

Rok założenia 1917

ZAKŁADY MECHANICZNE "TARNÓW" S.A.

Członek Grupy BUMAR



TOKARKA UNIWERSALNA LZ - 400

Na licencji GDW



- Tokarka LZ-400 ma charakter uniwersalny i przeznaczona jest do precyzyjnego wykonywania części średniej wielkości w zakresie dokładności narzędziowej wg DIN8605. Można na niej wykonywać wszelkie operacje tokarskie takie jak:
 - toczenie, planowanie, wytaczanie, toczenie stożków, wiercenie otworów
 - nacinanie gwintów: metrycznych, calowych modułowych i Diametral Pitch
- Dzięki zastosowaniu dwuzakresowego, bezstopniowego napędu uzyskano dużą rozpiętość prędkości obrotowej wrzeciona, co umożliwi obróbkę optymalnymi parametrami skrawania a tym samym ekonomiczne wykorzystanie mocy silnika napędowego.
- Tokarka posiada szeroki zakres posuwów oraz skoków nacinanych gwintów.
- Posiada osłonę wałka i śruby pociągowej oraz osłony przesuwne: uchwytu tokarskiego i przeciwwiórową na całej długości.
- Przystosowana jest do obróbki przedmiotów mocowanych w uchwycie lub w kłach.
- Tokarka z hartowanym łożem żeliwnym w sposób trwały zamontowana jest na metalowej podstawie wykonanej z blach spawanych, we wnętrzu której umiejscowiono wyjmowaną wannę na wióra oraz układ chłodzenia ze zbiornikiem płynu chłodzącego. W szafie elektrycznej znajduje się aparatura zasilająco-sterująca. Wewnątrz podstawy przewidziano również miejsce na przechowywanie narzędzi i oprzyrządowania.

DANE TECHNICZNE

LZ-400

Oznaczenie długości
L=1000

WIELKOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE

Rozstaw kłó	mm	1000
Wznios kłó nad łożem	mm	200
Średnica toczenia nad łożem	mm	390
Średnica toczenia nad saniami poprzecznymi	mm	225
Szerokość górnej części łoża	mm	260
Max. masa przedmiotu obrabianego w kłach	kg	200
Max. masa przedmiotu obrabianego w uchwycie z podparciem	kg	125
Pojemność zbiornika chłodziwa	L	20

WRZECIENNIK

Końcówka wrzeciona wg. DIN 55027		
Średnica przelotu wrzeciona	mm	62
Stożek wewnętrzny wrzeciona wg. DIN 228 (skrócony)		ME 70
Zakres obrotów wrzeciona: zakres V	obr/min	30 - 750
zakres W	obr/min	150-3000
Moc silnika napędu głównego 50/87Hz	kW	7,5/12,5

KONIK

Średnica pinoli konika	mm	60
Wysuw pinoli konika	mm	110
Stożek pinoli konika	Morse'a	Mk4
Przestawienie poprzeczne konika	mm	±10

POSUWY

Zakres posuwów wzdłużnych	mm/obr.	0,025 - 2,0
Zakres posuwów poprzecznych	mm/obr.	0,012-1,0

GWINTY

Zakres gwintów metrycznych	mm	0,2 - 14,0
Zakres gwintów calowych	zwoje/cal	80 - 1,5
Zakres gwintów modułowych	π mm	0,1 - 7,0
Zakres gwintów diametral pitch	zwoje/ π cal	200 - 3,5

WYMIARY GABARYTOWE

Długość	mm	2100
Szerokość	mm	1080
Wysokość	mm	1520

MASA	kg	1800
------	----	------

WYPOSAŻENIE NORMALNE

(w cenie maszyny)

1. Uchwyt 3-szczękowy samocentrujący, precyzyjny, typ 3534, \varnothing 200 / 6
2. Imak szybkozmienny
3. Oprawka nożowa szybkozmienna
4. Zabierak
5. Kieł stały MK 4
6. Tuleja redukcyjna ME 70 / MK 4
7. Zderzak suportu wzdłużnego
8. Koła zmianowe o ilości zębów: 21,33,84,120
9. Klucze obsługowe :
nasadowe, płaskie, trzpieniowe
10. Klucz do nakrętek z rowkiem
11. Przetyczka
12. Kołek zabezpieczający
13. Lampa oświetleniowa
14. Smarownica olejowa PRESSOL 80
15. Puszka z farbą koloru obrabiarki
16. Układ chłodzenia
17. Dokumentacja Techniczno-Ruchowa (DTR)
18. Wibroizolatory
19. Płazy transportowe i pokrowiec z folii

WYPOSAŻENIE SPECJALNE

(za dodatkową opłatą)

1. Oprawka nożowa szybkozmienna
2. Kieł obrotowy ze stożkiem Morse'a Nr 4
3. Koła zmianowe do nacinania gwintów calowych, modułowych i Diametral Pitch
4. Podtrzymka stała ślizgowa
5. Podtrzymka stała rolkowa
6. Podtrzymka ruchoma ślizgowa
7. Podtrzymka ruchoma rolkowa
8. Zespół liniałów pomiarowych dla 3-ch osi

WYKONANIE SPECJALNE

1. Imak 4-nożowy
2. Stała prędkość skrawania z zespołem liniałów

Uwaga !

W wykonaniu specjalnym, dla wersji z imakiem 4-nożowym, wyłącza się z wyposażenia normalnego pozycja. 2 i 3 oraz z wyposażenia specjalnego poz. 1

ZAKŁADY MECHANICZNE "TARNÓW" S.A. posiadają Certyfikat Systemu Jakości ISO 9001:2001, 14001:2005, 19001:2006, AQAP 2110:2006



Certyfikat Nr JSW-5/2/2008



Certyfikat Nr PL-JSW-5/2/2008



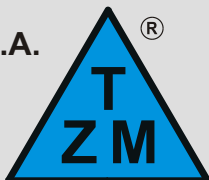
Certyfikat Nr 213/A/2008

ZAKŁADY MECHANICZNE "TARNÓW" S.A.

ul. Kochanowskiego 30, 33-100 Tarnów,

tel. 014 63 06 200 fax 014 63 06 207

www.zmt.tarnow.pl
e-mail: zmt@zmt.tarnow.pl



WYDZIAŁ PRODUKCJI OBRABIAREK

Kierownik Wydziału - 014 63 06 300

Dział Handlowy-sprzedaż - 014 63 06 308

Serwis - 014 63 06 322

tel./fax bezpośredni - 014 63 06 303

e-mail: z-2bok@zmt.tarnow.pl