Токарные станки с ЧПУ

Numturn TC 500/1500 CNC



АРТ. : 180296

Серия Numturn TC — это токарный станок с ЧПУ на плоской станине, предназначенный для обработки заготовок средней и большой длины при единичном и мелкосерийном производстве. Все модели серии имеют одну техническую базу: прочную конструкцию на плоской станине, серийную электроприводную 8-позиционную резцовую головку VDI30, гидравлический силовой патрон с гидравлической пинолью задней бабки, а также систему ЧПУ Siemens 828D.

- Система ЧПУ Siemens SINUMERIK 828D
- 8-позиционная резцовая головка с креплением VDI 30
- Расстояние между центрами до 2000 мм для длинных заготовок
- Гидравлический патрон 10" и гидравлическая задняя бабка в серийной комплектации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Высота центров	250 мм
Макс. Ø заготовки над станиной	500 мм
Макс. Ø заготовки над суппортом	290 мм
Длина обработки, макс.	1.250 мм
Расстояние между центрами	1.480 мм
Ширина станины	390 мм
Диаметр патрона	250 мм

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	260 мм
Технологический ход, ось Z	1.320 мм

ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

Зажим шпинделя	A2-8
Внутренний диаметр шпинделя	82 мм
Внутр. Ø шпинделя с трубой подачи	74 мм
Частота вращения шпинделя	35 об/мин - 2.500 об/мин

УСКОРЕННЫЙ ХОД

Ускоренный ход, ось X	4.000 мм/мин
Ускоренный ход, ось Z	8.000 мм/мин

СМЕНЩИК ИНСТРУМЕНТА

Количество позиций	8 шт.
Размеры хвостовика	20 мм x 20 мм
Диаметр крепления борштанг	25 мм

ЗАДНЯЯ БАБКА

Конус задней бабки	5 MK
Диаметр пиноли задней бабки	75 мм
Ход пиноли задней бабки	150 мм

МОЩНОСТЬ

Главный привод, пост. нагрузка	11 кВт

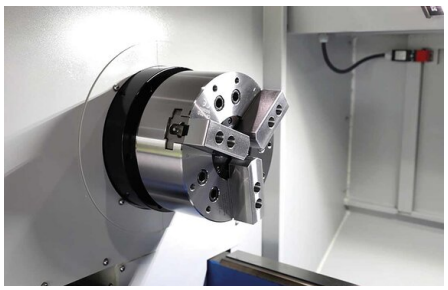
РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	3,8 м x 1,75 м x 1,92 м
Масса	3.415 кг

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 9.11.2026.











СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

Конструкция станка

- Классические призматические направляющие на прочной плоской станине обеспечивают опору суппорта на большой площади и гасят вибрации
- Широкая направляющая типа "ласточкин хвост" поперечного суппорта (ось X) воспринимает как сжимающие, так и растягивающие усилия за счёт геометрического замыкания, обеспечивая точную обработку даже сложных контуров
- Благодаря клиновой планке направляющая также точно регулируется, что обеспечивает точность позиционирования на протяжении всего срока службы станка
- Конструкция передней бабки ориентирована на тяжёлые станки с ЧПУ: сильно оребрённая конструкция целенаправленно отводит возникающие усилия, обеспечивая малошумную по вибрациям и надёжную с точки зрения процесса обработку
- Значительно увеличенная поверхность дополнительно улучшает теплоотвод и обеспечивает стабильные тепловые условия при непрерывной работе
- Станок работает без коробки передач, и обработка выполняется без прерываний во всём диапазоне частот вращения
- Централизованная гидравлическая система обеспечивает как силовой патрон, так и пиноль задней бабки (ход 150 мм)
- Ограждение легко доступно благодаря раздвижным дверям спереди, а дополнительные сервисные лючки облегчают техническое обслуживание и очистку

Главный шпиндель

- Мощный главный привод 11 кВт покрывает диапазон частот вращения 35–2500 об/мин, справляясь как с тонкой контурной обработкой, так и с интенсивным резанием
- Бесступенчатое регулирование частоты вращения непрерывно подстраивает частоту вращения шпинделя при подрезке торца и контурном точении, благодаря чему скорость резания может поддерживаться постоянной по всему обрабатываемому диаметру
- Большой проход шпинделя 74 мм позволяет обрабатывать пруток через шпиндель
- Гидравлический силовой патрон обеспечивает широкий диапазон зажима 30-254 мм, ход кулачков 8,8 мм по диаметру и максимальное усилие зажима до 108 кН

Механизм смены инструмента

- Серийная 8-позиционная резцовая головка VDI30 с электрическим приводом рассчитана на державки инструмента 20 x 20 мм или Ø 25 мм
- Короткое время смены инструмента сокращает вспомогательное время и повышает производительность при единичном и мелкосерийном производстве

Задняя бабка

- Прочная задняя бабка позиционируется вручную и оснащена пинолью с гидравлическим приводом
- Конус MK5, диаметр пиноли 75 мм и ход 150 мм облегчают установку и снятие заготовок

Оснащение

- Неподвижный и подвижный люнеты входят в стандартную комплектацию – дополнительная опора для длинных тонких валов
- Автоматическая централизованная смазка и система охлаждения с теплообменником обеспечивают непрерывную работу с минимальным обслуживанием
- Полностью закрытый корпус станка соответствует пакету безопасности KNUTH CE
- В комплект поставки входят электрооборудование Schneider Electric, светодиодная рабочая лампа и трёхцветная сигнальная лампа
- Пистолеты для сжатого воздуха и охлаждающей жидкости облегчают очистку заготовки, зажимных приспособлений и станка, например при смене инструмента или заготовки

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 9.11.2026.

ЧПУ

- Система ЧПУ Siemens 828D Basic с пультом управления teach-in обеспечивает интуитивное цеховое программирование без глубоких знаний ЧПУ
- Два электронных маховика на пульте управления позволяют вручную перемещать оси X и Z – для быстрой наладки, касания инструментом (установки нулевой точки) и ручной доработки, как на обычном токарном станке
- Привычная логика управления маховиками сокращает время обучения для квалифицированных рабочих с опытом работы на обычных станках, а также поддерживает создание программ teach-in путём подвода и запоминания точек
- Опционально доступен диалоговый пакет программирования Siemens ShopTurn, с помощью которого детали можно программировать даже без знания G-кода

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Siemens 828 D ЧПУ
2 электронных маховика
8-позиционная электрическая револьверная головка VDI
гидравл. 3-кулачковый патрон 250 мм с отверстием
гидравлическая задняя бабка
пистолет для сжатого воздуха
пистолет-распылитель средства охлаждения
система подачи средства охлаждения
теплообменник для электрошкафа
система автоматической централизованной смазки
вспомогательный инструмент
руководство по эксплуатации

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 9.11.2026.