



ГИГАНТ
СТАНКОКОМПАНИЯ

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

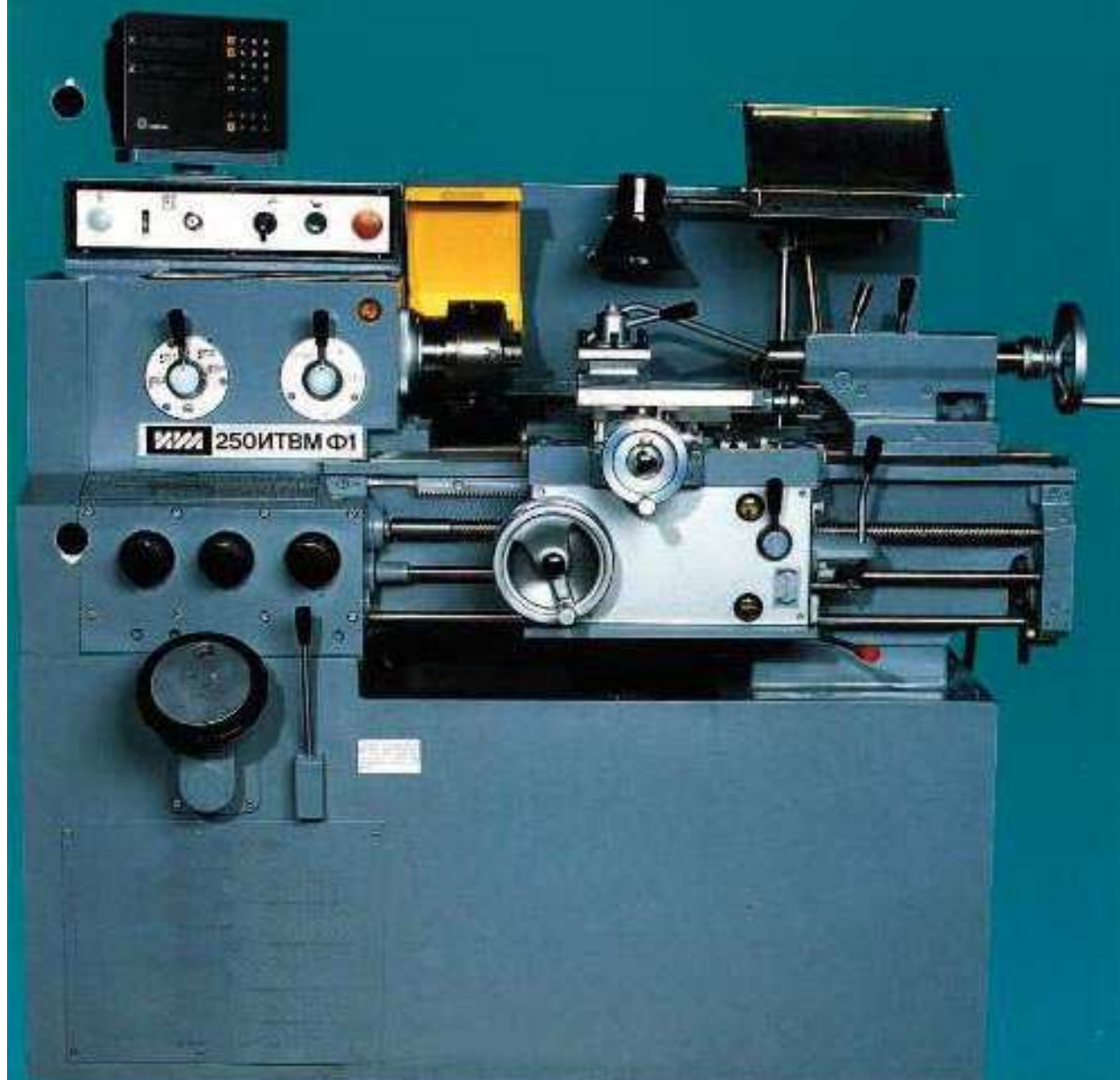
E-mail: sale@gig-ant.com

СТАНКИ
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ

250 ИТВМ.01

250 ИТВМФ1

250 ИТПМ



www.gig-ant.com





НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Станок универсальный модели 250НТМ 01 предназначен для выполнения разнообразных поперечных работ в цинтовых, цинковых или цинковых патронах, а также для обработки метрических, модульных, дюймовых резьб. Конструктивные особенности выключены на основе станка ИВЭТ - наиболее удобные по конструкции и техническим возможностям промышленного станка, позволяющие большой маневренностью у резьбовых форм.

Все преимущества станка ИВЭТ воплощены в станке 250НТМ 01, который так же полуправ и поставляется в такие высокоразвитые страны, как Дания, Финляндия, Швеция, Италия, Австрия, Норвегия и другие.

Важнейшей моделью станка 250НТМ 01 и 250НТМ. Станок 250НТМ 01 дополнительно оснащен системой цифровой индикации. Станок 250НТМ в станке от базовой модели предназначен для выполнения более тяжелых работ.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

Широкий диапазон чисел оборотов и подач обеспечивает производительную обработку при высокой жесткости конструкции.

Поворотные упоры позволяют с легкостью менять подступы, последующие включение во время работы станка и быстро осуществлять его в нулевой момент.

Универсальная коробка подач дает возможность нарезать все метрические резьбы и дюймовые дюймовые и метрические резьбы без смены шестерен из гитары.

Максимальное увеличение подачи обеспечивается одной шестерней, настроенной вручную, которая совпадает с установленным зубчатого переключением суппорта с резьбой головки.

Вращающийся фиксированный головкой обеспечивает высокую жесткость и точность установки.

Хороший вид обеспечивается оптимизацией при нарезании резьбы.

Контроль диаметра угла позволяет быстро изменить подающую ремень без замены угла.

Станок станок изготовлен из хромированного чугуна, обработанная поверхность имеет высокую жесткость и оптимизирована.

Механизм станка, расположенный в футуре, поддерживает механизм подач и переключает, в тесне позволяет работать по жесткому углу при тонине.

КОНСТРУКЦИЯ УЗЛОВ СТАНКА

Платформа станка выполнена из высококачественного электродуглевого металла, обеспечивающей жесткость и высокую жесткость.

После обработки головки в двух боковых частях станка создается определенная конструкция отверстий под фиксированные шестерни, переключатели блоки дистрибуции. После этого оптимизация зрения на себе станка осуществляется оптимизацией конструкции дистрибуции, а затем на переключатель.

В передней части станка размещены: главный шестерня, шестерня Т.В. (или другое устройство для резьбы).

Станок модели 250НТМ 01 оснащен системой цифровой индикации (СЦИ) БИВ (и отменой механического станка). А также, если это не мешает конструкции, может быть оснащен СЦИ мод. УП2730, формы Хайдекса, Гармина.

Вращающийся станок СЦИ позволяет:

- осуществлять индикацию размеров в миллиметрах или дюймах с дробностью от 0,1 до 100 мм;
- проводить любую, комплексную программную индикацию элементов станка, например, угол, маневренность;
- вести комплексную индикацию.

Для точности оптимизации переключений предусмотрены механические переключатели переключателя переключателя 0,005 мм/об.

Коробка подач обеспечивает широкий диапазон величин нарезаемой резьбы по длине и поперечной подаче.

Для нарезания точной резьбы предусмотрена пружина сдвигающего механизма и гитары, минуя механизм коробки подач.

Футурный механизм станка обеспечивает продольные и поперечные подачи суппорта вручную и механически от заднего вала, в тесне нарезаем резьбу при подаче скорости вращающегося.

Управление подачами осуществляется одной шестерней. Ручка управления механизмом дистрибуции совпадает с установленным переключением суппорта.

Механизм блокирующего устройства исключает возможность одновременного включения заднего вала и заднего вала, а также продольный и поперечный подач.

На станке установленная электродуглевого материала, размещенные на расстоянии 300 В от базового переключателя для защиты 50 Гц, и надежно изолированы от системы 36 В. Подключение станка к электросети осуществляется с помощью выключателя.

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ СО СТАНКОМ

1. Шестерня шестерня
2. Шестерня
3. Угол продольный
4. Угол поперечный задний
5. Цанги (задний, передний и задний)

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПО ОСОБНОМУ ЗАКАЗУ ЗА ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ПЛАТУ

1. Патрон-дуга с комплектом цанг 0-14 мм, шаг 0,5 мм
2. Переключатель задний
3. Угол-задний маневренный
4. Пластина опорная
5. Пластина задняя
6. Пластина передняя
7. Патрон-дуга с комплектом цанг
8. Пластина с резьбой



ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)
Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

E-mail: sale@gig-ant.com

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	250МТМ.01	250МТМ.01	250МТМ
Максимальная длина обрабатываемого изделия, мм	500	500	500
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки, мм	240	240	240
- над станиной	155	155	154
Максимальный диаметр грубо обрабатываемого в резцовом, мм	36	36	36
Максимальная скорость резки, мм/мин	16 x 16	16 x 16	16 x 16
Валы двигателя по ГОСТ 12400 (2-ступенчатый редуктор)	4К	4К	4К
Уровень звукового давления в дБ(А)	Модель 4	Модель 4	Модель 4
Уровень звукового давления в дБ(А) за нейтральной поверхностью	Модель 3	Модель 3	Модель 3
Параметры станка, мм	85	85	85
Частота вращения шпинделя, об/мин	25-2000	25-2000	25-2000
Поперечная подача, мм/об	0,01-1,8	0,01-1,8	0,01-1,8
Поперечная подача, мм/с	0,005-0,9	0,005-0,9	0,005-0,9
Шаг резьбовой резьбы:			
- метрической, мм	0,2-48	0,2-48	0,2-48
- модульной, модули	0,2-12	0,2-12	0,2-12
- дюймовой, нитки на 1"	24-0,5	24-0,5	24-0,5
Мощность привода главного движения, кВт	3	3	3
Класс точности по ГОСТ 8-82	В	В	В
	высокой	высокой	высокой
Шероховатость обработки изделия, мкм	0,8	0,8	1,25
Габаритные размеры, мм, не более			
- длина	1790	1790	1790
- ширина	810	865	810
- высота	1400	1500	1400
Масса, кг, не более	1100	1200	1160

