|  |  |
| --- | --- |
| Получатель : |  |
| Отправитель: |  |
| Дата: |  |
| Контакты: | тел. моб.  E-mail: |

## УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК, КМТ

## KC80E (CW6280E), DMTG

|  |  |
| --- | --- |
| CW6163E 1500 2016 | * УЦИ (устройство цифровой индикации) * Максимальный диаметр над станиной 800 мм * Длина точения до 5000 мм |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Серия токарно-винторезных станков | КМТ |
|  |  |  |  |

## Конструктивные особенности:

|  |  |
| --- | --- |
| **Станина**  Цельнолитая станина усилена ребрами жесткости. Применение широких направляющих позволяет обрабатывать тяжелые заготовки и делать съем до 5 мм на сторону без потери точности и качества получаемого изделия | **IMG_3131** |
| **Суппорт**  Приспособление для крепления обрабатывающего инструмента и перемещения инструмента в заданных направлениях | **CW-E 3** |
| **Коробка подач**  С помощью коробки подач регулируют скорость перемещения суппорта и закрепленного на нем инструмента вдоль направляющих станины, то есть продольную подачу. На лицевой стороне коробки подач имеются рукоятки для регулировки подачи резца (путь, проходимый за один оборот вращения детали) и включения ходового винта | **CDE-1** |
| **Задняя бабка**  Приспособление для крепления заготовки (при обработке в центрах), или для крепления инструментов, таких например как метчик, плашка при нарезании резьбы; свёрл или сверлильного патрона при сверлении отверстий. | **CDE6140A-02** |
| **Люнеты**  Подвижной и неподвижный люнеты предназначены для поддержки длинных заготовок при обработке во избежание прогиба | Описание: http://www.bernardo.at/shop/media/catalog/product/cache/1/image/9df78eab33525d08d6e5fb8d27136e95/0/3/03-1299XL_6.jpg_2.jpg |
| **УЦИ**  Все универсальные токарные станки DMTG серии CDS опционально могут быть оснащены Устройством цифровой индикации (УЦИ) SDS6. Устройство цифровой индикации SDS6 включает в себя новейшую 16 битную SCM технологию. Каждая ось поддерживает 40 точек нелинейной компенсации. УЦИ предназначено для обработки электрических сигналов поступающих от оптоэлектронных преобразователей линейных перемещений (оптических линеек) и осуществляет визуализацию на цифровом табло полученной информации, а также оказывает помощь в выполнение операций обработки | **s-l1000** |

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|  |  |
| --- | --- |
| **Модельный ряд** | **KC80E(CW6280E)** |
| Максимальный диаметр обработки над станиной, мм | 800 |
| Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм | 480 |
| Размер патрона, мм | 400 |
| Расстояние между центрами, мм | 1000/1500/2000/  3000/4000/5000 |
| Максимальный диаметр обработки в выемке станины, мм | 1000 |
| Длина выемки станины (ГАП), мм | 350 |
| Максимальный вес заготовки(при обработке в патроне и поджиме задней бабкой), кг | 2000 |
| Ширина станины, мм | 550 |
| Торец шпинделя | C11 |
| Конус шпинделя | 1:20 |
| Сечение хвостовика инструмента, мм | 30х30 |
| Мощность электродвигателя главного привода, кВт | 11 |
| Диаметр отверстия в шпинделе, мм | 100 (130 опция) |
| Диапазон скоростей вращения шпинделя, об./мин. | 7,5-1000 |
| Количество диапазонов вращения шпинделя | 18 |
| Быстрые перемещения по оси X, м/мин | 3,8 |
| Количество подач | 64 |
| Скорость подачи по осям Х, мм/об | 0,1-1,52 |
| Пределы шагов метрических резьб, мм | 1-240 |
| Пределы шагов дюймовых резьб, ниток/дюйм | 1-14 |
| Пределы шагов модульных резьб, модуль | 0,5-120 |
| Пределы шагов питчевых резьб, питч диаметральный | 1-28 |
| Диаметр пиноли задней бабки, мм | 100 |
| Выдвижение пиноли задней бабки, мм | 240 |
| Конус пиноли задней бабки | М6 |
| Габаритные размеры, мм | 3180/3630/4230/  5130/6040/7120x  1340х1830 |
| Масса нетто, кг | 4250/4550/4850/  5350/6650/7300 |

## Комплектация:

|  |
| --- |
| УЦИ (устройство цифровой индикации) |
| 3-х кулачковый патрон ф400мм |
| Упорный центр |
| Неподвижный люнет ф40-250 |
| Подвижный люнет ф20-100 |
| Защитный кожух патрона |
| Защитный кожух резцедержателя |
| Освещение рабочей зоны |
| Система подачи СОЖ |
| Пресс-масленка |
| Руководство по эксплуатации на русском языке |

## СТОИМОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование оборудования** | **Цена**  **с НДС** | **Срок**  **поставки** |
| **KC80E/2000 (CW6280E/2000) Токарно-винторезный станок с УЦИ** | **(см АРМ)** | **(см АРМ)** |
| **Шеф-монтажные работы и инструктаж персонала** |  | |
| **Доставка** |  | |

**Гарантия 1 год**

## 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 ООО «КАМИ-ГРУПП/КМТ».

## Условия отгрузки:

**Самовывоз** со склада Поставщика в РФ.

**Доставка** оплачивается отдельно

****