

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Ноябрьск(3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://stalex.nt-rt.ru/> || stl@nt-rt.ru

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ НА ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ С6256



Станок токарно-винторезный STALEX УЦИ С6256/1000

Артикул товара: С6256/1000

ОПИСАНИЕ

Универсальный токарно-винторезный станок С6256/1000

Токарно-винторезный станок предназначен для токарной обработки, резьбонарезания, сверления черных и цветных металлов, а также полимерных материалов, поддающихся обработке резанием.

Особенности:

- Монолитная станина станка;
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины;
- Закаленные и отшлифованные шестерни в коробке скоростей и коробке подач;
- Крепление шпинделя D1-8;
- Съёмный мостик станины (ГАП);
- Коробка скоростей, подач и продольного суппорта постоянно работают в масляной ванне;
- Полноразмерная коробка подач с возможностью нарезания метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб;
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок;
- Пиноль задней бабки и маховик имеют шкалу для точной установки;
- Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов.
- Электрокомпоненты Siemens
- Изготовлен по стандартам CE

Модель:	C6251/1000
Диаметр обточки над станиной	510 мм
Макс. \varnothing вращения (съёмный мостик)	735 мм
\varnothing обточки над поперечным суппортом	305 мм
Расстояние между направляющими	350 мм
Длина съёмного мостика	170 мм
Расстояние между центрами	1000 мм
Частота вращения шпинделя, 12	25-1600 об/мин
Конус шпинделя	M7
Присоединение шпинделя, Camlock	D1-8 (DIN55029)
Проходное отверстие шпинделя	80 мм
Продольная подача,35	0,059-1,646 мм/об
Поперечная подача,42	0,020-0,573 мм/об
Метрическая резьба, 47	0,2-14
Дюймовая резьба, 60	2-112 TPI

Питчевая резьба, 50	4-112 DP
Модульная резьба, 34	0,1-7MP
Максимальный размер инструмента	25x25 мм
Ход поперечного суппорта	316 мм
Ход верхнего суппорта	130 мм
Ускоренное перемещение суппорта в продольном направлении	4,5 м/мин
Ускоренное перемещение суппорта в поперечном направлении	1,9 м/мин

Á Á Á К	Ě
Á Á Á	Fì €Á
Á Á Á	ï í Á
Á Á	G H € F F í € F I H €
Á Á	ï Ě Á
Á Á	Ġ Ě Á
Á Á	€ Ě H Á
Á Đ	œ Ě € Đ î í €Á

Станок токарно-винторезный STALEX УЦИ С6256/1500

Артикул товара: С6256/1500

ОПИСАНИЕ

Токарно-винторезный станок предназначен для токарной обработки, резьбонарезания, сверления черных и цветных металлов, а также полимерных материалов, поддающихся обработке резанием.

Особенности:

- Монолитная станина станка;
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины;
- Закаленные и отшлифованные шестерни в коробке скоростей и коробке подач;
- Крепление шпинделя D1-8;
- Съёмный мостик станины (ГАП);
- Коробка скоростей, подач и продольного суппорта постоянно работают в масляной ванне;
- Полноразмерная коробка подач с возможностью нарезания метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб;
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок;
- Пиноль задней бабки и маховик имеют шкалу для точной установки;
- Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов.
- Изготовлен по стандартам CE ;
- Электрокомпоненты Siemens

Основные технические характеристики:

Модель:	C6256/1500
Диаметр обточки над станиной	560 мм
Макс. \varnothing вращения (съёмный мостик)	785 мм
\varnothing обточки над поперечным суппортом	355 мм
Расстояние между направляющими	350 мм
Длина съёмного мостика	170 мм
Расстояние между центрами	1500 мм
Частота вращения шпинделя, 12	25-1600 об/мин
Конус шпинделя	MT-7
Присоединение шпинделя, Camlock	D1-8 (DIN55029)
Проходное отверстие шпинделя	80 мм
Продольная подача,35	0,059-1,646 мм/об
Поперечная подача,42	0,020-0,573 мм/об
Метрическая резьба, 47	0,2-14

Дюймовая резьба, 60	2-112 TPI
Питчевая резьба, 50	4-112 DP
Модульная резьба, 34	0,1-7MP
Максимальный размер инструмента	25x25 мм
Ход поперечного суппорта	316 мм
Ход верхнего суппорта	130 мм
Ускоренное перемещение суппорта в продольном направлении	4,5 м/мин
Ускоренное перемещение суппорта в поперечном направлении	1,9 м/мин

Á Á Á К	Ě
Á Á Á	Fì €Á
Á Á Á	ï í Á
Á	G Ì € FFí € FI î €
Á Á	ï Ě Á
Á Á	€ FNÁ
Á Á	G Ě Á
Á Đ	GĞ í Ě J €Á

Подготовка фундамента

Для установки станка необходим бетонный фундамент толщиной не менее 200 мм или покрытие, способное выдерживать нагрузку исходя из расчета до 800 кг/м².

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø315 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х позиционный резцедержатель
- 4-х кулачковый патрон Ø350 мм
- Планшайба Ø 450 мм
- Подвижный люнет Ø16-95 мм
- Не подвижный люнет Ø19-165 мм
- Не вращающийся центр МТ-5

Переходная втулка МТ-5
Защитный экран патрона с концевым выключателем
УЦИ по трем осям(Sino)
Вал управления с регулируемыми кулачками (откл.продольной подачи)
Ускор.перемещение по оси X
Концевой упор продольного перемещения
Регулируемые опоры станины
Поддон для сбора стружки
Задняя защитная стенка
Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
Система подвода СОЖ
Галогенная лампа местного освещения
Инструкция по эксплуатации и детализовка с сертификатом CE
Инструмент для обслуживания в инструментальном ящике

Станок токарно-винторезный STALEX УЦИ С6256/2000

Артикул товара: С6256/2000

ОПИСАНИЕ

Токарно-винторезный станок предназначен для токарной обработки, резьбонарезания, сверления черных и цветных металлов, а также полимерных материалов, поддающихся обработке резанием.

Особенности:

- Монолитная станина станка;
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины;
- Закаленные и отшлифованные шестерни в коробке скоростей и коробке подач;
- Крепление шпинделя D1-8;
- Съёмный мостик станины (ГАП);
- Коробка скоростей, подач и продольного суппорта постоянно работают в масляной ванне;
- Полноразмерная коробка подач с возможностью нарезания метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб;
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок;
- Пиноль задней бабки и маховик имеют шкалу для точной установки;
- Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов.
- Изготовлен по стандартам CE ;
- Электрокомпоненты Siemens

	7 * &) * #\$\$\$\$
Á Á Á	í î €Á
Ä Á Ç Á D	ï ï íÁ
I Á Á Á	H í Á
Á Á	H í €Á
Á Á	F í €Á
Á Á	œ œ œ œÁ
Á Á Æ G	í ê î €€Á ð
Á	T Ë
Á Æ œ &	ö ð ð ð í í €GJD
Á Á	ì €Á
Á Ê í	€€í JÊÊ I î Á ð
Á Ê G	€€€€€€í i HÁ ð
Á Æ ï	€€€í
Á Æ €	GËFGÁÚQ
Á Æ €	I ÊFGÖÚ
Á Æ I	€ÊË T Ú
Á Á	í í Á
Á Á	H í Á
Á Á	F H€Á
Á Á ÁÁ Á	I Ê Á ð

Á Á ÁÁ Á	FĀÁ Đ
Á Á Á К	ĕ
Á Á Á	Fì €Á
Á Á Á	ĩ íÁ
Á	нн € ffí € fl î €
Á Á	ĩ ĕÁ
Á Á	€ĕĕÁ
Á Á	ġ ĕÁ
Á Đ	ġ í € ġ ġ ġ €Á

Подготовка фундамента

Для установки станка необходим бетонный фундамент толщиной не менее 200 мм или покрытие, способное выдерживать нагрузку исходя из расчета до 800 кг/м².

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø315 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х позиционный резцедержатель
- 4-х кулачковый патрон Ø350 мм
- Планшайба Ø 450 мм
- Подвижный люнет Ø16-95 мм
- Не подвижный люнет Ø19-165 мм
- Не вращающийся центр МТ-5
- Переходная втулка МТ-5
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- УЦИ по трем осям(Sino)
- Вал управления с регулируемыми кулачками (откл.продольной подачи)
- Ускор.перемещение по оси X
- Концевой упор продольного перемещения
- Регулируемые опоры станины
- Поддон для сбора стружки
- Задняя защитная стенка
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Инструкция по эксплуатации и деталировка с сертификатом CE
- Инструмент для обслуживания в инструментальном ящике

Станок токарно-винторезный STALEX УЦИ С6256/3000

Артикул товара: С6256/3000

ОПИСАНИЕ

Токарно-винторезный станок предназначен для токарной обработки, резьбонарезания, сверления черных и цветных металлов, а также полимерных материалов, поддающихся обработке резанием.

Особенности:

- Монолитная станина станка;
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины;
- Закаленные и отшлифованные шестерни в коробке скоростей и коробке подач;
- Крепление шпинделя D1-8;
- Съёмный мостик станины (ГАП);
- Коробка скоростей, подач и продольного суппорта постоянно работают в масляной ванне;
- Полноразмерная коробка подач с возможностью нарезания метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб;
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок;
- Пиноль задней бабки и маховик имеют шкалу для точной установки;
- Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов.
- Изготовлен по стандартам СЕ ;
- Электрокомпоненты Siemens

Основные технические характеристики:

Модель:	С6256/3000
Диаметр обточки над станиной	560 мм
Макс. АЕ вращения (съёмный мостик)	785 мм
АЕ обточки над поперечным суппортом	355 мм
Расстояние между направляющими	350 мм
Длина съёмного мостика	170 мм
Расстояние между центрами	3000 мм

Частота вращения шпинделя, 12	25-1600 об/мин
Конус шпинделя	MT-7
Присоединение шпинделя, Camlock	D1-8 (DIN55029)
Проходное отверстие шпинделя	80 мм
Продольная подача,35	0,059-1,646 мм/об
Поперечная подача,42	0,020-0,573 мм/об
Метрическая резьба, 47	0,2-14
Дюймовая резьба, 60	2-112 TPI
Питчевая резьба, 50	4-112 DP
Модульная резьба, 34	0,1-7MP
Максимальный размер инструмента	25x25 мм
Ход поперечного суппорта	316 мм
Ход верхнего суппорта	130 мм
Ускоренное перемещение суппорта в продольном направлении	4,5 м/мин
Á Á Á Á	FÊÁ Đ
Á Á Á К	Ě
Á Á Á	Fì €Á
Á Á Á	ï í Á
Á	I H € F F í € F I î €
Á Á	ï Ě Á
Á Á	€ Ě H Á
Á Á	Ĝ Ě Á
Á Đ	G H € Ě F € Á

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø315 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х позиционный резцедержатель
- 4-х кулачковый патрон Ø350 мм
- Планшайба Ø 450 мм
- Подвижный люнет Ø16-95 мм
- Не подвижный люнет Ø19-165 мм
- Не вращающийся центр МТ-5
- Переходная втулка МТ-5
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- УЦИ по трем осям(Sino)
- Вал управления с регулируемыми кулачками (откл.продольной подачи)
- Ускор.перемещение по оси X
- Концевой упор продольного перемещения
- Регулируемые опоры станины
- Поддон для сбора стружки
- Задняя защитная стенка
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Инструкция по эксплуатации и деталировка с сертификатом CE
- Инструмент для обслуживания в инструментальном ящике

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Ноябрьск(3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://stalex.nt-rt.ru/> || stl@nt-rt.ru