

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
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
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
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
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
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

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
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
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: omt@nt-rt.ru | <http://www.optimum.nt-rt.ru>

Техническое описание

Средние токарные станки с ЧПУ

Токарный станок с ЧПУ СKE6150 Z



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Высокопроизводительный и точный токарный станок с ЧПУ для серийного и мелкосерийного производства.
2. Инновационная система ЧПУ Fanuc 0i-mate TD (опция: Fanuc 0i TD / Siemens 828D)
3. Трехдиапазонный привод шпинделя с автоматическим переключением между диапазонами.
4. Асинхронный двигатель шпинделя, управляемый частотным преобразователем Delta electronics (Тайвань) (опция: сервопривод шпинделя).
5. Сервоприводы Fanuc Beta i (12 Нм) по всем осям.
6. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента (опция: 6-позиционный электромеханический / 8-позиционный гидравлический сменщик инструмента).
7. Механический 3-кулачковый токарный патрон 250 мм (опция: гидравлический 3-кулачковый патрон Auto Strong (Тайвань)).
8. Массивная, большеразмерная задняя бабка легко перемещается и быстро фиксируется.
9. Механическая задняя бабка (опция: гидравлическая задняя бабка).
10. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости.
11. Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 50, толщина закаленного слоя не менее 2 мм).

12. Высокоточные направляющие покрыты специальным низкофрикционным покрытием Turcite-B, которое обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение суппорта станка.
13. Шлифованные шариковые винты перемещений по всем осям класса точности С3.
14. Высокоточные шариковые винты и жесткие прецизионные подшипники обеспечивают точное позиционирование и позволяют проводить точение с большим съемом стружки.
15. Полностью закрытая рабочая зона с защитными устройствами.
16. 2 передние раздвижные дверцы с большими прозрачными окнами.
17. Микропереключатели предотвращают запуск станка при открытых дверцах и блокируют их во время работы.
18. Система подачи СОЖ с баком емкостью 35 литров.
19. Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов.
20. Циркуляционная система смазки шпиндельной бабки.
21. Современный аналог советских станков 16А20Ф3, 16К20Ф3.



Сменщик инструмента (опция)

Электромеханический, 6 позиций
макс. высота державки 25 мм



Механическая задняя бабка

Массивная и жесткая



Система ЧПУ Fanuc 0i-mate TD

Современная высокопроизводительная система управления



Гидростанция (опция)

Высокопроизводительная гидростанция
с баком 80 л



Гидравлический патрон (опция)

Гидравлический 3-кулачковый патрон
Auto Strong (Тайвань) Ø250 мм

Основные технические характеристики станка.

Модель	СКЕ6150Z
Номер арт.	351 4330
Технические характеристики	
Электропитание	
Общая потребляемая мощность	24 кВт 380 В ~50 Гц
Мощность двигателя шпинделя	7,5 кВт
Станочные данные	
Диаметр обработки над станиной	500 мм (4-поз. см.) / 400 мм (6/8-поз. см.)
Диаметр обработки над суппортом	280 мм

Межцентровое расстояние	750 / 1000 / 1500 / 2000 мм
Ширина станины	400 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	150 кг
Шпиндель	
Число оборотов шпинделя	7 - 2200 об/мин
Количество ступеней (автом. переключение)	3
Проходное отверстие шпинделя	82 мм
Фланец шпинделя	Camlock D8 (DIN 55029, ISO 702/II)
Внутренний конус шпинделя	метрический 90 (1:20)
Диаметр шпинделя в передней опоре	120 мм
Крутящий момент шпинделя	1300 Нм
Перемещения и подачи	
Перемещение по оси X	250 мм
Перемещение по оси Z	680 / 930 / 1430 / 1930 мм
Скорость рабочей подачи по оси X	3000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	6000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	4000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	8000 мм/мин
Диаметр / шаг ШВП по оси X	20 / 4 мм
Диаметр / шаг ШВП по оси Z	40 / 6 мм
Точность	
Повторяемость	± 0,005 мм
Позиционирование	± 0,003 мм
Сменщик инструмента	
Тип сменщика инструмента	электромеханический (опция: гидравлический)
Количество инструмента	4 (опция: 6 / 8)
Максимальная высота державки резца	25 мм (4/6 поз. см.) / 20 мм (8-поз. см.)
Время смены инструмента (4 / 6 / 8-поз см.)	3 / 4 / 4 с
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм
Задняя бабка	
Конус пиноли задней бабки	MK5
Диаметр пиноли задней бабки	75 мм
Ход пиноли задней бабки	150 мм
Габаритные размеры	
Емкость бака СОЖ	35 литров
Емкость гидростанции	80 литров
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	2580 / 2830 / 3330 / 3830 x 1750 x 1620 мм
Масса станка	2550 / 2600 / 2700 / 2800 кг

Комплект поставки:

1. Механический 3-кулачковый токарный патрон Ø250 мм
2. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента
3. Механическая задняя бабка

Токарный станок с ЧПУ СKE6163 Z



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Высокопроизводительный и точный токарный станок с ЧПУ для обработки габаритных деталей типа фланцы, колеса, шкивы и валы из черных и цветных металлов и их сплавов в условиях серийного и мелкосерийного производства.
2. Инновационная система ЧПУ Fanuc 0i-mate TD (опция: Fanuc 0i TD / Siemens 828D)
3. Четырехдиапазонный привод шпинделя с автоматическим переключением между диапазонами.
4. Асинхронный двигатель шпинделя, управляемый частотным преобразователем Delta electronics (Тайвань) (опция: сервопривод шпинделя).
5. Сервоприводы по осям: ось X - Fanuc Beta 8is (12 Нм), ось Z - Fanuc Beta 22is (30 Нм).
6. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента (опция: 6-позиционный электромеханический / 8-позиционный гидравлический сменщик инструмента).
7. Механический 3-кулачковый токарный патрон 400 мм (опция: гидравлический 3-кулачковый патрон Auto Strong (Тайвань)).
8. Массивная, большеразмерная задняя бабка легко перемещается и быстро фиксируется.
9. Механическая задняя бабка (опция: гидравлическая задняя бабка).
10. Опция: автоматический податчик прутка (барфидер).
11. Гидравлический тормоз шпинделя.
12. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости.
13. Монолитная станина независимо от межцентрового расстояния.
14. Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 50).
15. Высокоточные направляющие покрыты специальным низкофрикционным покрытием Turcite-B, которое обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение суппорта станка.
16. Шлифованные шариковые винты перемещений по всем осям класса точности С3.
17. Высокоточные шариковые винты и жесткие прецизионные подшипники обеспечивают точное позиционирование и позволяют проводить точение с большим съемом стружки.
18. Полностью закрытая рабочая зона с защитными устройствами.
19. Передние раздвижные дверцы с большими прозрачными окнами.
20. Микропереключатели предотвращают запуск станка при открытых дверцах и блокируют их во время работы.

21. Система подачи СОЖ с баком емкостью 60 литров.

22. Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов.

23. Циркуляционная система смазки шпиндельной бабки.



Механический токарный патрон

Механический 3-кулачковый токарный патрон Ø400 мм



Механическая задняя бабка

Массивная и жесткая



Система ЧПУ Fanuc 0i-mate TD

Современная высокопроизводительная система управления



4-позиционный сменщик инструмента

Обработка детали типа колесо



6-позиционный сменщик инструмента

Обработка детали типа вал



8-позиционный сменщик инструмента

Обработка детали типа вал

Основные технические характеристики станка.

Модель	СКЕ6163Z
Номер арт.	351 4330
Технические характеристики	
Электропитание	
Общая потребляемая мощность	30 кВт 380 В ~50 Гц
Мощность двигателя шпинделя	11 кВт (опция: 15 кВт)
Станочные данные	
Диаметр обработки над станиной	630 мм
Диаметр обработки над суппортом	320 мм
Межцентровое расстояние	1000 / 1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 мм
Ширина станины	550 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	1000 кг
Шпиндель	
Число оборотов шпинделя	10 - 1000 об/мин
Количество ступеней (автом. переключение)	4
Проходное отверстие шпинделя	100 мм
Фланец шпинделя	C11 (DIN 55027, ISO 702/III)
Внутренний конус шпинделя	метрический 120 (1:20)
Диаметр шпинделя в передней опоре	160 мм
Крутящий момент шпинделя	1860 Нм (опция: 2538 Нм)
Перемещения и подачи	
Перемещение по оси X	320 мм

Перемещение по оси Z	790 / 1250 / 1850 / 2750 / 3790 / 4750 мм
Скорость рабочей подачи по оси X	3000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	3000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	4000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	6000 мм/мин
Диаметр / шаг ШВП по оси X	32 / 5 мм
Диаметр / шаг ШВП по оси Z	50 / 10 мм
Точность	
Повторяемость	± 0,005 мм
Позиционирование	± 0,003 мм
Сменщик инструмента	
Тип сменщика инструмента	электромеханический (опция: гидравлический)
Количество инструмента	4 (опция: 6 / 8)
Максимальная высота державки резца	32 мм
Время смены инструмента (4 / 6 / 8-поз см.)	3,2 / 3 / 3 с
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм
Точность	
Повторяемость	± 0,005 мм
Позиционирование	± 0,003 мм
Задняя бабка	
Конус пиноли механической задней бабки	MK6
Конус пиноли гидравлической задней бабки	MK5
Диаметр пиноли задней бабки	100 мм
Ход пиноли механической задней бабки	240 мм
Ход пиноли гидравлической задней бабки	180 мм
Габаритные размеры	
Емкость бака СОЖ	60 литров
Емкость гидростанции	80 литров
Длина	3455 / 3905 / 4505 / 5405 / 6455 / 7535 мм
Ширина x Высота	2020 x 1805 мм
Масса станка	4800 / 5100 / 5600 / 5900 / 7100 / 8100 кг

Комплект поставки:

1. Механический 3-кулачковый токарный патрон Ø400 мм
2. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента
3. Механическая задняя бабка

Токарный станок с ЧПУ СKE6180Z



Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Высокопроизводительный и точный токарный станок с ЧПУ для обработки габаритных деталей типа фланцы, колеса, шкивы и валы из черных и цветных металлов и их сплавов в условиях серийного и мелкосерийного производства.
2. Инновационная система ЧПУ Fanuc 0i-mate TD (опция: Fanuc 0i TD / Siemens 828D)
3. Четырехдиапазонный привод шпинделя с автоматическим переключением между диапазонами.
4. Асинхронный двигатель шпинделя, управляемый частотным преобразователем Delta electronics (Тайвань) (опция: сервопривод шпинделя).
5. Сервоприводы по осям: ось X - Fanuc Beta 8is (12 Нм), ось Z - Fanuc Beta 22is (30 Нм).
6. 4-позиционная электромеханическая резцедержка (опция: 6-позиционная электромеханическая / 8-позиционная гидравлическая резцедержка).
7. Механический 3-кулачковый токарный патрон 400 мм (опция: гидравлический 3-кулачковый патрон Auto Strong (Тайвань)).
8. Массивная, большеразмерная задняя бабка легко перемещается и быстро фиксируется.
9. Механическая задняя бабка (опция: гидравлическая задняя бабка).
10. Опция: автоматический податчик прутка (барфидер).
11. Гидравлический тормоз шпинделя.
12. Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости.
13. Монолитная станина независимо от межцентрового расстояния.
14. Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 50).
15. Высокоточные направляющие покрыты специальным низкофрикционным покрытием Turcite-B, которое обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение суппорта станка.
16. Шлифованные шариковые винты перемещений по всем осям класса точности С3.
17. Высокоточные шариковые винты и жесткие прецизионные подшипники обеспечивают точное позиционирование и позволяют проводить точение с большим съемом стружки.
18. Полностью закрытая рабочая зона с защитными устройствами.
19. Передние раздвижные дверцы с большими прозрачными окнами.
20. Микропереключатели предотвращают запуск станка при открытых дверцах и блокируют их во время работы.
21. Система подачи СОЖ с баком емкостью 60 литров.

22. Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов.

23. Циркуляционная система смазки шпиндельной бабки.



Механический токарный патрон

Механический 3-кулачковый токарный патрон Ø400 мм



Механическая задняя бабка

Массивная и жесткая



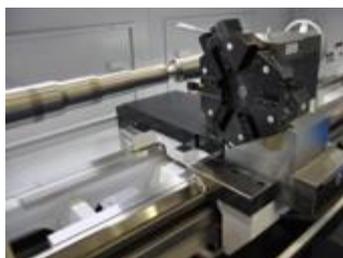
Система ЧПУ Fanuc 0i-mate TD

Современная высокопроизводительная система управления



4-позиционный сменщик инструмента

Обработка детали типа колесо



6-позиционный сменщик инструмента

Обработка детали типа вал



8-позиционный сменщик инструмента

Обработка детали типа вал

Основные технические характеристики станка.

Модель	СКЕ6180Z
Номер арт.	351 4330
Технические характеристики	
Электропитание	
Общая потребляемая мощность	30 кВт 380 В ~50 Гц
Мощность двигателя шпинделя	11 кВт (опция: 15 кВт)
Станочные данные	
Диаметр обработки над станиной	800 мм
Диаметр обработки над суппортом	490 мм
Межцентровое расстояние	1000 / 1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 мм
Ширина станины	550 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	1000 кг
Шпиндель	
Число оборотов шпинделя	10 - 1000 об/мин
Количество ступеней (автом. переключение)	4
Проходное отверстие шпинделя	100 мм
Фланец шпинделя	C11 (DIN 55027, ISO 702/III)
Внутренний конус шпинделя	метрический 120 (1:20)
Диаметр шпинделя в передней опоре	160 мм
Крутящий момент шпинделя	1860 Нм (опция: 2538 Нм)
Перемещения и подачи	
Перемещение по оси X	400 мм
Перемещение по оси Z	790 / 1250 / 1850 / 2750 / 3790 / 4750 мм

Скорость рабочей подачи по оси X	3000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	3000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	4000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	8000 мм/мин
Диаметр / шаг ШВП по оси X	32 / 5 мм
Диаметр / шаг ШВП по оси Z	50 / 10 мм
Точность	
Повторяемость	± 0,005 мм
Позиционирование	± 0,003 мм
Сменщик инструмента	
Тип сменщика инструмента	электромеханический (опция: гидравлический)
Количество инструмента	4 (опция: 6 / 8)
Максимальная высота державки резца	32 мм
Время смены инструмента (4 / 6 / 8-поз см.)	3,2 / 3 / 3 с
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм
Задняя бабка	
Конус пиноли механической задней бабки	МК6
Конус пиноли гидравлической задней бабки	МК5
Диаметр пиноли задней бабки	100 мм
Ход пиноли механической задней бабки	240 мм
Ход пиноли гидравлической задней бабки	180 мм
Габаритные размеры	
Емкость бака СОЖ	60 литров
Емкость гидростанции	80 литров
Длина	3455 / 3905 / 4505 / 5405 / 6455 / 7535 мм
Ширина x Высота	2020 x 1805 мм
Масса станка	5300 / 5600 / 6100 / 6400 / 7600 / 8400 кг

Комплект поставки:

1. Механический 3-кулачковый токарный патрон Ø400 мм
2. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента
3. Механическая задняя бабка

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
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
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
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
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
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

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
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
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93