



通远重工
TONGYUAN HEAVY INDUSTRY

做让世界赞美的中国机床

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ КИТАЙСКИХ СТАНКОВ С МИРОВЫМ ПРИЗНАНИЕМ



山东通远重工机械有限公司

SHANDONG TONGYUAN HEAVY INDUSTRY MACHINERY CO.,LTD

Введение

Shandong Tongyuon Heavy Industry Machinery Co.Ltd. является предприятием, специализирующимся на исследованиях и разработках, производстве токарных станков с ЧПУ. Компания производит токарные станки с ЧПУ, токарные станки с ЧПУ для тяжелых условий эксплуатации, вальцевые станки с ЧПУ, токарно-карусельные станки с ЧПУ, токарно-фрезерные станки с ЧПУ, токарно-шлифовальные станки с ЧПУ, специальные станки для валков из цветных металлов и множество других продуктов.

Территория компании охватывает 20 акров, разделенных на две мастерские, северную и южную. Северная мастерская - это зона обработки. Основное оборудование включает в себя: 12-метровый порталый шлифовальный станок Heskert немецкого производства (линейная точность обработки 2-3 мкм/1000мм), японский обрабатывающий центр SNK, порталый строгальный станок координатно-расточной станок известного китайского бренда, обрабатывающий центр с ЧПУ, плоскофрезерный станок, токарный станок с ЧПУ, закалочное оборудование, вертикально-фрезерный станок, радиально-сверлильный станок, электроэрозионный станок и другое оборудование для прецизионной обработки. Южный цех - это зона сборки станков, которая разделена на зону под сборки, зона окончательной сборки, зона пробного запуска, зона покраски, склад и другие зоны.

Наша компания прошла сертификацию системы менеджмента качества ISO:9001, сертификацию системы менеджмента качества CE, сертификацию системы экологического менеджмента, сертификацию системы контроля труда и безопасности и т.д. Благодаря комплексной системе сертификации мы повышаем уровень управления предприятием и строго регулируем производство продукции. Мы эффективно контролируем качество каждого станка чтобы создать хорошую репутацию на рынке.

В начале своего создания компания ориентировалась на рынок среднего и высокого класса в стране и за рубежом, полагаясь на профессиональную техническую команду и высококачественное производственное оборудование для создания качества Tongyuon и бренда Tongyuon. Компания имеет филиалы в Иране, офисы во Франции и агентов в Индии, России, Украине и других странах. Продукция экспортируется более чем в 40 стран и регионов, таких как Франция, США, Канада, Венгрия, Ирландия, Испания и Сингапур.

Shandong Tongyuon Heavy Industry Machinery Co.Ltd. - это предприятие, которое ведет бизнес с душой, искренне относится к клиентам, практически и добросовестно стремится к развитию национальной промышленности.

Концепция обслуживания: Не беспокойтесь о постпродажном обслуживании.

Предпродажное обслуживание: не только производство станков, но и предоставление наиболее профессиональных решений для обработки.

Постпродажное обслуживание: гарантия на весь станок составляет 1 год с пожизненным обслуживанием.

Круглосуточная телефонная онлайн служба, также вы можете отсканировать код через мобильный телефон и завершить ремонт при помощи одной кнопки. Дайте ответ в течении 2-х часов после получения уведомления пользователя и перейдите на сайт не позднее 48 часов.

Фото компании

01 / Посещение клиентов



02 / Установка и ввод в эксплуатацию



03 / Выставки



04 / Осмотр компании



Применение в промышленности

Каталог продукции

Общая промышленность



Энергетическая промышленность



Паротурбинная промышленность



Нефтяная промышленность



Сталелитейная промышленность



Бумажная промышленность



СК611-Горизонтальный токарный станок с ЧПУ серии L ••••• 1

СК611-Горизонтальный токарный станок с ЧПУ серии М••••• 3

СК611-Горизонтальный токарный станок с ЧПУ серии Н••••• 5

СК611-Горизонтальный токарный станок с ЧПУ серии Т••••• 7

СК611-Горизонтальный токарный станок с ЧПУ серии F ••••• 9

СК84- Серия токарных станков с ЧПУ для тяжелых условий эксплуатации••• 11

СК84- Серия токарных станков с ЧПУ для тяжелых условий эксплуатации••• 13

Токарно-расточной станок с ЧПУ ••••• 15

Токарно-фрезерный станок с ЧПУ ••••• 16

CK611-Горизонтальный токарный станок с ЧПУ серии L



Функции

Станки серии CK611-L представляют собой большие горизонтальные токарные станки с ЧПУ с плоской станиной, использующие систему ЧПУ SIEMENS или FANUC и полностью цифровую сервосистему переменного тока. Основным приводом для токарной обработки является автоматическое четырехступенчатое бесступенчатое изменение скорости, основным двигателем является двигатель шпинделя переменного тока, и используются две оси управления рычажным механизмом. Ось Z и ось X станка с межосевым расстоянием 1-5 м используют шарико-винтовую пару и серводвигатель переменного тока для реализации продольного и поперечного перемещения; ось Z машины с межцентровым расстоянием более 6 м использует реечную шестерню и решетчатую линейку, а ось X использует пару шариковых винтов. Добавьте серводвигатель переменного тока для достижения продольного и поперечного перемещения с хорошим позиционированием и повторить точность позиционирования.

Основные компоненты и структура машины оптимизированы и спроектированы, а стабильность всей машины превосходна. Применяется в энергетической, химической, легкой, электромеханической, бумажной, автомобильной и других отраслях промышленности. Он имеет характеристики высокой точности, высокой мощности, высокой жесткости и высокой степени автоматизации. Он подходит для обработки деталей вала, втулки и диска. Такие как токарная обработка внутренних и внешних цилиндрических поверхностей, конических поверхностей, дуговых поверхностей, торцевых поверхностей, нарезание канавок, снятие фасок, нарезание резьбы и т. д., этот процесс обладает высокой адаптируемостью, высокой эффективностью обработки, простотой в эксплуатации и обширными функциями, которые могут снизить потребность в квалифицированных рабочих.

Примечание: функции сверления, фрезерования, шлифования и сверления не являются обязательными

Комплект поставки

Наименование	Модель станка		
	: B- ((' ' C	: B- (() , C	: B- ((+ ' C
Функция точения и растачивания с ЧПУ	Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать обработку на станке для глубокого сверления и токарную обработку глубоких отверстий		
Токарно-фрезерная функция с ЧПУ	Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать сверление и простое фрезерование		
Функция точения и шлифования с ЧПУ	Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать шлифовальную ленту внешнего круга%		
Зажимной патрон	Стандарт	(' ' ' мм	
	Специальные части	Ф1250 Ф1400 мм	
Центральное отверстие	Стандарт	Ф70-480 мм	
	Специальные части	Ф400-700 мм	
Резцедержка	Стандарт	LDB4-157	
	Специальные части	Нет специальных частей	
Ролик	Стандарт	Нет специальных частей	

Наименование	Модель станка		
	CK61100L	CK61125L	CK61140L
Макс. грузоподъемность двух центров	6 тонн		
Ширина станины станка	755 мм		
Макс.диаметр поворота над станиной	1040 мм	1290 мм	1440 мм
Макс. диаметр поворота над рездержкой	630 мм	880 мм	1030 мм
Максимальная длина заготовки	1000-16000 мм (Более 6 м приводится в движение реечной передачей)		
Параметры передней бабки			
Диаметр переднего подшипника шпинделя	200 мм		
Диаметр отверстия шпинделя	Ф130 мм		
Конус шпинделя	Метрический M140		
Серия скоростей шпинделя	Гидравлическая четырехступенчатая, бесступенчатая регулировка скорости внутри шестерни		
Диапазон скорости вращения шпинделя	5-500 об/мин		
Мощность главного двигателя	37 кВт		
Параметры системы подачи			
Система ЧПУ SIEMENS			
Продольный крутящий момент серводвигателя	30 Нм		
Поперечный крутящий момент серводвигателя	28 Нм		
Система ЧПУ FANUC			
Продольный крутящий момент серводвигателя	30 Нм		
Поперечный крутящий момент серводвигателя	22 Нм		
Сечение режущего инструмента	40×40 мм		
Кол-во позиций инструмента резцедержки	Резцедержка вертикального типа, 4 позиции		
Повторяемость позиционирования резцедержки	0.01 мм		
Скорость продольной быстрой подачи	4000 мм/мин		
Скорость поперечной быстрой подачи	4000 мм/мин		
Скорость продольной подачи	1-2000 мм/мин		
Скорость поперечной подачи	1-2000 мм/мин		
Параметры задней бабки			
Диаметр втулки задней бабки	160 мм		
Конус втулки задней бабки	Конус Морзе 6		
Ход втулки задней бабки	300 мм		

СК611-Горизонтальный токарный станок с ЧПУ серии М



Функции

Станки серии СК611-М представляют собой большие горизонтальные токарные станки с ЧПУ с плоской станиной, использующие систему ЧПУ SIEMENS или FANUC и полностью цифровую сервосистему переменного тока. Основным приводом для токарной обработки является автоматическое четырехступенчатое бесступенчатое изменение скорости, основным двигателем является двигатель шпинделя переменного тока, и используются две оси управления рычажным механизмом. Ось Z и ось X станка с межосевым расстоянием 1-5 м используют шарико-винтовую пару и серводвигатель переменного тока для реализации продольного и поперечного перемещения; ось Z машины с межцентровым расстоянием более 6 м использует реечную шестерню и решетчатую линейку, а ось X использует пару шариковых винтов. Добавьте серводвигатель переменного тока для достижения продольного и поперечного перемещения с хорошим позиционированием и повторить точность позиционирования.

Основные компоненты и структура машины оптимизированы, а стабильность всего станка превосходна. Применяется в энергетической, химической, легкой, электромеханической, бумажной, автомобильной и других отраслях промышленности. Он имеет характеристики высокой точности, высокой мощности, высокой жесткости и высокой степени автоматизации. Он подходит для обработки деталей вала, втулки и диска. Такие как токарная обработка внутренних и внешних цилиндрических поверхностей, конических поверхностей, дуговых поверхностей, торцевых поверхностей, нарезание канавок, снятие фасок, нарезание резьбы и т. д., этот процесс обладает высокой адаптируемостью, высокой эффективностью обработки, простотой в эксплуатации и обширными функциями, которые могут снизить потребность в квалифицированные рабочие. требованиям, это идеальное обрабатывающее оборудование.

Примечание: функции сверления, фрезерования, шлифования и сверления не являются обязательными

Комплект поставки

Наименование	Модель станка		
	СК61125М/40М	СК61160М	СК61180М/200М
Функция точения и растачивания с ЧПУ	Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать обработку на станке для глубокого сверления и токарную обработку глубоких отверстий		
Токарно-фрезерная функция с ЧПУ	Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать сверление и простое фрезерование		
Функция точения и шлифования с ЧПУ	Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать шлифовальную ленту внешнего круга		
Зажимной патрон	Стандарт	Ф1250 мм	Ф1250 мм Ф1600 мм
	Специальные части	Ф1400 Ф1600 Ф1800 мм	
Центральное отверстие	Стандарт	Ф70-480 мм Ф400-700 мм	
	Специальные части	Ф400-700 мм Ф120-480 мм	
Резцедержка	Стандарт	LDB4-C61125	
	Специальные части	Дополнительно в соответствии с требованиями заказчика	
Ролик	Стандарт	Нет специальных частей	

Наименование	Модель станка				
	СК61125М	СК61140М	СК61160М	СК61180М	СК61200М
Макс. грузоподъемность двух центров	10 тонн				
Ширина станины станка	1100 мм				
Макс. диаметр поворота над станиной	1290 мм	1440 мм	1640 мм	1840 мм	2040 мм
Макс. диаметр поворота над резцедержкой	900 мм	1050 мм	1250 мм	1450 мм	1650 мм
Максимальная длина заготовки	1000-16000 мм				
Параметры передней бабки					
Диаметр переднего подшипника шпинделя	200 мм			220 мм	
Диаметр отверстия шпинделя	130 мм				
Конус шпинделя	Метрический M140				
Серия скоростей шпинделя	Гидравлическая четырехступенчатая, бесступенчатая регулировка скорости внутри шестерни				
Диапазон скорости вращения шпинделя	5-500 об/мин				
Мощность главного двигателя	37 кВт				
Параметры системы подачи					
Система ЧПУ SIEMENS					
Продольный крутящий момент серводвигателя	30 Нм				
Поперечный крутящий момент серводвигателя	28 Нм				
Система ЧПУ FANUC					
Продольный крутящий момент серводвигателя	30 Нм				
Поперечный крутящий момент серводвигателя	22 Нм				
Сечение режущего инструмента	40×40				
Кол-во позиций инструмента резцедержки	Резцедержка вертикального типа, 4 позиции				
Повторяемость позиционирования резцедержки	0.01 мм				
Скорость продольной быстрой подачи	4000 мм/мин				
Скорость поперечной быстрой подачи	4000 мм/мин				
Скорость продольной подачи	1-2000 мм/мин				
Скорость поперечной подачи	1-2000 мм/мин				
Параметры задней бабки					
Диаметр втулки задней бабки	260 мм				
Конус втулки задней бабки	Метрический M80				
Ход втулки задней бабки	300 мм				

СК611-Горизонтальный токарный станок с ЧПУ серии Н



Функции

Станок серии СК611-Н представляет собой большой горизонтальный токарный станок с плоской станиной. Главный привод поворота - гидравлический четырехступенчатый, с бесступенчатой регулировкой скорости внутри редуктора и двумя валами управления рычажным механизмом. По оси X используется шарико-винтовая пара и серводвигатель переменного тока для горизонтального перемещения, по оси Z используется шарико-винтовая передача на 1-5 м, а наклонная рейка и серводвигатель переменного тока обеспечивают вертикальное перемещение на расстояние более 6 м. Станина машины имеет структуру Flat-V, отлитая из высокопрочного полимерного песка, а поверхность станины подвергается среднечастотной закалке. Твердость HRC50, глубина закалки большая.

Корпус станка имеет высокую жесткость, большую несущую способность и хорошую устойчивость. Каретка обклеена пластиком. Поскольку материал содержит смазывающие элементы, разница между динамическим и статическим коэффициентами трения невелика, что значительно снижает трение между кареткой и направляющей поверхностью станины и предотвращает проскальзывание. Станина машины отлита с арочной дверцей для удаления стружки назад, а стружка выгружается непосредственно на лоток для приема стружки, что удобно для удаления и очистки стружки.

Примечание: функции сверления, фрезерования, шлифования и сверления не являются обязательными

Комплект поставки

Наименование	Модель станка			
	СК61125Н/40Н	СК61160Н	СК61180Н/200Н	
Функция точения и растачивания с ЧПУ	Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать обработку на станке для глубокого сверления и токарную обработку глубоких отверстий			
Токарно-фрезерная функция с ЧПУ	Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать сверление и простое фрезерование			
Функция точения и шлифования с ЧПУ	Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать шлифовальную ленту внешнего круга			
Зажимной патрон	Стандарт	Ф1250 мм	Ф1400 мм	Ф1600 мм
	Специальные части	Ф1400 Ф1600 Ф1800 мм		
Центральное отверстие	Стандарт	Ф70-480 мм		Ф400-700 мм
	Специальные части	Ф400-700 мм		Ф120-480 мм
Резцедержка	Стандарт	LDB4-C61125		
	Специальные части	Дополнительно в соответствии с требованиями заказчика		
Ролик	Стандарт	Нет специальных частей		

Наименование	Модель станка				
	СК61125Н	СК61140Н	СК61160Н	СК61180Н	СК61200Н
Макс. грузоподъемность двух центров	16 тонн				
Ширина станины станка	1100 мм				
Макс. диаметр поворота над станиной	1290 мм	1440 мм	1640 мм	1840 мм	2040 мм
Макс. диаметр поворота над резцедержкой	900 мм	1050 мм	1250 мм	1450 мм	1650 мм
Максимальная длина заготовки	1000-16000 мм				
Параметры передней бабки					
Диаметр переднего подшипника шпинделя	240 мм			240 мм	
Диаметр отверстия шпинделя	130 мм				
Конус шпинделя	Метрический M140				
Серия скоростей шпинделя	Гидравлическая четырехступенчатая, бесступенчатая регулировка скорости внутри шестерни				
Диапазон скорости вращения шпинделя	5-500 об/мин				
Мощность главного двигателя	45 кВт				
Параметры системы подачи					
Система ЧПУ SIEMENS					
Продольный крутящий момент серводвигателя	30 Нм				
Продольный крутящий момент серводвигателя	28 Нм				
Система ЧПУ FANUC					
Продольный крутящий момент серводвигателя	30 Нм				
Поперечный крутящий момент серводвигателя	22 Нм				
Сечение режущего инструмента	40×40				
Кол-во позиций инструмента резцедержки	Резцедержка вертикального типа, 4 позиции				
Повторяемость позиционирования резцедержки	0.01 мм				
Скорость продольной быстрой подачи	4000 мм/мин				
Скорость поперечной быстрой подачи	4000 мм/мин				
Скорость продольной подачи	1-2000 мм/мин				
Скорость поперечной подачи	1-2000 мм/мин				
Параметры задней бабки					
Диаметр втулки задней бабки	260 мм				
Конус втулки задней бабки	Метрический M80				
Ход втулки задней бабки	300 мм				

СК611-Горизонтальный токарный станок с ЧПУ серии Т



Функции

Станки серии СК611-Т представляют собой сверхмощные горизонтальные токарные станки с ЧПУ с плоской станиной, которые имеют такие системы как SIEMENS/FANUC/KND/GSK, и полностью цифровую сервосистему переменного тока. Вращение основного привода с ручным четырехступенчатым бесступенчатым изменением скорости, основным двигателем является двигатель постоянного тока или серводвигатель переменного тока, двухрычажный контроль. По осям Z и X станка с межосевым расстоянием 1-5 м используется шарико-винтовая пара и серводвигатель переменного тока для обеспечения продольного и поперечного перемещения с хорошим позиционированием и повторяющейся высокой точностью позиционирования.

Основные функции станка: основные компоненты и конструкции были оптимизированы и спроектированы, а стабильность и производительность всей машины превосходны. Применяется в энергетической, химической, легкой, электромеханической, бумажной, автомобильной и других отраслях промышленности. Он имеет характеристики высокой точности, высокой мощности, высокой жесткости и высокой степени автоматизации.

Он подходит для обработки деталей вала, втулки и диска. Такие как токарная обработка внутренних и внешних цилиндрических поверхностей, конических поверхностей, дуговых поверхностей, торцевых поверхностей, нарезание канавок, снятие фасок, нарезание резьбы и т. д., этот процесс обладает высокой адаптируемостью, высокой эффективностью обработки, простотой в эксплуатации и обширными функциями, которые могут снизить потребность в квалифицированные рабочие. требованиям, это идеальное обрабатывающее оборудование.

Примечание: функции сверления, фрезерования, шлифования и сверления не являются обязательными

Комплект поставки

Наименование		Модель станка		
Функция точения и растачивания с ЧПУ		Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать обработку на станке для глубокого сверления и токарную обработку глубоких отверстий		
Токарно-фрезерная функция с ЧПУ		Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать сверление и простое фрезерование		
Функция точения и шлифования с ЧПУ		Опционально: после добавления этой функциональной части можно реализовать шлифовальную ленту внешнего круга		
		СК61125N/40N	СК61160N	СК61180N/ СК61200N
Зажимной патрон	Стандарт	Ф1250 мм	Ф1400 мм	Ф1600 мм
	Специальные части	Ф1400 Ф1600 Ф1800 Ф2000 мм		
Центральное отверстие	Стандарт	Ф120-470 мм		Ф400-700 мм
	Специальные части	Ф400-700 мм		Ф120-470 мм
Резцедержка	Стандарт	LDB4-C61125		
	Специальные части	Дополнительно в соответствии с требованиями заказчика		
Ролик	Стандарт	Нет специальных частей		

Наименование	Модель станка				
	СК61125Т	СК61140Т	СК61160Т	СК61180Т	СК61200Т
Макс. грузоподъемность двух центров	25 тонн				
Ширина станины станка	1100 мм				
Макс. диаметр поворота над станиной	1300 мм	1500 мм	1700 мм	1900 мм	2100 мм
Макс. диаметр поворота над резцедержкой	850 мм	1050 мм	1250 мм	1450 мм	1650 мм
Максимальная длина заготовки	1000-16000 мм				
Параметры передней бабки					
Диаметр переднего подшипника шпинделя	280 мм				
Диаметр отверстия шпинделя	100 мм				
Конус шпинделя	Метрический M140				
Серия скоростей шпинделя	Гидравлическая четырехступенчатая, бесступенчатая регулировка скорости внутри шестерни				
Диапазон скорости вращения шпинделя	2-200 об/мин				
Мощность главного двигателя	55 кВт				
Параметры системы подачи					
Система ЧПУ SIEMENS					
Продольный крутящий момент серводвигателя	50 Нм				
Поперечный крутящий момент серводвигателя	30 Нм				
Система ЧПУ FANUC					
Продольный крутящий момент серводвигателя	50 Нм				
Поперечный крутящий момент серводвигателя	40 Нм				
Сечение режущего инструмента	60×60				
Кол-во позиций инструмента резцедержки	Резцедержка вертикального типа, 4 позиции				
Повторяемость позиционирования резцедержки	0.01 мм				
Скорость продольной быстрой подачи	4000 мм/мин				
Скорость поперечной быстрой подачи	4000 мм/мин				
Скорость продольной подачи	1-2000 мм/мин				
Скорость поперечной подачи	1-2000 мм/мин				
Параметры задней бабки					
Диаметр втулки задней бабки	280 мм				
Конус втулки задней бабки	1:7				
Ход втулки задней бабки	300 мм				

CK611-Горизонтальный токарный станок с ЧПУ серии F



Features

Эта серия сверхмощных горизонтальных токарных станков полностью совмещает современные международные передовые технологии, использует передовые международные методы проектирования и технологии производства, такие как трехмерное моделирование, имитационное проектирование, анализ методом конечных элементов и т. д. Это мехатронный станок, объединяющий многодисциплинарные и мультикатегорийные технологии прецизионного производства, такие как электрическое, автоматическое управление, гидравлическое управление и современный механический дизайн.

Эта серия станков имеет отличные структурные характеристики. Станки обладают характеристиками высокой динамической и статической жесткости, длительным сроком службы, высокой эффективностью обработки, безопасными и надежными функциями, удобным управлением и красивым внешним видом.

1. Главный вал коробки шпинделя представляет собой сквозную конструкцию, а главный вал направляющей поддерживается высокоточными двухрядными цилиндрическими роликоподшипниками с высокой точностью и хорошей стабильностью.

2. Главный привод приводится в действие серводвигателем шпинделя переменного тока или двигателем постоянного тока с двумя механическими шестернями, бесступенчатой регулировкой скорости в пределах шестерни, широким диапазоном регулировки скорости и хорошей адаптируемостью.

3. Направляющая станины состоит из трех или четырех направляющих и изготавливается методом тонкой шлифовки. Поверхность основной направляющей станины подвергается закалке на промежуточной частоте, а твердость может достигать 50 HRC.

4. Задняя бабка имеет верхнюю и нижнюю разъемную структуру, а оправка во втулке оснащена двухрядными короткими цилиндрическими роликоподшипниками с высокой точностью и регулируемым радиальным зазором; движение втулки и задней бабки моторизовано и оснащено устройством измерения усилия.

5. Держатель инструмента оснащен шарико-винтовой передачей по горизонтали и высокоточной зубчатой рейкой и двухзубчатым стержнем, устраняющим люфт по вертикали, что повышает точность передачи держателя инструмента.

6. Станок оснащен подвижной платформой и подвесной стойкой ЧПУ, которая проста в эксплуатации.

7. Диапазон и количество открытых и закрытых люнетов можно настроить в соответствии с требованиями пользователя.

8. Эта серия станков использует систему SIEMENS 828D. Другие системы ЧПУ также могут быть выбраны пользователем.

9. Двойные подручники, фрезерные и расточные устройства, шлифовальные устройства, конвейеры для металлической стружки, системы охлаждения инструментов и т. д. могут быть предоставлены в соответствии с требованиями пользователя.

Примечание: функции сверления, фрезерования, шлифования и сверления не являются обязательными

Наименование	Модель станка			
	CK61125F	CK61160F	CK61200F	CK61250F
Макс. диаметр поворота над станиной	1250 мм	1600 мм	2000 мм	2500 мм
Макс. диаметр поворота над резцедержкой	1000 мм	1250 мм	1600 мм	2000 мм
Максимальная длина заготовки между двумя центрами	4-20 м	4-20 м	4-20 м	4-20 м
Макс. грузоподъемность двух центров	40 тонн			
Тип направляющей станка	Встроенная трехнаправляющая или встроенная четыре направляющих			
Ширина направляющей станины станка	1615 мм	1615 мм	1850 мм	2050 мм
Диаметр патрона	1250 мм	1600 мм	1600 мм	2000 мм
Диапазон скорости вращения шпинделя	0.8-160 об/мин	0.8-160 об/мин	0.8-160 об/мин	0.8-160 об/мин
Скорость вращения шпинделя	Механические две передачи, бесступенчатая передача			
Ход втулки задней бабки	300 мм			
Тип резцедержки	Резцедержка рамного типа, вертикальная четырехпозиционная электрическая резцедержка, вертикальная четырехместная ручная резцедержка			
Диапазон подачи резцедержки	0.1-1000 мм/мин			
Скорость быстрого перемещения резцедержки	4000 мм/мин			
Тип подачи резцедержки	Бесступенчатый			
Мощность главного двигателя	75 кВт / 90 кВт			
Система ЧПУ	Siemens 828D или другая система ЧПУ			

СК84- Серия токарных станков с ЧПУ для тяжелых условий эксплуатации



● Функции

Станок для обработки роликов с ЧПУ принимает трехстороннюю структуру, имеет характеристики высокой жесткости, прецизионной стабильности и точности. Конструкция компонентов является модульной, с высокой степенью стандартизации, хорошей взаимозаменяемостью и стабильным качеством. Станок имеет передовую конструкцию, надежен в работе и прост в эксплуатации. Простой в обслуживании. В то же время станок импортируется и перерабатывается нашей компанией с использованием передовых европейских технологий. Весь станок имеет конструкцию рамы высокой жесткости, поэтому она не только способна выполнять сильную резку, но также может обрабатывать прецизионные детали. Эта серия токарно-карусельных станков с ЧПУ представляет собой оборудование для механической обработки, объединяющее передовые технологии, такие как машинное оборудование, электричество и гидравлика, и в основном используется для обработки плоскостей, криволинейных поверхностей и отверстий. Он широко используется при черновой и чистовой обработке различных пластин, коробок, стоек и других сложных деталей в машиностроении. Трехосный рычажный механизм продольного перемещения (ХК-Dxis). Может выполняться многопроцессная обработка, такая как фрезерование, растачивание, сверление, жесткая нарезка резьбы, развертывание и зенкерование. Этот станок также в основном используется для обработки толстых валков и валков с отверстиями и имеет вращающиеся части, такие как внешний круг, торец, канавка и вращающаяся поверхность.

Наименование	Модель станка		
	СК8465	СК8480	СК84100
Макс. диаметр поворота над станиной	Φ650 мм	Φ800 мм	Φ1000 мм
Макс. диаметр обработки	Φ650 мм	Φ200~Φ800 мм	Φ1000 мм
Макс. длина заготовки	3300мм/5200мм	3300мм/5200мм	5000мм/6000мм/8000мм
Макс. длина обработки	3000мм/5000мм	3000мм/5000мм	5000мм/6000мм/8000мм
Ширина направляющей станка	1100 мм	1100 мм	1350 мм
Тип направляющей станка	Четыре направляющие	Четыре направляющие	Четыре направляющие
Макс. грузоподъемность станка	8 тонн	8 тонн	20 тонн
Ход по оси X	425 мм	425 мм	500 мм
Ход по оси Z	3000мм/5000мм	3000мм/5000мм	5050мм/6050мм/8050мм
Скорость перемещения по оси X/Z	10000мм/8000мм	10000мм/8000мм	3000мм/6000мм
Минимальная подача по оси X/Z	0.001 мм	0.001 мм	0.001 мм
Скорость вращения шпинделя (бесступенчатый)	10-300 об/мин	10-300 об/мин	4-200 об/мин
Верхний код шпинделя	A2-15	A2-15	A2-15 or 1 :30 Длинный конус
Отверстие шпинделя	Φ130	Φ130	Φ100
Конус переднего конца шпинделя	Метрический M140	Метрический M140	Метрический M140
Верхний конус шпинделя	KM-6	KM-6	KM-6
Зажимной патрон	Φ630 мм	Φ800 мм	Φ1000 мм
Сечение хвостовика инструмента, мм	40×40	40×40	50× 50
Диаметр втулки задней бабки	Φ260 мм	Φ260 мм	Φ300 мм
Ход втулки задней бабки	300 мм	300 мм	300 мм
Конус втулки задней бабки	KM-6	KM-6	Φ100(1 :7)
Мощность шпинделя	AC30 кВт	AC45 кВт	AC75 кВт
Точность обработки	IT6~IT7	IT6~IT7	IT6~IT7
Шероховатость обработанной поверхности	Ra0.8	Ra0.8	Ra0.8

СК84-Серия токарных станков с ЧПУ для тяжелых условий эксплуатации



● **Функции**

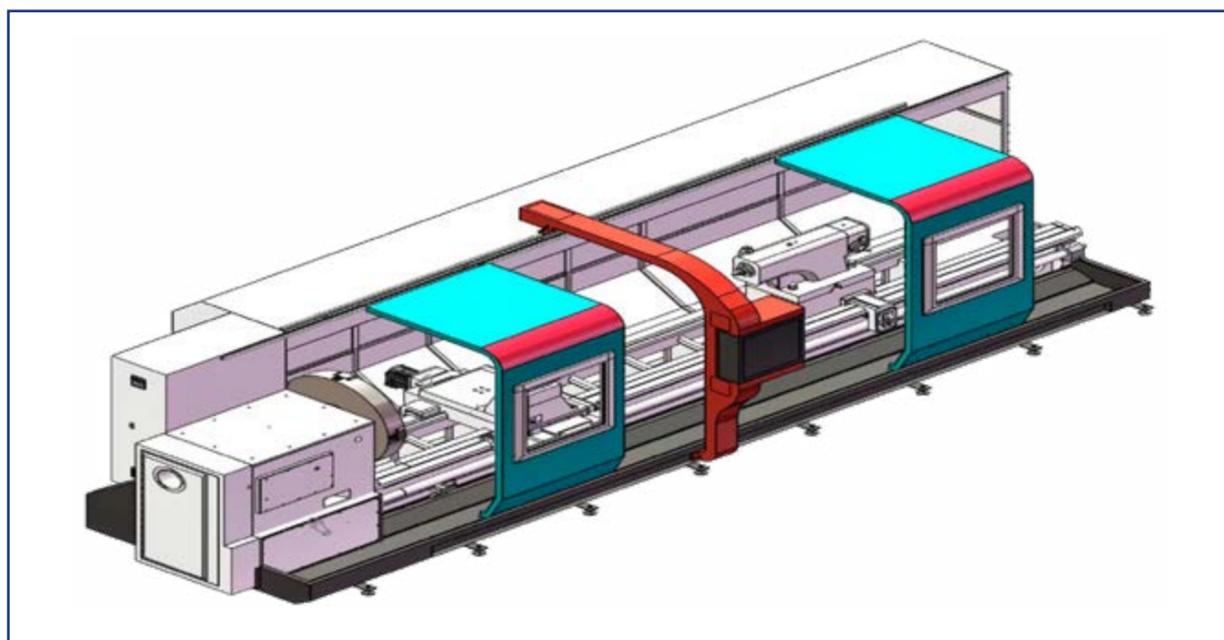
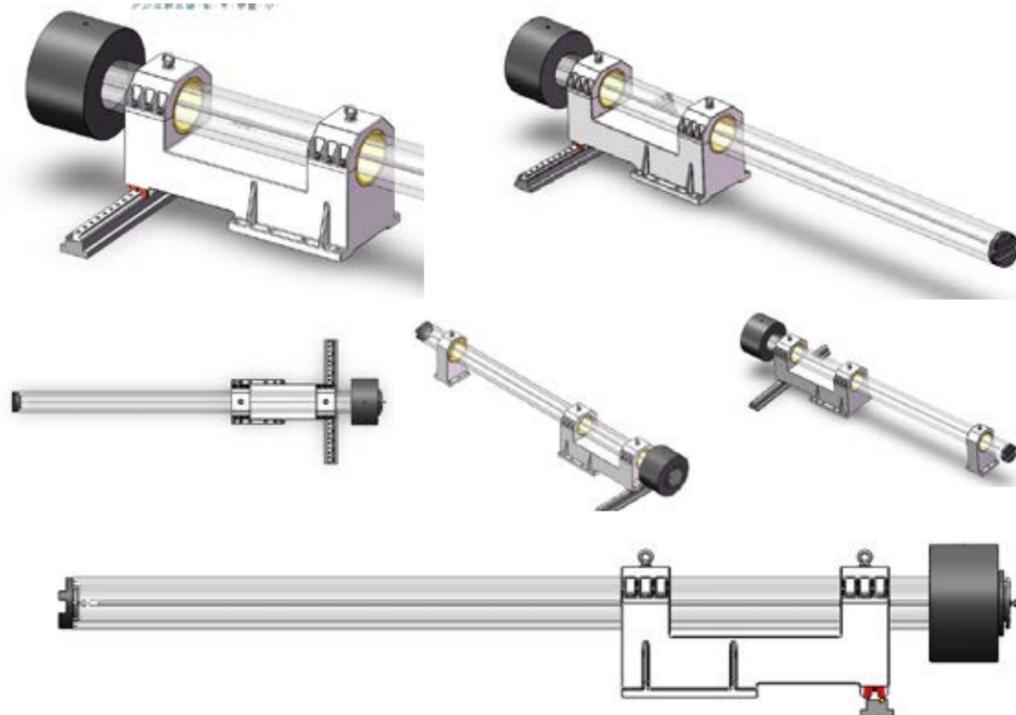
Станок представляет собой специальный станок для обработки роликов. Он состоит из коробки головки станины, основания головки станины, цельной станины с тремя направляющими (разделяемой левой и правой подручниками задней бабки), левых подручников, средних подручников, правых подручников, задней бабки и электрической системы управления, системы смазки и других компонентов. Главный привод и привод подачи разделены, с функцией числового программного управления. Головка станка установлена на основании опорного ящика, левый и правый подручники установлены на станине, используемой для перемещения всех трех направляющих, а задняя бабка установлена на направляющих для задней бабки. цельных трех направляющих. Двигатель привода шпинделя установлен на отдельном моторном основании. Этот станок подходит для точения внутренних и наружных окружностей, внутренних и внешних конических поверхностей, поверхностей специальной формы, точения торцов и резьб крупных валов, дисков и цилиндрических деталей из различных материалов инструментами из быстрорежущей стали и твердого сплава.

Токарный станок для обработки роликов с ЧПУ специально разработан для обработки катодных валков, электролитической медной фольги и титановых катодных валков. Он может обрабатывать детали диаметром 3-5 метров и длиной 3-8 метров. Он имеет быстрое вращение и высокую точность. Его можно использовать в производстве катодных валков, значительно повысить эффективность работы.

Наименование	Модель станка		
	CK84125	CK84140	CK64160
Макс. диаметр поворота над станиной	Φ1250 мм	Φ1400 мм	Φ1600 мм
Макс. диаметр обработки	Φ200мм~1250мм	Φ500мм~1400мм	Φ500мм~1600мм
Макс.длина заготовки	5000мм/6000мм/8000мм	5200мм/6200мм/7000мм	5000мм/6000мм/8000мм
Максимальная длина обработки	5000мм/6000мм/8000мм	5000мм/6000мм/7000мм	5000мм/6000мм/8000мм
Ширина направляющей станка	1450 мм	1750 мм	1750 мм
Форма рельса направляющей	Четыре направляющие	Четыре направляющих рельса, рельс оси Z, жесткий рельс оси X	Четыре направляющие
Макс. вес загрузки станка	20 тонн	40 тонн	50 или 63 тонн
Ход по оси X	500 мм	600 мм	700 мм
Ход по оси Z	5050мм/6050мм/8050мм	5000мм/6000мм/7000мм	5050мм/6050мм/8050мм
Скорость перемещения по оси X/Z	3000/6000мм	4000/6000мм	3000/6000мм
Минимальная подача по оси X/Z	0.001 мм	0.001 мм	0.001 мм
Скорость вращения шпинделя (бесступенчатый)	4-200 об/мин	4-110 об/мин	4-200 об/мин
Верхний код шпинделя	1:30 длинный конус	1:30 длинный конус	1:30 длинный конус
Отверстие шпинделя	φ100	φ130	φ100
Конус переднего конца шпинделя	Метрический M140	Конус 1:4	Метрический M140
Верхний конус шпинделя	Короткий конус 1:4	Короткий конус 1:4	Короткий конус 1:4
Зажимной патрон	Φ1000 мм	Φ1000 мм тяжелая обработка	Φ1000 мм
Сечение хвостовика инструмента, мм	50×50	60×60	50×50
Диаметр втулки задней бабки	Φ280 мм	Φ400 мм	Φ500 мм
Ход втулки задней бабки	300 мм	300 мм	300 мм
Мощность шпинделя	AC75 кВт	AC90 кВт	AC110 кВт
Точность обработки	IT6~IT7	IT6~IT7	IT6~IT7
Шероховатость обработанной поверхности	Ra0.8	Ra0.8	Ra0.8

Токарно-расточной станок с ЧПУ

Если на большом токарном станке с ЧПУ или сверхмощном токарном станке с ЧПУ необходимы функции глубокого растачивания и токарной обработки, заказчик может выбрать наше функциональное приспособление для глубокого растачивания. Приспособления для глубокого растачивания также могут быть оснащены в соответствии с конкретными условиями работы конечного пользователя. Соотношение диаметров внутреннего отверстия маленькое, мы выберем режим расточной оправки + токарные инструменты для обработки. Расточная оправка закрепляется на держателе инструмента и обрабатывается навесом. Если отношение длины внутреннего отверстия к диаметру больше, мы будем использовать режим обработки глубоких отверстий, расточная оправка будет закреплена на резцедержке, используется метод двойной поддержки, на конце расточной оправки добавлен противовес, и опора расточной штанги добавляется на входе в глубокое отверстие. Скользящая пластина держателя инструмента представляет собой усиленную конструкцию, которая адаптируется к сопротивлению резанию при растачивании отверстия. Для поддержания точности расточной оправки задняя опора расточной оправки соединена с поперечной линейной направляющей каретки для повышения устойчивости расточной оправки.

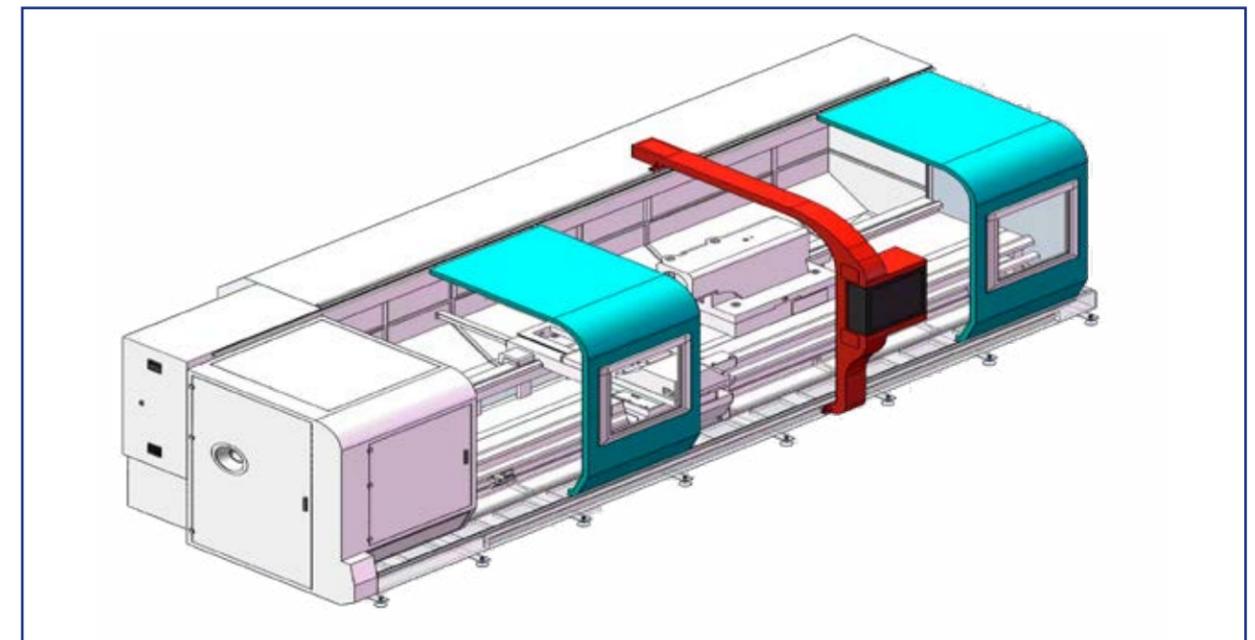
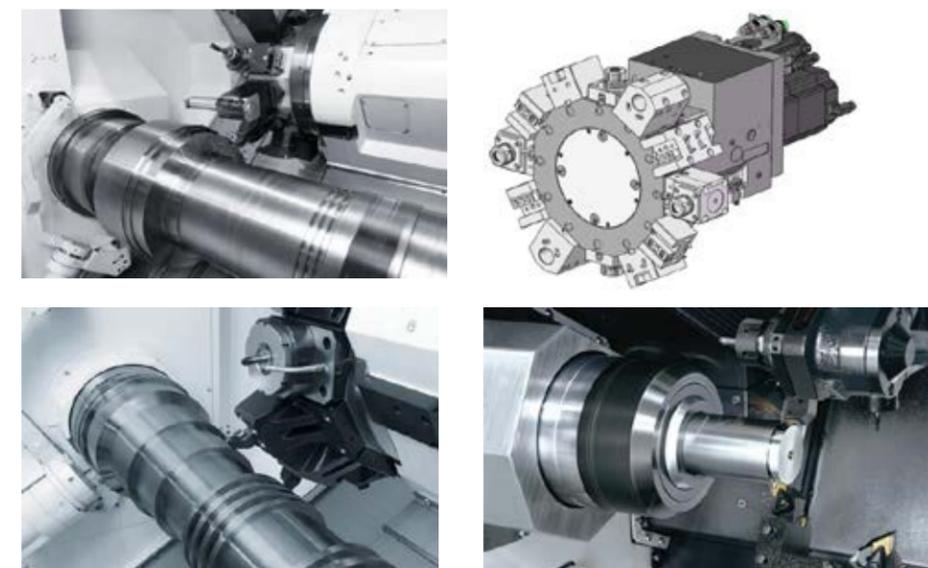


Токарно-фрезерный станок с ЧПУ

Токарно-фрезерный станок представляет собой станок с рычажным механизмом оси В и осью С, который может выполнять токарную и фрезерную обработку. Можно сказать, что токарно-фрезерный станок может выполнять всю или большую часть обработки детали, поэтому его также называют малой производственной линией. Это может не только повысить точность изделий и эффективность обработки изделий, но и значительно сэкономить площадь станка для предприятий. В прошлом необходимо было закончить обработку одной детали на нескольких станках, но теперь только одна машина может завершить всю обработку.

Токарно-фрезерный станок с ЧПУ может выполнять функции точения, фрезерования, сверления, шлифования и т. д. Функция фрезерования с небольшим объемом обработки может быть выполнена с помощью револьверной головки, функция фрезерования с большим объемом обработки может быть установлена с помощью фрезерного приспособления, специальной фрезерной напорный ящик может достигать больших объемов фрезерования. Установка насадок иногда влияет на основные параметры резания станка, такие как диаметр резания, вертикальное и горизонтальное перемещение и т. д. Поэтому заказчик должен знать об этом.

Токарно-фрезерные станки с ЧПУ широко используются в возобновляемых источниках энергии, железнодорожном транспорте, паровых турбинах, нефтегазовом оборудовании, прокатной и общей промышленности. Клиенты, у которых есть спрос, приветствуются, чтобы выдвинуть требования перед заказом машины, и мы предоставим вам лучшие решения.





通远重工
TONGYUAN HEAVY INDUSTRY

做让世界赞美的中国机床

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ КИТАЙСКИХ СТАНКОВ С МИРОВЫМ ПРИЗНАНИЕМ



通远重工 山东通远重工机械有限公司

SHANDONG TONGYUAN HEAVY INDUSTRY MACHINERY CO.,LTD

地址：山东省德州市幸福大道天津鲁冀产业园

电话：0534-7766069 +8615165964868

邮箱：susan@tongyuanlathe.com

网址：www.tylathe.com