



Вертикальные токарные станки

Станки с числовым программным управлением



СМ 1734Φ3

двухшпиндельный
двухсуппортный
с двумя
4-гранными
револьверными головками
или без них

max Ø заготовки 500 мм
max обработ.Ø над станиной 500 мм
max обработ.Ø над суппортом 320 мм



СМ 1736Φ3

СМ 1737Φ3

двухшпиндельный
двухсуппортный
с двумя дисковыми
револьверными или
4-гранными головками и
большим ходом
по горизонтали

max Ø заготовки 500 мм
max обработ.Ø над станиной 500 мм
max обработ.Ø над суппортом 320 мм



1А 734Φ3

одношпиндельный
двухсуппортный
с двумя
револьверными головками

max Ø заготовки 630 мм
max обработ.Ø над станиной 560 мм
max обработ.Ø над суппортом 320 мм



СМ 1754Φ3

двухшпиндельный
двухсуппортный
с двумя
4-гранными
револьверными головками
или без них

max Ø заготовки 630 мм
max обработ.Ø над станиной 630 мм
max обработ.Ø над суппортом 320 мм



СМ 1756Φ3

двухшпиндельный
двухсуппортный
с двумя дисковыми
револьверными или
4-гранными головками и
большим ходом
по горизонтали

max Ø заготовки 630 мм
max обработ.Ø над станиной 630 мм
max обработ.Ø над суппортом 500 мм

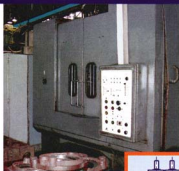


СМ 1752Φ3

одношпиндельный
двухсуппортный

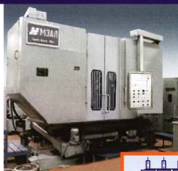
max Ø заготовки 710 мм
max обработ.Ø над станиной 630 мм
max обработ.Ø над суппортом 500 мм

Станки с цикловым программным управлением



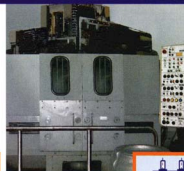
CM 1734
двухшпиндельный
двухсуппортный

мах Ø заготовки 500 мм
мах обработ.Ø над станиной 500 мм
мах обработ.Ø над суппортом 320 мм



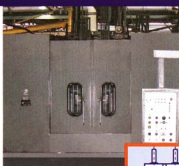
CM 1736
двухшпиндельный
трехсуппортный

мах Ø заготовки 500 мм
мах обработ.Ø над станиной 500 мм
мах обработ.Ø над суппортом 320 мм



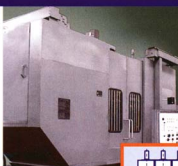
1A 734
одношпиндельный
двухсуппортный
с верхней
центральной бабкой
или без нее

мах Ø заготовки 630 мм
мах обработ.Ø над станиной 500 мм
мах обработ.Ø над суппортом 320 мм



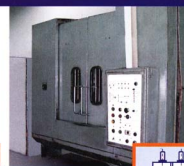
CM 1754
двухшпиндельный
двухсуппортный

мах Ø заготовки 630 мм
мах обработ.Ø над станиной 630 мм
мах обработ.Ø над суппортом 500 мм



CM 1756
двухшпиндельный
трехсуппортный

мах Ø заготовки 630 мм
мах обработ.Ø над станиной 630 мм
мах обработ.Ø над суппортом 500 мм



CM 1752
одношпиндельный
двухсуппортный

мах Ø заготовки 710 мм
мах обработ.Ø над станиной 630 мм
мах обработ.Ø над суппортом 500 мм



Принципиальная схема станка с числовым программным управлением, двухшпиндельного, двухсуппортного, с 4-х и 12-позиционными revolverными головками

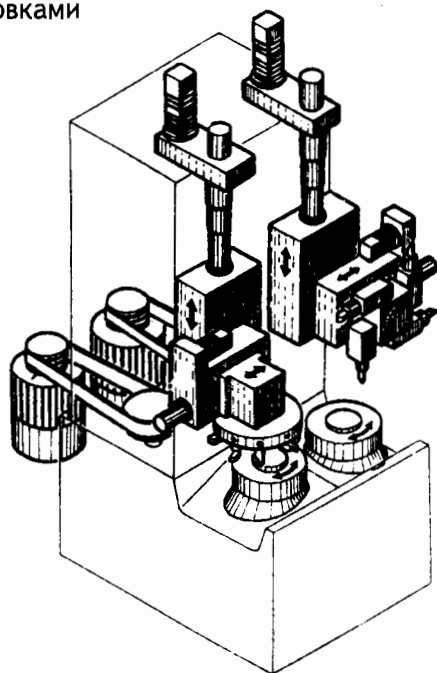
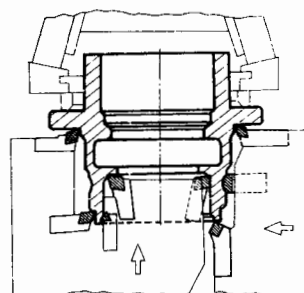
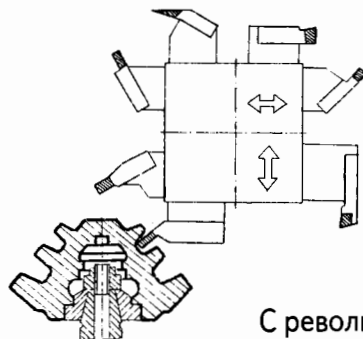


СХЕМА ОБРАБОТКИ НА ТОКАРНЫХ ВЕРТИКАЛЬНЫХ СТАНКАХ



С многолезвовой наладкой двумя суппортами



С revolverной головкой

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СТАНКОВ

	Типоразмеры	
	СМ 1734	СМ 1754
Наибольший диаметр обрабатываемой поверхности детали, мм	320	500
Наибольший диаметр устанавливаемой детали, мм	500	630
Наибольшая высота устанавливаемой детали, мм:		
в патроне	320	320
в центрах	600	600
Количество суппортов	2 или 3	2 или 3
Наибольший ход суппортов, мм:		
горизонтальный	320	320
вертикальный	600	600
Количество шпинделей	2 или 1	2 или 1
Расстояние между шпинделями, мм	530	710
Пределы чисел оборотов шпинделя, об/мин	5...1600	5...1000
Мощность привода главного движения (на один шпиндель), кВт	42.5	60
Габариты станка (без электрошкафа и гидростанции), мм:		
длина	2400	2700
ширина	2400	2600
высота	3800	3800
Масса станка, т	7...12	10...15

СКБАЛ Республика Беларусь 220600
Минск, ул. Долгобродская, 16
Тел.: (017) 230-18-44, факс: (017) 230-33-30
Отдел заказов: (017) 230-22-53

Республика Беларусь 220686
Минск, ул. Долгобродская, 18
Телетайп: 25-25-00, ЗАЛ,
тел.: (017) 238-13-32, 230-43-05

Технические характеристики станков

Станки с числовым программным управлением

Основные параметры		СМ 1734Ф3	СМ 1736Ф3 СМ 1737Ф3*	СМ 1754Ф3	СМ 1756Ф3	СМ 1752Ф3	1А 734Ф3
1	Максимальный диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	500	500	630	630	710	630
2	Максимальный обрабатываемый диаметр над станиной, мм	500	500	630	630	630	560
3	Максимальный обрабатываемый диаметр над суппортом, мм	320	320	500	500	500	320
4	Количество шпинделей, шт.	2	2	2	2	1	1
5	Количество суппортов, шт.	2	2	2	2	2	2
6	Револьверные головки на станке(шт./ количество позиций на каждой	2/4	2/12 или 2/4	2/4	2/12 или 2/4	2/4	2/4
7	Наличие исполнения с верхней центральной бабкой	нет	да	нет	да	нет	нет
8	Масса, кг	11 000	16 100	20 000	20 000	12 000	13 500
9 Габариты:	высота, мм	3 650	3 780	3 780	3 670	3 650	3 250
	ширина, мм	4 400	4 600	4 900	5 895	4 400	4 940
	длина, мм	3 740	4 770	4 460	4 900	3 740	4 745

Станки с цикловым программным управлением

Основные параметры		СМ 1734	СМ 1736	СМ 1754	СМ 1756	СМ 1752	1А 734
1	Максимальный диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	500	500	630	630	710	630
2	Максимальный обрабатываемый диаметр над станиной, мм	500	500	630	630	630	500
3	Максимальный обрабатываемый диаметр над суппортом, мм	320	320	500	500	500	320
4	Количество шпинделей, шт.	2	2	2	2	1	1
5	Количество суппортов, шт.	2	3	2	3	2	2
6	Наличие исполнения с гидрокopиpовальными суппортами	имеется	имеется	имеется	имеется	имеется	имеется
7	Револьверные головки на станке	нет	по заказу	по заказу	по заказу	нет	нет
8	Наличие исполнения с верхней центральной бабкой	нет	по заказу	нет	по заказу	да	да
9	Масса, кг	12 000	12 500	14 500	15 000	11 000	13 000
10 Габариты:	высота, мм	3 187	3 187	2 835	3 900	3 187	3 610
	ширина, мм	4 280	4 600	4 400	4 460	4 280	3 900
	длина, мм	3 125	2 850	3 400	3 410	3 125	3 850

*СМ 1737Ф3 – двухшпиндельный станок с ЧПУ повышенной точности (см. рекламный проспект СМ 1737Ф3)

УП "Минский завод автоматических линий
им. П.М. Машерова"

220600, Республика Беларусь,
г. Минск, ул. Долгобродская, 16
E-mail: skb-al@tut.by
Тел.: +375 17 2301844
Факс: +375 17 2303330
Отдел заказов: +375 17 2302253

ИП «СИТЕК»

220034, Республика Беларусь,
г. Минск, ул. Чапаева, 5
www.sitek-retrofit.com
E-mail: root@sitek.com.by
Тел.: +375 17 2170015
Факс: +375 17 2846639
Поставка, обучение, сервисная поддержка
систем управления фирмы SIEMENS