ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

**KE80**

|  |  |
| --- | --- |
|  | * Токарные станки с ЧПУ серии KE — это знаменитые станки 16А20Ф3, разработанные Советскими инженерами завода «КРАСНЫЙ ПРОЛЕТАРИЙ» и внедренные на производстве завода QZ Цельнолитая чугунная станина усилена ребрами жесткости. Такая конструкция обеспечивает высокую надежность, жесткость и виброустойчивость при работе. * Закаленные отшлифованные V-образные направляющие покрыты специальным покрытием Turcite-B для перемещения без износа и трения. * Шести поизционная револьверная головка с внутренним подводом СОЖ обеспечивает высокую точность позиционирования, жесткость обработки. * Подача СОЖ через револьверную головку позволяет снизить затраты на режущий инструмент. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Серия токарных станков с ЧПУ на горизонтальной станине KMT | Видео в работе |
|  |  |  |

## ОБЩИЙ ВИД СТАНКА KE80

## 20190218_11125220190218_11130320190218_111355

## Конструктивные особенности:

|  |  |
| --- | --- |
| **Цельнолитая станина увеличенной массы**   * Для станины токарного станка применяется литая станина с направляющими типа ласточкин хвост. Компоновка внутренних частей станины усилена ребрами жесткости. Толщина стенок литья 20-25 мм, увеличена масса станины в сравнении с аналогичными станками на 10 - 15 %. | Цельнолитая чугунная станина |
| **Увеличенное отверстие в шпинделе**   * В стандартной комплектации станок оснащен шпинделем с увеличенным отверстием – **105** мм, соответственно для моделей **КЕ80,** что значительно расширяет технологические возможности обрабатываемых прутков. | **Полый шпиндель** |
| **Направляющие скольжения**   * Закаленные отшлифованные V-образные направляющие покрыты специальным покрытием Turcite-B. Современный, износостойкий материал Turcite-B обеспечивает улучшенное скольжение узлов продольной и поперечной подачи. Глубина закалки направляющих составляет 2 - 3 мм, твердость достигает 48-52HRC. | Ширина направляющих 2 |
| **Задняя бабка**   * Задняя бабка с ручным перемещением пиноли токарного станка с ЧПУ КЕ предназначена для закрепления и поддержания обрабатываемой заготовки. Обработка детали производится по всей длине относительно оси детали режущим инструментом. В заднюю бабку также можно установить инструменты для осевой обработки отверстий, такие как сверла, зенкеры, развертки, метчики и др. * Опционально устанавливается задняя бабка, пиноль которой работает от гидростанции. | **Задняя бабка** |
| **Шпиндельная бабка моделей**  **Для моделей KE80**   * На модели установлен трех ступенчатый редуктор**,** что позволяет осуществлять высокопроизводительную токарную обработку с припусками 3-6 мм на сторону. Переключение диапозонов осуществляется в ручную. * Все шестерни коробки имеют поверхностную закалку ТВЧ 45-54 HRC. Реализована централизованная система смазки, что гарантирует малый износ шестеренок в процессе работы и продлевает срок эксплуатации станка. | **Шпиндельная бабка КЕ36_50** |
| **Система ЧПУ**  Станки укомплектованы самой распространенной системой ЧПУ в России - **Siemens**.  **Особенности системы ЧПУ Siemens Sinumerik 808D:**   * Изысканная и надежная система ЧПУ; * Система ЧПУ оборудована портом USB и сетевым портом, находящимся на передней панели для удобного использования; * Функция передачи данных, пульт перемещений MPG; * Литая панель управления изготовлена из износостойкого пластика, клавиши клавиатуры покрыты пленкой. Высокая надежность и водонепроницаемость обеспечивают хорошую работу системы управления в жестких условиях эксплуатации; * Компактность и функциональность 2-х осевой обработки; * Цветной дисплей и большой размер клавиатуры максимально удобно подходит для работы оператора станка; * - Интерфейс на русском языке;работы оператора станка; * Интерфейс на русском языке; |  |
| **6-ти позиционная револьверная головка YANTAI**   * На станках серии КЕ установлена 6-ти позиционная электрическая револьверная головка производства YANTAI которая позволяет использовать различные комбинации инструмента для точения, расточки, сверления и нарезания резьбы. Револьверная головка оснащена системой подачи СОЖ через револьверную головку, что повышает производительность обработки и снижает расходы на режущий инструмент. Время смены инструмента 3 секунды. * Установленный насос подачи СОЖ повышенного давления (мощность помпы - 370Вт, давление СОЖ на выходе- 2,3MПа) позволяет увеличить производительность оборудования, сократить расход режущего инструмента, повысить точность и качество обработанных поверхностей. * В комплект оснастки входи три расточных блока и три блока для торцовых резцов. * Технологическая оснастка: * - **КЕ80**  сечение резца 32х32мм, диаметр отверстия расточного блока Ø 40 мм. |  |

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ KE80**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Модификация** | **Ед.изм** | **KE80 (CK6180X2000)** |
| Максимальный диаметр обработки над станиной | Мм | ø 800 |
| Максимальный диаметр обработки над суппортом | Мм | ø 540 |
| Диаметр патрона | Мм | ø 305 |
| Расстояние между центрами | Мм | 2000 |
| Ширина направляющих станины | Мм | 460 |
| Перемещение по оси Х | Мм | 450 |
| Перемещение по оси Z | Мм | 1890 |
| Конус шпинделя | Тип | A2-11 |
| Диаметр отверстия в шпинделе | Мм | ø 105 мех. патрон |
| Диапазон скоростей вращения шпинделя с  механическим патроном | Об/мин | 15-100; 100-500; 150-1000 |
| Мощность электродвигателя главного привода | кВт | 15,0 |
| Количество инструмента в револьверной головке | Шт. | 6 |
| Сечение инструмента | Мм х Мм | 32х32 |
| Мощность помпы СОЖ | кВт | 0,2 |
| Диаметр пиноли задней бабки | Мм | ø 102 |
| Выдвижение пиноли задней бабки | Мм | 305 |
| Конус пиноли задней бабки | Тип | МТ5 |
| Скорость быстрых перемещений по осям X / Z | М/мин | 5 / 8 |
| Напряжение сети | В | 380 ± 5% |
| Частота тока | Гц | 50 |
| Габаритные размеры для станка с  механическим патроном (ДхШхВ) | Мм | 3900х1600х1830 |
| Габаритные размеры для станка с гидравлическим патроном (ДхШхВ) | Мм | 4350х1600х1830 |
| Масса нетто | Кг | 4600 |

## Стандартная комплектация:

|  |
| --- |
| - Инвертор Delta |
| - Бесступенчатое регулирование скорости шпинделя |
| - Комплект мягких и каленых кулачков |
| - 6-ти позиционная револьверная головка YANTAI |
| - Комплект вспомогательной оснастки для рев. головки |
| - Система подачи СОЖ через револьверную головку |
| - Насос подачи СОЖ повышенного давления |
| - Вращающийся задний центр |
| -Подвижный люнет ф120-ф240  -Не подвижный ф185-ф400 |
| - Теплообменник электрошкафа |
| - СЕ стандарт электрошкафа, компоненты Siemens |
| - Магнитный выключатель открытия двери |
| - LED освещение рабочей зоны |
| - Маховик перемещений по осям (MPG) |
| - Трехцветная сигнальная лампа |
| - Кабинетная защита зоны обработки |
| - Автоматическая система смазки |
| - Комплект опор для монтажа станка |
| - Руководство по эксплуатации на русском языке |

## Условия оплаты оборудования:

**Складское оборудование:** 100% предоплата.

**Заказное оборудование:** 50% предоплата, 30% по факту готовности оборудования на заводе-изготовителе, 20% по факту поступления оборудования на склад.

## Условия отгрузки:

**Самовывоз** со склада Поставщика в РФ.

**Доставка** оплачивается отдельно.

## Гарантия 1 год. Сервис.

****

## СТОИМОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ:

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование оборудования** | **Цена**  **с НДС** |
| **KE80/2000 (CK6180X2000) Токарный станок с ЧПУ**  **Опции, включенные в стоимость:**   * Система ЧПУ Siemens Sinumerik 808DA * 3-кулачковый полый механический патрон ø 305мм * Мощность электродвигателя главного привода 15 кВт * Трехступенчатый редуктор * Ручная задняя бабка | **367 514 CNY** |
|  |  | |