

Precyzyjna tokarka ze śrubą i wałkiem pociągowym, wyrafinowana technika, kompletne wyposażenie, łatwość obsługi.

Argumenty w postaci jakości, wydajności i ceny

- w Indukcyjnie hartowane i precyzyjnie szlifowane prowadnice toża
- w Mocowanie wrzeciona Camlock DIN ISO 702-2 nr 6
- w Układ płynu chłodzącego
- w Osobny zbiornik na płyn chłodzący, wskaźnik poziomu i oddzielnik oleju; łatwe opróżnianie oraz czyszczenie zgodnie z normami DIN
- w Gwarantowana dokładność ruchu obrotowego końcówki wrzeciona lepsza niż 0,015 mm
- w Wrzeciono główne zanurzone w oleju, hartowane i szlifowane, z 2 regulowanymi precyzyjnymi łożyskami wałeczkowo-stożkowymi
- w Gwinty metryczne w zakresie od 0,2 do 14 mm/obr oraz gwinty calowe w zakresie 72 - 2 zwoje na cal uzyskiwane bez konieczności wymiany kół zmianowych, nastawiane dźwignią na panelu obsługi
- w Możliwość przełączania biegu prawo-lewo
- w Smarowanie centralne w saniach wzdłużnych
- w Podstawa i łożo maszyny odlewane w jednym kawałku z żeliwa Meehanite
- w Osłona śruby pociągowej
- w Układ wyłączania awaryjnego uruchamiany pedałem nożnym
- w Pokrętła z funkcją automatycznego wyłączania

Wrzeciono główne

- Zanurzone w oleju
- Koła przekładniowe hartowane i szlifowane

Sanki

- Precyzyjne wykończenie
- Pokrętła z regulowanym skalowaniem precyzyjnym 0,04 / 0,02 mm
- Wszystkie prowadnice z możliwością kaso-wania luzu dzięki listwom klinowym
- Zakres regulacji kąta skrętu sanek górnych $\pm 90^\circ$

Łoże pryzmowe

- Silnie żebrowane
- Żeliwo szare
- Hartowane indukcyjnie i precyzyjnie szlifowane

Układ płynu chłodzącego

Lampa maszynowa - halogenowa

Konik

- Możliwość przestawiania w zakresie ± 10 mm w przypadku konieczności wprowadzenia korekty - zataczania stożka
- Tuleja konika i pokrętło z regulowanym skalowaniem precyzyjnym 0,025 mm



Il.: D420 x 1000

Model	D 420 x 1000
Nr artykułu	3461160
Cena netto	
Dane maszyny	
Napięcie elektryczne	400 V / 3 Ph ~50 Hz
Całkowita moc zainstalowania	4,6 kW
Wrzeciono	
Moc silnika napędowego	4,5 kW
Stożek wrzeciona	MK 6
Końcówka wrzeciona (mocowanie uchwyty)	Camlock DIN ISO 702-2 nr 6
Przelot wrzeciona	Ø 52 mm
Wysokość mocowania narzędzi w czterogniazdowym imaku nożowym	maks. 20 x 20 mm
Układ płynu chłodzącego	
Moc pompy płynu chłodzącego	100 W
Zakresy robocze	
Wysokość kłków	210 mm
Rozstaw w kłkach	1 000 mm
Maks. średnica toczenia nad łożem	420 mm
Maks. średnica toczenia nad saniami poprzecznymi	255 mm
Maks. średnica toczenia po wyjęciu mostka	590 mm
Długość toczenia w wybraniu mostka	260 mm
Szerokość łoża	250 mm
Zakres prędkości obrotowej	
Prędkość obrotowa wrzeciona	45 - 1.800 min ⁻¹
Liczba stopni	16 stopni
Maksymalne przesuw	
Przesuw sań górnych	120 mm
Przesuw suportu poprzecznego	210 mm
Zakresy posuwów oraz gwintów	
Posuw wzdłużne	0,05 - 1,7 mm/obr (17 posuw)
Posuw poprzeczne	0,025 - 0,85 mm/obr (17 posuw)
Gwinty metryczne	0,2 - 14 mm/obr (39 skoków)
Gwinty calowe	72 - 2 Gg/cal (45 skoków)
Koła podziałowe	8 - 44 (21 zwojów)
Gwinty modułowe	0,3 - 3,5 mm π (18 gwint)
Konik	
Mocowanie w tulei konika	MK 4
Średnica/wysuw tulei konika	Ø 50 mm / 120 mm
Wymiary	
Długość	2 025 mm
Szerokość x wysokość	915 x 1.375 mm
Ciężar netto	1 160 kg

Wyposażenie standardowe

- Uchwyt trójściskowy OPTIMUM Ø 200 mm
- Uchwyt czterosciskowy OPTIMUM Ø 250 mm
- Podtrzymka stała, zakres Ø 15 - 105 mm
- Podtrzymka ruchoma, zakres Ø 10 - 65 mm
- Tarcza tokarska - czołowa (bez szczęk) Ø 350 mm
- Lampa maszynowa halogenowa
- Tuleja redukcyjna MK6/MK4
- Kieł centrujący stały MK4
- Czterogniazdowy imak nożowy



Już w zakresie dostawy:
Pierwsze napełnienie maszyny
wysokiej jakości olejem