

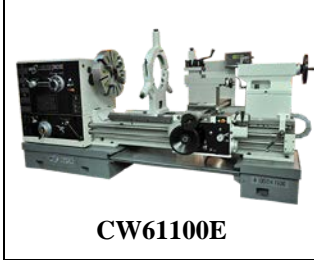
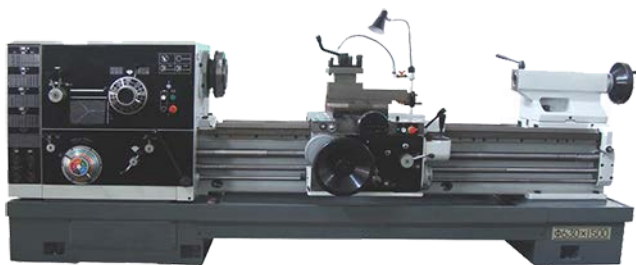


Станок	 CW6163E	 CW6180E	 CW61100E
Макс. диаметр изделия типа диск, мм	630	800	1000
Макс. диаметр обработки тел типа вал, мм	350	520	710
Макс. диаметр обработки в гапе, мм	800	1000	1230
Ширина гапа, мм	350	350	350
РМЦ, макс длина заготовки, мм	1500 2000 3000 4000 5000 6000 7000 8000	1500 2000 3000 4000 5000 6000 7000 8000	3000 4000 5000 6000 7000 8000
Макс. вес заготовки, кг	2000	2000	2000
Горец шпинделя			
Отверстие шпинделя, мм	100	100	100
Конус отверстия шпинделя	Метрические 120	Метрический 120	Метрический 120
Количество скоростей шпинделя, ступеней	18	18	18
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	7.5~1000	7.5~1000	7.5~1000
Количество подач	64	64	64
Диапазон продольной подачи 1:1, мм/об	0.1 – 1.52	0.1 – 1.52	0.1 – 1.52
Диапазон продольной подачи 16:1, мм/об	1.6 – 24.3	1.6 – 24.3	1.6 – 24.3
Быстрые продольные перемещения суппорта, м/мин	3.8	3.8	3.8
Быстрые поперечные перемещения суппорта, м/мин			
Шаг продольного ходового винта, мм	12	12	12
Шаг поперечного ходового винта, мм			
Количество нарезаемых резьб/ шаг, мм	52 / 0.5 – 240 мм	52 / 0.5 – 240 мм	52 / 0.5 – 240 мм
Размеры хвостовика инструмента, мм	30x30	30x30	30x30
Макс. угол поворота поворотной части суппорта, град	+/- 90	+/- 90	+/- 90
Макс. перемещение резцедержки, мм	200	200	200
Макс. допустимое усилие резания, Н	19600	19600	19600
Макс. допустимое усилие подачи, Н	7840	7840	7840
Диаметр пиноли задней бабки, мм	100	100	100
Перемещение пиноли задней бабки, мм	250	250	250
Конус пиноли задней бабки	Морзе 6	Морзе 6	Морзе 6
Мощность э/д шпинделя, кВт	11	11	11
Система СОЖ, проток л/мин	25	25	25л/мин
Масса станка нетто, кг			
Масса станка брутто, кг			
Габариты станка ДхШхВ, мм			
Габариты станка ДхШхВ, на поддоне, мм			

Универсальный токарный станок CW6163E



Назначение

Станок используется для множества различных токарных работ, таких как обточка торца, обработка цилиндрических поверхностей, внешних и внутренних конусов и других деталей имеющих поверхности вращения, а также нарезание широкого диапазона модульных, метрических, дюймовых, и питчевых резьб. Он может также использоваться для отрезки заготовок, проточки канавок или фрезерования. Если станок с выемкой то в таком случае диапазон обработки может быть расширен, вследствие чего данный станок используется для обработки заготовок сложной геометрии или заготовок типа дисков.

Станина

Станина станка выполнена из чугуна. Поверхность направляющих закалена ТВЧ (HRC50) и отшлифована. На станке возможна обработка деталей с диаметром до 800 мм (с использованием выемки, без нее до 350 мм). V – образные направляющие обеспечивают плавность хода и высокую точность обработки. Система смазки направляющих снижает трудоемкость обслуживания станки и увеличивает его ресурс. Максимальный вес заготовки достигает 2000 кг. В базовую комплектацию станка входит задняя бабка с диаметром пиноли 100мм и конусом Морзе 6. Максимальное перемещение пиноли задней бабки – 250 мм. Поперечное перемещение задней бабки - ± 10 мм.

Станки поставляются в двух модификациях CW6263E и CW6163E, вторая цифра (2 или 1) в маркировке станка обозначает наличие или отсутствие гапа, т.е. выемки для обработки заготовок типа диск.

Шпиндель

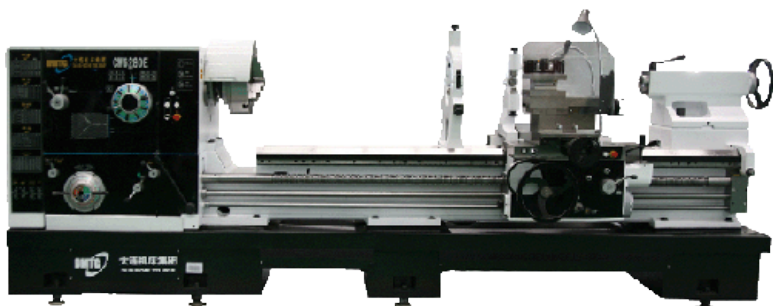
Установленный на станке шпиндель с внутренним отверстием 100 мм (105 мм опция) и метрическим конусом 120 имеет 18 ступеней скоростей вращения. Что позволяет достигать диапазона вращения от 7,5 до 1000 об/мин. Скорость шпинделя устанавливается с помощью двух рукояток. Так же в специальной комплектации возможна установка шпинделя с внутренним отверстием 130 мм. Диапазон продольных подач 1/1 может варьироваться от 0.1 до 1.52 мм/об, по 16/1 – от 1.6 до 24.3 мм/об. Такой диапазон подач обеспечивает шероховатость поверхностей деталей при окончательной обработке - до Ra1.6.

Прочее

В базовую комплектацию станка входят система подачи СОЖ и станция смазки. В виде опций можно заказать 3х и 4х кулачковые патроны различных диаметров, а так же множество средств активной и пассивной безопасности.

Универсальный токарный станок CW6180E

CW6280E принадлежит к группе универсальных станков по обработке крупных заготовок. Длина заготовки обрабатываемого изделия может составлять до 8000 мм, а максимальный диаметр обработки в гапе составляет 1000 мм. При использовании поддержки в люнетах, можно обрабатывать заготовку весом до 2-х тонн. В стандартной комплектации станок имеет подвижный и неподвижный люнет, но число люнетов может быть расширено в зависимости от РМЦ станка.



Производитель данного станка является мировая компания DMTG, производственные мощности которой находятся в городе Далянь. Станина станка выполнена из чугуна и имеет закалку направляющих в соответствии с показателем прочности HRC50.

Мощность двигателя шпинделя составляет 11 кВт, диаметр отверстия 105 мм, как опционально можно установить шпиндель с отверстием в 130 мм. Диапазон скоростей от 7.5 до 1000 оборотов в минуту, количество скоростей 18. В стандартную комплектацию станка входит

задняя бабка, она имеет диаметр пиноли 100 мм, конус Морзе 6, перемещение 250. На станке установлен трех кулачковый патрон диаметром 400 мм, модели с выемкой в станине имеют в комплектации ещё и планшайбу.

Станки поставляются в двух модификациях CW6280E и CW6180E, вторая цифра (2 или 1) в маркировке станка обозначает наличие или отсутствие гапа, т.е. выемки для обработки заготовок типа диск.

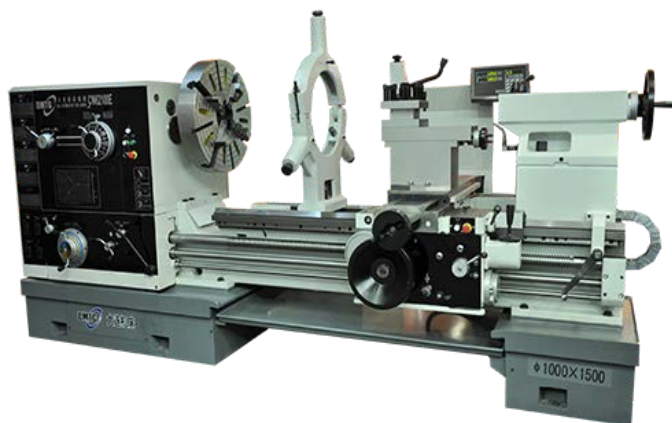
Передняя бабка изготавливается и устанавливается на станину без применения промежуточных проставок, что позволяет обеспечивать дополнительную жесткость при обработке.

Вся документация на станок идет с переводом на русский язык: механика, электрика, подетальная сборка.

В комплекте идет весь необходимый инструмент для обслуживания станка и его агрегатов. Патрон и резцедержка оборудованы защитой.

Как опцию можно заказать оснастить станок оптическими линейками компании SINO. Данные оптические линейки позволят максимально упростить работу токаря. А всторонные специальные функции памяти значительно помогут при оптимизации процесса обработки детали.

Универсальный токарный станок CW61100E



Токарный универсальный станок серии CW62100E предназначен для изготовления средних по размеру деталей – тел вращения, массой до 2 тонн. На станке можно обрабатывать цилиндрические внутренние и наружные поверхности, конические поверхности, при установке конической линейки и нарезку конических резьб, нарезание широкого диапазона метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб.

Станок нормального (Н) класса точности, точность обработки IT7, шероховатость до Ra1.6.

Станина станка под направляющими и передней бабкой цельнолитая. Шпиндельная бабка изготовлена из цельнолитой чугуновой заготовки и крепится к станине без использования проставок. Направляющие скольжения закалены ТВЧ на глубину минимум 2 мм и имеют твердость HRC \geq 56. Кроме того станок имеет ГАП под токарным патроном есть возможность демонтировать часть направляющих станины, что дает возможность обрабатывать детали типа диск (фланец, кольцо) диаметром до 1200 мм, в то время как максимальный устанавливаемый диаметр над направляющими 1000 мм, а над суппортом 710 мм.

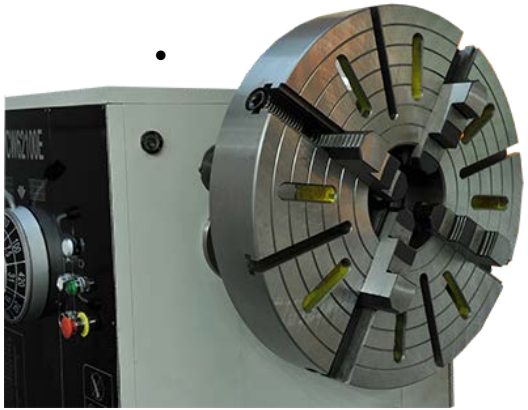
Верхние салазки могут поворачиваться на угол плюс-минус 90 градусов, сечение оправки резца 30x30 мм. Суппорт имеет возможность перемещения по двум осям: вручную, автоматически от коробки подач фартука, ускоренно от отдельного двигателя быстрых перемещений. Лимб продольного перемещения имеет подсветку шкалы. Рукоятка выбора направления подачи - крестового типа, со встроенной кнопкой ускоренного перемещения.

Задняя бабка фиксируется на направляющих при помощи рычага и имеет силу зажима до 2 тн. Пиноль зажимается рычагом, имеет шариковые маслазки для смазки и шкалу вылета.

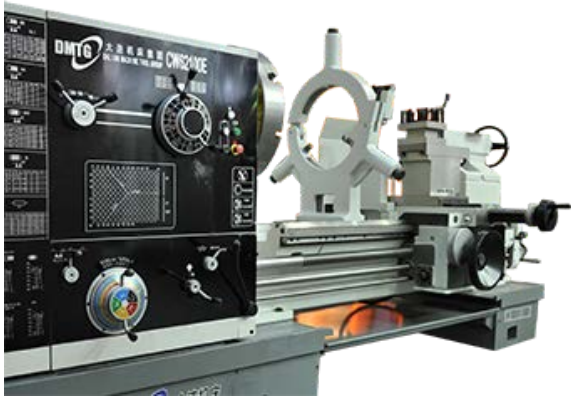
Мощность двигателя шпинделя 11 кВт, а сила резания 19 600 Н. Отверстие в шпинделе 100 мм (опционально 105 мм). Скорость вращения ступенчатая 7.5~1000 об/мин, 18 диапазонов. Для удобства оператора на шпиндельную бабку вынесены информационные таблицы резьб, скоростей вращения шпинделя и подач. Прозрачный глазок-индикатор позволяет проверять поступление смазки во время вращения шпинделя.

Данный станок выпускается с максимальным расстоянием между центрами 8 000 мм.

Станки поставляются в двух модификациях CW62100E и CW61100E, вторая цифра (2 или 1) в маркировке станка обозначает наличие или отсутствие гапа, т.е. выемки для обработки заготовок типа диск.



Четырехкулачковый механический патрон



Токарный станок CW62100E, общий вид с установленными подвижным и неподвижным люнетами



Токарный станок CW62100E, шпиндельная бабка, таблицы резьб, подачи, скоростей вращения шпинделя, органы управления