

Технические характеристики

		LZ 250 SN	LZ 280 S	LZ 360 S	LZ 400 S
Рабочая зона					
Высота центров	мм	145	165	175	200
Макс. диаметр обработки над станиной	мм	290	330	350	400
Макс. диаметр обработки над суппортом	мм	150	190	195	225
Диаметр обработки над верхней кареткой	мм	260	300	350	390
Расстояние между центрами	мм	500	670	800	1000
Ширина станины	мм	220	220	260	260
Высота станины	мм	220	220	260	260
Расстояние от оси шпинделя до пола	мм	1160	1165	1150	1150
Токарный шпиндель					
Конус шпинделя по DIN 55027	размер	5	5	5	6
Диаметр отверстия шпинделя	мм	43	43	43	62
Диаметр зажимной цанги (тянущего типа)	мм	26	26	26	26
Диаметр зажимной цанги (толкающего типа)	мм	42	42	42	60
Внутренний конус шпинделя по DIN 228		ME 50	ME 50	ME 50	ME 70
Макс. диаметр токарного патрона	мм	140/160	160/200	160/200	200/250
Максимальный диаметр планшайбы	мм	240	260	300	355
Инструментальный суппорт					
Поперечный ход суппорта	мм	165	165	185	210
Ход верхней каретки суппорта	мм	115	115	115	115
Угол поворота верхней каретки	град.	+60/-70	+60/-70	+90/-65	+180/-180
Тип инструментальной системы	размер	A	A/B	B	B
Высота державки резца	мм	12/16	16	20	25
Шаг ходового винта	мм	6	6	6	6
Задняя бабка					
Ход пиноли	мм	85	85	110	110
Диаметр пиноли	мм	45	45	50	60
Внутренний конус пиноли по стандарту DIN 228		MT 3	MT 3	MT 3	MT 4
Привод (электродвигатель переменного тока с бесступенчатой регулировкой)					
Количество основных ступеней привода		1	1	2	2
Диапазон V-скоростей	об/мин			30-750	30-750
Диапазон W-скоростей	об/мин	30-4000	30-4000	150-3000	150-3000
		30-5000 (опц.)	30-5000 (опц.)		
Мощность (100 % ED, 50 Гц / 87 Гц)	кВт	5,0/7,5	5,5/9,5	5,5/9,5	7,5/12,5
Подачи					
Продольная подача	мм/об.	0,025-0,9	0,025-0,9	0,025-2,0	0,025-2,0
Поперечная подача	мм/об.	0,0009-0,32	0,0009-0,32	0,012-1,0	0,012-1,0
Шаг нарезаемой резьбы : метрич., дюйм, мод. DP	мм	0,2-14	0,2-14	0,2-14	0,2-14
Шаг нарезаемой резьбы (модульная)	Модуль	0,1-3,5	0,1-3,5	0,1-7,0	0,1-7,0
Шаг нарезаемой резьбы (дюймовая)	нитка / дюйм	80-0,5	80-0,5	80-1,5	80-1,5
Шаг нарезаемой диаметральной резьбы	DP	200-6	200-6	200-3,5	200-3,5
Габаритные размеры и масса					
Длина х Ширина х Высота	мм	1300 х 855 х 1650	1450 х 855 х 1650	1925 х 900 х 1400	2100 х 1080 х 1520
Вес	кг	950	1100	1400	1800
Лакокрасочное покрытие					
Номер лакокрасочного покрытия		RAL 7035 светло серый / 2 RAL 7046 тёмно серый			

Приёмка станка по точности производится в строгом соответствии со стандартом DIN 8605 и превосходит его.

www.sovtehtmet.ru

GDW

Широкий выбор
опционального оснащения



Приспособление быстросъемное
рычажного типа



Пиноль с упором для
расточивания



Ручной цанговый патрон

СТМ
ГРУППА КОМПАНИЙ
СОВРЕМЕННЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ
МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

Официальный представитель в РФ:

ООО «СТМ»
144010, Московская область,
г. Электросталь, ул. Ялагина,
д.3, офис 801

Тел./факс: +7 (495) 540-57-95
E-mail: info@sovtehtmet.ru

GDW

Werkzeugmaschinen



* Изображен станок с опциональным оснащением

Серия

classicline

LZ 250 SN

LZ 280 S

LZ 360 S

LZ 400 S

Универсальные токарно-винторезные
станки повышенной точности



Гарантированное
качество и
безопасная работа



Отличительные особенности

Станина и инструментальный суппорт

- Индукционная закалка станины из серого чугуна
- Электрический шкаф станка расположен в задней части станины, имеет удобный доступ и охлаждается теплообменником
- Закалённые прецизионно отшлифованные V-образные направляющие суппорта и верхней каретки
- Высокоточные калёные ходовой винт и ходовая гайка

Токарный шпиндель и подачи

- Высокооборотистый динамичный шпиндель, до полного останова или разгона шпинделя требуются считанные доли секунды благодаря встроенному тормозному модулю.
- Поддержание максимального числа оборотов даже при самых высоких нагрузках
- Ременный привод шпинделя и система автонатяжения
- Черновая подача и резьбонарезание с механическим предохранительным устройством
- 3-фазный асинхронный двигатель с электромагнитным тормозом и преобразователем частоты
- 24 или 48 ступеней механизма подачи для установки нужной скорости подачи и резьбонарезания

Управление и безопасность

- Выключатель электропитания с блокировкой
- Кнопка аварийного останова
- Стальной кожух патрона с концевым выключателем аварийного останова станка
- УЦИ (опция) с продольным перемещением панели
- Защитный сдвижной экран с окном (бронированное стекло). Встроенный в основание станка поддон для хранения оснастки и инструментов
- Рычаг управления продольной и поперечной подачей и рычаг зажима / разжима ходовой гайки не зависимы друг от друга
- Встроенный в станину электрический шкаф пыли и влаго - защищённый

Устройство с цифровой индикации собственной разработки (опциональное оснащение)

- Измерительные линейки (индикация перемещений по 3 осям: продольный ход суппорта, поперечный ход суппорта, ход верхней каретки суппорта);
- Отображение перемещений верхнего суппорта и поперечного суппорта: совместно или раздельно;
- Отображение частоты вращения шпинделя; Отображение скорости подачи и корректировка скорости резания;
- Функция "Teach-In" (обучение-запоминание) или прямой ввод частоты вращения шпинделя и скорости резания;
- Функция "Teach-In" (обучение-запоминание) ориентированного останова шпинделя;
- Ввод значений подач и шагов резьб; Память на 99 инструментов и технологий;
- Отступ от нуля;
- Отображение радиус / диаметр;
- Переключение мм / дюймы;
- Ограничение скорости вращения шпинделя.



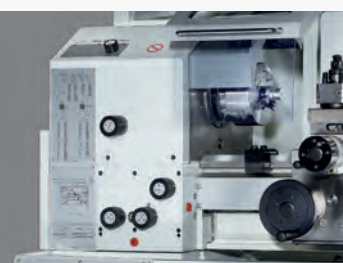
CLASSICLINE

Серия

Удобное управление, точный результат



Предварительное графическое проектирование станка и компонентов



LZ 360 S / LZ 400 S оснащаются зубчатым перебором для увеличения крутящего момента



Удобное управление подачами автоматической блокировкой маховиков



Выдвижной поддон для хранения инструментальной оснастки



Высокоточные качественные радиально-упорные шариковые подшипники шпинделя (3 подшипника на шпиндель)