



Арт. : 301741

Токарные станки серии TubeTurn предназначены для оптимальной обработки труб для нефтедобывающей и перерабатывающей промышленности. Особо большое отверстие шпинделя и дополнительный зажимной патрон на задней стороне главного шпинделя позволяют надежно закреплять трубы через отверстие шпинделя. Внешние люнеты при таком применении могут направлять обрабатываемые детали за пределами станка. Вся конструкция станков очень надежна, а серийное приспособление для обточки конусов расширяет диапазон применения станков этой серии.

- передний и задний токарные патроны
- шпиндель с большим отверстием
- устройство для обточки конусов
- встроенный дисплей с индикацией положения по 3 осям

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Длина заготовки (макс.)	1300 мм
Макс. Ø заготовки над станиной	630 мм
Макс. Ø заготовки над суппортом	340 мм

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	340 мм
Технологический ход, ось Z	1250 мм

ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

Диапазон частоты вращения	27 об/мин - 350 об/мин
Максимальный вращающий момент	1920 Нм
Диаметр токарного патрона	500 мм - 520 мм
Внутренний диаметр шпинделя	225 мм
Внутренний диаметр шпинделя в патроне	220 мм

УСКОРЕННЫЙ ХОД

Ускоренный ход, ось X	2000 мм/мин
Ускоренный ход, ось Z	4000 мм/мин

ПОДАЧА

Скорость подачи, ось X	0.02 мм/об - 0.45 мм/об
Скорость подачи, ось Z	0.07 мм/об - 133 мм/об

СМЕНЩИК ИНСТРУМЕНТА

Количество позиций	4 шт.
Размеры хвостовика	32 мм x 32 мм

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Нарезание резьбы, метрическая	1 мм - 14 мм
Нарезание резьбы, витворта	2 TPI - 28 TPI

ЗАДНЯЯ БАБКА

Конус задней бабки	5 МК
Диаметр пиноли задней бабки	100 мм
Ход пиноли задней бабки	230 мм

МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	7.5 кВт
Общая потребляемая мощность	8.5 кВА

РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	3.66 м x 1.45 м x 1.41 м
Масса	4600 кг



Устройство обработки конусов в серийном исполнении



Обратный поддерживающий токарный патрон обеспечивает стабильность при обработке длинных заготовок



Отверстие шпинделя до 225 мм

СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

- тяжелая станина станка из высококачественного литья с большими, закаленными и отшлифованными направляющими
- массивная передняя бабка с высокоточным главным шпинделем на конических роликоподшипниках и 2 зажимами токарного патрона с двух сторон
- шестерни механизма коробки передач закалены и отшлифованы
- высокий крутящий момент главного шпинделя позволяет производить мощную обработку заготовок большого диаметра
- двигатель главного привода мощностью 7,5 кВт
- центральное и удобное управление подачами и шагом резьбы
- широкий спектр дюймовых и метрических резьбы
- тяжелая 4-позиционная державка инструмента
- оснащение системой СОЖ в стандартном исполнении
- устройство обработки конусов с длиной обработки 500 мм

3-осевое УЦИ

- более высокая точность обработки
- низкая погрешность
- высокий уровень производственной безопасности
- существенная экономия времени
- повышенная продуктивность труда
- удобно считываемый индикатор
- удобные для пользователя функции
- наглядная панель клавиатуры
- разрешение 0,01 / 0,005 мм
- ввод данных координат
- сохранение значений координат при выключенном индикаторе
- расчет диаметра образца отверстия
- калькулятор
- память для 10 инструментов
- переключение радиус / диаметр
- перевод мм/дюйм
- легко устанавливается и не требует техобслуживания
- индикатор значений поперечных (Z0) и продольных салазок (Z1) может показывать не только раздельно (Z0 или Z1), но и на токарных станках в виде индикации суммы / разницы

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

3-осевое УЦИ X.Pos 3.2
 4-позиц. державка инструмента
 3-кулачковый патрон Ø 500 мм
 4-кулачковый токарный патрон планшайбы Ø 520 мм
 приспособление для обточки конусов
 СОЖ
 руководство по эксплуатации

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Неподвижный люнет 320 мм, Арт. : 251055
- внешний люнет для Арт.-№: 301740, Арт. : 253847