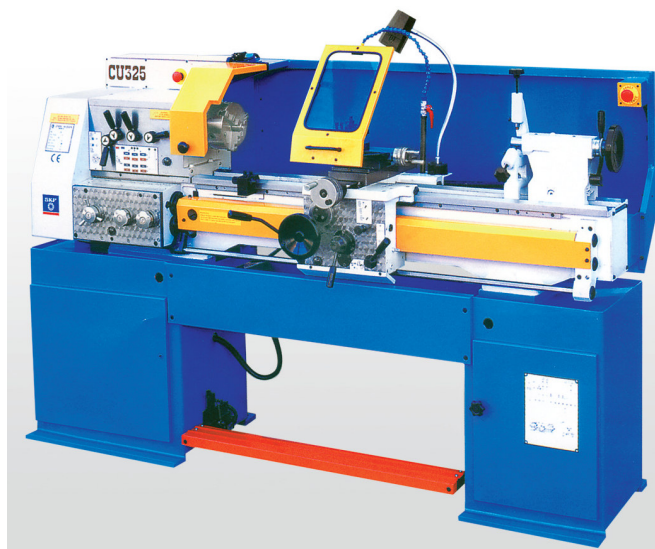


Спецификация На универсальные токарные станки CU325

Токарно-винторезный станок CU 325 (d=325 мм, РМЦ=500-1000 мм) предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных и диаметрально питчевых. Технические характеристики и жесткость станка, широкий диапазон частоты вращения шпинделя и подач позволяют полностью использовать возможности прогрессивных инструментов при обработке различных материалов.



| Технические характеристики | | | CU 325 |
|----------------------------|---|--------|--------------------|
| Основные параметры | Высота центров | мм | 165 |
| | Диаметр обработки над станиной | мм | 325 |
| | Диаметр обработки над суппортом | мм | 190 |
| | Диаметр обработки над выемкой в станине | мм | 445 (для РМЦ1000) |
| | Ширина направляющих | мм | 200 |
| Шпиндель | Расстояние между центрами | мм | 500, 750, 1000 |
| | Передний конец | № | 5 |
| | Диаметр отверстия шпинделя | мм | 32 |
| Передняя бабка | Конусное отверстие шпинделя | Морзе | №.4,5 |
| | Количество скоростей шпинделя | | 12(24) |
| | Диапазон оборотов | об/мин | 85-2000(42,5-2000) |
| Подачи | Мощность главного привода | кВт | 2,2(1,4/2,2) |
| | Количество подач | | 48 |
| | Диапазон продольных подач | мм/об | 0.006-1.77 |
| Резьба | Диапазон поперечных подач | мм/об | 0.003-0.885 |
| | Количество резьб | | в скобках |
| | Шаг миллиметровой резьбы | мм | (48) 0.1 – 28 |
| | Шаг дюймовой резьбы | вит/1 | (53) 75 – 2.5 |
| Перемещения | Шаг модульной резьбы | М | (19) 0.1 – 1.75 |
| | Шаг диаметральной резьбы | DP | (19) 70 – 4 |
| | Ход поперечных салазок | мм | 150 |
| | Ход верхних салазок | мм | 95 |
| Пиноль | Диаметр пиноли | мм | 40 |
| | Конус пиноли | Морзе | №.3 |
| | Ход пиноли | мм | 95 |
| Вес | Для РМЦ 1000 мм | кг | 770 |

В цену станка входит трехкулачковый самоцентрирующийся патрон и вращающийся центр, инструкция по эксплуатации на русском языке.

Оборудование и комплектующие к станкам, приобретаемые за дополнительную плату:

1. Планшайба 4-х кулачковая
2. Планшайба без кулачков
3. Подвижный люнет
4. Неподвижный люнет малый
5. Однопозиционный ограничитель длины
6. Часы резбовые (лимб нарезки резьбы)
7. Центр-шайба
8. Комплект поводков
9. Сверлильный патрон с оправкой
10. Электро-динамический тормоз
11. Ножной тормоз
12. Быстросъемный резцедержатель вместо стандартного 4-х позиционного
13. Упорный центр задней бабки
14. Комплект ключей
15. Каталог запчастей
16. Упаковка станка в деревянный ящик
17. Цанговый патрон с устройством быстрого зажима.
18. Комплект цанг.

При модернизации оборудования в целях улучшения потребительских характеристик в конструкцию станков могут быть внесены незначительные изменения.