

Универсальный токарный станок WL630



Срок изготовления 90 дней

Оплата:

- 30% после подписания договора;
- 60% после уведомления о готовности к отгрузке с завода изготовителя;
- 10% после подписания акта пусконаладочных работ.

Технические характеристики

Макс. диаметр обработки над станиной	630 мм
Макс. диаметр обработки над суппортом	345 мм
РМЦ, макс длина заготовки	4000 мм
Макс. вес заготовки	2500 кг
Диаметр отверстия шпинделя	105 мм
Конус отверстия шпинделя	1:16
Количество скоростей шпинделя, ступеней	18
Диапазон скоростей шпинделя	7,5~1000 об/мин
Количество подач	72
Диапазон поперечной подачи X	0,05 ~ 12,15 мм/об
Диапазон продольной подачи Z	0,1 ~ 24,3 мм/об
Ускоренная подача по X	2 м/мин
Ускоренная подача по Z	4 м/мин
Диапазон дюймовых резьб	1 ~ 14 (26)
Диапазон метрических резьб	1 ~ 240мм (54)
Диапазон модульных резьб	0,5 ~ 120 D.P. (53)
Диапазон питчевых резьб	1 ~ 28 T.P.I. (24)
Размеры хвостовика инструмента	32x32 мм
Диаметр пиноли задней бабки	100 мм
Перемещение пиноли задней бабки	240 мм

Конус пиноли задней бабки	Морзе 6
Мощность э/д шпинделя	11 кВт
Масса станка нетто	6 200 кг
Габариты станка ДхШхВ	6 000x1170x1650 мм

Стандартная комплектация

3-х кулачковый патрон Ø325 мм
 4-х кулачковый патрон Ø400 мм
 Планшайба Ø350 мм
 Поводковая планшайба
 Подвижный люнет Ø20~105 мм
 Неподвижный люнет Ø20~145 мм
 Задний упорный центр М6
 Защитный кожух патрона
 Защитный кожух суппорта
 Набор инструментов

ООО ПКФ «Сармат»

Юридический адрес: 427000, Удмуртская Республика, с. Завьялово, ул. Пушкинская, д. 26
 Почтовый адрес: 426063, Удмуртская Республика, г. Ижевск, ул. Гольянский поселок, д. 1
 ИНН 1841016057 КПП 184101001 ОГРН 1111841000512 от 01.02.2011г.
 ОКПО 89969202 ОКАТО 94401380000 ОКВЭД: 51.65.6
 8-800-222-60-99, info@stanokcnc.ru

Банковские Реквизиты:
 р/с 40702810368000092944 в Отделении №8618 Сбербанка России г. Ижевск,
 БИК 049401601 к/с 30101810400000000601
 Директор Луппов Александр Валерьевич