

Станок	 CKE6130i	 CKE6136	 CKE6150	 CKE6163	 CKE6180
Макс. диаметр изделия типа диск, мм	300	360	500	630	800
Макс. диаметр обработки тел типа вал	145	200	280	320	490
РМЦ, мм	500	750, 1000	750, 1000, 1500, 2000	1000 1500 2000 3000 4000	1000 1500 2000 3000 4000
Оси					
Максимальное перемещение оси X, мм	175	230	280	320	400
Макс перемещение по оси Z, мм	505	620, 870	685, 935, 1435, 1935	785 1340 1835 2735 3785	785 1340 1835 2735 3785
Быстрые перемещения по оси Z, мм/мин	5000	5000	6000	4000	4000
Быстрые перемещения по оси X, мм/мин	4000	4000	4000	4000	4000
Рабочая подача, мм/мин	0.01 ~ 3000	0.01 ~ 3000	0.01 ~ 3000	0.01 – 3000	0.01 ~ 3000
Диаметр ШВП/шаг ось Z, мм	25/5	32/5	40/6	50/10	50/10
Диаметр ШВП/шаг ось X, мм	20/5	20/5	20/4	32/5	32/5
Тип и мощность сервопривода по оси X	fanuc 1,2 кВт	fanuc 1,2кВт	fanuc 1,2кВт	1,2кВт	fanuc 1,2кВт
Тип и мощность сервопривода по оси Z	fanuc 1,2 кВт	fanuc 1,2кВт	fanuc 1,2кВт	2,5кВт	fanuc 2,5кВт
Тип направляющих X	ласточкин хвост	ласточкин хвост	ласточкин хвост	ласточкин хвост	ласточкин хвост
Тип направляющих Z	V образные	V образные	V образные	V образные	V образные
Точность позиционирования по осям X/Z, мм	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость позиционирования осей X/Z, мм	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003
Угол наклона станины, град	0	0	0	0	0
Ширина направляющих, мм	210	300	400	550	400
Шпиндельная бабка					
Диаметр 3х кулачкового патрона, мм	165	205	250	315	400
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	40~4000	20 ~ 2500	7 ~ 2200	42~1000	42 ~ 1000
Диаметр отверстия шпинделя, мм		52	82	100	100
Максимальный диаметр прутка, мм		50	80	98	98
Торец шпинделя	A2-5	A2-6	D8	C11	C11
Внутренний диаметр подшипника шпинделя	40	90	120	100	100
Мощность э/д шпинделя (продолжительно), кВт	4	5,5	7,5	11	11
Мощность э/д шпинделя (30 минут), кВт	4	5,5	7,5	11	11
Момент на шпинделе (продолжительно), Нм	37,6	240	1300	1860	1860

Момент на шпинделе (30 минут), Нм	37,6	240	1300	1860	1860
Тип привода шпинделя	Ременный	Коробка скоростей	Коробка скоростей	Коробка скоростей	Коробка скоростей
Тип э/д шпинделя	Серво	асинхронный э/д	асинхронный э/д	асинхронный э/д	асинхронный э/д
Противошпиндель					
Диапазон скоростей шпинделя 2, об/мин	-	-	-	-	-
Размер патрона 2, мм	-	-	-	-	-
Конус шпинделя2	-	-	-	-	-
Мощность шпинделя 2, продолжительно, кВт	-	-	-	-	-
Мощность шпинделя 2, (30минут), кВт	-	-	-	-	-
Момент на шпинделе2, продолжительно, Нм	-	-	-	-	-
Момент на шпинделе2 (30 минут), Нм	-	-	-	-	-
Резцедержка					
Число инструментов, шт	4	4, 6	4,6,8	4. 8	4. 8
Тип резцедержки	э/мех	э/мех	э/мех	э/мех	э/мех
Размер хвостовика режущего инструмента, мм	16x16	20x20	25x25 (6 поз), 20x20(8 поз)	32 x 25	32x25
Время смены инструмента – верт. револьверная головка,с	2,1	2,4	3	3,2	3
Время смены инструмента – гориз. револьверная головка, с	-	3	3	3	3
Точность позиционирования револьверной головки, мм	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008
Мощность э/д приводного инструмента, кВт	-	-	-	-	-
Обороты приводного инструмента, об/мин	-	-	-	-	-
Задняя бабка					
Перемещение задней бабки, мм	до патрона	до патрона	до патрона	до патрона	до патрона
Выдвижение пиноли задней бабки, мм	110	130	150	240	240
Диаметр пиноли, мм	42	63	75	100	100
Конус пиноли гидравлической задней бабки, №	-	Морзе 4	Морзе 5	Морзе 5	Морзе 5
Конус пиноли механической задней бабки, №	Морзе 3	Морзе 4	Морзе 5	Морзе 6	Морзе 6
Прочее					
Потребляемая мощность, кВА	7,5	16	24		
Система ЧПУ	Fanuc 0i	Fanuc 0i	Fanuc 0i	Fanuc 0i	Fanuc 0i
Наличие транспортера стружки	-	-	-	-	-
Емкость бака СОЖ, л	15	20	35	60	60
Емкость гидростанции, л	-	80	80	80	80
Вес нетто, кг	1000	1600, 1650	2550, 2600, 2700, 2800	4800, 5100, 5600, 5900, 7100	5300, 5600, 6100, 6400, 7600
Вес брутто, кг	1200	1800, 1950	3150, 3300, 3450, 3600	5100, 5500, 6500, 6900, 8100	5800, 6100, 6600, 6900, 8100
Габаритные размеры, мм	1800x1430x1450	2300x1480x1520	2577x1749x1620 (рмц 750)	3461x2000x1800 (РМЦ 1000)	3461x2000x1800 (РМЦ 1000)
Макс. вес заготовки, кг	60	100	300	1000	1000

Токарный станок с ЧПУ SKE6130i:



- SKE6130i с идеально ровной и прочной горизонтальной станиной изготовлен и собран на заводе-изготовителе по последнему слову техники. Все основные составляющие станка такие как: проверенные временем задняя бабка и передняя бабка, основа станка его горизонтальная станина, надежный суппорт созданы и отлиты из самого высокопрочного чугуна с самой высокой плотностью;
- Производить токарную обработку на данном станке – это одно удовольствие;
- Многие операторы попробовав хоть раз проточить заготовку на данном станке – уже не могут остановиться и хотят работать только на нем;
- Бесшумность работы на станке настолько велика, что оператор может слышать свое дыхание, находясь рядом;
- Идеально подобранные и сбалансированные пропорции станка позволяют не только разместить его в любом месте производства, но и наслаждаться внешним видом, как будто это выставочный экземпляр;
- Этот малыш выдает 4000 об/мин диапазон скорости шпинделя;
- Разгон до 100% об/мин составляет всего за 3.5 сек., что сравнимо только с разгоном Porsche 911 GT2 RS 3/6 MT;
- Для покраски станка использовалась специальная краска различных цветов, подобранная специалистами и наносившаяся в современной автоматической покрасочной камере по специальной технологии в несколько этапов покраски;
- ЧПУ Fanuc установленный на данном станке способен работать на 16-ти различных языках, что дает Вам преимущество по программированию перед другими системами, а простота и надежность просто поражает;
- Ну и наверно один из самых главных преимуществ так это быстрое изготовление любой продукции и получение готовой детали;
- Жестче чем 4-х позиционная голова на этом станке, на данный момент еще не придумано.



Винторезный токарный станок с ЧПУ SKE6136

Токарный станок SKE6136 предназначен для обработки тел вращения и выполнения таких операций, как нарезание правый и левых резьб, а так же конических резьб, сверления и расточку центровых отверстий, прорезку различных канавок, снятие фасок, отрезки. Все циклы обработки происходят в автоматическом режиме. На станке можно изготавливать типовые детали (до 90% всех деталей в любом производстве), к которым предъявляются самые распространённые требования по изготовлению.

Теперь остановимся более подробно на конструкции станка:

Станина.

Станина чугунная, цельнолитая, обеспечивает надежную опору для всех подвижных частей станка.

Направляющие станка. Две основные направляющие имеют “V” образный профиль и третья направляющая – плоская, направляющая скольжения, которая придает суппорту дополнительную опору, что несомненно увеличивает точностные показатели станка. Все направляющие имеют закалочный слой (индукционный метод закалки) глубиной не менее 2 мм.

Револьверная голова.

На станок стандартно устанавливается четырёх позиционная автоматическая резцедержка с вертикальной осью вращения под хвостовик сечением 20x20 мм, имеет жесткую конструкцию и применяется при силовом резании. Опционально устанавливается шести позиционная револьверная голова на 6 инструментов с горизонтальной осью вращения, хвостовик сечением

20x20 мм, такая револьверная голова используется при изготовлении более сложных деталей, которые требуют большого количества инструмента. Так же на торец револьверной головы можно установить резцовые блоки под расточной инструмент сечением $\varnothing 16, 20, 22, 25$ мм и $\varnothing 25 \times 25$ мм.

Передняя бабка и шпиндель.

Механика передней бабки дает возможность работы в трех скоростных режимах при максимально одинаковом моменте вращения. Полый шпиндель позволяет точить детали из цельного прутка не нарезаая из него заготовки в размер, что сокращает общее рабочее время. Зона обработки. Зона обработки имеет удобные большие двери, которые обеспечивают загрузку, как сверху – кран-балкой (тяжелых заготовок), так и спереди – непосредственно самим токарем.

Станция автоматической смазки.

Станция смазки объемом 2 литра автоматически смазывает все подвижные части станка, токарю необходимо только следить за уровнем масла!

Гидравлическое оборудование (опционально).

Это гидростанция, которая позволяет установить гидравлический патрон и гидравлическое выдвижение пиноли задней бабки. Данная опция необходима при серийном производстве, т.к. сокращает время на установку детали. С данной опцией рекомендуем приобретать автоматическое устройство подачи прутков.

Система ЧПУ.

Станок оснащен приводами по осям X и Z, а так же системой ЧПУ – Фанук. Данная систем производства Японии позволят максимально эффективно использовать станок при изготовлении широкой гаммы деталей.

Податчик прутка позволяет автоматизировать обработку деталей из пруткового материала



Винторезный токарный станок с ЧПУ СKE6150

Обзор станка

Лидером продаж на территории России является именно модель СKE6150. Эффективность работы, цену и качество данного станка по настоящему оценили целый ряд крупных государственных предприятий и малые частные предприятия, занимающихся металлообработкой. Токарные станки с ЧПУ СKE6150 поставляются в Россию под брендом «DMTC» уже более 10 лет.

Станок с программным управлением сочетает в себе возможности выполнения токарной обработки с высоким качеством и повторяемостью, с простотой использования и наладки. На станке по управляющей программе и вручную можно выполнять разнообразную прямолинейную и криволинейную токарную обработку: проточку, нарезание резьбы (резцом, резьбонарезной пластиной, метчиком), расточку и т.д. Максимальный момент на шпинделе 1300 Нм (для сравнения 16a20ф3 - всего 800 Нм).

Материал обрабатываемых заготовок: цветные металлы, легкие сплавы, различные виды стали, чугун.

По желанию заказчика станок может дополнительно оснащаться гидравлическим патроном и устройством автоматической подачи прутка, что позволяет максимально оптимизировать среднесерийное и крупносерийное производство.

Механическая часть

В зависимости от РМЦ токарные станки делятся на четыре группы по максимальной длине обработки: 750, 1000, 1500 и максимальная длинна станков данного размерного ряда 2000 мм.

Для механизации процесса зажима заготовок при серийной обработке однотипных деталей возможна установки опции – гидроцилиндра с полым гидравлическим патроном Autostrong (Тайвань), гидравлической пиноли задней бабки и податчика прутка. Обработка точением в патроне и в центрах позволяет реализовать выпуск деталей типа крышек, фланцев (включая работу патрона на «разжим»), стаканов, втулок, валов, коротких осей, и т.д., возможна

обработка внутренних поверхностей с использованием центрального инструмента в резцедержке или пиноли задней бабки.

В базовой комплектации станок оснащен резцедержкой с вертикальной осью на 4 инструмента, данная конфигурация крепления инструмента дает значительное преимущество, если требуется жесткая обработка или обработка с большим вылетом резца. Если необходима сложнооперационная обработка, с использованием большого количества инструмента на одной детали - возможна установка 6, либо 8 позиционной револьверной головы с опцией подачи СОЖ на текущий инструмент. Рабочее пространство закрывается защитными кожухами с возможностью контроля закрытия (опция) и просмотра хода обработки через большие окна из армированного стекла.

Гидравлическая станция бесперебойно обеспечивает давление масла в системе гидравлики. Работа гидравлической станции контролируется системой ЧПУ посредством интегрированных реле давления, что гарантирует высокую надежность и безопасность эксплуатации станка т.к. аварийное падение давления моментально останавливает процесс обработки детали, а при отсутствии сигналов зажима – не даст запустить обработку. Величина давления для патрона и пиноли задается отдельно соответствующим регулятором под конкретную деталь и операции обработки

Установка гидравлического патрона позволяет существенно сократить затраты производства на механическую фиксацию заготовки, а комбинация проходного патрона и податчика прутка – практически полностью автоматизировать процесс обработки деталей. В зависимости от номенклатуры выпускаемых изделий возможна регулировка давления зажима патрона и выбор между внутренним и внешним зажимом(работа «на разжим»). Управление работой гидравлического патрона/пиноли осуществляется посредством педальных переключателей или М кодов и не занимает руки оператора. Гидравлический привод пиноли задней бабки позволяет минимизировать время и усилия, затрачиваемые оператором при зажиме/разжиме заготовки - сокращая время и повышая автоматизацию процесса при серийной и мелкосерийной обработке.

Устанавливается как функциональное дополнение к гидравлическому патрону или отдельно (требует наличия гидростанции). Подбор необходимого дополнительного оборудования осуществляется специалистами корпорации «Станкомаш» в зависимости от технических условий и задач конкретного производства.

Электрическая часть

Токарный станок управляется современной системой ЧПУ производства компании фанук (Япония). Пульт управления расположен на передвижном шасси, с возможностью поворота на 90 градусов, перемещение независимо от защитных дверей зоны резания. Кроме системы управления, сервоприводов и пульта управления, на станке установлены настраиваемая система импульсной смазки направляющих и ШВП, освещение зоны резания, электромагнитный тормоз электродвигателя шпинделя, прилагается набор ключей и инструмента для эксплуатации станка. Все руководства по эксплуатации и обслуживанию станка и его узлов предоставляется на русском языке.

Данные станки сочетают высокую скорость резания на третьем диапазоне и высокий крутящий момент на первом диапазоне, точность позиционирования обеспечивается подшипниками NSK и ШВП класса С3. Интуитивный интерфейс управления и исключительную надежность за счёт применения качественных комплектующих и добротной сборки позволяют быстро проводить обучение операторов и приступать к выпуску продукции.

Токарный станок с ЧПУ СКЕ6163



В целях оказания всесторонней помощи предприятиям, желающим развивать или осваивать производство продукции, в том числе на основе эффективного использования оборудования производимого станкостроительной корпорацией «DMTG», спешим предложить Вашему вниманию **токарно-револьверный станок с ЧПУ серии СКЕ 6163** (аналог 1М63Ф3) с горизонтальной станиной.

Указанная модель была разработана с учетом всех самых последних инженерно-технических достижений. Современные револьверные станки с ЧПУ в настоящее время сводят участие оператора в производстве детали к минимуму. Станок может быть снабжен прутковым податчиком, тогда работа осуществляется по сути автоматически.

Название «револьверный» происходит от способа закрепления режущих инструментов в барабане. При этом инструмент (как правило) крепится в держателе (блок), который непосредственно устанавливается в револьверную голову. Предлагаемый станок может быть укомплектован как 4-х позиционным механическим так и 8-ми позиционным электромеханическим держателем инструмента. Станок оснащен системой ЧПУ FANUC, имеет большой диаметр и возможность обработки изделий до 4000 мм.

СКЕ6163 – это качественный, практичный, экономичный станок, обладающие высокой стабильностью функций и параметров обработки. Станок главным образом используется для токарной обработки различных заготовок типа валы и диски, нарезки различных резьб, дуг, конусов и внутренних и внешних криволинейных поверхностей, при обработке сталей на основе железа и цветных металлов. Поэтому, станок подходит для изготовления деталей с высокой эффективностью, больших партий и высокой точности обработки в автомобильной, мотоциклетной, электронной, военной промышленности, и т. д. Наша компания работающая на рынке поставщиков оборудования более 12 лет поможет Вам сделать процесс обновления станочного парка Вашего предприятия более управляемым, надежным и менее затратным.



- токарный станок СКЕ6163, защитные дверцы сняты
- шпиндельная бабка токарного станка с ЧПУ
- 8 позиционная резцедержка с горизонтальной осью вращения

Токарный станок с ЧПУ СКЕ6180



Чтобы Ваш бизнес в сфере металлообработки работал сегодня, завтра и на перспективу, надо начинать с выбора кадров и подбора токарного оборудования на Вашем предприятии. Именно правильно выбранное техническое оснащение Вашего производства, является залогом процветания Вашего бизнеса. Отсутствие квалифицированных токарей-универсалов, низкая производительность труда на старых токарных универсальных станках не оставляют выбора. Выход один – использование новых станков с ЧПУ. Иначе нет шансов в конкурентной борьбе за лидерство и качество продукции в производственной сфере.

Яркий представитель линии токарных станков с ЧПУ – станок СКЕ6180. Его можно позиционировать как станок для обработки габаритных деталей с отличными техническими характеристиками. Высокая надежность, вращающий момент на шпинделе, различная длина обработки и производительность станка СКЕ6180 позволяет нам предложить Вам оборудование, которое дешевле европейских аналогов и не уступает им в сегменте станков с прямой станиной и без приводного инструмента.

Высокая надежность станка обеспечивается простой схемой конструкции, минимизацией единиц сборки, применением современных технологий при проектировании. Станок компактный и эргономичный, спроектирован по принципу “все рядом-на расстоянии руки” или как мы привыкли выражаться – “в шаговой доступности.” Рабочее место оператора позволяет с легкостью производить операции с заготовками и наладкой режущего инструмента. Кабинетная

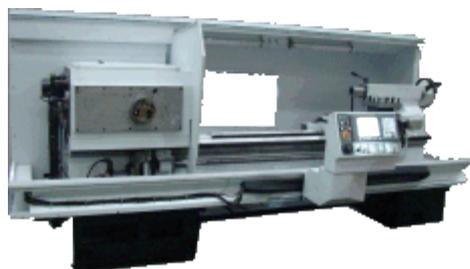
конструкция зоны резания предусматривает возможность транспортировки тяжелых заготовок для установки в патроне или планшайбе и и обратно с помощью кран-балки.

НА СТАНКАХ МОЖНО ВЫПОЛНЯТЬ:

- токарную обработку цилиндрических и конических наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения. Система ЧПУ позволяет производить перемещение инструмента как с учетом радиуса инструмента, так и без выполнения коррекции на радиус при вершине инструмента, что позволяет добиться плавности переходов при обработке ступенчатых, криволинейных профилей
- обработку одновременно по двум координатам, перемещая револьверную резцедержку при помощи серводвигателей и ШВП. Система ЧПУ токарного станка позволяет реализовать различные алгоритмы нарезания резьбы - левой, правой и конической с обработкой левой, правой кромкой резца или всей плоскостью пластинки.
- прорезку различных канавок и отрезку;
- сверление с выводом сверла или с паузами, растачивание, включая чистовые циклы; Жесткость станка и резцедержки позволяет использовать расточной инструмент с большим вылетом, включая установленный на бортштанге

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- Станок оснащен 4-х позиционной резцедержкой с вертикальной осью вращения и бесконтактным датчиком позиции, позволяющей реализовать обработку большего диаметра заготовки, по сравнению с установкой 8 позиционной.
- Станок оборудован кабинетной защитой зоны резания, освещением рабочей зоны (количество ламп зависит от РМЦ станка), системой подачи СОЖ из бака в тумбе станка и поддоном для сбора стружки
- Электрошкаф с установленным электрооборудованием имеет систему принудительного охлаждения без засасывания воздуха из цеха, что положительно сказывается на бесперебойности работы элементов управления..



- Станина станка SKE6180
- 4х позиционная резцедержка
- 3х кулачковый механический патрон