

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

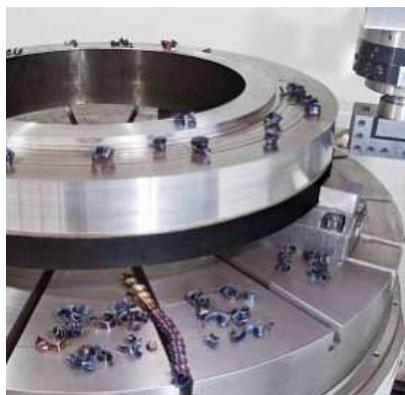
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
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
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://dmtg.nt-rt.ru> || dga@nt-rt.ru

Вертикальный токарный станок с ЧПУ серии VT



НАЗНАЧЕНИЕ:

Вертикальные токарные станки предназначены для токарной обработки деталей сложной конфигурации из жаропрочных и легированных сплавов. На станках данной серии можно обтачивать и растачивать поверхности с криволинейными и прямолинейными образующими, сверлить, зенкеровать, развертывать центральные отверстия, прорезать кольцевые канавки, нарезать различные резьбы резцами.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Вертикальное расположение шпинделя позволяет обрабатывать крупногабаритные заготовки с большой массой, при этом станок занимает минимальную производственную площадь.

- Цельнолитая колонна увеличенного сечения с широко разнесенными направляющими обладает повышенной жесткостью и виброустойчивостью.
- Усиленная конструкция шпинделя А2–8, А2–11, А2–15 позволяет обрабатывать высоколегированные стали на повышенных режимах резания с большими припусками без потери точности и качества поверхности.
- Закаленные направляющие станины имеют твердость не ниже 50 HRC (индукционный способ закаливанию), направляющие салазок суппорта имеют специальное износостойкое TFS покрытие, что обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение подвижных узлов станка.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Вертикальные токарные станки применяются во всех отраслях машиностроительной, автомобильной и металлургической промышленности для обработки заготовок с большими габаритами и весом с расширенными возможностями токарной обработки.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



Шпиндель.

На станке используется серво шпиндель усиленной конструкции, привод осуществляется с помощью шкива приводного ремня.

Передний и задний подшипник – двухрядный радиальный роликовый подшипник производства NSK (Япония).



Гидравлический патрон.

Патрон увеличенного размера устанавливается на передней части шпинделя и предназначен для крепления заготовок большего диаметра.



Инструментальный суппорт.

Поддачи по осям X и Z осуществляются при помощи серводвигателей по высокоточным роликовым ШВП. Использование роликовых направляющих значительно повышает точность и сокращает время перемещений. На оси Z установлен балансирующий гидроцилиндр, который воспринимает нагрузку от массы каретки, ползуна и резцедержателя, тем самым продлевает ресурс ШВП и повышает точность обработки.



Револьверная головка.

Револьверная головка разработана специально для экстремально жесткого точения, что обусловлено её габаритами и техническими параметрами. Возможно оснастить станок различными типами револьверных головок: 6-ти позиционной револьверной головкой с горизонтальной осью вращения, 8-ми позиционной револьверной головкой с вертикальной осью вращения, револьверной головкой с приводным инструментом.



Гидростанция.

Гидравлическая система состоит из клапанного блока, масляного насоса, охладителя и других важных компонентов.

Габариты: 1100 x 700 x 700 мм, объём 280 литров, давлением 8 Мпа, мощность 5,5 KW.

Технический параметр	Ед. измерения	VT-20	VT-30	VT-40
Максимальный диаметр точения	мм	450	650	800
Диаметр рабочего стола	мм	450	500	630
Максимальная высота обработки	мм	500	700	800
Скорость шпинделя	об/мин	50-2200	50 – 1200	50 – 1200
Диаметр патрона	мм	450	500	630
Конус шпинделя	тип	A2-8	A2-11	A2-15
Диаметр переднего подшипника шпинделя	мм	150	180	200
Перемещение по осям X/Z	мм	420/520	720 / 720	840 / 840
Ускоренная подача по осям X/Z	м/мин	20/20	12 / 16	12 / 16
Точность позиционирования по осям X/Z	мм	0,035 / 0,040	0,035 / 0,040	0,035 / 0,040
Повторяемость точности позиционирования X/Z	мм	0,0075 / 0,015	0,0075 / 0,015	0,0075 / 0,015
Число позиций резцедержателя	мм	6 (опция 8)	6 (опция 12)	6 (опция 12)
Сечение державки инструмента	мм	32 x 32	32 x 32	32 x 32
Диаметр расточной оправки	мм	50 / 40 /32	50 / 40 /32	60 / 50 / 40
Мощность главного двигателя	кВт	18,5/22	22 / 26	37 / 45
Мощность двигателя по оси X	кВт	4,5	4	4
Мощность двигателя по оси Z	кВт	6	4	7
Габаритные размеры	мм	3900x1940x3200	4480x2440x3400	5200x2920x3920
Вес станка	кг	8000	12000	16000

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (7172)727-132
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 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
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Киргизия (996)312-96-26-47

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
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 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
 Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93