

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://dmtg.nt-rt.ru> || [dga@nt-rt.ru](mailto:dga@nt-rt.ru)

## Токарный станок с чпу тяжелой серии СКЕ-М



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарные станки с ЧПУ серии СКЕ-М предназначены для токарной обработки наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем, различной сложности, включая нарезания резьбы, сверление, зенкерование. Обработку, возможно, производить в один или несколько проходов в замкнутом полуавтоматическом цикле одновременно по двум координатам.

### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Станок является аналогом легендарного станка 16А50Ф3.
- Станки предназначены для силового точения — съём до 10 мм на сторону.
- Мощная цельнолитая станина с широкими направляющими обеспечивает высокую жесткость и виброустойчивость.

- На станке используется полузакрытая защита, отвечающая последним мировым тенденциям. При такой защите удобно загружать на станок крупногабаритные заготовки краном и выгружать готовые изделия.
- Мощный шпиндель с крутящим моментом до 6150 Нм.
- Закаленные отшлифованные направляющие со специальным покрытием Turcite-B для перемещения без износа и трения.
- Бесступенчатое регулирование скорости, переключение осуществляется системой ЧПУ.
- Двигатели и привода Fanuc (Япония).

#### **ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:**

Токарные станки с ЧПУ серии СКЕ-М нашли широкое применение в тяжелом машиностроении. В основном применяются при черновой обдирке крупногабаритных деталей, где требуется силовое точение. Основное применение - изготовление валов.

#### **КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:**



**Станина.**

Мощная цельнолитая станина с широко разнесёнными направляющими и дополнительными ребрами жесткости отлита из чугуна. Такая конструкция станины обеспечивает повышенную жесткость, виброустойчивость и способна выдерживать большие нагрузки. Возможна обработка деталей массой до 8 т (при зажатии в центрах и люнетах).



**Шпиндель.**

Шпиндель с электрическим сервомотором. Подшипники шпинделя – NSK Япония, высокие показатели стабильности. Скорость шпинделя меняется автоматически в большом диапазоне скоростей.



**Привод по осям.**

Установлен точный планерный редуктор прямого подключения, вращающийся привод ШВП прямого подключения осуществляет высокоточное позиционирование.



**Резцедержатель.**

На станке установлен резцедержатель с внутренним охлаждением и разбрызгиванием СОЖ, что повышает качество поверхности детали.



**Задняя бабка.**

На станке установлена мощная задняя бабка, перемещение осуществляется протягиванием по направляющим. Опционально возможно установить электрический привод перемещения.



**Система ЧПУ**

По требованию заказчика устанавливается система ЧПУ FANUC Oi - Mate TD (Япония) или SIEMENS 808D

- тип - замкнутый;
- количество осей управления – 2 + шпиндель (2D)
- автоматические циклы резания одновременно по двум координатам
- учет времени обработки и счетчик деталей
- программирование деталей и радиуса
- память на 63 программы, таблица инструментов на 64 позиции



**Транспортер для удаления стружки**

Для удаления стружки установлен транспортер, производительностью 20 кг./мин.



**Револьверная головка.**

Опционально возможно установить 8-ми позиционную револьверную головку, которая значительно расширяет возможности обработки. При установке 8-ми позиционной револьверной головки уменьшается диаметр обработки.

## Технические характеристики:

Модельный ряд	<b>СКЕ 61100М</b>	<b>СКЕ 61125М</b>
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	1000	1250
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм	630	880
Максимальный вес обрабатываемой заготовки (с люнетами и в центрах), кг	8000	8000
Диаметр 4-х кулачкового патрона, мм	1000	1250
Максимальная длина обработки, мм	1500/2000/3000/4000/5000/6000/8000	
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	130	130
Конус шпинделя	1:20	1:20
Торец шпинделя	A2-5	A2-5
Диаметр переднего конца шпинделя, мм	220	220
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об./мин.	2-500	2-500
Сечение державки инструмента, мм	40x40	40x40
Ширина направляющих, мм	755	755
Перемещение по оси X, мм	520	640
Перемещение по оси Z, мм	1500/2000/3000/4000/5000/6000/8000	
Точность позиционирования, мкм	±5	±5
Повторяемость, мкм	±3	±3
Конус задней бабки	MK6	MK6
Мощность главного привода электропривода, кВт	22/26	22/26
Диаметр пиноли задней бабки	200	200
Выдвижение пиноли задней бабки, мм	300	300
Диаметр ШВП/шаг резьбы по оси X, мм	40x5	40x5
Диаметр ШВП/шаг резьбы по оси Z, мм	80x16	80x16
Крутящий момент по оси X, Нм	12	12
Крутящий момент по оси Z, Нм	22	22
Быстрые подачи по осям X/ Z м/мин	6/8	6/8
Рабочая подача м/мин	2	2

Энергопотребление, KVA	48	48
Мощность двигателя стружкооборочного конвейера, кВт	0,4	0,4
Объем бака для СОЖ, л	780	780
Мощность помпы СОЖ, кВт	0,12	0,12
Расход помпы, л/мин	50	50
Габаритные размеры (для РМЦ 3000 мм), мм	7820x2300x2200	7820x2520x2300
Масса нетто (для РМЦ 3000 мм), кг	15 000	16 000

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Иркутск (395)279-98-46  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16

Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13

Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://dmtg.nt-rt.ru> || [dga@nt-rt.ru](mailto:dga@nt-rt.ru)