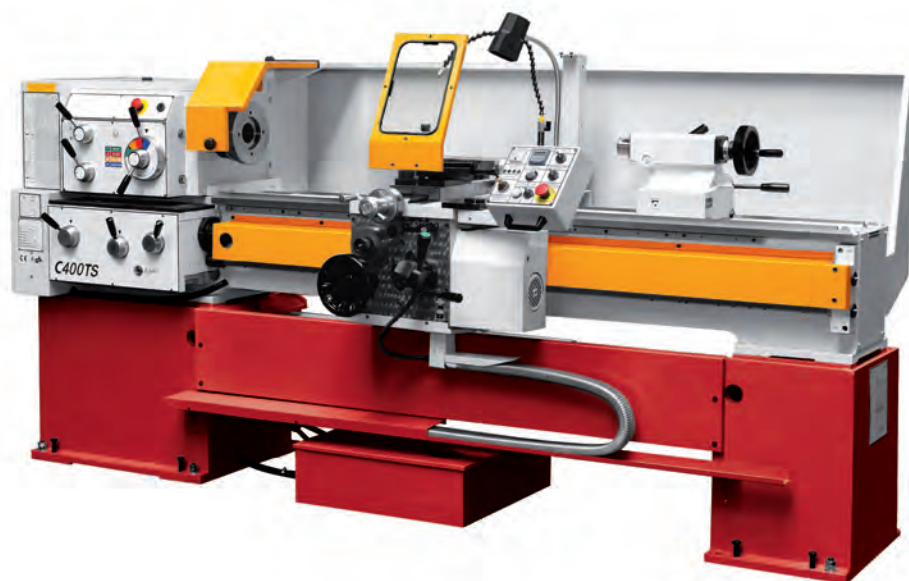


CU325; CU325RD; C400TM; C400TS



Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных и диаметрально питчевых.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Оборудование серийно выпускается с 1971 года. Модельный ряд постоянно совершенствуется и расширяется.
- Полный цикл производства: литейное производство, производство деталей тел-вращения и зубчатых колес, механическая обработка и сборка.
- Электрическая часть от ведущего производителя Schneider Electric.
- Подшипники и схемы установки от ведущего производителя SKF.
- Направляющие закалены методом ТВЧ, что обеспечивает их долговечность, прочность, и плавность перемещений.
- Токарные патроны от ведущего производителя станочной оснастки Bison-Bial

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	CU325	CU325RD	C400TM	C400TS
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ					
Точность станков		Н – нормальной точности по DIN8606 и П – повышенной точности по DIN8605			
Высота центров	мм	165	165	200	200
Диаметр обработки над станиной	мм	325	325	400	400
Диаметр обработки над суппортом	мм	190	190	235	235
Диаметр обработки над выемкой в станине	мм	440	440	550	550
Ширина направляющих	мм	200	200	320	320
Расстояние между центрами	мм	500; 750; 1000	500; 750; 1000	750; 1000; 1500	750; 1000; 1500
Диаметр 3-х кулачкового патрона	мм	160	160	200	200
Максимальное сечение резца	мм	20x20	20x20	20x20	20x20
Максимальная масса обрабатываемых деталей	кг	500	500	500	500
ШПИНДЕЛЬ					
Конец шпинделя DIN 55027	№	5	5	6	6
Диаметр отверстия шпинделя	мм	32	32	52	52
Конусное отверстие шпинделя	Морзе	№4,5	№4,5	6	6
Количество скоростей шпинделя		12 или 24	Частотное регулирование в 2-х диапазонах	12	Частотное регулирование в 4-х диапазонах
Диапазон оборотов	об/мин	85-2000	85-405; 470-2200	50-2240	18-98; 48-265; 144-790; 385-2120
Мощность главного привода	кВт	2,2	2,2	4	7,5
Крутящий момент на шпинделе	Нм	100	100	400	400
ПОДАЧИ					
Количество подач		48	48	80	80
Диапазон продольных подач	мм/об	0,006-1,77	0,006-1,77	0,015-0,6	0,015-0,6
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,003-0,885	0,003-0,885	0,0075-0,3	0,0075-0,3
РЕЗЬБЫ					
Количество резьб	усл. ед.	139	139	40	40
Шаг миллиметровой резьбы	мм	(48) 0,1-28	(48) 0,1-28	0,25-7,5	0,25-7,5
Шаг дюймовой резьбы	вит/1	(53) 75-2,5	(53) 75-2,5	120-4	120-4
Шаг модульной резьбы	М	(19) 0,1-1,75	(19) 0,1-1,75	0,0625-1,875	0,0625-1,875
Шаг диаметральной резьбы	DP	(19) 70-4	(19) 70-4	480-16	480-16
Ход поперечных салазок	мм	150	150	235	235
Ход верхних салазок	мм	95	95	110	110
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Диаметр пиноли	мм	40	40	50	50
Конус пиноли	Морзе	№3	№3	№4	№4
Ход пиноли	мм	100	100	100	100
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И МАССА ДЛЯ РМЦ 1000					
Габариты, Длина x Ширина x Высота	мм	2150 x 820 x 1300	2150 x 820 x 1300	2350 x 980 x 1330	2350 x 980 x 1330
Масса	кг	700	700	1590	1590

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Электродинамический тормоз
- Система подачи СОЖ
- Освещение
- Система смазки
- Защитный щит по длине станка
- Защитный экран токарного патрона
- Защитный экран резцедержателя
- Упорный центр шпинделя
- Переходная втулка шпинделя
- 4-х позиционный резцедержатель
- Руководство на русском языке
- Быстрая фиксация задней бабки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 3-х кулачковый самоцентрирующийся патрон
- УЦИ
- Планшайба 4-х кулачковая
- Планшайба без кулачков
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет малый и большой
- Роликовая пиноль вместо обычной
- Конусная линейка
- Центр-шайба
- Вращающийся центр
- Сверлильный патрон с оправкой
- Ножной тормоз