

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](mailto:omt@nt-rt.ru) | <http://www.optimum.nt-rt.ru>

## Техническое описание

### Тяжелые токарные станки с ЧПУ

### Токарный станок с ЧПУ СКЕ61100М



**Главные аргументы: качество, эффективность и цена**

1. Мощный высокопроизводительный токарный станок с ЧПУ для высокоточной обработки валов большого диаметра длиной до 8 метров, крупногабаритных деталей типа крышек, фланцев и шкивов.
2. Предназначен для силового точения со съемом до 10 мм за проход.
3. Инновационная система ЧПУ Fanuc 0i TD (опция: Siemens 828D)
4. Трехдиапазонный привод шпинделя с автоматическим переключением между диапазонами.
5. Сервопривод шпинделя Fanuc Alpha ii, сервоприводы по осям Fanuc Alpha is.
6. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента (опция: 8-позиционный сменщик инструмента).
7. Механический 4-кулачковый токарный патрон 1000 мм (опция: гидравлический 3-кулачковый патрон).
8. Мощная механическая задняя бабка (опции: гидравлическая задняя бабка, электрический привод перемещения).
9. Монолитная цельнолитая станина (для любого межцентрового расстояния) сложной формы с многочисленными усилениями обеспечивает высокую жесткость, вибростойкость и надежность станка.
10. Широкие (755 мм) закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 50).
11. Высокоточные направляющие покрыты специальным низкофрикционным покрытием Turcite-B, которое обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение суппорта станка.
12. Шлифованные шариковые винты перемещений по всем осям класса точности C3.

13. Высокоточные шариковые винты и жесткие прецизионные подшипники обеспечивают точное позиционирование и позволяют проводить точение с большим съемом стружки.
14. Система подачи СОЖ с баком емкостью 780 литров.
15. Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов.
16. Циркуляционная система смазки шпиндельной бабки.
17. Ленточный транспортер для удаления стружки производительностью 20 кг стружки в минуту.



**Станина**  
Цельнолитая станина высокой жесткости



**Токарный патрон**  
4-кулачковый механический патрон, до 315 об/мин, заготовки до 1500 кг



**Привод оси Z**  
Точный планетарный редуктор прямого подключения



**4-позиционный сменщик инструмента**  
Максимальная жесткость и максимальный диаметр обработки



**8-позиционный сменщик инструмента (опция)**  
Значительно расширяет возможности обработки



**Система ЧПУ Siemens 828D**  
Современная высокопроизводительная система управления

### Основные технические характеристики станка.

Модель	СКЕ61100М
Номер арт.	351 4330
<b>Технические характеристики</b>	
<b>Электропитание</b>	
Общая потребляемая мощность	48 кВт 380 В ~50 Гц
Мощность двигателя шпинделя	22/26 кВт
<b>Станочные данные</b>	
Диаметр обработки над станиной	1000 мм
Диаметр обработки над суппортом	630 мм
Межцентровое расстояние	1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 / 6000 / 8000 мм
Ширина станины	755 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	1500 кг в патроне / 8000 кг в центрах и люнете
<b>Шпиндель</b>	
Число оборотов шпинделя	2 - 500 об/мин без патрона 2-315 об/мин с патроном
Количество ступеней (автом. переключение)	3
Проходное отверстие шпинделя	130 мм
Фланец шпинделя	A2-15 (DIN 55026, ISO 702/I)

Внутренний конус шпинделя	метрический 140 (1:20)
Диаметр шпинделя в передней опоре	220 мм
Крутящий момент шпинделя	6150 Нм
<b>Перемещения и подачи</b>	
Перемещение по оси X	520 мм
Перемещение по оси Z	1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 / 6000 / 8000 мм
Скорость рабочей подачи по оси X	1000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	1000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	6000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	8000 мм/мин
Диаметр / шаг ШВП по оси X	40 / 5 мм
Диаметр / шаг ШВП по оси Z	80 / 16 мм
<b>Точность</b>	
Повторяемость	± 0,005 мм
Позиционирование	± 0,003 мм
<b>Сменщик инструмента</b>	
Тип сменщика инструмента	электромеханический
Количество инструмента	4 (опция: 8)
Максимальная высота державки резца	40 мм
Время смены инструмента (4 / 8-поз см.)	4 / 2,2 с
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм
<b>Задняя бабка</b>	
Конус пиноли задней бабки	МК6
Диаметр пиноли задней бабки	200 мм
Ход пиноли задней бабки	300 мм
<b>Габаритные размеры</b>	
Емкость бака СОЖ	780 литров
Длина	6320 / 6820 / 7820 / 8820 / 9820 / 10820 / 12820 мм
Ширина x Высота	2300 x 2200 мм
Масса станка	13500 / 14000 / 15000 / 16000 / 17000 / 18000 / 20000 кг

**Комплект поставки:**

1. Механический 4-кулачковый токарный патрон Ø1000 мм
2. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента
3. Механическая задняя бабка
4. Ленточный транспортер для удаления стружки

# Токарный станок с ЧПУ СКЕ61125М



## Главные аргументы: качество, эффективность и цена

1. Мощный высокопроизводительный токарный станок с ЧПУ для высокоточной обработки валов большого диаметра длиной до 8 метров, крупногабаритных деталей типа крышек, фланцев и шкивов.
2. Предназначен для силового точения со съемом до 10 мм за проход.
3. Инновационная система ЧПУ Fanuc 0i TD (опция: Siemens 828D)
4. Трехдиапазонный привод шпинделя с автоматическим переключением между диапазонами.
5. Сервопривод шпинделя Fanuc Alpha ii, сервоприводы по осям Fanuc Alpha is.
6. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента (опция: 8-позиционный сменщик инструмента).
7. Механический 4-кулачковый токарный патрон 1000 мм (опция: гидравлический 3-кулачковый патрон).
8. Мощная механическая задняя бабка (опции: гидравлическая задняя бабка, электрический привод перемещения).
9. Монолитная цельнолитая станина (для любого межцентрового расстояния) сложной формы с многочисленными усилениями обеспечивает высокую жесткость, вибростойкость и надежность станка.
10. Широкие (755 мм) закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 50).
11. Высокоточные направляющие покрыты специальным низкофрикционным покрытием Turcite-B, которое обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение суппорта станка.
12. Шлифованные шариковые винты перемещений по всем осям класса точности С3.
13. Высокоточные шариковые винты и жесткие прецизионные подшипники обеспечивают точное позиционирование и позволяют проводить точение с большим съемом стружки.
14. Система подачи СОЖ с баком емкостью 780 литров.
15. Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов.
16. Циркуляционная система смазки шпиндельной бабки.
17. Ленточный транспортер для удаления стружки производительностью 20 кг стружки в минуту.



Станина



Токарный патрон



Привод оси Z

Цельнолитая станина высокой жесткости



**4-позиционный сменщик инструмента**

Максимальная жесткость и максимальный диаметр обработки

4-кулачковый механический патрон, до 315 об/мин, заготовки до 1500 кг



**8-позиционный сменщик инструмента (опция)**

Значительно расширяет возможности обработки

Точный планетарный редуктор прямого подключения



**Система ЧПУ Siemens 828D**

Современная высокопроизводительная система управления

### Основные технические характеристики станка.

Модель	СКЕ61125М
Номер арт.	351 4330
<b>Технические характеристики</b>	
<b>Электропитание</b>	
Общая потребляемая мощность	48 кВт 380 В ~50 Гц
Мощность двигателя шпинделя	22/26 кВт
<b>Станочные данные</b>	
Диаметр обработки над станиной	1250 мм
Диаметр обработки над суппортом	880 мм
Межцентровое расстояние	1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 / 6000 / 8000 мм
Ширина станины	755 мм
Максимальный вес обрабатываемой заготовки	1500 кг в патроне / 8000 кг в центрах и люнете
<b>Шпиндель</b>	
Число оборотов шпинделя	2 - 500 об/мин без патрона 2-315 об/мин с патроном
Количество ступеней (автом. переключение)	3
Проходное отверстие шпинделя	130 мм
Фланец шпинделя	A2-15 (DIN 55026, ISO 702/I)
Внутренний конус шпинделя	метрический 140 (1:20)
Диаметр шпинделя в передней опоре	220 мм
Крутящий момент шпинделя	6150 Нм
<b>Перемещения и подачи</b>	
Перемещение по оси X	640 мм
Перемещение по оси Z	1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 / 6000 / 8000 мм
Скорость рабочей подачи по оси X	1000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	1000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	6000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	6000 мм/мин
Диаметр / шаг ШВП по оси X	40 / 5 мм
Диаметр / шаг ШВП по оси Z	80 / 16 мм
<b>Точность</b>	

Повторяемость	± 0,005 мм
Позиционирование	± 0,003 мм
<b>Сменщик инструмента</b>	
Тип сменщика инструмента	электромеханический
Количество инструмента	4 (опция: 8)
Максимальная высота державки резца	40 мм
Время смены инструмента (4 / 8-поз см.)	4 / 2,2 с
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм
<b>Задняя бабка</b>	
Конус пиноли задней бабки	МК6
Диаметр пиноли задней бабки	200 мм
Ход пиноли задней бабки	300 мм
<b>Габаритные размеры</b>	
Емкость бака СОЖ	780 литров
Длина	6320 / 6820 / 7820 / 8820 / 9820 / 10820 / 12820 мм
Ширина x Высота	2520 x 2300 мм
Масса станка	14500 / 15000 / 16000 / 17000 / 18000 / 19000 / 21000 кг

**Комплект поставки:**

1. Механический 4-кулачковый токарный патрон Ø1250 мм
2. 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента
3. Механическая задняя бабка
4. Ленточный транспортер для удаления стружки

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>