. Механический тормоз шпинделя.
15. Перегрузочная муфта ходового винта.
16. Задняя бабка может быть смещена на ± 15 мм для точения длинных конусов
17. Продольная и поперечная подачи суппорта
18. Поворотная на 360° верхняя каретка суппорта
19. Цена деления лимба маховиков верхней/поперечной кареток суппорта 0,02/0,04 мм
20. Цена деления лимба маховика пиноли задней бабки 0,025 мм
21. Правое/левое направление вращения шпинделя
22. Защитный экран
23. Станочный светильник
24. Кнопка аварийного отключения станка, запирающийся главный выключатель
25. Спиральный кожух ходового винта
26. Подставка под станок с отделениями под инструмент
27. Произведено согласно нормам DIN 8606

Основные технические характеристики станка.

Модель	ТН4610	ТН4615	ТН4620
Номер арт.	346 2110	346 2120	346 2130
Технические характеристики			
Электропитание			
Двигатель	5,5 кВт 380 В ~50 Гц		
Система подачи СОЖ	100 Вт		
Станочные данные			
Высота центров	230 мм		
Наибольшая длина обрабатываемой детали	1000 мм	1500 мм	2000 мм
Наибольший диаметр обработки над станиной	465 мм		
Наибольший диаметр обработки над суппортом	270 мм		
Наибольший диаметр обработки над выемкой станины	690 мм		
Длина обработки в выемке станины	240 мм		
Ширина станины	300 мм		
Частота вращения шпинделя	25 - 2000 об/мин		
Количество ступеней	12		
Внутренний конус шпинделя	МК 6		
Присоединительная поверхность шпинделя	Camlock ASA D1 - 6"		
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе	58 мм		
Ход верхней каретки суппорта	125 мм		

Ход поперечной каретки суппорта	285 мм
Продольная подача (42 подачи)	0,031 - 1,7 мм/об
Поперечная подача (42 подачи)	0,014 - 0,784 мм/об
Пределы шага нарезаемых метрических резьб (41 шаг)	0,1 - 14 мм
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб (41 шаг)	2 - 112 ниток на дюйм
Пределы шага нарезаемых трапецеидальных резьб (50 шагов)	4 - 112
Пределы шага нарезаемых модульных резьб (34 шага)	0,1 - 7
Максимальная высота державки резца	25 мм
Внутренний конус пиноли задней бабки	МК 4
Диаметр задней бабки	60 мм
Ход пиноли задней бабки	130 мм
Габаритные размеры	
Длина	2200 мм 2750 мм 3250 мм
Ширина	1245 мм
Высота	1568 мм
Масса станка	1645 кг 1810 кг 1945 кг

Комплект поставки:

1. Быстросменный картриджный резцедержатель SWH 5-B.
2. Сменная державка 25x120 мм тип D - 1 шт.
3. Оправка переходная МК 6 - МК 4.
4. Упорный центр МК 4.
5. Неподвижный люнет, проходное отверстие макс. 160 мм.
6. Подвижный люнет, проходное отверстие макс. 100 мм.
7. Станочный светильник.
8. Резбоуказатель.
9. Система подачи СОЖ.
10. Комплект сменных шестерен гитары.
11. Комплект обслуживающего инструмента.
12. Руководство по эксплуатации на русском языке.

Станок токарный винторезный Opti TH5615 / 5620 / 5630.



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. **Мощный токарный винторезный станок для серийного производства.**
2. **Усовершенствованный аналог токарных станков D560x1500 / 2000 / 3000.**
3. Закаленные и шлифованные направляющие станины.
4. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
5. Закаленные шлифованные шестерни и валы передней бабки.
6. Быстродействующая коробка подач закрытого типа с закаленными шлифованными шестернями и валами, работающими в масляной ванне и установленными на прецизионные подшипники.
7. Все метрические и дюймовые резьбы устанавливаются рукоятками на панели управления, без использования сменных шестерен.
8. Радиальное биение шпинделя менее 0,015 мм
9. Быстросменный картриджный резцедержатель.
10. Устройство цифровой индикации DPA 21 для точного и удобного измерения перемещений.
11. Центральная система смазки направляющих.
12. Система подачи СОЖ: удобный и гибкий шланг подачи СОЖ с дозирующим краном.
13. Механизм отключения продольной подачи суппорта с 4 регулируемыми эксцентриками.
14. Механический тормоз шпинделя.
15. Перегрузочная муфта ходового винта.
16. Задняя бабка может быть смещена на ± 15 мм для точения длинных конусов
17. Продольная и поперечная подачи суппорта
18. Поворотная на 360° верхняя каретка суппорта
19. Цена деления лимба маховиков верхней/поперечной кареток суппорта 0,02/0,04 мм
20. Цена деления лимба маховика пиноли задней бабки 0,025 мм
21. Правое/левое направление вращения шпинделя
22. Защитный экран
23. Станочный светильник
24. Кнопка аварийного отключения станка, запирающийся главный выключатель

- 25. Спиральный кожух ходового винта
- 26. Возможна установка привода быстрого хода суппорта
- 27. Подставка под станок с отделениями под инструмент
- 28. Произведено согласно нормам DIN 8606

Основные технические характеристики станка.

Модель	ТН5615	ТН5620	ТН5630
Номер арт.	346 2160	346 2170	346 2180
Технические характеристики			
Электропитание			
Двигатель	7,5 кВт 380 В ~50 Гц		
Система подачи СОЖ	100 Вт		
Станочные данные			
Высота центров	280 мм		
Наибольшая длина обрабатываемой детали	1500 мм	2000 мм	3000 мм
Наибольший диаметр обработки над станиной	560 мм		
Наибольший диаметр обработки над суппортом	355 мм		
Наибольший диаметр обработки над выемкой станины	790 мм		
Длина выемки станины	150 мм		
Ширина станины	350 мм		
Частота вращения шпинделя	25 - 1600 об/мин		
Количество ступеней	12		
Внутренний конус шпинделя	МК 7		
Присоединительная поверхность шпинделя	Camlock ASA D1 - 8"		
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе	80 мм		
Ход верхней каретки суппорта	130 мм		
Ход поперечной каретки суппорта	310 мм		
Продольная подача (35 подач)	0,059 - 1,646 мм/об		
Поперечная подача (35 подач)	0,020 - 0,573 мм/об		
Пределы шага нарезаемых метрических резьб (47 шагов)	0,2 - 14 мм		
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб (60 шагов)	2 - 112 ниток на дюйм		
Пределы шага нарезаемых трапецеидальных резьб (50 шагов)	4 - 112		
Пределы шага нарезаемых модульных резьб (34 шага)	0,1 - 7		
Максимальная высота державки резца	25 мм		
Внутренний конус пиноли задней бабки	МК 5		
Диаметр задней бабки	75 мм		
Ход пиноли задней бабки	180 мм		
Габаритные размеры			
Длина	2840 мм	3340 мм	4340 мм
Ширина	1150 мм		
Высота	1460 мм		
Масса станка	2285 кг	2650 кг	3000 кг

Токарный станок CDS6250B



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Мощный, точный и высокопроизводительный токарный винторезный станок для мелко и среднесерийного производства в различных отраслях промышленности.
2. Предназначен для черновой, получистовой и чистовой обработки заготовок из стали, чугуна и цветных сплавов.
3. Широкий диапазон частот вращения шпинделя и подач позволяет полностью использовать потенциал как современного твердосплавного, так и обычного инструмента.
4. Большие возможности по обработке: проходное отверстие шпинделя $\varnothing 82$ мм (опция: 105 мм), нарезание четырех типов резьб от метрической до питчевой, масса обрабатываемой детали до 300 кг
5. Разработан Техническим центром корпорации DMTG совместно с английской компанией COLCHESTER (основана в 1897 г., один из ведущих мировых производителей токарных станков).
6. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
7. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости. Ширина станины 394 мм.
8. Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 47-56, толщина закаленного слоя не менее 2 мм).
9. Обработка коротких деталей большого диаметра в выемке станины.
10. Принудительная циркуляционная система смазки передней бабки и коробки подач с собственным независимым насосом, емкость масляного бака 12,5 литров.
11. Шпиндель станка прошел динамическую балансировку на специальном испытательном стенде.
12. Мощный электродвигатель 7,5 кВт (опция: 11 кВт).
13. Дисковая электромагнитная муфта передает вращение на шпиндель и осуществляет реверс.
14. Закаленные шлифованные шестерни передней бабки и коробки подач.
15. Дублированная рукоятка управления вращением шпинделя (с правой и с левой стороны станка).
16. Привод быстрого хода суппорта со скоростью перемещений 4200 мм/мин в продольном направлении и 2100 мм/мин в поперечном направлении.
17. Мощная задняя бабка с пинолью диаметром 75 мм и ходом 150 мм дает широкие возможности по обработке заготовок осевым инструментом (сверла, развертки).
18. Задняя бабка может быть смещена на ± 15 мм для точения длинных конусов.

19. Быстродействующий электромагнитный тормоз шпинделя.
20. Перегрузочная муфта ходового винта.
21. Система подачи СОЖ в зону резания.
22. Современный аналог советских станков 16К25, 1К625.

Основные технические характеристики станка.

Модель	CDS6250B
Номер арт.	351 4330
Технические характеристики	
Электропитание	
Мощность двигателя шпинделя	7,5 кВт (опция: 11 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	280 мм
Межцентровое расстояние	750 / 1000 / 1500 / 2000 / 3000 мм
Ширина станины	394 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	300 кг
Шпиндель	
Число оборотов шпинделя	26 - 2000 об/мин
Количество скоростей шпинделя	16
Проходное отверстие шпинделя	82 мм (опция: 105 мм)
Фланец шпинделя	Camlock D8 (DIN 55029, ISO 702/II)
Внутренний конус шпинделя	метрический 90 мм (1:20)
Крутящий момент шпинделя	2370 Нм
Подачи и резьбы	
Продольная подача (45 подач)	0,044 - 1,48 мм/об
Поперечная подача (45 подач)	0,022 - 0,74 мм/об
Быстрый ход в продольном направлении	4200 мм/мин
Быстрый ход в поперечном направлении	2100 мм/мин
Пределы шага нарезаемых метрических резьб (73 шага)	0,35 - 80 мм
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб (47 шагов)	80 - 7/16 ниток/дюйм
Пределы шага нарезаемых модульных резьб (45 шагов)	модуль 0,2 - 40
Пределы шага нарезаемых питчевых резьб (47 шагов)	160 - 7/8 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	130 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	2350 / 2600 / 3100 / 3600 / 4600 мм
Ширина x Высота	1230 x 1440 мм
Масса станка	2120 / 2170 / 2220 / 2330 / 3110 кг

Комплект поставки:

1. 3-кулачковый токарный патрон Ø250 мм
2. 4-кулачковый токарный патрон Ø315 мм
3. Люнет подвижный Ø20-100 мм (кроме РМЦ 750 мм)
4. Люнет неподвижный Ø30-200 мм (кроме РМЦ 750 мм)
5. Планшайба Ø480 мм
6. Поводковый патрон
7. Резьбоуказатель.
8. Система подачи СОЖ.
9. Станочный светильник.
10. Упорный центр Морзе 5.
11. Защитное ограждение.
12. Защитный кожух токарного патрона.
13. Комплект обслуживающего инструмента.
14. Руководство по эксплуатации на русском языке.

Токарный станок CDS6266B



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Мощный, точный и высокопроизводительный токарный винторезный станок для мелко и среднесерийного производства в различных отраслях промышленности.
2. Предназначен для черновой, получистовой и чистовой обработки заготовок из стали, чугуна и цветных сплавов.
3. Широкий диапазон частот вращения шпинделя и подач позволяет полностью использовать потенциал как современного твердосплавного, так и обычного инструмента.
4. Большие возможности по обработке: проходное отверстие шпинделя $\varnothing 82$ мм (опция: 105 мм), нарезание четырех типов резьб от метрической до питчевой, масса обрабатываемой детали до 300 кг
5. Разработан Техническим центром корпорации DMGT совместно с английской компанией COLCHESTER (основана в 1897 г., один из ведущих мировых производителей токарных станков).
6. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
7. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости. Ширина станины 394 мм.
8. Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 47-56, толщина закаленного слоя не менее 2 мм).
9. Обработка коротких деталей большого диаметра в выемке станины.
10. Принудительная циркуляционная система смазки передней бабки и коробки подач с собственным независимым насосом, емкость масляного бака 12,5 литров.
11. Шпиндель станка прошел динамическую балансировку на специальном испытательном стенде.
12. Мощный электродвигатель 7,5 кВт (опция: 11 кВт).
13. Дисковая электромагнитная муфта передает вращение на шпиндель и осуществляет реверс.
14. Закаленные шлифованные шестерни передней бабки и коробки подач.
15. Дублированная рукоятка управления вращением шпинделя (с правой и с левой стороны станка).
16. Привод быстрого хода суппорта со скоростью перемещений 4200 мм/мин в продольном направлении и 2100 мм/мин в поперечном направлении.
17. Мощная задняя бабка с пинолью диаметром 75 мм и ходом 150 мм дает широкие возможности по обработке заготовок осевым инструментом (сверла, развертки).
18. Задняя бабка может быть смещена на ± 15 мм для точения длинных конусов.

19. Быстродействующий электромагнитный тормоз шпинделя.
20. Перегрузочная муфта ходового винта.
21. Система подачи СОЖ в зону резания.
22. Современный аналог советских станков 16К25, 1К625.

Основные технические характеристики станка.

Модель	CDS6266B
Номер арт.	351 4330
Технические характеристики	
Электропитание	
Мощность двигателя шпинделя	7,5 кВт (опция: 11 кВт)
Станочные данные	
Диаметр обработки над станиной	660 мм
Диаметр обработки над суппортом	440 мм
Диаметр обработки в выемке станины	870 мм
Длина выемки станины	280 мм
Межцентровое расстояние	750 / 1000 / 1500 / 2000 / 3000 мм
Ширина станины	394 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	300 кг
Шпиндель	
Число оборотов шпинделя	26 - 2000 об/мин
Количество скоростей шпинделя	16
Проходное отверстие шпинделя	82 мм (опция: 105 мм)
Фланец шпинделя	Camlock D8 (DIN 55029, ISO 702/II)
Внутренний конус шпинделя	метрический 90 мм (1:20)
Крутящий момент шпинделя	2370 Нм
Подачи и резьбы	
Продольная подача (45 подач)	0,044 - 1,48 мм/об
Поперечная подача (45 подач)	0,022 - 0,74 мм/об
Быстрый ход в продольном направлении	4200 мм/мин
Быстрый ход в поперечном направлении	2100 мм/мин
Пределы шага нарезаемых метрических резьб (73 шага)	0,35 - 80 мм
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб (47 шагов)	80 - 7/16 ниток/дюйм
Пределы шага нарезаемых модульных резьб (45 шагов)	модуль 0,2 - 40
Пределы шага нарезаемых питчевых резьб (47 шагов)	160 - 7/8 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	130 мм
Ход поперечной каретки суппорта	355 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	2350 / 2600 / 3100 / 3600 / 4600 мм
Ширина x Высота	1230 x 1520 мм
Масса станка	2170 / 2220 / 2270 / 2380 / 3200 кг

Комплект поставки:

1. 3-кулачковый токарный патрон Ø315 мм
2. 4-кулачковый токарный патрон Ø400 мм
3. Люнет подвижный Ø20-100 мм (кроме РМЦ 750 мм)
4. Люнет неподвижный Ø30-200 мм (кроме РМЦ 750 мм)
5. Планшайба Ø650 мм
6. Поводковый патрон
7. Резьбоуказатель.
8. Система подачи СОЖ.
9. Станочный светильник.
10. Упорный центр Морзе 5.
11. Защитное ограждение.
12. Защитный кожух токарного патрона.
13. Комплект обслуживающего инструмента.
14. Руководство по эксплуатации на русском языке.

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