

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

Тяжелые токарные винторезные станки

Станок токарный винторезный Opti D660x2000 / 3000 DPA.



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. **Мощный 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. Быстросменный картриджный резцедержатель.
9. **Привод быстрого хода суппорта.**
10. Устройство цифровой индикации DPA 2000 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. Механический тормоз шпинделя.

14. Задняя бабка может быть смещена на ± 13 мм для точения длинных конусов
15. Продольная и поперечная подачи суппорта
16. Поворотная на 360° верхняя каретка суппорта
17. Цена деления лимба маховиков верхней/поперечной кареток суппорта 0,02/0,04 мм
18. Правое/левое направление вращения шпинделя
19. Защитный экран
20. Станочный светильник
21. Кнопка аварийного отключения станка, запирающийся главный выключатель
22. Спиральный кожух ходового винта
23. Электрика Siemens
24. Подставка под станок с отделениями под инструмент
25. Произведено согласно нормам DIN 8606

Основные технические характеристики станка.

Модель	D660x2000 DPA	D660x3000 DPA
Номер арт.	340 2720DPA	340 2730DPA
Технические характеристики		
Электропитание		
Двигатель	7,5 кВт 380 В ~50 Гц	
Система подачи СОЖ	100 Вт	
Станочные данные		
Высота центров	330 мм	
Наибольшая длина обрабатываемой детали	2000 мм	3000 мм
Наибольший диаметр обработки над станиной	660 мм	
Наибольший диаметр обработки над суппортом	440 мм	
Наибольший диаметр обработки над выемкой станины	900 мм	
Длина выемки станины	250 мм	
Ширина станины	400 мм	
Частота вращения шпинделя	25 - 1600 об/мин	
Количество ступеней	16	
Внутренний конус шпинделя	МК 7	
Присоединительная поверхность шпинделя	Camlock ASA D1 - 8"	
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе	105 мм	
Ход верхней каретки суппорта	230 мм	
Ход поперечной каретки суппорта	368 мм	
Продольная подача (25 подач)	0,044 - 1,48 мм/об	
Поперечная подача (25 подач)	0,022 - 0,74 мм/об	
Пределы шага нарезаемых метрических резьб (54 шага)	0,45 - 120 мм	
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб (60 шагов)	7/16 - 80 ниток на дюйм	
Пределы шага нарезаемых трапецеидальных резьб (42 шага)	7/8 - 160	

Пределы шага нарезаемых модульных резьб (46 шагов)	0,25 - 60	
Максимальная высота державки резца	32 мм	
Внутренний конус пиноли задней бабки	МК 5	
Ход пиноли задней бабки	235 мм	
Габаритные размеры		
Длина	3650 мм	4650 мм
Ширина	1230 мм	
Высота	1751 мм	
Масса станка	3345 кг	3710 кг

Комплект поставки:

1. 3-х кулачковый патрон 325 мм.
2. 4-х кулачковый патрон 400 мм.
3. Планшайба Ø 450 мм.
4. Быстросменный картриджный резцедержатель SWH 9-C.
5. Сменная державка 40x180 мм тип D - 1 шт.
6. Оправка переходная МК 7 - МК 5.
7. Упорный центр МК 5 - 2 шт.
8. Неподвижный люнет, проходное отверстие макс. 150 мм.
9. Подвижный люнет, проходное отверстие макс. 130 мм.
10. Станочный светильник.
11. Резбоуказатель.
12. Система подачи СОЖ.
13. Комплект сменных шестерен гитары.
14. Комплект обслуживающего инструмента.
15. Руководство по эксплуатации на русском языке.

Станок токарный винторезный Opti TU8020 / TU8030.



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. **Мощный 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. Быстросменный картриджный резцедержатель.
9. **Привод быстрого хода суппорта.**
10. Устройство цифровой индикации DPA 2000 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. Механический тормоз шпинделя.
14. Задняя бабка может быть смещена на ± 13 мм для точения длинных конусов
15. Продольная и поперечная подачи суппорта
16. Поворотная на 360° верхняя каретка суппорта
17. Цена деления лимба маховиков верхней/поперечной кареток суппорта 0,02/0,04 мм
18. Правое/левое направление вращения шпинделя
19. Защитный экран
20. Станочный светильник
21. Кнопка аварийного отключения станка, запирающийся главный выключатель
22. Спиральный кожух ходового винта
23. Электрика Siemens
24. Подставка под станок с отделениями под инструмент
25. Произведено согласно нормам DIN 8606



Быстрый ход

Быстрый ход суппорта в продольном и поперечном направлении



Задняя бабка

Редуктор хода пиноли с передаточным отношением 1/4 или 1/1



Бак СОЖ

Удобное наполнение и очистка выносного бака СОЖ

Основные технические характеристики станка.

Модель	TU8020	TU8030
Номер арт.	340 2782DPA	340 2783DPA
Технические характеристики		
Электропитание		
Двигатель	7,5 кВт 380 В ~50 Гц	
Насос подачи СОЖ	100 Вт	
Станочные данные		
Высота центров	400 мм	
Наибольшая длина обрабатываемой детали	2000 мм	3000 мм
Наибольший диаметр обработки над станиной	800 мм	
Наибольший диаметр обработки над суппортом	570 мм	
Наибольший диаметр обработки над выемкой станины	1035 мм	
Длина выемки станины	250 мм	
Ширина станины	400 мм	
Частота вращения шпинделя	25 - 1600 об/мин	
Количество ступеней	16	
Внутренний конус шпинделя	МК 7	
Присоединительная поверхность шпинделя	Camlock ASA D1 - 8"	
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе	105 мм	
Ход верхней каретки суппорта	230 мм	
Ход поперечной каретки суппорта	420 мм	
Продольная подача (25 шагов)	0,044 - 1,48 мм/об	
Поперечная подача (25 шагов)	0,022 - 0,74 мм/об	
Пределы шага нарезаемых метрических резьб (54 шага)	0,45 - 120 мм	
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб(60 шагов)	7/16 - 80 ниток на дюйм	
Пределы шага нарезаемых трапецеидальных резьб (42 шага)	7/8 - 160	
Пределы шага нарезаемых модульных резьб (46 шагов)	0,25 - 60	
Максимальная высота державки резца	32 мм	
Внутренний конус пиноли задней бабки	МК 5	
Ход пиноли задней бабки	235 мм	
Габаритные размеры		
Длина	3740 мм	4707 мм
Ширина	1230 мм	

Высота	1595 мм	
Масса станка	3455 кг	3820 кг

Комплект поставки:

1. 3-х кулачковый патрон 325 мм.
2. 4-х кулачковый патрон 400 мм.
3. Планшайба Ø 500 мм.
4. Быстросменный картриджный резцедержатель SWH 9-C.
5. Сменная державка 40x180 мм тип D - 1 шт.
6. Оправка переходная МК 7 - МК 5.
7. Упорный центр МК 5 - 2 шт.
8. Неподвижный люнет, проходное отверстие макс. 150 мм.
9. Подвижный люнет, проходное отверстие макс. 130 мм.
10. Станочный светильник.
11. Резбоуказатель.
12. Система подачи СОЖ.
13. Комплект сменных шестерен гитары.
14. Комплект обслуживающего инструмента.
15. 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