

Станок	 SKE61100M	 SKE61125M
Макс. диаметр изделия типа диск, мм	1000	1250
Макс. диаметр обработки тел типа вал	630	880
PMЦ, мм	1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000, 8000	1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000, 8000
Оси		
Максимальное перемещение оси X, мм	520	640
Макс перемещение по оси Z, мм	1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000, 8000	1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000, 8000
Быстрые перемещения по оси Z, мм/мин	6000	6000
Быстрые перемещения по оси X, мм/мин	6000	6000
Рабочая подача, мм/мин	0.1 ~ 1000	0.1 ~ 1000
Диаметр ШВП/шаг ось Z, мм	80/16 (до 6000мм)	80/16 (до 6000мм)
Диаметр ШВП/шаг ось X, мм	40/5	40/5
Тип и мощность сервопривода по оси X	fанус 3 кВт	fанус 3 кВт
Тип и мощность сервопривода по оси Z	fанус 4 кВт	fанус 4 кВт
Тип направляющих X	ласточкин хвост	ласточкин хвост
Тип направляющих Z	V образные	V образные
Точность позиционирования по осям X/Z, мм	±0,005	±0,005
Повторяемость позиционирования осей X/Z, мм	±0,003	±0,003
Угол наклона станины, град	0	0
Ширина направляющих, мм	755	755
Шпиндельная бабка		
Диаметр 3х кулачкового патрона, мм	4х кулачковый 1000	4х кулачковый 1250
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	2~500	2~500
Диаметр отверстия шпинделя, мм	130	130
Максимальный диаметр прутка, мм	128	128
Торец шпинделя	A2-15	A2-15
Внутренний диаметр подшипника шпинделя	220	220
Мощность э/д шпинделя (продолжительно), кВт	22/26	22/26
Мощность э/д шпинделя (30 минут), кВт	22/26	22/26
Момент на шпинделе (продолжительно), Нм	6150	6150
Момент на шпинделе (30 минут), Нм	6150	6150
Тип привода шпинделя	ременный	ременный
Тип э/д шпинделя	Серво	Серво
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, 8	4, 8
Тип резцедержки	э/механическая	э/механическая
Размер хвостовика режущего инструмента, мм	40x40	40x40
Время смены инструмента – верт. револьверная головка, с	4	4
Время смены инструмента – гориз. револьверная головка, с		
Точность позиционирования револьверной головки, мм	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
Выдвижение пиноли задней бабки, мм	300	300
Диаметр пиноли, мм	200	200
Конус пиноли гидравлической задней бабки, №	-	-
Конус пиноли механической задней бабки, №	Морзе 6	Морзе 6
Прочее		
Потребляемая мощность, кВА	48	48
Система ЧПУ	Fanuc Oi	Fanuc Oi
Наличие транспортера стружки	ленточный	ленточный
Емкость бака СОЖ, л	780	780
Емкость гидростанции, л	-	-
Вес нетто, кг	13 500 (PMЦ 1500)	14 500 (PMЦ 1500)
Вес брутто, кг	16000	17000
Габаритные размеры, мм	6320x2300x2200 (PMЦ 1500)	6320x2520x2300 (PMЦ 1500)
Макс. вес заготовки, кг	1500 в патроне/8000 в центрах и люнетах	1500 в патроне/8000 в центрах и люнетах

Тяжелый токарный станок с ЧПУ СKE61100M



Произведенные корпорацией Dalian Machine Tool Group, **тяжелые токарные станки с ЧПУ** модели SKE61100M предназначены для обработки крупных заготовок типа тела вращения длиной до 8 м, со ступенчатыми цилиндрическими,

коническими и криволинейными профилями, разной сложности, по наружной и внутренней поверхности, одним или несколькими проходами, с использованием различного количества токарных резцов в резцедержке.

На данных токарных станках могут осуществляться такие операции как:

- силовой сьем при проточке, расточке цилиндрических отверстий;
- Обработка цилиндрических, конических и фасонных поверхностей;
- Подрезка торца, проточка канавок;
- Нарезание различных видов резьбы резцами с пластинками нужного профиля или гребенками;
- Работа осевым инструментом

Обычно используется для обработки заготовок большого диаметра -крышки, фланцы, втулки и длины – валы вращения;

Некоторые особенности:

- широкие индукционно закаленные направляющие, мощная станина из серого чугуна
- электродвигатель шпинделя мощностью 22 кВт, с возможностью плавного регулирования скоростью вращения;
- Переключение с одного диапазона на другой и бесступенчатая регулировка оборотов шпинделя внутри диапазона, осуществляется системой ЧПУ и электромеханическими актуаторами.
- Станок оборудован защитными ограждениями, конструкция которых позволяет оператору без лишних сложностей осуществлять загрузку заготовок и выгрузку готовых деталей, а так же контролировать цикл обработки;
- На станке установлена централизованная система смазки направляющих и ШВП, что упрощает процесс обслуживания и уменьшает износ;

Большой вес (более 13 тонн) и широкая цельнолитая станина станков этой линейки, обеспечивают высокую степень жёсткости, виброустойчивости и надёжности, что в свою очередь положительно сказывается на точностных характеристиках. Компоновка станка реализует стабильные режимы резания, в результате чего клиент получает качественно изготовленную деталь. По выбору пользователя станок может быть оснащён стойкой системы ЧПУ FANUC 0i-TD или Siemens 802D, резцедержкой с вертикальной осью вращения на 4 позиции, возможностью установки револьверной головки с горизонтальной осью вращения на 8 позиций (совместное с Италией производство Yantai-Baruffaldi).

Эти станки обрабатывают следующие материалы: все виды сталей, чугуна, легких сплавов, цветных металлов. Все токарные станки с ЧПУ производства DMTG созданы с использованием механического и электронного оборудования, таких брендов, как Fanuc, Siemens, NSK; с учётом современных средств контроля производства и современных технологических решений при производстве металлообрабатывающего оборудования.



- Шпиндельная бабка, 4х кулачковый патрон, дверца защиты зоны резания
- 8 позиционная резцедержка Baruffaldi
- Стружкосборник пластинчатого типа с баком СОЖ

Тяжелый токарный станок с ЧПУ СKE61125M



Токарный станок модели СKE611250M является специальным оборудованием предназначенным для обработки больших и тяжелых деталей. Длина обрабатываемой детали может достигать до 8 метров, а вес 5000 кг. Обработка таких крупных заготовок достигается за счет широкой станины (перемещение по оси X составляет 640 мм) и возможностью поддержки детали в нескольких

люнетах. Сама же станина выполнена по современным технологиям цельного литья и защиты от внутренних напряжений, имеет соответствующий большой вес начинающийся от 14,5 тонн, конструктив станины выполнен таким образом, что обеспечивает максимальное значение жесткости и устойчивости, направляющие имеют индукционную закалку – все это положительно сказывается на обеспечении точности обработки, стабильные режимы резанья.

Сама же система ЧПУ бывает в двух вариантах:

FANUC Oi-TD (Япония) – хорошо зарекомендовала себя на территории России, проста и удобна для оператора, полностью русифицирована, 80% станков в нашей стране оснащены данной системой.

Вторая система, это качественный бренд компании Немецкого производителя стойка Siemens 802D. Данная система отличается исключительной надежностью, отвечает самым современным требованиям, но стоит немного дороже своего конкурента.

Двигатель шпинделя имеет мощностью 22 кВт, с функцией плавного регулирования скоростями вращения. Переключение диапазонов скоростей осуществляется системой ЧПУ.

Резцедержатель также имеет два варианта исполнения в зависимости от оси вращения (смены инструмента):

Четырехпозиционная резцедержка по сути является как на универсальных станках, ось вращения вертикальная. Такое исполнение позволяет с легкостью производить силовой сьем при расточке цилиндрических поверхностей.

Установка восьмипозиционной револьверной головы с горизонтальной осью вращения значительно расширяет функциональность станка. Быстрая смена инструмента, возможность использования осевого инструмента, нарезание различных видов резьбы. Данная резцедержка произведена в Италии компанией «Yantai-Baruffaldi».

Защитные кожуха данной модели позволяют оператору полноценно и безопасно контролировать цикл обработки детали, а также легко осуществлять загрузку и выгрузку используя различные приспособления.

Централизованная система смазки направляющих и ШВП упрощает процесс обслуживания станка и уменьшает износ, что положительно сказывается на долговечности работы станка.



- Стружкосборник с баком СОЖ
- Двигатель и ШВП по оси Z
- Шпиндельная бабка станка