



Поставщик	Продажа промышленного оборудования — Группа компаний «ТриТорг»
Модель	250ITBM Ф1 с УЦИ
Производитель	ООО "Интермаш"
Страна-изготовитель	
Техническое состояние	
Год выпуска	Не указано
Сервисная служба	Нет
Возможность изготовить опытный образец	Нет
Цена	1540300.00 Руб.

Описание

Токарно-винторезный станок **250ITBM Ф1 с УЦИ** Класс точности В. Дискретность по оси Х составляет 0,001мм, по оси Z 0,005мм. Межцентровое расстояние 500 мм. Для токарных работ в центрах, цанговых или кулачковых патронах, а также для нарезания метрических, модульных, дюймовых резьб.

250ITBM Ф1 с УЦИ Станок токарно-винторезный ведет обработку с частотой оборотов до 2500 об/мин без потери точности и качества получаемой поверхности детали.

Производитель: Россия

Модели 250ITBM:

Станок **250ITBMФ1** дополнительно оснащен системой цифровой индикации.

Станок **250ITBM.03** отличается от базовой модели увеличенным межцентровым расстоянием.

Станок **250ITПМ** в отличие от базовой модели предназначен для выполнения менее точных работ.

Особенности

- Широкий диапазон чисел оборотов и подач обеспечивает производительную обработку при хорошем качестве поверхности.
- Преселективное управление скоростями шпинделя станка **250ITBM.01** позволяет подготовить последующее включение во время работы станка и быстро осуществить его в нужный момент.
- Мнемоническое управление подачами обеспечивается одной рукояткой, направление включения которой совпадает с направлением выбранного перемещения суппорта с резцовой головкой.
- Беззаярная фиксация резцовой головки обеспечивает высокую жесткость и точность установки.
- Ходовой винт смазывается автоматически при нарезании резьбы. Конструкция шпиндельного узла позволяет быстро сменить приводные ремни без разборки узла.
- Станина станков **250ITBM.01, 250ITBMФ1, 250ITBM.03** изготовлена из хромоникелевого чугуна, направляющие закалены токами высокой частоты и отшлифованы.
- Механизм останова, расположенный в фартуке, предохраняет механизмы подачи от перегрузок, а также позволяет работать по жесткому упору при точении.
- Привод главного движения станка **250ITBM.01** осуществляется от электродвигателя через двенадцати скоростной редуктор, клиновые и поликлиновые ремни. При повороте маховика в двух селекторных дисках создается определенная комбинация отверстий под фиксирующие пальцы рычагов, переключающих блоки шестерен. После этого оттягиванием рукоятки на себя сначала осуществляется притормаживание вращающихся шестерен, а затем их переключение.
- В передней бабке размещены приемный шкив, шпиндель, перебор 1:8, звено увеличения шага резьбы.
- Станок **250ITBMФ1** оснащен системой цифровой индикации УЦИ.

Характеристики

Тип станка		
Тип станка		Токарно-винторезный

