



Общество с ограниченной ответственностью «Станок»
Юр. адрес: 105484, г. Москва, ул. Парковая 15-я, д.39, к.236
ИНН 9719024832, КПП 771901001, ОГРН 1227700188341
Т. +7(925)4231501, e-mail: info@stanok-rf.ru, http://stanok-rf.ru

Технико-коммерческое предложение
**Настольный токарно-винторезный станок по металлу METAL MASTER
MML 1830V**



1. Характеристики станка

Макс. Диаметр обработки над станиной, мм 180
Расстояние между центрами, мм 300
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм 110
Диаметр патрона, мм 100
Ширина станины, мм 100
Скорость вращения шпинделя, об/мин 50 - 2500
Количество скоростей шпинделя 2
Внутренний конус шпинделя МТ 3
Диаметр сквозного отверстия трехкулачкового токарного патрона, мм 21
Перемещение верхней салазки суппорта, мм 55
Перемещение поперечной салазки суппорта, мм 75
Внутренний конус пиноли задней бабки МТ 2
Вылет пиноли задней бабки, мм 60
Автоматическая продольная подача, мм/об 0,1 ~ 0,16 мм / об / мин
Диапазон нарезаемых метрических резьб, мм/об 0,3 ~ 3 (14 видов)
Диапазон нарезаемых дюймовых резьб, ниток/дюйм 10 ~ 44 (10 видов)
Максимальная сечение резца, мм 10
Габаритные размеры:
Габаритные размеры, мм 740x390x360 мм
Полная масса станка нетто, кг 60 кг
Полная масса станка брутто, кг 68 кг

2. Описание

Metal Master MML 1830V – это настольный токарно-винторезный станок с вариатором, предназначенный для обработки резанием заготовок из конструкционных материалов (сталей, чугунов, сплавов цветных металлов), а также для нарезания метрических и дюймовых резьб.

Главное преимущество токарного станка: Наличие металлических шестерней обладающих высоким ресурсом и повышенной износостойкостью, а наличие клиновидного ремня позволит избежать повреждения двигателя при превышении нагрузки на шпиндель. На станке установлено электронное бесступенчатое управление числом оборотов шпинделя. Данные о количестве оборотов шпинделя отображаются на цифровом дисплее на корпусе станка.

Шпонка на креплении лимба поперечной подачи гарантирует отсутствие непроизвольного поворота маховика и минимизацию риска изменения размера детали в процессе ее обработки.

Рекордная в своем классе ширина чугунной станины 100 мм, что значительно увеличивает жесткость работы станка и влияет на точность обработки.

Направляющие станка прошли процедуру шабрения, что существенно повышает точность обработки на токарном станке.

Наличие 6 тавотниц на суппорте токарного станка, позволяет оперативно обслуживать и смазывать суппорт, избежать износа направляющих и довольствоваться комфортной работой и плавным перемещением рукоятки.

Наличие шкалы для определения угла поворота резцедержателя. Возможность поворота тонкой продольной салазки позволяет точить конуса заданного параметра.

В стандартной комплектации поставляется быстрозажимной трехкулачковый патрон 100мм. Телескопическая защита ходового винта от стружки эффективно защищает ходовой винт от износа.

Цена деления лимба поперечной подачи – 0,04 мм

Цена деления лимба тонкой продольной подачи - 0.02 мм

Цена деления лимба продольной подачи - 0.25 мм

Направляющие станка прошли закалку ТВЧ (48-52 HRC) и шлифовку, что способствует повышению уровня надежности и точности обработки детали.

Для ослабления задней бабки с целью установки глубины сверления и закрепления длинных заготовок в центрах станок оснащен быстрозажимным рычагом.

Вылет пиноли задней бабки 60 мм, шкала до 50 мм.

3. Условия поставки

Цена	на сайте, с учетом НДС
Условия оплаты	100% - предоплата в течении трех банковских дней после выставления счета
Наличие	Уточнять перед оплатой
Срок поставки	В течении трех рабочих дней после поступления оплаты на расчетный счет (при наличии станка)
Самовывоз	Московская обл. г. Долгопрудный
Доставка до адреса	Транспортными компаниями за счет Покупателя
Гарантия	12 месяцев
Срок действия ТКП	5 дней

С уважением,
Генеральный директор ООО «Станок»

Ю. С. Шпинев