

TOKARKI DO METALU

KATALOG PRODUKTÓW

TOKARKI UNIWERSALNE
ZE STOPNIOWĄ I PLYNNĄ REGULACJĄ PRĘDKOŚCI OBROTOWEJ WRZECIONA

TOKARKI RUROWE

TOKARKI CNC

WYPOSAŻENIE DODATKOWE

www.lmsmaszyny.pl

CERTIFICATE

for grant of rights to an authorized technical center responsible for sales, guarantee servicing and maintenance to

LMS s.c.
Ul. Cicha 13, 63-200 Jarocin
POLSKA

We, ZMM-Bulgaria HOLDING AD with the current letter advice you that LMS s.c., ul. Cicha 13, 63-200 Jarocin, POLSKA is our authorized distributor for ZMM Bulgaria products on the territory of Poland.

The aforementioned company is authorized by us to sell, service and maintain lathes, accessories and spare parts manufactured for "ZMM Bulgaria" brand, for the territory of Poland.

Stefan Markovsky
Marketing and Trade Director

ZMM BULGARIA HOLDING AD
37A, Prof. Fridtjof Nansen Str., 8th Fl., 1142 Sofia, BULGARIA
Tel: (+359 2) 980 12 38, 981 07 53
Fax: (+359 2) 981 43 14
E-mail: office@zmmbulgaria.com
www.zmmbulgaria.com

TOKARKI DO METALU
SPIS TREŚCI



TOKARKI UNIWERSALNE

Tokarki uniwersalne ze stopniową regulacją prędkości obrotowej wrzeciona oraz tokarki z bezstopniową regulacją prędkości wrzeciona posiadają bogatą gamę funkcji oraz wyposażenia, które pozwala sprostać różnorodnym potrzebom klientów z wielu branż przemysłowych. Każda z oferowanych tokarek w swoim standardzie pozwala na wykonywanie w szerokim zakresie gwintów metrycznych, calowych, modułowych oraz tzw. gwintów Diametral Pitch (DP). Oferowane tokarki firmy ZMM cechuje długotrwała żywotność, funkcjonalność oraz intuicyjność obsługi. Znane w Polsce już od lat 60-tych tzw. „bułgarki” (tokarki bułgarskie) w swoim zakresie obróbczym obejmują gamę tokarek o średnicach toczenia nad łóżem od 325 do 1410 mm i długościach obróbczych (rozstawie w kłach) w zakresie od 500 do 10 000 mm. Maszyny te posiadają wymagane oznaczenie oraz deklarację zgodności CE i spełniają wszelkie europejskie normy.

ZE STOPNIOWĄ

regulacją prędkości obrotowej wrzeciona

| | |
|------------------------------|----|
| CU 325..... | 6 |
| C400TM..... | 7 |
| CU400, CU500 | 8 |
| CU400M, CU500M, CU580M | 9 |
| C11MT | 10 |
| CU500MT, CU630, CU730 | 11 |
| C10T, C10TM, C10TH 12 | 12 |
| CU800, CU1000, CU1250 | 13 |

Z PŁYNNĄ

regulacją prędkości obrotowej wrzeciona

| | |
|-----------------------------------|----|
| CU325RD | 14 |
| C400TS | 15 |
| CU400MRD, CU500MRD, CU580MRD .. | 16 |
| C11MTS | 17 |
| CU500MTDR, CU630RD, CU730RD | 18 |
| C10TS, C10TMS, C10THS | 19 |
| CU800RD, CU1000RD, CU1250RD | 20 |
| CU1410RD | 21 |



TOKARKI RUROWE

Specjalistyczne tokarki przystosowane głównie do obróbki elementów rurowych w zakresie obróbczym od 1500 do 6000 mm z gwarantowanym przelotem wrzeciona od 260 do 358 mm. Każda z tego typu maszyn w swoim standardowym wyposażeniu posiada dwa zewnętrzne stojaki z zamontowanymi na nich podtrzymkami stałymi wraz z rolkami ślizgowymi oraz po obu stronach wrzeciona, uchwytami trójszczekowymi samocentrującymi pozwalającymi na optymalną i bezpieczną pracę operatora tokarki, przy elementach rurowych o znacznych długościach i średnicach zewnętrznych. Podobnie w tokarkach uniwersalnych, tokarki rurowe dają możliwość wykonywania w szerokim zakresie gwintów metrycznych, calowych, modułowych oraz tzw. gwintów Diametral Pitch (DP). W celu zagwarantowania stabilnych parametrów pracy, wrzeciona tokarek zostały wyposażone w łożyska typu MN renomowanych producentów firmy SKF oraz FAG.

| | |
|------------------------|----|
| C10T.10, C10T.12 | 22 |
| C10T.14 | 23 |

TOKARKI CNC ORAZ CYKLICZNE

Tokarki CNC są dostępne, w wykonaniu ze sterowaniem i serwonapędami firmy Siemens, Heidenhain, Fanuc lub Fagor. Posiadają szeroki zakres średnic toczenia nadłożem 500, 890, 1090 i 1320 mm. Przeznaczone są do wykonywania szerokiej gamy operacji toczenia średnich, dużych i ponadgabarytowych elementów przy wielkości produkcji dla małych i średnich serii. Cykliczne tokarki choć w znacznie niższych cenach niż modele CNC, są również funkcjonalne i niezawodne. Dłuższa żywotność i łatwość obsługi to jedna z wielu ich głównych zalet.

| | |
|--------------------------------|----|
| LT580 | 24 |
| LT660, LT760, LT860 | 25 |
| LTC10T.10, LTC10T.12 | 26 |
| LT800, LT1000, LT1250 | 27 |
| LCC800, LCC1000, LCC1250 | 28 |

WYPOSAŻENIE DODATKOWE TOKAREK

W celu zwiększenia możliwości obróbczych, funkcjonalności oferowanych tokarek oraz optymalnej ergonomii pracy operatora wszystkie z oferowanych maszyn mogą zostać wyposażone w dodatkowe elementy, których zastosowanie i użycie związane jest z indywidualnymi potrzebami każdego klienta, różnorodnością, gabarytami oraz wielkością serii obrabianych elementów.

| | |
|--|-------|
| Tabela wyposażenia dodatkowego tokarek | 30,31 |
|--|-------|

CZĘŚCI ZAMIENNE



Oprócz wysokiej jakości oferowanych maszyn gwarantujemy pełen dostęp do oryginalnych (bezpośrednio od producenta) części zamiennych aktualnie produkowanych tokarek, a także ich starszych wersji. Nasza firma może dostarczyć dowolną część zamienną w najkrótszym możliwym czasie, bez względu na rodzaj maszyny, do której należy. W zależności od potrzeb klienta możemy dostarczyć określone komponenty i podzespoły zwracając jednocześnie uwagę na każdą ich modyfikację. Nie lekceważymy żadnych potrzeb naszych klientów. Zapewniamy serwis gwarancyjny i pogwarancyjny dla oferowanych maszyn.

Tabela doboru tokarek uniwersalnych

| TYP TOKARKI | | CU325/ CU325RD | C400TM/ C400TS | CU400/ CU500 | CU400M; RD/ CU500M; RD/ CU580M; RD | C11MT/ C11MTS | CU500MT/ CU630/ CU730 |
|---|----------|------------------------------------|--|---------------------|---|--|---------------------------------------|
| Wysokość kłów | mm | 165 | 200 | 210/245 | 220/250/290 | 300 | 250/315/365 |
| Średnica toczenia nadłożem | mm | 325 | 400 | 440/500 | 440/500/580 | 600 | 500/630/730 |
| Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 190 | 235 | 230/300 | 240/300/380 | 400 | 300/430/500 |
| Średnica toczenia bez mostka | mm | 440 – tylko dla L-1000 | 550 | 620/670 | 640/700/780 | 800 | 700/830/930 |
| Szerokość łoża | mm | 200 | 320 | 360 | 400 | 400 | 400 |
| Rozstaw kłków | | 500;750;1000 | 750;1000;1500 | 1000;1500;2000 | 1000;1500;2000; 3000;4000;5000 | 1000;1500; 2000; 3000;4000; 5000 | 1000;1500;2000; 3000;4000;5000 |
| WRZECIONO Końcówka DIN 55027 | Nr | 5 | 6 | 8 | 8 | 8 | 11 |
| Przelot wrzeciona | mm | 32 | 52 | 62 | 72 | 80 | 103 |
| Stożek wrzeciona | | Morse'a Nr.4,5 | Morse'a Nr.6 | Metryczny 80 | Metryczny 80 | Metryczny 90 | Metryczny 120 |
| Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr./min | 85-2000/ RD:85-405; 470-2200 | TM:50-2240/ TS: 18-98; 48-265; 144-790; 385-2120 | 20-2000 | 20-2000/ RD: 25-100; 100-400; 500-2000 | 11,5-2000/ RD: 8-62; 62-500; 250-2000 | 11,5-1400/ 12,5-1250/ 12,5-1250 |
| Moc silnika głównego | kW | 2,2 | 4/7,5 | 7,5 | 7,5 (11); RD:11 | 7,5/11 | 7,5/11/11 |
| POSUWY Liczba | | 48 | 80 | 120 | 120 | 160 | 120 |
| Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr. | 0,006-1,77 | 0,015-0,6 | 0,04-12 | 0,04-12 | 0,02-12 | 0,04-12 |
| Skok posuwu poprzecznego | mm/obr. | 0,003-0,885 | 0,0075-0,3 | 0,02-6 | 0,02-6 | 0,01-6 | 0,02-6 |
| GWINTY Liczba | | Jak poniżej | 40 | 64 | 64 | 80 | 64 |
| Zakres metryczny | mm | (48) 0,1-28 | 0,25-7,5 | 0,5-120 | 0,5-120 | 0,25-120 | 0,5-120 |
| Zakres calowy | 1/cal | (53) 75-2,5 | 120-4 | 60-1/4 | 60-1/4 | 120-1/4 | 60-1/4 |
| Zakres modułowy | Moduł | (19) 0,1-1,75 | 0,0625-1,875 | 0,125-30 | 0,125-30 | 0,0625-30 | 0,125-30 |
| Zakres diametral pitch | DP | (19) 70-4 | 480-16 | 240-1 | 240-1 | 480-1 | 240-1 |
| SUPPORT przesuw - sań poprzecznych - sań górnych /suport narzędziowy/ | mm mm | 150 95 | 235 110 | 315 130 | 315 130 | 250 130 | 315/315/390 130 |
| KONIK: średnica tulei, stożek, wysuw | mm | 40, M3, 100mm | 50, M4, 100mm | 70, M5, 180mm | 90, M5, 230mm | 90, M5, 230mm | 90, M5, 230mm |
| WAGA | kg | 770 L-1000 | 1700 L-1500 | 2560/2630 L-2000 | 2900/2950/3010 L-2000 | 3100 L-2000 | 3250/3310/3500 L-2000 |

| CU500MTRD/ CU630RD/ CU730RD | C10T/ C10TM/ C10TH | C10TS/ C10TMS/ C10THS | CU800/ CU1000/ CU1250 | CU800RD/ CU1000RD/ CU1250RD | CU1410RD | C10T.10/ C10T.12 | C10T.14 |
|---|-----------------------------------|--|----------------------------------|---|---|-----------------------------------|---------------------------------------|
| 250/315/365 | 330/380/430 | 330/380/430 | 400/500/625 | 400/500/625 | 750 | 400 | 510 |
| 500/630/730 | 660/760/860 | 660/760/860 | 890/1090/1320 | 890/1090/1320 | 1410 | 800 | 1020 |
| 300/430/500 | 420/520/620 | 420/520/620 | 490/690/940 | 490/690/940 | 1000 | 560 | 780 |
| 700/830/930 | 850/950/1050 | 850/950/1050 | 1050/1250/1500 | 1050/1250/1500 | - | 990 | 1210 |
| 400 | 560 | 560 | 700 | 700 | 800 | 560 | 560 |
| 1000;1500;2000; 3000;4000;5000 | 1500;2000;3000; 4000;5000;6000 | 1500;2000;3000; 4000;5000;6000 | 1500;3000; 4000; 5000;6000 | 1500;3000; 4000;5000; 6000;7000; 8000;9000; 10000 | 2000; 3000; 4000; 5000; 6000; 7000; 8000; 9000 | 1500;2000;3000; 4000;5000;6000 | 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 6000 |
| 11 | 11 | 11 | 15 | 15 | DIN55026 A15 | DIN55026-ANSI B5.9 A20-A2.20 | A2.20 |
| 103 | 103/132/132 | 103/132/132 | 155 | 155 | 205 | 260/315 | 358 |
| Metryczny 120 | Metryczny 120/140/140 | Metryczny 120/140/140 | Metryczny 160 | Metryczny 160 | Metryczny 215 | Metryczny 318 | Metryczny 318 |
| 16-63;63-250;355- 1400/ 16-63;63-250;315- 1250/ 16-63;63-250;315- 1250 | 9-1320/ 7,5-1015/ 7,5-1015 | 9-55;37-220;220- 1320/ 7-42;28-170;165- 1015/ 7-42;28-170;165-1015 | 6,3-1250/ 6,3-1250/ 5-1000 | 3,7-15,6; 14,7-62; 58-250; 235-1000 | Bezstopniowa reg. w 4 zakresach 1,5-8; 5-31; 20-125; 80-500 | 8-400 / 10-480 | 6,3-315 |
| 11 | 11/15/15 | 15/15/18,5 | 22 (30) | 30 | 45 | 11 (15) | 18,5 |
| 120 | 150 | 150 | 160 | 160 | 160 | 152 | 152 |
| 0,04-12 | 0,039-18 | 0,039-18 | 0,032-38,9 | 0,032-38,9 | 0,032-38,9 | 0,039-15 | 0,039-15 |
| 0,02-6 | 0,02-9 | 0,02-9 | 0,016-19,45 | 0,016-19,45 | 0,016-19,45 | 0,02-7,5 | 0,02-7,5 |
| 64 | 76 | 76 | 80 | 80 | 80 | 76 | 64 |
| 0,5-120 | 0,5-180 | 0,5-180 | 0,5-480 | 0,5-480 | 0,5-480 | 0,5-150 | 0,5-150 |
| 60-1/4 | 60-1/6 | 60-1/6 | 60-1/16 | 60-1/16 | 60-1/16 | 60-1/5 | 60-1/5 |
| 0,125-30 | 0,125-45 | 0,125-45 | 0,125-120 | 0,125-120 | 0,125-120 | 0,125-37,5 | 0,125-37,5 |
| 240-1 | 240-2/3 | 240-2/3 | 240-1/4 | 240-1/4 | 240-1/4 | 240-4/5 | 240-4/5 |
| 315/315/390 130 | 410/410/435 150 | 410/410/435 150 | 525/525/685 270 | 525/525/685 270 | 730 350 | 410 150 | 510 280 |
| 90, M5, 230mm | 105, M6, 225mm | 105, M6, 225mm | 125, M6, 260mm | 125, M6, 260mm | 200, M7 300mm | 105, M6, 225mm | 105, M6 225mm |
| 3250/3310/3500 L-2000 | 4170/4470/4650 L-2000 | 4170/4470/4650 L-2000 | 7500/8050/8550 L-3000 | 7500/8050/8550 L-3000 | 14000 L-3000 | 6000/6100 L-2000 | 7100 L-2000 |

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIwersALNE

ze STOPNIOWĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



CU 325



| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | CU325 |
|---------------------------------|--|-----------|----------------------------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 165 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 325 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 190 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 440 |
| | Szerokość łoża | mm | 200 |
| | Odległość między kłami | mm | 500; 750; 1000 |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 5 |
| | Przelot wrzeciona | mm | 32 |
| | Stożek wrzeciona | Morse'a | Nr 4,5 |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | 12 (24) |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr/min | 85 – 2000 (42,5 – 2000) |
| | Moc głównego silnika | kw | 2,2 |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 48 |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,006 – 1,77 |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,003 – 0,885 |
| GWINTY | Liczba gwintów | | jak poniżej |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | (48) 0,1 – 28 |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | (53) 75 – 2,5 |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | (19) 0,1 – 1,75 |
| SUPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 150 |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 95 |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 40 |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 3 |
| | Wysuw tulei | mm | 100 |
| WAGA | Dla 1000 mm | kg | 770 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI CU 325

| | | | | |
|--|----------|--|------|----|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | tak | 14. Osłona uchwyty / suportu narzędziowego | szt. | 1 |
| 2. Moc głównego silnika | kW 2,2 | 15. Paski klinowe „V” | szt. | 3 |
| 3. Elektrodynamiczny hamulec silnika | szt. nie | 16. Koła zębate zmianowe | szt. | 11 |
| 4. Przelot wrzeciona | mm 32 | 17. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 5. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr 5 | 18. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 6. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. 1 | 19. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 |
| 7. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. 1 | 20. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 |
| 8. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. 1 | 21. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 |
| 9. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. nie | 22. Konik szybko zwalnający | szt. | 1 |
| 10. Łuka w łożu maszyny** | szt. 1 | 23. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 11. Tarcza tylna do uchwyty DIN6350 | mm 160 | 24. Posuw sań górnych z napędem automatycznym | nie | |
| 12. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. 1 | 25. Standardowy kolor*** | tak | |
| 13. Osłona rozbryzgowa uchwyty | szt. 1 | | | |

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

ze STOPNIOWĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



C400TM



| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | C400TM |
|---------------------------------|--|-----------|-----------------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 200 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 400 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 235 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 550 |
| | Szerokość łoża | mm | 320 |
| | Odległość między kłami | mm | 750; 1000; 1500 |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 6 |
| | Przelot wrzeciona | mm | 52 |
| | Stożek wrzeciona | Morse'a | Nr 6 |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | 12 |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr/min | 50 – 2240 |
| | Moc głównego silnika | kw | 4 |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 80 |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,015 – 0,6 |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,0075 – 0,3 |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 40 |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,25 – 7,5 |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 120 – 4 |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,0625 – 1,875 |
| | Zakres gwintów DP | DP | 480 – 16 |
| SUPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 235 |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 110 |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 50 |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 4 |
| | Wysuw tulei | mm | 100 |
| WAGA | Dla 1500 mm | kg | 1700 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI C400TM

| | | | | | |
|--|------|--|--|------|---|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | tak | 14. Osłona uchwyty / suportu narzędziowego | szt. | 1 | |
| 2. Moc głównego silnika | kw | 4 | 15. Paski klinowe „V” | szt. | 3 |
| 3. Elektrodynamiczny hamulec silnika | szt. | 1 | 16. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 |
| 4. Przelot wrzeciona | mm | 52 | 17. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 5. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr | 6 | 18. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 6. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. | 1 | 19. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 |
| 7. Układ chłodziwa z pompą elektryczną | szt. | 1 | 20. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 |
| 8. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. | 1 | 21. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 |
| 9. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. | 1 | 22. Konik szybko zwalnający | szt. | 1 |
| 10. Luka w łożu maszyny** | szt. | 1 | 23. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 11. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm | 200 | 24. Posuw sań górnych z napędem automatycznym | nie | |
| 12. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. | 1 | 25. Standardowy kolor*** | tak | |
| 13. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. | 1 | | | |

TOKARKI UNIWERSALNE ze STOPNIOWĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

ze STOPNIOWĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



CU400, CU500

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | CU400 | CU500 |
|---------------------------------|--|-----------|------------------|-------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłw | mm | 210 | 245 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 440 | 500 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 230 | 300 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 620 | 670 |
| | Szerokość łoża | mm | 360 | |
| | Odległość między kłami | mm | 1000; 1500; 2000 | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 8 | |
| | Przelot wrzeciona | mm | 62 | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 80 | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | 21 | |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr/min | 20 – 2000 | |
| | Moc głównego silnika | kw | 7,5 | |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 120 | |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,04 – 12 | |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,02 – 6 | |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 64 | |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 – 120 | |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 – ¼ | |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 – 30 | |
| | Zakres gwintów DP | DP | 240 – 1 | |
| SUPPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 250 | |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 130 | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 70 | |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 5 | |
| | Wysuw tulei | mm | 180 | |
| WAGA | Dla 2000 mm | kg | 2560 | 2630 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI CU 400, CU 500

| | | | | |
|--|--------|--|------|-----|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | tak | 14. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 1 |
| 2. Moc głównego silnika | kW 7,5 | 15. Paski klinowe „V” | szt. | 4 |
| 3. Elektrodynamiczny hamulec silnika | szt. 1 | 16. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 |
| 4. Przelot wrzeciona | mm 62 | 17. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 5. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr 8 | 18. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 6. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. 1 | 19. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 |
| 7. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. 1 | 20. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 |
| 8. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. 1 | 21. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 |
| 9. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. 1 | 22. Zderzak wzdłużny jednego położenia | szt. | 1 |
| 10. Łuka w łożu maszyny** | szt. 1 | 23. Konik szybko zwalnający | szt. | 1 |
| 11. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm 250 | 24. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 12. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. 1 | 25. Posuw sań górnych z napędem automatycznym | | nie |
| 13. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. 1 | 26. Standardowy kolor*** | | tak |

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

ze STOPNIOWĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



CU400M, CU500M, CU580M

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | CU400M | CU500M | CU580M |
|---------------------------------|--|-----------|------------------------------------|--------|--------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 220 | 250 | 290 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 440 | 500 | 580 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 240 | 300 | 380 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 640 | 700 | 780 |
| | Szerokość łoża | mm | 400 | | |
| | Odległość między kłami | mm | 1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000 | | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 8 | | |
| | Przelot wrzeciona | mm | 72 | | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 80 | | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | 21 | | |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr/min | 20 – 2000 | | |
| | Moc głównego silnika | kw | 7,5 | | |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 120 | | |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,04 – 12 | | |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,02 – 6 | | |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 64 | | |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 – 120 | | |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 – ¼ | | |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 – 30 | | |
| | Zakres gwintów DP | DP | 240 – 1 | | |
| SUPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 315 | | |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 130 | | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 90 | | |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 5 | | |
| | Wysuw tulei | mm | 230 | | |
| WAGA | Dla 2000 mm | kg | 2900 | 2950 | 3010 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI CU400M CU500M CU580M

| | | | | |
|--|--------|--|------|---|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | tak | 14. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 1 |
| 2. Moc głównego silnika | kW 7,5 | 15. Paski klinowe „V” | szt. | 4 |
| 3. Elektrodynamiczny hamulec silnika | szt. 1 | 16. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 |
| 4. Przelot wrzeciona | mm 72 | 17. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 5. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr 8 | 18. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 6. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. 1 | 19. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 |
| 7. Układ chłodziwa z pompą elektryczną | szt. 1 | 20. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 |
| 8. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. 1 | 21. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 |
| 9. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. 1 | 22. Zderzak wzdłużny jednego położenia | szt. | 1 |
| 10. Łuka w łożu maszyny** | szt. 1 | 23. Konik szybko zwalniający | szt. | 1 |
| 11. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm 250 | 24. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 12. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. 1 | 25. Posuw sań górnych z napędem automatycznym | nie | |
| 13. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. 1 | 26. Standardowy kolor*** | tak | |

TOKARKI UNIWERSALNE ze STOPNIOWĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

ze STOPNIOWĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



C11MT

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | C11MT |
|---------------------------------|--|-----------|------------------------------------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 300 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 600 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 400 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 800 |
| | Szerokość łoża | mm | 400 |
| | Odległość między kłami | mm | 1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000 |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 8 |
| | Przelot wrzeciona | mm | 80 |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 90 |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | 16 |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr/min | 11,5 – 2000 |
| | Moc głównego silnika | kw | 7,5 |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 160 |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,02 – 12 |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,01 – 6 |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 80 |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,25 – 120 |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 120 – 1/4 |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,0625 – 30 |
| | Zakres gwintów DP | DP | 480 – 1 |
| SUPPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 315 |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 130 |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 90 |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 5 |
| | Wysuw tulei | mm | 230 |
| WAGA | Dla 2000 mm | kg | 3100 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI C11MT

| | | | | |
|--|------|-----|--|-----|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | | tak | | |
| 2. Moc głównego silnika | kw | 7,5 | | |
| 3. Elektrodynamiczny hamulec silnika | szt. | 1 | | |
| 4. Przelot wrzeciona | mm | 80 | | |
| 5. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr | 8 | | |
| 6. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. | 1 | | |
| 7. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. | 1 | | |
| 8. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. | 1 | | |
| 9. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. | 1 | | |
| 10. Łuka w łożu maszyny** | szt. | 1 | | |
| 11. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm | 250 | | |
| 12. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. | 1 | | |
| 13. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. | 1 | | |
| 14. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 1 | | |
| 15. Paski klinowe „V” | szt. | 4 | | |
| 16. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 | | |
| 17. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 | | |
| 18. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 | | |
| 19. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 | | |
| 20. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 | | |
| 21. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 | | |
| 22. Zderzak wzdłużny jednego położenia | szt. | 1 | | |
| 23. Konik szybko zwalnający | szt. | 1 | | |
| 24. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 | | |
| 25. Posuw sań górnych z napędem automatycznym | | | | nie |
| 26. Standardowy kolor*** | | | | tak |



CU500MT, CU630, CU730

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | CU400M | CU500M | CU580M |
|---------------------------------|--|-----------|------------------------------------|-------------|--------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 250 | 315 | 365 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 500 | 630 | 730 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 300 | 430 | 500 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 700 | 830 | 930 |
| | Szerokość łoża | mm | 400 | | |
| | Odległość między kłami | mm | 1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000 | | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 11 | | |
| | Przelot wrzeciona | mm | 103 | | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 120 | | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | 15 | 21 | |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr/min | 11,5 – 1400 | 12,5 – 1250 | |
| | Moc głównego silnika | kw | 7,5 | 11 | |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 120 | | |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,04 – 12 | | |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,02 – 6 | | |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 64 | | |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 – 120 | | |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 – ¼ | | |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 – 30 | | |
| SUPORT POPRZECZNY | Zakres gwintów DP | DP | 240 – 1 | | |
| | Przesuw sań poprzecznych | mm | 315 | 390 | |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 130 | | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 90 | | |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 5 | | |
| | Wysuw tulei | mm | 230 | | |
| WAGA | Dla 2000 mm | kg | 3250 | 3310 | 3500 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI CU500MT

| | | | | |
|--|--------|--|------|-----|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | tak | 14. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 1 |
| 2. Moc głównego silnika | kW 7,5 | 15. Paski klinowe „V” | szt. | 4 |
| 3. Elektrodynamiczny hamulec silnika | szt. 1 | 16. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 |
| 4. Przelot wrzeciona | mm 103 | 17. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 5. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr 11 | 18. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 6. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. 1 | 19. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 |
| 7. Układ chłodziwa z pompą elektryczną | szt. 1 | 20. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 |
| 8. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. 1 | 21. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 |
| 9. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. 1 | 22. Zderzak wzdłużny jednego położenia | szt. | 1 |
| 10. Łuka w łożu maszyny** | szt. 1 | 23. Konik szybko zwalnający | szt. | 1 |
| 11. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm 315 | 24. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 12. Tylna osłona rozbrzygowa pełnej długości | szt. 1 | 25. Posuw sań górnych z napędem automatycznym | | nie |
| 13. Osłona rozbrzygowa uchwytu | szt. 1 | 26. Standardowy kolor*** | | tak |

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

ze STOPNIOWĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



C10T, C10TM, C10TH

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | C10T | C10TM | C10TH |
|---------------------------------|---|-----------|------------------------------------|------------|-------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 330 | 380 | 430 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 660 | 760 | 860 |
| | Średnica toczenia nad sianiami poprzecznymi | mm | 420 | 520 | 620 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 850 | 950 | 1050 |
| | Szerokość łoża | mm | 560 | | |
| | Odległość między kłami | mm | 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 6000 | | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 11 | | |
| | Przelot wrzeciona | mm | 103 | 132 | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 120 | 140 | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | 15 | 17 | |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr./min | 9 – 1320 | 7,5 - 1015 | |
| | Moc głównego silnika | kw | 11 | 15 | |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 150 | | |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,039 – 18 | | |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,02 – 9 | | |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 76 | | |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 – 180 | | |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 – 1/6 | | |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 – 45 | | |
| | Zakres gwintów DP | DP | 240 – 2/3 | | |
| SUPPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 410 | 435 | |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 150 | | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 105 | | |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 6 | | |
| | Wysuw tulei | mm | 225 | | |
| WAGA | Dla 2000 mm | kg | 4170 | 4470 | 4650 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI C10T, C10TM, C10TH

| | | | | | |
|--|------|-----|---|------|-----|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | | tak | 14. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 1 |
| 2. Moc głównego silnika | kW | 11 | 15. Paski klinowe „V” | szt. | 5 |
| 3. Elektrodynamiczny hamulec silnika | szt. | 1 | 16. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 |
| 4. Przelot wrzeciona | mm | 103 | 17. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 5. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr | 11 | 18. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 6. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. | 1 | 19. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 |
| 7. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. | 1 | 20. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 |
| 8. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. | 1 | 21. Czeropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 |
| 9. Czeropozycyjny urządzenie szybkiego przesuwu | szt. | 1 | 22. Zderzak wzdłużny jednego położenia | szt. | 1 |
| 10. Łuka w łożu maszyny | szt. | 1 | 23. Konik szybki zwalniający | szt. | nie |
| 11. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm | 315 | 24. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 12. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. | 1 | 25. Mechaniczny ruch konika | | tak |
| 13. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. | 1 | 26. Standardowy kolor*** | | tak |

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

ze STOPNIOWĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



CU800, CU1000, CU1250

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | CU800 | CU1000 | CU1250 |
|---------------------------------|--|-----------|------------------------------|----------|--------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 400 | 500 | 625 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 890 | 1090 | 1320 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 490 | 690 | 940 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 1050 | 1250 | 1500 |
| | Szerokość łoża | mm | 700 | | |
| | Odległość między kłami | mm | 1500; 3000; 4000; 5000; 6000 | | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 15 | | |
| | Przelot wrzeciona | mm | 155 | | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 160 | | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | 24 | | |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr./min | 6,3 – 1250 | 5 - 1000 | |
| | Moc głównego silnika | kw | 22 | | |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 160 | | |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,032 – 38,9 | | |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,016 – 19,45 | | |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 80 | | |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 – 480 | | |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 – 1/16 | | |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 – 120 | | |
| | Zakres gwintów DP | DP | 240 – ¼ | | |
| SUPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 525 | | |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 270 | 670 | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 125 | | |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 6 | | |
| | Wysuw tulei | mm | 260 | | |
| WAGA | Dla 3000 mm | kg | 7500 | 8050 | 8550 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI CU800, CU1000, CU1250

| | | | | | |
|--|------|-------|--|--|--|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | | tak | | | |
| 2. Moc głównego silnika | kw | 22 | | | |
| 3. Elektrodynamiczny hamulec silnika** | szt. | 1 | | | |
| 4. Przelot wrzeciona | mm | 155 | | | |
| 5. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr | 15 | | | |
| 6. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. | 1 | | | |
| 7. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. | 1 | | | |
| 8. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. | 1 | | | |
| 9. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. | 1 | | | |
| 10. Luka w łożu maszyny | szt. | 1 | | | |
| 11. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm | 500 | | | |
| 12. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. | 1 | | | |
| 13. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. | 1 | | | |
| 14. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 1 | | | |
| 15. Paski klinowe „V”*** | szt. | 6 (8) | | | |
| 16. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 | | | |
| 17. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 | | | |
| 18. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 | | | |
| 19. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 | | | |
| 20. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 | | | |
| 21. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 | | | |
| 22. Konik szybko zwalnający | szt. | nie | | | |
| 23. Reduktor wysuwu tulei konika | szt. | 1 | | | |
| 24. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 | | | |
| 25. Automatyczny posuw sań górnych | | tak | | | |
| 26. Zmechanizowany ruch konika | | nie | | | |
| 27. Elektryczny ruch konika | | tak | | | |
| 28. Standardowy kolor**** | | tak | | | |

TOKARKI UNIWERSALNE ze STOPNIOWĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

z PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



CU325RD

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | CU325RD |
|---------------------------------|---|-----------|--------------------------------------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 165 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 325 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 190 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 440 |
| | Szerokość łoża | mm | 200 |
| | Odległość między kłami | mm | 500; 750; 1000 |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 5 |
| | Przelot wrzeciona | mm | 32 |
| | Stożek wrzeciona | Morse'a | Nr 4,5 |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | Bezstopniowa regulacja w 2 zakresach |
| | Bezstopniowe zmienne zakresy prędkości obrotowych wrzeciona | obr./min | 85 – 405; 470 - 2200 |
| | Moc głównego silnika | kw | 2,2 |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 48 |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr. | 0,006 – 1,77 |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr. | 0,003 – 0,885 |
| GWINTY | Liczba gwintów | | jak poniżej |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | (48) 0,1 – 28 |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | (53) 75 – 2,5 |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | (19) 0,1 – 1,75 |
| | Zakres gwintów DP | DP | (19) 70 – 4 |
| SUPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 150 |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 95 |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 40 |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 3 |
| | Wysuw tulei | mm | 100 |
| WAGA | Dla 1000 mm | kg | 770 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI CU 325RD

| | | | | |
|--|------|-----|--|--|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | | tak | | |
| 2. Moc głównego silnika | kw | 2,2 | | |
| 3. Przelot wrzeciona | mm | 32 | | |
| 4. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr | 5 | | |
| 5. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. | 1 | | |
| 6. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. | 1 | | |
| 7. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. | 1 | | |
| 8. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. | nie | | |
| 9. Łuka w łożu maszyny** | szt. | 1 | | |
| 10. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm | 160 | | |
| 11. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. | 1 | | |
| 12. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. | 1 | | |
| 13. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 1 | | |
| 14. Paski klinowe „V” | szt. | 3 | | |
| 15. Koła zębate zmianowe | szt. | 12 | | |
| 16. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 | | |
| 17. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 | | |
| 18. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 | | |
| 19. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 | | |
| 20. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 | | |
| 21. Konik szybko zwalnający | szt. | 1 | | |
| 22. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 | | |
| 23. Posuw sań górnych z napędem automatycznym | | nie | | |
| 24. Reduktor wysuwu tulei konika | | nie | | |
| 25. Zmechanizowany ruch konika | | nie | | |
| 26. Elektryczny ruch konika | | nie | | |
| 27. Standardowy kolor*** | | tak | | |

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

z PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



C400TS



TOKARKI UNIWERSALNE
ze PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | C400TS |
|---------------------------------|---|-----------|---|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłków | mm | 200 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 400 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 235 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 550 |
| | Szerokość łoża | mm | 320 |
| | Odległość między kłami | mm | 750; 1000; 1500 |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 6 |
| | Przelot wrzeciona | mm | 52 |
| | Stożek wrzeciona | Morse'a | Nr 6 |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | Bezstopniowa regulacja w 4 zakresach |
| | Bezstopniowe zmienne zakresy prędkości obrotowych wrzeciona | obr/min | 18 – 98; 48 – 265; 144 – 790; 385 – 2120 |
| | Moc głównego silnika | kw | 7,5 |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 80 |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,015 – 0,6 |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,0075 – 0,3 |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 40 |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,25 – 7,5 |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 120 – 4 |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,0625 – 1,875 |
| | Zakres gwintów DP | DP | 480 – 16 |
| SUPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 235 |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 110 |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 50 |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 4 |
| | Wysuw tulei | mm | 100 |
| WAGA | Dla 1500 mm | kg | 1700 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI C400TS

| | | | | | |
|--|------|-----|--|------|-----|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | | tak | 15. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 |
| 2. Moc głównego silnika | kw | 7,5 | 16. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 3. Przelot wrzeciona | mm | 52 | 17. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 4. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr | 5 | 18. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 |
| 5. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. | 1 | 19. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 |
| 6. Układ chłodziwa z pompą elektryczną | szt. | 1 | 20. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 |
| 7. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. | 1 | 21. Konik szybko zwalnający | szt. | 1 |
| 8. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. | 1 | 22. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 9. Luka w łożu maszyny** | szt. | 1 | 23. Posuw sań górnych z napędem automatycznym | | nie |
| 10. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm | 200 | 24. Reduktor wysuwu tulei konika | | nie |
| 11. Tylna osłona rozbrzygowa pełnej długości | szt. | 1 | 25. Zmechanizowany ruch konika | | nie |
| 12. Osłona rozbrzygowa uchwytu | szt. | 1 | 26. Elektryczny ruch konika | | nie |
| 13. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 1 | 27. Standardowy kolor*** | | tak |
| 14. Paski klinowe „V” | szt. | 3 | | | |

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

z PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



CU400MRD, CU500MRD, CU580MRD

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | CU400MRD | CU500MRD | CU580MRD |
|---------------------------------|--|-----------|--------------------------------------|----------|----------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 220 | 250 | 290 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 440 | 500 | 580 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 240 | 300 | 380 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 640 | 700 | 780 |
| | Szerokość łoża | mm | 400 | | |
| | Odległość między kłami | mm | 1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000 | | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 8 | | |
| | Przelot wrzeciona | mm | 72 | | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 80 | | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | bezstopniowa regulacja w 3 zakresach | | |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr/min | 25 - 100; 100 - 400; 500 - 2000 | | |
| | Moc głównego silnika | kw | 11 | | |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 120 | | |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,04 - 12 | | |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,02 - 6 | | |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 64 | | |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 - 120 | | |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 - ¼ | | |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 - 30 | | |
| | Zakres gwintów DP | DP | 240 - 1 | | |
| SUPPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 315 | | |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 130 | | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 90 | | |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 5 | | |
| | Wysuw tulei | mm | 230 | | |
| WAGA | Dla 2000 mm | kg | 2900 | 2950 | 3010 |

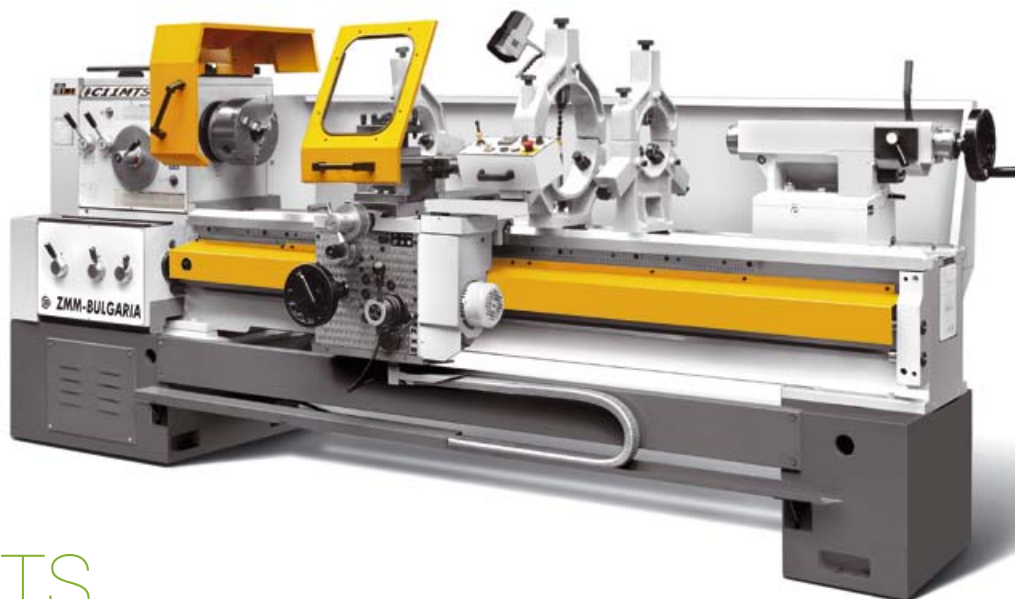
WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI CU 400MRD

| | | | | |
|--|--------|--|------|-----|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | tak | 15. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 |
| 2. Moc głównego silnika | kw 11 | 16. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 3. Przelot wrzeciona | mm 72 | 17. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 4. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr 8 | 18. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 |
| 5. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. 1 | 19. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 |
| 6. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. 1 | 20. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 |
| 7. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. 1 | 21. Zderzak wzdłużny jednego położenia | szt. | 1 |
| 8. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. 1 | 22. Konik szybko zwalnający | szt. | 1 |
| 9. Łuka w łożu maszyny** | szt. 1 | 23. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 10. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm 250 | 24. Posuw sań górnych z napędem automatycznym | | nie |
| 11. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. 1 | 25. Zmechanizowany ruch konika | | nie |
| 12. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. 1 | 26. Elektryczny ruch konika | | nie |
| 13. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. 1 | 27. Standardowy kolor*** | | tak |
| 14. Paski klinowe „V” | szt. 4 | | | |

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

z PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



C11MTS

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | CU400M |
|---------------------------------|--|-----------|---------------------------------------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 300 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 600 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 400 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 800 |
| | Szerokość łoża | mm | 400 |
| | Odległość między kłami | mm | 1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000 |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 8 |
| | Przelot wrzeciona | mm | 80 |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 90 |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | bezzstopniowa regulacja w 3 zakresach |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr/min | 8 – 62; 62 – 500; 250 – 2000 |
| | Moc głównego silnika | kw | 11 |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 160 |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,02 – 12 |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,01 – 6 |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 80 |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,25 – 120 |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 120 – 1/4 |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,0625 – 30 |
| | Zakres gwintów DP | DP | 480 – 1 |
| SUPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 315 |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 130 |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 90 |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 5 |
| | Wysuw tulei | mm | 230 |
| WAGA | Dla 2000 mm | kg | 3100 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI C11MTS

| | | | | |
|--|------|-----|--|--|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | | tak | | |
| 2. Moc głównego silnika | kw | 11 | | |
| 3. Elektrodynamiczny hamulec silnika | szt. | 80 | | |
| 4. Przelot wrzeciona | mm | 8 | | |
| 5. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr | 1 | | |
| 6. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. | 1 | | |
| 7. Układ chłodziwa z pompą elektryczną | szt. | 1 | | |
| 8. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. | 1 | | |
| 9. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. | 1 | | |
| 10. Luka w łożu maszyny** | szt. | 250 | | |
| 11. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm | 1 | | |
| 12. Tylna osłona rozbrzygowa pełnej długości | szt. | 1 | | |
| 13. Osłona rozbrzygowa uchwytu | szt. | 1 | | |
| 14. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 4 | | |
| 15. Paski klinowe „V” | szt. | 1 | | |
| 16. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 | | |
| 17. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 | | |
| 18. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 | | |
| 19. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 | | |
| 20. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 | | |
| 21. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 | | |
| 22. Zderzak wzdłużny jednego położenia | szt. | 1 | | |
| 23. Konik szybko zwalniający | szt. | 1 | | |
| 24. Dokumentacja techniczna | szt. | nie | | |
| 25. Posuw sań górnych z napędem automatycznym | | tak | | |
| 26. Standardowy kolor*** | | tak | | |

TOKARKI UNIWERSALNE ze PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

z PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



CU500MTRD, CU630RD, CU730RD

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | CU500MTRD | CU630RD | CU730RD |
|---------------------------------|--|---------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|---------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 250 | 315 | 365 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 500 | 630 | 730 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 300 | 430 | 500 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 700 | 830 | 930 |
| | Szerokość łoża | mm | 400 | | |
| | Odległość między kłami | mm | 1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000 | | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 11 | | |
| | Przełot wrzeciona | mm | 103 | | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 120 | | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | bezystopniowa regulacja w 3 zakresach | | | |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr/min | 16 - 63; 63 - 250; 355 - 1400 | 16 - 63; 63 - 250; 355 - 1400 | |
| | Moc głównego silnika | kw | 11 | | |
| POSUWY | Liczba posuwów | 120 | | | |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,04 - 12 | | |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,02 - 6 | | |
| GWINTY | Liczba gwintów | 64 | | | |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 - 120 | | |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 - 1/4 | | |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 - 30 | | |
| SUPPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 315 | 390 | |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 130 | | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 90 | | |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 5 | | |
| | Wysuw tulei | mm | 230 | | |
| WAGA | Dla 2000 mm | kg | 3250 | 3310 | 3500 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI CU500MTRD

| | | | | | |
|--|------|-----|--|------|-----|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | kw | 11 | 15. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 |
| 2. Moc głównego silnika | mm | 103 | 16. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 3. Przełot wrzeciona | nr | 11 | 17. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 4. Końcówka wrzeciona DIN55027 | szt. | 1 | 18. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 |
| 5. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. | 1 | 19. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 |
| 6. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. | 1 | 20. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 |
| 7. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. | 1 | 21. Zderzak wzdłużny jednego położenia | szt. | 1 |
| 8. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. | 1 | 22. Konik szybko zwalnający | szt. | 1 |
| 9. Łuka w łożu maszyny** | szt. | 1 | 23. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 10. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm | 315 | 24. Automatyczny posuw sań górnych | | nie |
| 11. Tylna osłona rozbrzygowa pełnej długości | szt. | 1 | 25. Zmechanizowany ruch konika | | nie |
| 12. Osłona rozbrzygowa uchwytu | szt. | 1 | 26. Elektryczny ruch konika | | nie |
| 13. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 1 | 27. Standardowy kolor*** | | tak |
| 14. Paski klinowe „V” | szt. | 4 | | | |

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

z PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



C10TS, C10TMS, C10THS

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | C10TS | C10TMS | C10THS |
|---------------------------------|---|-------------------------------------|------------------------------------|------------------------------|--------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 330 | 380 | 430 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 660 | 760 | 860 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 420 | 520 | 620 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 850 | 950 | 1050 |
| | Szerokość łoża | mm | 560 | | |
| | Odległość między kłami | mm | 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 6000 | | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 11 | | |
| | Przelot wrzeciona | mm | 103 | 132 | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 120 | 140 | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | bezpłyniowa regulacja w 3 zakresach | | | |
| | Bezstopniowe zmienne zakresy prędkości obrotowych wrzeciona | obr./min | 9 – 55; 37 – 220; 220 – 1320 | 7 – 42; 28 – 170; 165 – 1015 | |
| | Moc głównego silnika | kw | 15 | | |
| POSUWY | Liczba posuwów | 150 | | | |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,039 – 18 | | |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,02 – 9 | | |
| GWINTY | Liczba gwintów | 76 | | | |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 – 180 | | |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 – 1/6 | | |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 – 45 | | |
| SUPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 410 | 435 | |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 150 | | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 105 | | |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 6 | | |
| | Wysuw tulei | mm | 225 | | |
| WAGA | Dla 2000 mm | kg | 4170 | 4470 | 4650 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI C10TS, C10TMS, C10THS

| | | | | |
|--|--------|--|------|-----|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | tak | 14. Paski klinowe „V” | szt. | 5 |
| 2. Moc głównego silnika | kW 15 | 15. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 |
| 3. Przelot wrzeciona | mm 103 | 16. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 4. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr 11 | 17. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 5. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. 1 | 18. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 |
| 6. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. 1 | 19. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 |
| 7. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. 1 | 20. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 |
| 8. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. 1 | 21. Zderzak wzdłużny jednego położenia | szt. | 1 |
| 9. Luka w łożu maszynowym | szt. 1 | 22. Konik szybko zwalnający | szt. | nie |
| 10. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm 315 | 23. Reduktor wysuwu tulei konika | szt. | 1 |
| 11. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. 1 | 24. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 12. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. 1 | 25. Zmechanizowany ruch konika | | tak |
| 13. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. 1 | 26. Standardowy kolor** | | tak |

TOKARKI UNIWERSALNE ze PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

z PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



CU800RD, CU1000RD, CU1250RD

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | CU800RD | CU1000RD | CU1250RD |
|---------------------------------|---|-----------|---|----------|----------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 400 | 500 | 625 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 890 | 1090 | 1320 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 490 | 690 | 940 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 1050 | 1250 | 1500 |
| | Szerokość łoża | mm | 700 | | |
| | Odległość między kłami | mm | 1500; 3000; 4000; 5000; 6000; 7000; 8000; 9000; 10000 | | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 15 | | |
| | Przelot wrzeciona | mm | 155 | | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 160 | | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | Bezstopniowa regulacja w 4 zakresach | | |
| | Bezstopniowe zmienne zakresy prędkości obrotowych wrzeciona | obr/min | 3,7 – 15,6; 14,7 – 62; 58 – 250; 235 – 1000 | | |
| | Moc głównego silnika | kw | 30 | | |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 160 | | |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,032 – 38,9 | | |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,016 – 19,45 | | |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 80 | | |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 – 480 | | |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 – 1/16 | | |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 – 120 | | |
| SUPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 525 | 670 | |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 270 | | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 125 | | |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 6 | | |
| | Wysuw tulei | mm | 260 | | |
| WAGA | Dla 3000 mm | kg | 7500 | 8050 | 8550 |

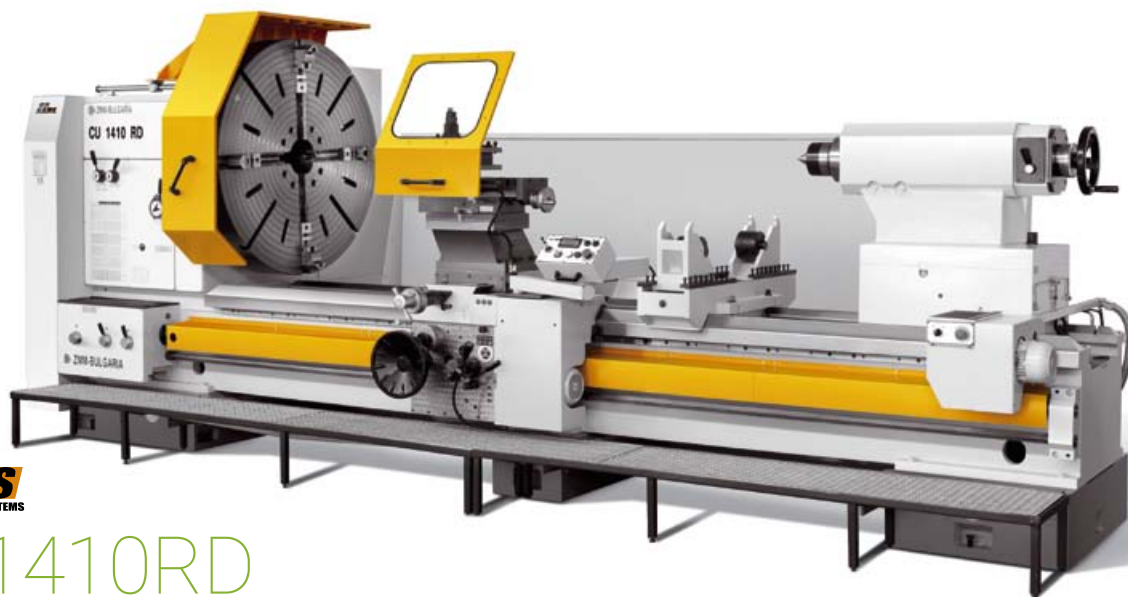
WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI CU800RD, CU1000RD, CU1250RD

| | | | | | |
|--|------|-----|--|--|--|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | | tak | | | |
| 2. Moc głównego silnika | kw | 30 | | | |
| 3. Przelot wrzeciona | mm | 155 | | | |
| 4. Końcówka wrzeciona DIN55027 | nr | 15 | | | |
| 5. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. | 1 | | | |
| 6. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. | 1 | | | |
| 7. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. | 1 | | | |
| 8. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. | 1 | | | |
| 9. Luka w łożu maszyny** | szt. | 1 | | | |
| 10. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm | 500 | | | |
| 11. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. | 1 | | | |
| 12. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. | 1 | | | |
| 13. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 1 | | | |
| 14. Paski klinowe „V” | szt. | 8 | | | |
| 15. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 | | | |
| 16. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 | | | |
| 17. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 | | | |
| 18. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 | | | |
| 19. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 | | | |
| 20. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 | | | |
| 21. Konik szybko zwalnający | szt. | nie | | | |
| 22. Reduktor wysuwu tulei konika | szt. | 1 | | | |
| 23. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 | | | |
| 24. Automatyczny posuw sań górnych | | tak | | | |
| 25. Zmechanizowany ruch konika | | nie | | | |
| 26. Elektryczny ruch konika | | tak | | | |
| 27. Standardowy kolor*** | | tak | | | |

TOKARKI DO METALU

TOKARKI UNIWERSALNE

z PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



CU1410RD

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | CU1410RD |
|---------------------------------|---|-----------|--|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 705 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 1410 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 1000 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | - |
| | Szerokość łoża | mm | 800 |
| | Odległość między kłami | mm | 2000; 3000; 4000; 5000; 6000; 7000; 8000; 9000 |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55026 | Nr | A15 |
| | Przelot wrzeciona | mm | 205 |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 215 |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | Bezstopniowa regulacja w 4 zakresach |
| | Bezstopniowe zmienne zakresy prędkości obrotowych wrzeciona | obr./min | 1,5 – 8; 5 – 31; 20 – 125; 80 – 500 |
| | Moc głównego silnika | kw | 45 |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 160 |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,032 – 38,9 |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,016 – 19,45 |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 80 |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 – 480 |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 – 1/16 |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 – 120 |
| SUPORT POPRZECZNY | Zakres gwintów DP | DP | 240 – 1/4 |
| | Przesuw sań poprzecznych | mm | 730 |
| KONIK | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 350 |
| | Średnica tulei wysuwnej | mm | 200 |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 7 |
| | Wysuw tulei | mm | 300 |
| WAGA | Dla 3000 mm | kg | 14000 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI CU1410RD

| | | | | |
|--|--------|---|------|---|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | tak | 14. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 |
| 2. Moc głównego silnika | kW 45 | 15. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 3. Przelot wrzeciona | mm 205 | 16. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 4. Końcówka wrzeciona DIN55026 | nr A15 | 17. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | 1 |
| 5. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. 1 | 18. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | 1 |
| 6. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. 1 | 19. Stacja szybkiej wymiany narzędzia w komplecie z 3 uchwytami narzędziowymi | kpl. | 1 |
| 7. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. 1 | 20. Reduktor wysuwu tulei konika 1:1 i 1:4 | szt. | 1 |
| 8. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. 1 | 21. Kieł obrotowy MT7, produkcji Bison-Bial, typ 8811 | szt. | 1 |
| 9. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm 630 | 22. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 10. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. 1 | 23. Automatyczny posuw sań górnych | tak | |
| 11. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. 1 | 24. Elektryczny ruch konika | tak | |
| 12. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. 1 | 25. Standardowy kolor** | tak | |
| 13. Paski klinowe „V” | szt. 8 | | | |

TOKARKI UNIWERSALNE ze PŁYNNĄ regulacją prędkości obrotowej wrzeciona



C10T.10, C10T.12

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | C10T.10 | C10T.12 |
|---------------------------------|--|-----------|------------------------------------|-------------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | | 400 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | | 800 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | | 560 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | | 990 |
| | Szerokość łoża | mm | | 560 |
| | Odległość między kłami | mm | 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 6000 | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55026-ANSI B5.9 | Nr | | A20 - A2.20 |
| | Przełot wrzeciona | mm | 260 | 315 |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | | 318 |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | | 12 |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr./min | 8 - 400 (10 - 480) | |
| | Moc głównego silnika | kw | | 11 |
| POSUWY | Liczba posuwów | | | 152 |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,039 - 15 | |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,02 - 7,5 | |
| GWINTY | Liczba gwintów | | | 76 |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 - 150 | |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 - 1/5 | |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 - 37,5 | |
| SUPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 410 | |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 150 | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 105 | |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 6 | |
| | Wysuw tulei | mm | 225 | |
| WAGA | Dla 2000 mm | kg | 6000 | 6100 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI C10T.10, C10T.12

| | | | | | |
|---|----------------|--------------|--|--|--|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | | tak | | | |
| 2. Moc głównego silnika | kw | 11 | | | |
| 3. Elektrodynamiczny hamulec silnika | szt. | 1 | | | |
| 4. Przełot wrzeciona | mm | 260 | | | |
| 5. Końcówka wrzeciona DIN55026 | nr | A2.20 | | | |
| 6. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. | 1 | | | |
| 7. Układ chłodzący z pompą elektryczną | szt. | 1 | | | |
| 8. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. | 1 | | | |
| 9. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. | 1 | | | |
| 10. Luka w łożu maszyny | szt. | 1 | | | |
| 11. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm | 500 (2 szt.) | | | |
| 12. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. | 1 | | | |
| 13. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. | 2 | | | |
| 14. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. | 1 | | | |
| 15. Paski klinowe „V” | szt. | 6 | | | |
| 16. Koła zębate zmianowe | szt. | 1 | | | |
| 17. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 | | | |
| 18. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 | | | |
| 19. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | x | | | |
| 20. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | x | | | |
| 21. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 | | | |
| 22. Zderzak wzdłużny jednego położenia | szt. | 1 | | | |
| 23. Konik szybko zwalniający | szt. | nie | | | |
| 24. Reduktor wysuwu tulei konika | szt. | 1 | | | |
| 25. Przyrząd podziałowy do toczenia gwintu | szt. | 1 | | | |
| 26. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 | | | |
| 27. Zmechanizowany ruch konika | | tak | | | |
| 28. 2 sztuki 3-szczękowych uchwytów samocentrujących typ 3295 marki Bison Biał po obu stronach wrzeciona*** | szt. | 2 | | | |
| 29. Przystawka do toczenia stożka | szt. | 1 | | | |
| 30. Stojak ze stałą podtrzymką z rolkowymi ślizgami | szt. / rozmiar | 2 / 60-260mm | | | |
| 31. Standardowy kolor***** | | tak | | | |



C10T.14

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | C10T.14 |
|---------------------------------|--|-----------|------------------------------------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 510 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 1020 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 780 |
| | Średnica toczenia bez mostka | mm | 1210 |
| | Szerokość łoża | mm | 560 |
| | Odległość między kłami | mm | 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 6000 |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55026-ANSI B5.9 | Nr | A20 – A2.20 |
| | Przelot wrzeciona | mm | 358 |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 318 |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | 12 |
| | Zakres prędkości obrotowych wrzeciona | obr./min | 6,3 - 315 |
| | Moc głównego silnika | kw | 18,5 |
| POSUWY | Liczba posuwów | | 152 |
| | Skok posuwu wzdłużnego | mm/obr | 0,039 – 15 |
| | Skok posuwu poprzecznego | mm/obr | 0,02 – 7,5 |
| GWINTY | Liczba gwintów | | 64 |
| | Zakres gwintów metrycznych | mm | 0,5 – 150 |
| | Zakres gwintów calowych | Tpi | 60 – 1/5 |
| | Zakres gwintów modułowych | Moduł | 0,125 – 37,5 |
| | Zakres gwintów DP | DP | 240 – 4/5 |
| SUPPORT POPRZECZNY | Przesuw sań poprzecznych | mm | 510 |
| | Przesuw sań górnych /suport narzędziowy/ | mm | 280 |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 105 |
| | Stożek tulei | Morse'a | Nr 6 |
| | Wysuw tulei | mm | 225 |
| WAGA | Dla 2000 mm | kg | 6600 |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE TOKARKI C10T.14

| | | | | |
|--|-----------------|---|----------------|--------------------|
| 1. Zasilanie elektryczne w zakresie 380-480 V, 3 fazy, 50/60 Hz* | tak | 17. Śruby poziomujące i podkładki | kpl. | 1 |
| 2. Moc głównego silnika | kw 18,5 | 18. Śruby fundamentowe | kpl. | 1 |
| 3. Elektrodynamiczny hamulec silnika** | szt. 1 | 19. Kieł centryczny wrzecionowy | szt. | x |
| 4. Przelot wrzeciona | mm 358 | 20. Tuleja adaptacyjna wrzeciona | szt. | x |
| 5. Końcówka wrzeciona DIN55026 | nr A2.20 | 21. Czteropozycyjny uchwyt narzędziowy z kluczem | szt. | 1 |
| 6. Szafa elektryczna z pulpitem sterującym | szt. 1 | 22. Zderzak wzdłużny jednego położenia | szt. | 1 |
| 7. Układ chłodziwa z pompą elektryczną | szt. 1 | 23. Konik szybko zwalnający | szt. | nie |
| 8. Lampa maszynowa niskonapięciowa | szt. 1 | 24. Reduktor wysuwu tulei konika | szt. | 1 |
| 9. Czterokierunkowe urządzenie szybkiego przesuwu | szt. 1 | 25. Przystawka do toczenia gwintu | szt. | 1 |
| 10. Luka w łożu maszyny | szt. 1 | 26. Dokumentacja techniczna | szt. | 1 |
| 11. Tarcza tylna do uchwytu DIN6350 | mm 660 (2 szt.) | 27. Zmechanizowany ruch konika | | tak |
| 12. Tylna osłona rozbryzgowa pełnej długości | szt. 1 | 28. 2 sztuki 3-szczękowych uchwytów samocentrycznych typ 3295 marki Bison Bial po obu stronach wrzeciona***** | szt. | 2 |
| 13. Osłona rozbryzgowa uchwytu | szt. 2 | 29. Przystawka do toczenia stożka | | 1 |
| 14. Osłona uchwytu / suportu narzędziowego | szt. 1 | 30. Stojak ze stałą podtrzymką z rolkowymi ślizgami | szt. / rozmiar | szt. 2 / 160-360mm |
| 15. Paski klinowe „V” | szt. 6 | 31. Standardowy kolor***** | | tak |
| 16. Koła zębate zmianowe | szt. 1 | | | |



LT580, LT580M

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | LT580 | LT580M |
|---------------------------------|--|-----------|------------------|------------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 290 | |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 580 | |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 380 | 310 |
| | Szerokość łoża | mm | 400 | |
| | Odległość między kłami | mm | 1000; 1500; 2000 | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | 8 | |
| | Średnica łożyska przedniego | mm | 120 | |
| | Przelot wrzeciona | mm | 72 | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 80 | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | 3 | |
| | I zakres | obr/min | 25 – 100 | 25 – 125 |
| | II zakres | obr/min | 100 – 400 | 100 – 500 |
| | III zakres | obr/min | 500 - 2000 | 500 – 2500 |
| POSUWY | Wzdłużny (oś Z) | m/min | 8 (max) | |
| | Poprzeczny (oś X) | m/min | 8 (max) | |
| | Szybki przesuw (oś Z i oś X) | m/min | 8 (max) | |
| | Maksymalny przesuw sań poprzecznych | mm | 290 | 350 |
| PRZEKŁADNIA TOCZNA | Oś Z | mm | 50 x 10 | |
| | Oś X | mm | 32 x 5 | 40 x 10 |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 90 | |
| | Wysuw tulei | mm | 230 | |
| | Stożek wewnętrzny | Morse'a | 5 | |
| NAPĘDY | Moc głównego napędu | kW | 11 kW (AT160M4) | 15 kW |
| | Moc serwonapędu osi Z | kW/Nm | 20 Nm (3,1 kW) | |
| | Moc serwonapędu osi X | kW/Nm | 11 Nm (1,9 kW) | |
| | Maksymalny moment obrotowy wrzeciona | Nm | 1120 | |
| | Siła obciążenia w osi Z | daN | 1450 | |
| | Siła obciążenia w osi X | daN | 1050 | |
| UCHWYT NARZĘDZIA | Typ szybkiej wymiany narzędzia | | MC | BSV N200 |
| SYSTEM STEROWANIA | | | Siemens | |
| WAGA | Dla odległości między kłami 1885 mm | kg | 3800 | |

System sterowania i serwonapędy dostępne także dla: Heidenhain, Fanuc, Fagor

TOKARKI DO METALU TOKARKI CNC



LT660, LT760, LT860

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | LT660 | LT760 | LT860 |
|---------------------------------|--|-----------|------------------------------------|-----------------|------------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłków | mm | 330 | 380 | 430 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 660 | 760 | 860 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 420 | 520 | 620 |
| | Szerokość łoża | mm | | 560 | |
| | Odległość między kłami | mm | 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 6000 | | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | | 11 | |
| | Średnica łożyska przedniego | mm | 140 | | 170 |
| | Przełot wrzeciona | mm | 103 | | 132 |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | 120 | | 140 |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | | 3 | |
| | I zakres | obr/min | 9 – 55 | | 7 – 42 |
| | II zakres | obr/min | 37 – 220 | | 28 – 170 |
| | III zakres | obr/min | 220 - 1320 | | 165 – 1015 |
| POSUWY | Wzdłużny (oś Z) | m/min | | 8 (max) | |
| | Poprzeczny (oś X) | m/min | | 8 (max) | |
| | Szybki przesuw (oś Z i oś X) | m/min | | 8 (max) | |
| | Maksymalny przesuw sań poprzecznych | mm | | 430 | |
| PRZEKŁADNIA TOCZNA | Oś Z | mm | | 50 x 10 | |
| | Oś X | mm | | 32 x 5 | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | | 105 | |
| | Wysuw tulei | mm | | 225 | |
| | Stożek wewnętrzny | Morse'a | | 6 | |
| NAPĘDY | Moc głównego napędu | kW | 15 kW | | 18,5 kW |
| | Moc serwonapędu osi Z | kW/Nm | | 18 Nm (3,77 kW) | |
| | Moc serwonapędu osi X | kW/Nm | | 11 Nm (2,29 kW) | |
| | Maksymalny moment obrotowy wrzeciona | Nm | 2000 | | 2250 |
| | Siła obciążenia w osi Z | daN | | 1250 | |
| | Siła obciążenia w osi X | daN | | 1050 | |
| UCHWYT NARZĘDZIA | Typ szybkiej wymiany narzędzia | | | MC | |
| SYSTEM STEROWANIA | | | | Siemens | |
| WAGA | Dla odległości między kłami 3000 mm | kg | 5700 | 6060 | 6300 |

System sterowania i serwonapędy dostępne także dla: Heidenhain, Fanuc, Fagor



LTC10T.10, LTC10T.12

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | LTC10T.10 | LTC10T.12 |
|---------------------------------|--|-----------|------------------------------------|-----------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 400 | |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 800 | |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 560 | |
| | Szerokość łoża | mm | 560 | |
| | Odległość między kłami | mm | 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 6000 | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | A 20 / A2 20 | |
| | Średnica łożyska przedniego | mm | 380 | |
| | Przelot wrzeciona | mm | 260 | 315 |
| | Liczba prędkości obrotowych | | 4 | |
| WRZECIENNIK | I zakres | obr/min | 8 – 40 | |
| | II zakres | obr/min | 16 – 80 | |
| | III zakres | obr/min | 40 – 200 | |
| | IV zakres | obr/min | 80 – 400 | |
| POSUWY | Wzdłużny (oś Z) | m/min | 8 (max) | |
| | Poprzeczny (oś X) | m/min | 8 (max) | |
| | Szybki przesuw (oś Z i oś X) | m/min | 8 (max) | |
| | Maksymalny przesuw sań poprzecznych | mm | 390 | |
| PRZEKŁADNIA TOCZNA | Oś Z | mm | 50 x 10 | |
| | Oś X | mm | 32 x 5 | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | 105 | |
| | Wysuw tulei | mm | 225 | |
| | Stożek wewnętrzny | Morse'a | 6 | |
| NAPĘDY | Moc głównego napędu | kW | 18,5 kW | |
| | Moc serwonapędu osi Z | kW/Nm | 18 Nm (3,77 kW) | |
| | Moc serwonapędu osi X | kW/Nm | 11 Nm (2,29 kW) | |
| | Maksymalny moment obrotowy wrzeciona | Nm | 3500 | |
| | Siła obciążenia w osi Z | daN | 1250 | |
| | Siła obciążenia w osi X | daN | 1050 | |
| UCHWYT NARZĘDZIA | Typ szybkiej wymiany narzędzia | | MC | |
| SYSTEM STEROWANIA | | | Siemens | |
| WAGA | Dla odległości między kłami 3000 mm | kg | 6100 | |

System sterowania i serwonapędy dostępne także dla: Heidenhain, Fanuc, Fagor

TOKARKI DO METALU
TOKARKI CNC



LT800, LT1000, LT1250

| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | LT800 | LT1000 | LT1250 |
|---------------------------------|--|-----------|-------|------------------------------|--------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 410 | 510 | 635 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 890 | 1090 | 1320 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 490 | 690 | 940 |
| | Szerokość łoża | mm | | 700 | |
| | Odległość między kłami | mm | | 1500; 3000; 4000; 5000; 6000 | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | | 15 | |
| | Średnica łożyska przedniego | mm | | 200 | |
| | Przelot wrzeciona | mm | | 155 | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | | 160 | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | | 4 | |
| | I zakres | obr/min | | 3,7 - 15,6 | |
| | II zakres | obr/min | | 14,7 - 62 | |
| | III zakres | obr/min | | 58 - 250 | |
| | IV zakres | obr/min | | 235 - 1000 | |
| POSUWY | Wzdłużny (oś Z) | m/min | | 8 (max) | |
| | Poprzeczny (oś X) | m/min | | 8 (max) | |
| | Szybki przesuw (oś Z i oś X) | m/min | | 8 (max) | |
| | Maksymalny przesuw sań poprzecznych | mm | 525 | | 650 |
| PRZEKŁADNIA TOCZNA | Oś Z | mm | | 63 x 10 | |
| | Oś X | mm | | 40 x 10 | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | | 125 | |
| | Wysuw tulei | mm | | 250 | |
| | Stożek wewnętrzny | Morse'a | | 6 | |
| NAPĘDY | Moc głównego napędu | kW | | 30 kW | |
| | Moc serwonapędu osi Z | kW/Nm | | 30 Nm (5 kW) | |
| | Moc serwonapędu osi X | kW/Nm | | 15 Nm (2 kW) | |
| | Maksymalny moment obrotowy wrzeciona | Nm | | 5000 | |
| | Siła obciążenia w osi Z | daN | | 1600 | |
| | Siła obciążenia w osi X | daN | | 800 | |
| UCHWYT NARZĘDZIA | Typ szybkiej wymiany narzędzia | | | MD1 | |
| SYSTEM STEROWANIA | | | | Siemens | |
| WAGA | Dla odległości między kłami 3000 mm | kg | 8800 | 9300 | 9800 |

System sterowania i serwonapędy dostępne także dla: Heidenhain, Fanuc, Fagor



LCC800, LCC1000, LCC1250














| SPECYFIKACJA TECHNICZNA TOKARKI | | Jednostka | LT800 | LT1000 | LT1250 |
|---------------------------------|--|-----------|------------------------------|--------------|--------|
| ZAKRES WIELKOŚCI | Wysokość kłów | mm | 410 | 510 | 635 |
| | Średnica toczenia nad łożem | mm | 890 | 1090 | 1320 |
| | Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi | mm | 490 | 690 | 940 |
| | Szerokość łoża | mm | | 700 | |
| | Odległość między kłami | mm | 1500; 3000; 4000; 5000; 6000 | | |
| WRZECIONO | Końcówka wrzeciona DIN 55027 | Nr | | 15 | |
| | Średnica łożyska przedniego | mm | | 200 | |
| | Przelot wrzeciona | mm | | 155 | |
| | Stożek wrzeciona | metryczny | | 160 | |
| WRZECIENNIK | Liczba prędkości obrotowych | | | 2 | |
| | I zakres | obr/min | | 2 – 180 | |
| | II zakres | obr/min | | 8 – 700 | |
| POSUWY | Wzdłużny (oś Z) | m/min | | 8 (max) | |
| | Poprzeczny (oś X) | m/min | | 8 (max) | |
| | Szybki przesuw (oś Z i oś X) | m/min | | 8 (max) | |
| | Maksymalny przesuw sań poprzecznych | mm | 525 | | 650 |
| PRZEKŁADNIA TOCZNA | Oś Z | mm | | 63 x 10 | |
| | Oś X | mm | | 40 x 10 | |
| KONIK | Średnica tulei wysuwnej | mm | | 125 | |
| | Wysuw tulei | mm | | 250 | |
| | Stożek wewnętrzny | Morse'a | | 6 | |
| NAPĘDY | Moc głównego napędu | kW | | 30 kW | |
| | Moc serwonapędu osi Z | kW/Nm | | 30 Nm (5 kW) | |
| | Moc serwonapędu osi X | kW/Nm | | 15 Nm (2 kW) | |
| | Maksymalny moment obrotowy wrzeciona | Nm | | 5000 | |
| | Siła obciążenia w osi Z | daN | | 1600 | |
| | Siła obciążenia w osi X | daN | | 800 | |
| UCHWYT NARZĘDZIA | Typ szybkiej wymiany narzędzia | | | MD1 | |
| SYSTEM STEROWANIA | | | | Siemens | |
| WAGA | Dla odległości między kłami 3000 mm | kg | 8800 | 9300 | 9800 |

System sterowania i serwonapędy dostępne także dla: Heidenhain, Fanuc, Fagor

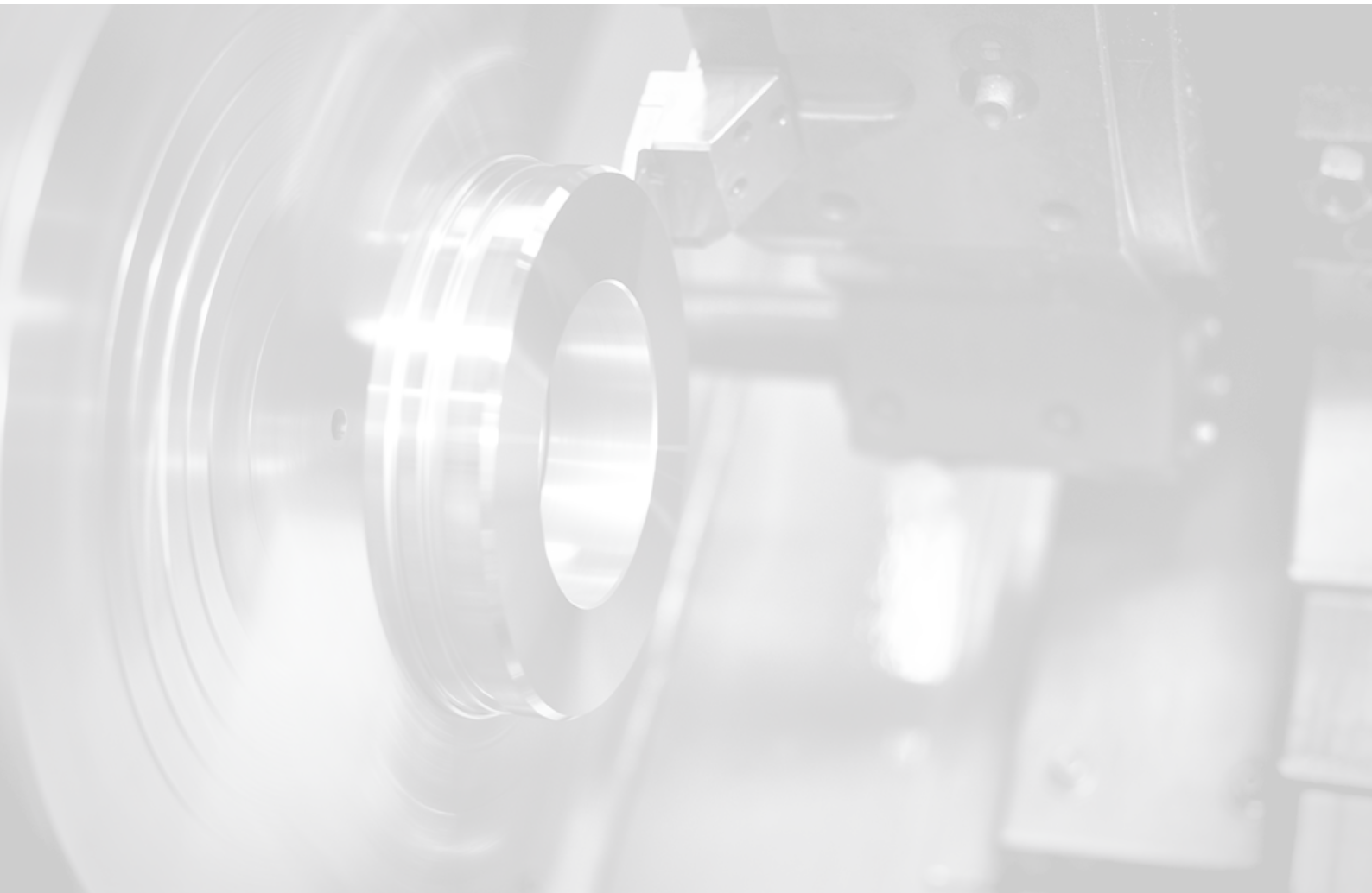
Zestawienie głównych parametrów tokarek

| Typ tokarki | Średnica tożnienia nad tożem | | Średnica tożnienia nad saniami poprzedzonymi | Średnica tożnienia bez mostka | Przełot wrzeczona | Szerokość foza | Maksymalna prędkość obrotowa wrzeczona | | Rozstaw kłów | | | | | | Strona | |
|-----------------------------|------------------------------|--|--|-------------------------------|-------------------|----------------|--|-------------------------------|-------------------------------|------|------|------|------|------|--------|-------|
| | Tokarki uniwersalne | Tokarki ze zmienną prędkością obrotową | | | | | Tokarki CNC | Tokarki ze zmienną prędkością | Tokarki ze zmienną prędkością | | | | | | | |
| TOKARKI UNIWERSALNE | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CU325/CU325RD | 325 | 190 | 440 | 32 | 200 | 2000 | 2200 | - | 500 | 750 | 1000 | | | | 6/14 | |
| C400TM | 400 | 235 | 550 | 52 | 320 | 2240 | - | - | - | 750 | 1000 | 1500 | | | 7 | |
| C400TS | 400 | 235 | 550 | 52 | 320 | - | 2120 | - | - | 750 | 1000 | 1500 | | | 15 | |
| CJ400 | 440 | 230 | 620 | 62 | 360 | 2000 | - | - | - | 1000 | 1500 | 2000 | | | 8 | |
| CU500 | 500 | 300 | 670 | 62 | 360 | 2000 | - | - | - | 1000 | 1500 | 2000 | | | 8 | |
| CU400M/CU400MRD | 440 | 240 | 640 | 72 | 400 | 2000 | 2000 | - | - | 1000 | 1500 | 2000 | 4000 | 5000 | 9/16 | |
| CU500M/CU500MRD | 500 | 300 | 700 | 72 | 400 | 2000 | 2000 | - | - | 1000 | 1500 | 2000 | 4000 | 5000 | 9/16 | |
| CU580M/CU580MRD | 580 | 380 | 780 | 72 | 400 | 2000 | 2000 | - | - | 1000 | 1500 | 2000 | 4000 | 5000 | 9/16 | |
| C11MT/C11MTS | 600 | 400 | 800 | 80 | 400 | 2000 | 2000 | - | - | 1000 | 1500 | 2000 | 4000 | 5000 | 10/17 | |
| CU500MT/CU500MTRD | 500 | 300 | 700 | 103 | 400 | 1400 | 1400 | - | - | 1000 | 1500 | 2000 | 4000 | 5000 | 11/18 | |
| CU630/CU630RD | 630 | 430 | 830 | 103 | 400 | 1250 | 1250 | - | - | 1000 | 1500 | 2000 | 4000 | 5000 | 11/18 | |
| CU730/CU730RD | 730 | 500 | 930 | 103 | 400 | 1250 | 1250 | - | - | 1000 | 1500 | 2000 | 4000 | 5000 | 11/18 | |
| C10T/C10TS | 660 | 420 | 850 | 103 | 560 | 1320 | 1320 | - | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 12/19 | |
| C10TM/C10TMS | 760 | 520 | 950 | 132 | 560 | 1015 | 1015 | - | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 12/19 | |
| C10TH/C10THS | 860 | 620 | 1050 | 132 | 560 | 1015 | 1015 | - | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 12/19 | |
| CU800/CU800RD | 890 | 490 | 1050 | 155 | 700 | 1250 | 1000 | - | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 13/20 | |
| CU1000/CU1000RD | 1090 | 690 | 1250 | 155 | 700 | 1250 | 1000 | - | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 13/20 | |
| CU1250/CU1250RD | 1320 | 940 | 1500 | 155 | 700 | 1000 | 1000 | - | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 13/20 | |
| CU1410RD | 1410 | 1000 | - | 205 | 800 | - | 500 | - | - | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 21 | |
| TOKARKI CNC | | | | | | | | | | | | | | | | |
| LT580 | 580 | 380 | - | 72 | 400 | - | 3 ZAKRESY | 2000 | - | 1000 | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 24 |
| LT660 | 660 | 420 | - | 103 | 560 | - | 3 ZAKRESY | 1320 | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 25 |
| LT760 | 760 | 520 | - | 132 | 560 | - | 3 ZAKRESY | 1015 | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 25 |
| LT860 | 860 | 620 | - | 132 | 560 | - | 3 ZAKRESY | 1015 | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 25 |
| LT800/LCC800 | 890 | 490 | - | 155 | 700 | - | 4/2 ZAKRESY | 1000/700 | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 27/29 |
| LT1000/LCC1000 | 1090 | 690 | - | 155 | 700 | - | 4/2 ZAKRESY | 1000/700 | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 27/29 |
| LT1250/LCC1250 | 1320 | 940 | - | 155 | 700 | - | 4/2 ZAKRESY | 1000/700 | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 27/29 |
| TOKARKI RUROWE I CNC | | | | | | | | | | | | | | | | |
| C10T10/LTC10T10 | 800 | 560 | 990 | 260 | 560 | 400 | 4 ZAKRESY | 400 | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 22/26 |
| C10T12/LTC10T12 | 800 | 560 | 990 | 315 | 560 | 400 | 4 ZAKRESY | 400 | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 22/26 |
| C10T14 | 1020 | 780 | 1210 | 358 | 560 | 315 | - | - | - | 1500 | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 23 |

Wyposażenie dodatkowe tokarek uniwersalnych i rurowych

| NAZWA | | SPECYFIKACJA | CU325 CU325RD | C400TM C400TS | CU400 | CU500 | CU400M CU400MRD | CU500M CU500MRD | CU580M CU580MRD |
|---|---|--|------------------|-------------------------------|-------------|-------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| Trójściskowy uchwyt samocentrujący |  | Średnica (mm) | 160 | 200 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 |
| Czteroszczękowy uchwyt niezależny |  | Średnica (mm) | 250 | 315 | 400 | 500 | 400 | 500 | 500 |
| Tarcza czołowa bez szczęk |  | Średnica (mm) | 296 | 320 | 400 | 480 | 400 | 480 | 480 |
| Ruchoma podtrzymka |  | Zakres (mm) | 10-70 | 10-100 | 15-150 | 15-160 | 15-160 | 15-160 | 15-200 |
| Podtrzymka stabilizacyjna stała małego rozmiaru z płaskimi suwakami |  | Zakres (mm) | 10-70 | 10-100 | 15-150 | 15-160 | 15-160 | 15-160 | 15-200 |
| Podtrzymka stabilizacyjna stała dużego rozmiaru z płaskimi suwakami |  | Zakres (mm) | nie | 100-200 | nie | 140-280 | nie | 140-280 | 180-340 |
| Przystawka do toczenia stożka |  | $\pm 10^\circ$ | tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak |
| Zderzak wzdłużny jedno położeniowy |  | | tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak |
| Przyrząd podziałowy do toczenia gwintów |  | | tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak |
| Tarcza zabierakowa do wrzeciona DIN 55027 |  | Średnica (mm) / końcówka wrzeciona nr | 230/N5 | 250/N6 | 300/N8 | 300/N8 | 300/N8 | 300/N8 | 300/N8 |
| Zestaw zabieraków tokarskich |  | Ø20; Ø30; Ø40; Ø50; Ø60; Ø80; Ø100 | Ø20; Ø50 | Ø20; Ø30; Ø40; Ø50; Ø60 | cały zestaw | cały zestaw | cały zestaw | cały zestaw | cały zestaw |
| Kieł obrotowy |  | Morse'a | M3 | M4 | M5 | M5 | M5 | M5 | M5 |
| Uchwyt wiertarski z trzpieniem |  | Max. średnica wiertła (mm) | 13 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |

| C11MT C11MTS | CU500MT CU500MTRD | CU630 CU630RD | CU730 CU730RD | C10T C10TS | C10TM C10TMS | C10TH C10THS | CU800 CU800RD | CU1000 CU1000RD | CU1250 CU1250RD | CU1410RD | C10T.10 | C10T.12 | C10T.14 |
|-----------------|----------------------|------------------|------------------|---------------|--------------------|--------------------|------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| 250 | 315 | 315 | 315 | 315 | 400 | 400 | 500 | 500 | 500 | 630 | 500 standard | 500 standard | 660 standard |
| 500 | 500 | 500 | 500 | 600 | 760 | 760 | 800 | 1000 | 1250 | 1250 | 630 | 630 | 800 |
| 480 | 500 | 600 | 600 | 600 | 760 | 760 | 760 | 1000 | 1250 | nie | x | x | x |
| 20-200 | 15-160 | 15-200 | 15-200 | 20-200 | 20-200 | 20-200 | 80-300 | 80-300 | 80-300 | 80-300 | 20-200 | 20-200 | 20-200 |
| 20-200 | 15-160 | 15-200 | 15-200 | 20-200 | 20-200 | 50-250 | 50-300 | 50-300 | 50-300 | 50-300 | 20-200 | 20-200 | 20-200 |
| 180-340 | 140-280 | 180-340 | 180-340 | 180-430 | 180-430 200-520 | 220-450 420-620 | 270-520 | 270-520 470-720 | 270-520 470-720 700-950 | 270-520 470-720 700-1000 | 180-430 | 180-430 | 180-340 |
| tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak standard | tak standard | tak standard |
| tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak | nie | nie | nie | tak | tak | tak | tak |
| tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak | tak | nie | tak standard | tak standard | tak standard |
| 300/N8 | 320/N11 | 320/N11 | 320/N11 | 320/N11 | 320/N11 | 320/N11 | nie | nie | nie | nie | nie | nie | nie |
| cały zestaw | cały zestaw | cały zestaw | cały zestaw | cały zestaw | cały zestaw | cały zestaw | nie | nie | nie | nie | nie | nie | nie |
| M5 | M5 | M5 | M5 | M6 | M6 | M6 | M6 | M6 | M6 | MK7 | M6 | M6 | M6 |
| 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | nie | nie | nie | nie | nie | nie | nie |



LMS s.c.

ul. Cicha 13, 63-200 Jarocin
biuro@lmsmaszyny.pl

Andrzej Tomczak, tel. 661 747 507
Błażej Sieciński, tel. 661 747 505

www.lmsmaszyny.pl