



MCM

MADAR COSTRUZIONI MECCANICHE



DA 5 STAGIONI
SPONSOR UFFICIALE DI ACF FIORENTINA
CON LA QUALIFICA DI SUPPORTER UFFICIALE.

Компания «M.C.M srl» основана в 1988 году как производитель традиционных горизонтальных токарных станков и токарных станков с ЧПУ с 2-3-4 направляющими, высотой центров от 165 мм до 1 250 мм и расстоянием между центрами от 600 мм до 16 000 мм. В начальный период компания развивается и становится успешной благодаря опыту своего владельца Лучано Морбиделли, который работал и специализировался в области токарных станков с ранней молодости. Сегодня компания известна и оценена по достоинству не только в Италии, но также и в зарубежных странах. Успех является результатом всестороннего анализа рынка, который позволил компании выпускать продукцию, отвечающую требованиям потребителей. Токарный станок MCM - это продукт, сочетающий механическую эффективность и техническую

специализацию, но в нем есть нечто большее. Это внимание к деталям и проектированию. Наши машины это не только рабочее оборудование, они представляют наш стиль, созданный постоянным вниманием к любым требованиям, пожеланиям и замечаниям потребителя, чтобы реализовать производство, способное ответить на изменчивые условия и потребности рынка. Знания и опыт господина Морбиделли в течение нескольких лет передаются его сыну Андреа, который проявляет исключительную одаренность в управлении бизнесом, достигая очень хороших результатов.

В каждом подразделении компании работает высококвалифицированный персонал, специализирующийся в области станкостроения. Компания имеет сертифицированную систему качества по стандарту UNI EN ISO 9001/2008.

Серия
ТС 225-260-300-350



Технические характеристики станков ТС

	Наименование	Единица измерения	225	260	300	350
1	Размеры рабочей зоны					
1.1	Высота центров (оси вращения)	мм	225	260	300	350
1.2	Обрабатываемый диаметр над станиной	мм	450	520	600	700
1.3	Обрабатываемый диаметр над поперечными направляющими	мм	225	300	390	490
1.4	Расстояние между центрами	мм	1 000 – 1 500 – 2 000 – 3 000			
2	Шпиндель					
2.1	Мощность электропривода шпинделя	кВт	7,5	10	12,5	12,5
2.2	Количество скоростей шпинделя		24		12	
2.3	Скорость вращения	Об/мин	9...1 600		16...1 200	
2.4	Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе	мм	82		105	
2.5	Размер конца шпинделя по стандарту C.L.	дюйм	8		11	
3	Рабочие подачи и шаги резьб					
3.1	Продольная	мм	0,028 – 6,43		0,063 – 2,52	
3.2	Поперечная	мм	0,012 – 2,73		0,027 – 2,16	
3.3	Метрическая	мм	0,5 – 224		1 - 14	
3.4	Дюймовая	Ниток/дюйм	72 – 1,8		28 - 2	
3.5	Модульная	модуль	0,5 – 112		1 - 14	
3.6	Диаметральная питчевая	мм	56 – 1/4		56 – 1/4	
4	Суппорт					
4.1	Поперечное перемещение салазок	мм	320	350	350	360
4.2	Продольное перемещение резцовых салазок	мм	150			
5	Задняя бабка					
5.1	Диаметр пиноли	мм	75	85	85	85
5.2	Ручное перемещение пиноли	мм	150	220	220	220
5.3	Конус пиноли	морзе	5			
6	Неподвижный люнет	мм	20 - 200	20 - 300	20 - 300	20 - 300
6.1	Подвижный люнет	мм	20 -110			
7	Установка					
7.1	Габаритные размеры, длина/ширина/высота	мм	2 650 – 3 150 – 3 650 – 4 650/1 300/1 500			
7.2	Масса станка с РМЦ 2 м	Кг	2 800	3 000	3 100	3 200

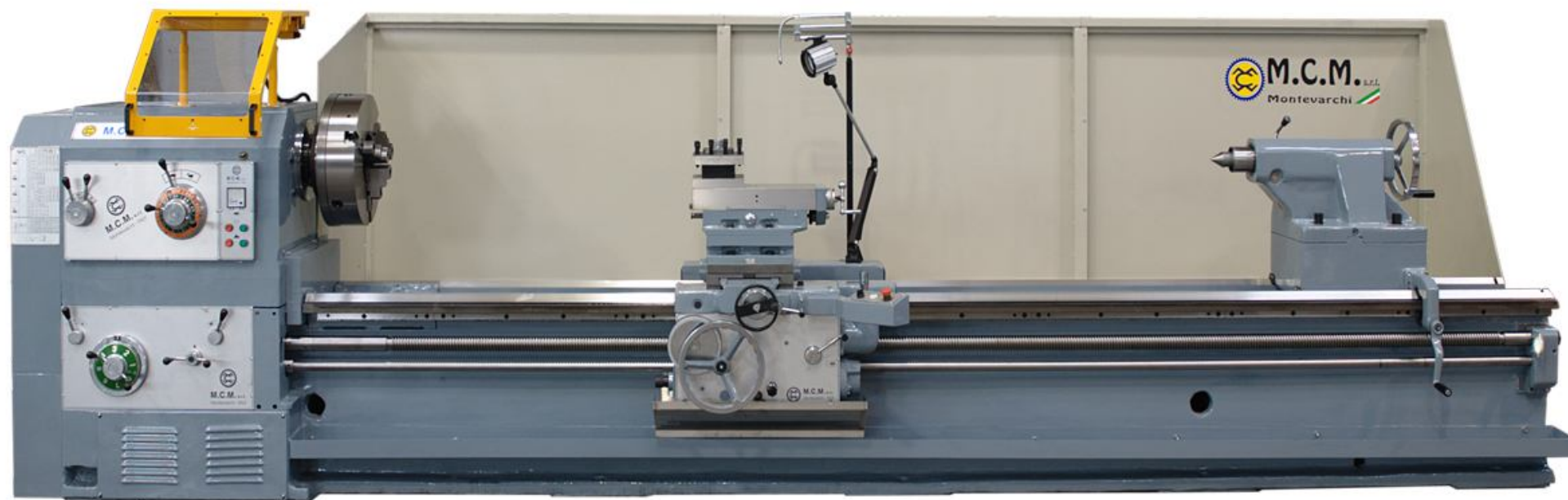
Серия
HANDY 250-280-330



Технические характеристики станков HANDY

	Наименование	Единица измерения	250	280	330
1	Размеры рабочей зоны				
1.1	Высота центров (оси вращения)	мм	250	280	330
1.2	Обрабатываемый диаметр над станиной	мм	510	560	660
1.3	Обрабатываемый диаметр над поперечными направляющими	мм	285	370	430
1.4	Расстояние между центрами	мм	1 000 – 1 500 – 2 200		
2	Шпиндель	шт.			
2.1	Мощность электропривода шпинделя	кВт	10/(12,5)		
2.2	Количество скоростей шпинделя	Шт.	16		
2.3	Скорость вращения	Об/мин	14...1 500	11...1 250	11...1 250
2.4	Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе	мм	80		
2.5	Размер конца шпинделя по стандарту C.L.	дюйм	8		
3	Рабочие подачи и шаги резьб				
3.1	Продольная	мм	0,065...12,8		
3.2	Поперечная	мм	0,032...6,4		
3.3	Метрическая	мм	0,5...112		
3.4	Дюймовая	Ниток/дюйм	56...0,25		
3.5	Модульная	модуль	0,25...56		
3.6	Диаметральная питчевая	D.P.	0,5...112		
4	Суппорт				
4.1	Поперечное перемещение салазок		350		
4.2	Продольное перемещение резцовых салазок	мм	160		
5	Неподвижный люнет	мм	20 - 300		
5.1	Подвижный люнет	мм	20 - 110		
6	Задняя бабка				
6.1	Диаметр пиноли	мм	80		
6.2	Ручное перемещение пиноли	мм	225		
6.3	Конус пиноли	морзе	5		
7	Установка				
7.1	Габаритные размеры, длина	мм	2 700 - 3 200 – 3 900		
7.2	Габаритные размеры, ширина/высота	мм	1 300/1 500		
7.3	Масса станка с РМЦ 2 200 мм	Кг	3 200	3 300	3 500

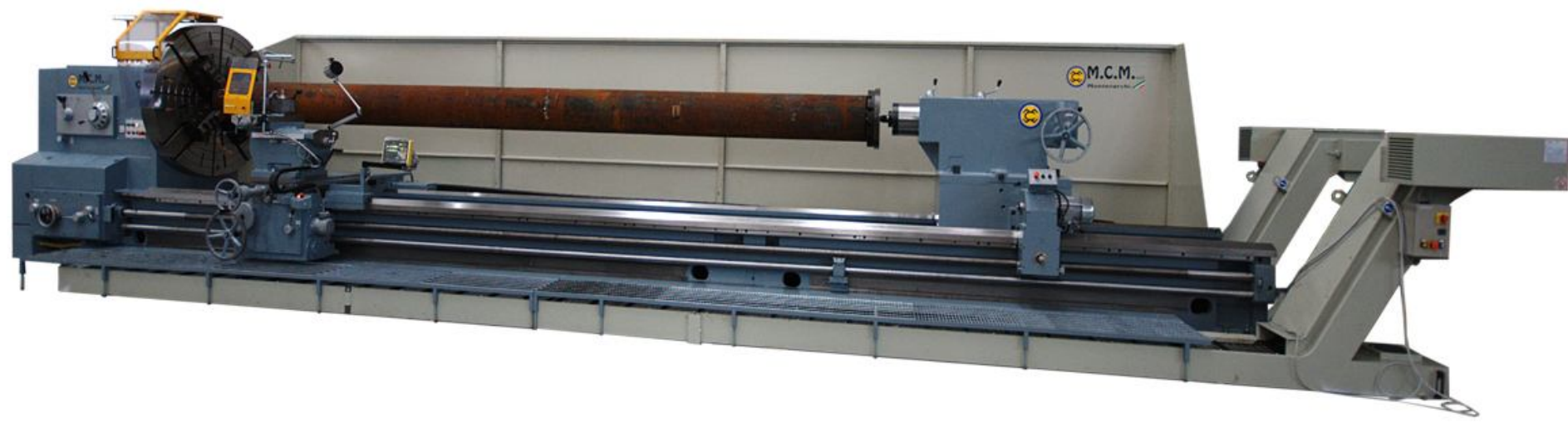
Серия
TC HEAVY 400-500-600



Технические характеристики станков TC HEAVY

	Наименование	Единица измерения	400	500	600
1	Размеры рабочей зоны				
1.1	Высота центров (оси вращения)	мм	400	500	600
1.2	Обрабатываемый диаметр над станиной	мм	800	1 000	1 200
1.3	Обрабатываемый диаметр над поперечными направляющими	мм	500	670	850
1.4	Расстояние между центрами	мм	1 000 – 1 500 – 2 000 – 3 000 – 4 000 – 5 000 – 6 000 и до 12 м		
2	Шпиндель	шт.	асинхронный регулируемый привод		
2.1	Мощность электропривода шпинделя (S1/S6)	кВт	15	18,5	18,5
2.2	Скорость вращения	Об/мин	6...800		
2.3	Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе	мм	100		
2.4	Размер конца шпинделя по стандарту ASA	дюйм	11		
3	Рабочие подачи и шаги резьб				
3.1	Продольная	мм	0,08...9,6		
3.2	Поперечная	мм	0,04...4,8		
3.3	Резцовых салазок	мм	0,02...2,4		
3.4	Метрическая	мм	1...120		
3.5	Дюймовая	Ниток/дюйм	30...0,25		
3.6	Модульная	модуль	0,5...60		
3.7	Диаметральная питчевая	мм	0,5...60		
4	Суппорт				
4.1	Продольное перемещение резцовых салазок	мм	250		
5	Неподвижный люнет	мм	50-350	50 - 450	50 - 450
5.1	Подвижный люнет	мм	50 - 180		
6	Задняя бабка				
6.1	Диаметр пиноли	мм	120		
6.2	Ручное перемещение пиноли	мм	300		
6.3	Конус пиноли	морзе	6		
7	Установка				
7.1	Габаритные размеры, длина	мм	3 200 – 3 700 – 4 200 – 5 200 – 6 200 – 7 200 – 8 200		
7.2	Габаритные размеры, ширина/высота	мм	1 600/1 800		
7.3	Масса станка с РМЦ 1 м	Кг	6 000	6 300	6 600
7.4	Масса каждого дополнительного метра РМЦ	Кг	1 000	1 000	1 000

Серия
TC HEAVY PLUS 625-700-800-900



Технические характеристики станков TC HEAVY PLUS

	Наименование	Единица измерения	625	700	800	900
1	Размеры рабочей зоны					
1.1	Высота центров (оси вращения)	мм	625	700	800	900
1.2	Обрабатываемый диаметр над станиной	мм	1 250	1 400	1 600	1 800
1.3	Обрабатываемый диаметр над поперечными направляющими	мм	900	1050	1 200	1 400
1.4	Расстояние между центрами	мм	2 000 ... 16 000 с шагом 1 метр			
2	Шпиндель	шт.				
2.1	Мощность электропривода шпинделя	кВт	22 (30)			
2.2	Количество скоростей шпинделя		21			
2.3	Скорость вращения	Об/мин	3,15...315			
2.4	Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе	мм	130			
2.5	Размер конца шпинделя по стандарту ASA	дюйм	15			
3	Рабочие подачи и шаги резьб					
3.1	Продольная	мм	0,64...12			
3.2	Поперечная	мм	0,032...6			
3.3	Резцовых салазок	мм	0,016...3			
3.4	Метрическая	мм	1...120			
3.5	Дюймовая	Ниток/дюйм	30...0,25			
3.6	Модульная	модуль	0,5...60			
3.7	Диаметральная питчевая	мм	0,5...60			
4	Суппорт					
4.1	Поперечное перемещение салазок	мм	690	720	880	920
4.2	Перемещение по верхним направляющим	мм	400			
5	Задняя бабка					
5.1	Диаметр пиноли	мм	160			
5.2	Ручное перемещение пиноли	мм	300			
5.3	Конус пиноли	мм	СМ 6/ метрич. 80			
6	Максимальный вес заготовки в центрах	Кг	7 000			
6.1	Максимальный вес заготовки в план-шайбе	Кг	2 500			
7	Установка					
7.1	Масса станка с РМЦ 2 м	Кг	11 000	12 000	13 000	14 000
7.2	Масса каждого дополнительного метра РМЦ	Кг	1 200	1 200	1 200	1 200

