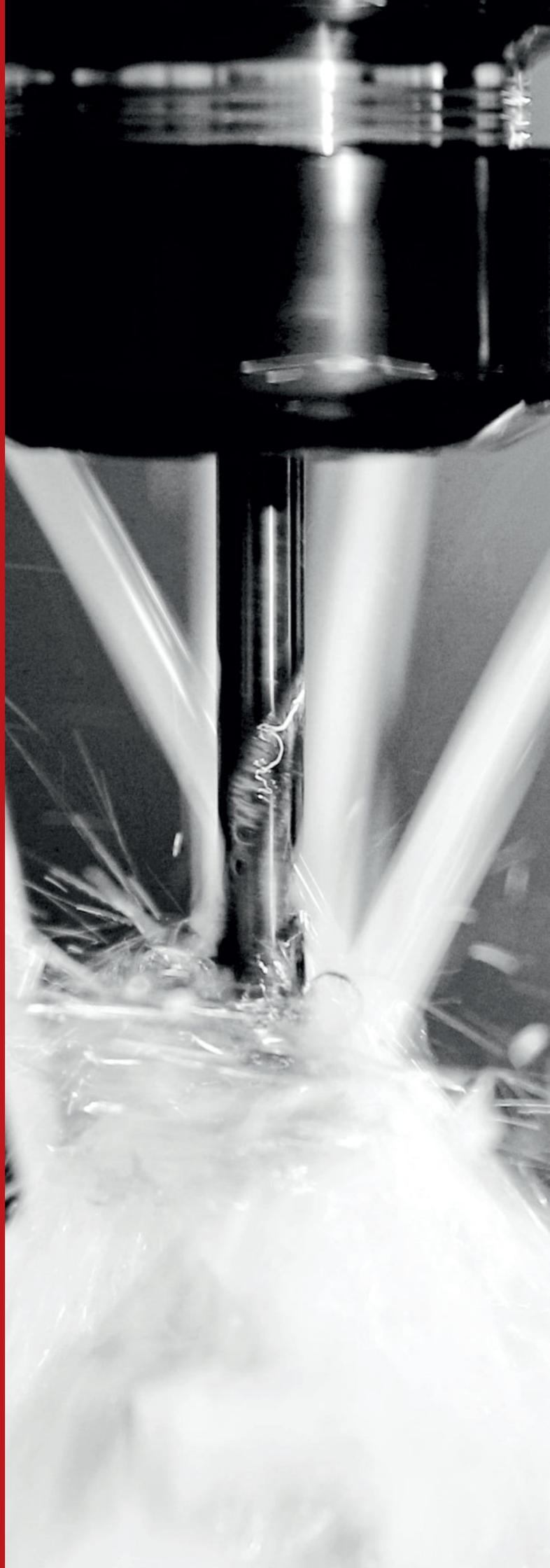


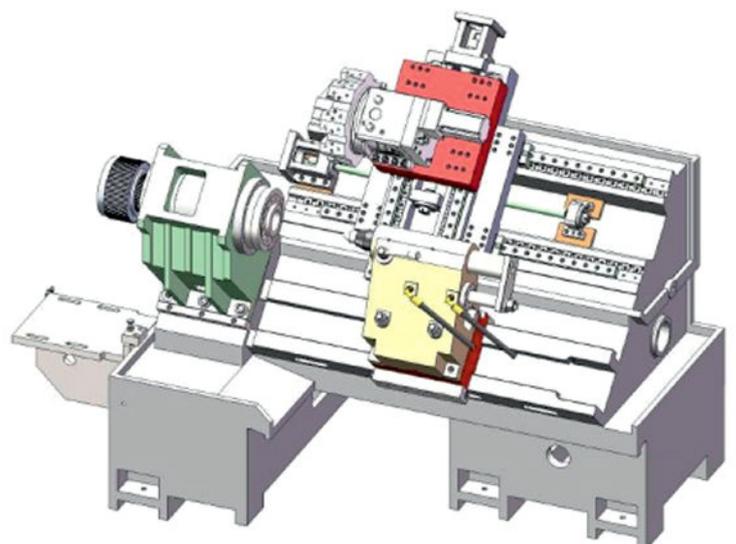
НТБ450В



MACHINERY

Токарный станок
с наклонной станиной
НТБ450В





Станок объединяет механическую, электрическую и масляную системы, и спроектирован с учетом эргономики. Он обладает преимуществами полной защиты, компактной конструкции, экономии пространства, простоты в эксплуатации и удобства в обслуживании.

Основание выполнено из цельного высокопрочного чугуна с наклоном 45°, обеспечивающим плавное удаление стружки и оптимальное пространство для резки. Возможна установка манипулятора и транспортера для стружки.

Направляющие в осях X и Z используют линейные направляющие Taiwan HIWIN, что значительно снижает сопротивление трению при скольжении направляющих и обеспечивает отличные динамические характеристики.

Основание выполнено из цельного высокопрочного чугуна, обеспечивает плавное удаление стружки и оптимальное пространство для резки.

Шпиндель использует узел, произведенный SKF/NSK, и подвергается прецизионной динамической балансировке. Подшипник постоянно смазывается, что обеспечивает плавное вращение на высокой скорости и минимизирует термическую деформацию.

Станок оснащен высокоэффективной автоматической системой прерывистой смазки, которая обеспечивает централизованную смазку направляющих станины и винтовых пар в осях X/Z в нужное время, что гарантирует постоянное хорошее состояние смазки всех направляющих поверхностей станка и продольных и поперечных винтов.

Станок оснащен 8-позиционной револьверной головкой с сервоприводом, что делает размещение и настройку инструмента более удобными. Держатель инструмента надежен, что способствует повышению производительности станка.

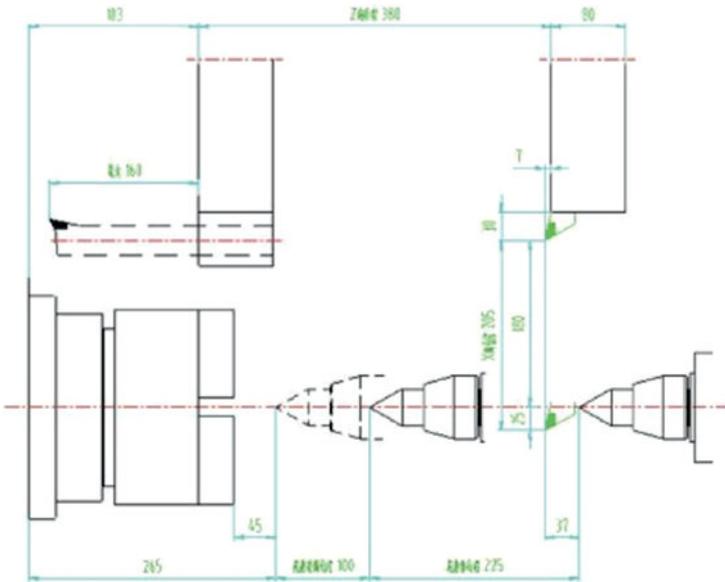
Зажим заготовки осуществляется с помощью 10-дюймового полого патрона, что обеспечивает надежность и высокую эффективность.

Технические характеристики

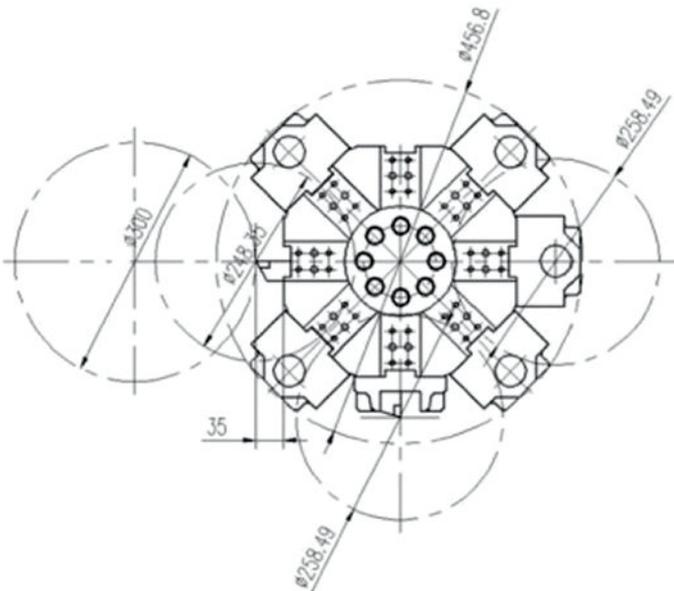
СИСТЕМА ЧПУ		FANUC 0i-TF plus
Система ЧПУ		
Экран	дюйм	10.4
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ		
Максимальный диаметр вращения над станиной	мм	450
Максимальный диаметр обработки детали типа диск	мм	360
Максимальный диаметр обработки детали типа вал	мм	260
Максимальная обрабатываемая длина	мм	530
Максимальный диаметр обрабатываемого прутка	мм	70
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ		
Перемещение по оси X	мм	220
Перемещение по оси Z	мм	530
ОСНОВНОЙ ШПИНДЕЛЬ		
Скорость вращения шпинделя	об./мин.	2000
Диаметр патрона	дюймов	10
Тип шпинделя		A2-8

Диаметр отверстия шпинделя	мм	85
ЗАДНЯЯ БАБКА (Гидравлическая)		
Конус морзе		MT5
Ход пиноли	мм	100
Ход задней бабки	мм	530
Диаметр пиноли	мм	75
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА		
Тип револьверной головки		сервоприводная
Количество инструмента приводной головки	шт	8
Сечение державки токарного инструмента	мм	25x25
Сечение державки расточного инструмента	мм	32
Индексация смены инструмента	сек	1.5
ПОДАЧА		
Скорость холостого хода по оси X	м/мин.	20
Скорость холостого хода по оси Z	м/мин.	20
ДВИГАТЕЛЬ		
Мощность двигателя главного шпинделя (ременная передача)	кВт	11
Мощность серводвигателя по осям X/Z	Н*м	10/10
ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ		
Радиальное биение на шпинделе	мм	0.005
Точность позиционирования по осям X/Z	мм	0.005
Округлость	мм	0.005
Повторяемость	мм	0.005
ГАБАРИТЫ И ПРОЧЕЕ		
Габаритные размеры	мм	2750x1600x1850mm
Вес(стандартной комплектации)	кг	3800
Общая потребляемая мощность	кВт	18
Мощность охлаждающего насоса	кВт	0.37

Перемещение при обработке



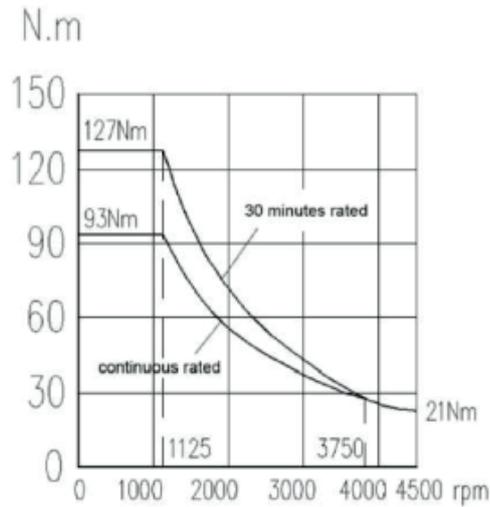
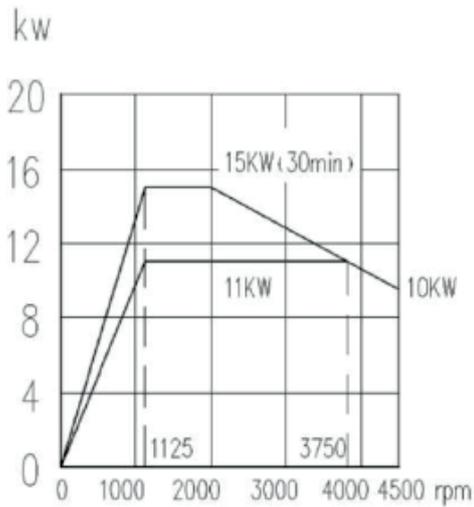
8-позиционная револьверная головка



*Примечание: Наша компания оставляет за собой право изменять технические параметры станка в любое время без уведомления

Схема питания главного двигателя

Главный двигатель: ZJY265A-11BM (11/15 кВт) (72/100 Нм) (7000 об/мин)



Точность

Радиальное биение шпинделя	0,005 мм
Точность позиционирования X/Z	0,005 мм
Повторяемость	0,005 мм
Круглость токарной заготовки	0,005 мм

Стандартная комплектация

FANUC 0i-TF plus система ЧПУ
Серводвигатель FANUC для оси X/Z
Главный двигатель мощность(GSK) 11 кВт
Направляющие HIWIN X35/Z35
ШВП HIWIN X=3210/Z=3210
Подшипник SKF/NSK
Гидравлический патрон 10" 3-х кулачковый
8-позиционная револьверная головка
Транспортер для удаления стружки
Подача воздуха 5 МПа
Питание 380В 50Гц
Выравнивающие ножки в комплекте
Инструкция по эксплуатации станка

Рекомендуемые масла и смазки

Наименование	Объем	Модель	Рекомендуемый производитель	Рекомендуемая частота обработки
Гидравлический узел				
Гидравлическая жидкость	40л	Противоизносное гидравлическое масло	Shell/Great wall	Заменить через 3 месяца после начала Заменять каждые 6 месяцев впоследствии
Охлаждение заготовок				
Охлаждающая жидкость	200л	На выбор пользователя	На выбор пользователя	Заменить через 3 месяца после начала
Насос для смазки				
Масло для направляющих	18л	№32 Масло для направляющих	На выбор пользователя	Наполнять, когда уровень масла достигает линии минимального значения

Условия доставки:

Самовывоз Удмуртская республика, Завьяловский р-н, поселок Первомайский, ул. Кольцевая 8
или доставка до адреса покупателя по согласованию сторон

Срок поставки:

60 рабочих дней с момента предоплаты

Гарантия на поставляемое оборудование- 1 год

Оборудование является новым

Условия оплаты:

Предоплата	50%
По факту готовности оборудования на заводе-изготовителе	40%
По факту поступления оборудования на склад «ТС ПРОФИЛЬ» или после проведения ПНР если это предусмотрено договором	10%

Реквизиты:

Общество с ограниченной ответственностью ТехноСтудия «Профиль» (ООО ТС «Профиль»)

ОГРН 1161832050016,

ИНН 1840051179, **КПП** 184001001

ОКПО 29955139, **ОКВЭД** 25.99

Юридический адрес:

426065, Удмуртская Республика, г. Ижевск, ул. 10 лет Октября, д. 80, офис 405

Почтовый адрес:

426065, Удмуртская Республика, г. Ижевск, а/я 3668

Банковские реквизиты:

р/счет 40702810254100000566 в ПАО АКБ «Авангард» г. Москва,

БИК 044525201, **к/с** 30101810000000000201

Телефон: +7 (912) 745-20-08; e-mail: aleksey@tsprof.com

Директор Худяков Павел Сергеевич действующий на основании Устава



MACHINERY



+7 (912) 745-20-08

aleksey@tsprof.com