

Токарные станки с ЧПУ: СКЕ6136Z, СКЕ6140Z, СКЕ6150Z, СКЕ6156Z, СКЕ6163Z, СКЕ6180Z



Горизонтальные токарные станки серии **СКЕ** предназначены для автоматической обработки внутренних и внешних цилиндрических, конусообразных и торцевых поверхностей, нарезания пазов и выемок валов, дисков. Станок может быть оснащен системой ЧПУ FANUC, SIEMENS, FMS 3000 или иной системой ЧПУ (по выбору заказчика), серводвигателями переменного тока по осям X и Z и маховиком для ручных перемещений.

Резцедержатель может быть вертикальным 4-позиционным или горизонтальным 6-позиционным (по оси вращения резцедержателя). Патрон - ручной или гидравлический. Может быть выбрана ручная задняя бабка и гидравлическая задняя бабка. Соприкасающиеся поверхности между суппортом и направляющей скольжения – имеет покрытие Turcite-V. При помощи централизованной системы смазки производится принудительная импульсная смазка соприкасающихся поверхностей, шариковых винтов и направляющих. Станки оснащены сдвигающимися кожухами для защиты оператора от попадания стружки и охлаждающей жидкости.

Основные рабочие характеристики

	СКЕ 6136Z	СКЕ 6140Z	СКЕ 6150Z	СКЕ 6156Z	СКЕ 6166Z	СКЕ 6163Z	СКЕ 6180Z
Максимальный диаметр устанавливаемого изделия, мм	360	400	500	560	660	630	800
Ширина направляющих, мм	300		400			550	
Максимальная обрабатываемая длина, мм	750 1000		7500 1000 1500 2000			1000 1500 2000 3000	
Диаметр изделия над суппортом	180	200	280	330	430	320	490
Поперечные перемещения, мм	205	225	280	305		320	420
Продольные перемещения, мм	620 870		680 930 1430 1930			785 1235 1835 2735	
Конус шпинделя	A2- 6/D6M6		D8 1:20			C11 1:20	
Диаметр патрона, мм	200		250	315		320	400
Диаметр отверстия шпинделя, мм	52		82			100	
Диапазон скоростей шпинделя	Частотно-регулируемый привод, об/мин. 20-650 75-2500		7-135 30-550 110-220			40-178 71-310 124-556 222-1000	
Ступени скорости шпинделя	2		3			4	
Мощность главного привода, кВт	5,5		7,5			11	
Быстрые перемещения осей X/Z, м/мин	4/5		6/10			4/8	
Точность позиционирования инструментальной головки	0,008						
Время смены инструмента – вертикальная. 4-х позиционная инструментальная головка, с	2,4					2,9	
Время смены инструмента – горизонт. 6-ти позиционная инструментальная головка	3,0					1,1 8- позиц.	
Конус пиноли	M4			M5		M6	
Выдвижение пиноли задней бабки, мм	130		150			240	
Диаметр пиноли, мм	63		75			100	
Масса нетто, кг	1800 1950		2550 2600 2700 2800	2600 2650 2750 2850	2700 2750 2850 2950	4700 4800 5300 5600	5200 5300 5800 6100
Габаритные размеры, мм	2300x1480x1520 2550x1480x1550		2580x1750x1620 2550x1480x1620 3330x1750x1620		2580x1750x1700 2550x1480x1700 3330x1750x1700		3455x2000x1800 4010x2000x1800 4510x2000x1800 5410x2000x1800

CKE6136



CKE6140



CKE6150



CKE6163



Вертикально обрабатывающие центры: VDL-500, VDL-600A, VDL-800, VDL-1000, VDL-1200, VDL-1400, VDF-1800, VDF-1200, VDF-1500, VDF-1000

Токарные станки с ЧПУ: CL15, CL20A, DL20M, DL25M, DL30M, DL32M, DL40