SELICA
INTERNATIONAL CO.,LTD

Токарные станки с ЧПУ высокой точности

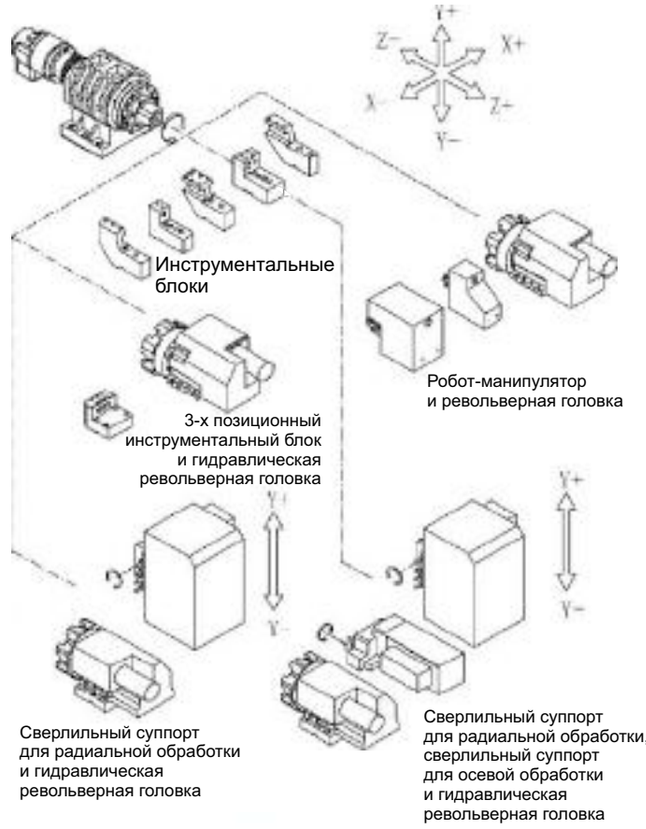
Многоцелевые токарные обрабатывающие центры с ЧПУ

www.kamimtex.com

CE

Токарные станки с ЧПУ

SD-32



Цанговый патрон

Инструментальные блоки

Сверлильный суппорт для осевой обработки и гидравлическая револьверная головка

Робот-манипулятор

3-х позиционный инструментальный блок и гидравлическая револьверная головка

Сверлильный суппорт для радиальной обработки и гидравлическая револьверная головка

Модель	ед.изм	SD-32	SD-32Y
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки над станиной	мм	500	
Наибольший обрабатываемый диаметр	мм	Ø100	
Диаметр проходного отверстия шпинделя	мм	Ø32	
Наибольшая длина точения	мм	100	
Наибольшее перемещение по оси X / Z	мм	200	
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	15	
Точность позиционирования	мм	0.005	
Способ передачи вращения		Ременная передача	
Мощность двигателя шпинделя	кВт	3.7	
Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-6000	
Диаметр патрона шпинделя	мм	100	
Диаметр ШВП	мм	Ø25	
Мощность двигателя подач по оси X/Z	кВт	0.75	
Количество инструментальных гнезд револьверной головки	шт	8	
Время смены инструмента	сек	0.3	
Мощность двигателя сверлильного суппорта для осевой обработки	кВт	-	0.75
Мощность двигателя сверлильного суппорта для радиальной обработки	кВт	-	0.75
Мощность двигателя подач по оси Y	кВт	-	0.75
Тип направляющих		Линейные направляющие качения	
Сечение инструмента	мм	□16 Ø20	
Мощность двигателя насоса подачи СОЖ	кВт	0,185	
Объема бака СОЖ	л.	80(85%)	
Мощность двигателя насоса гидравлической системы	кВт	0,745	
Объем бака гидравлической системы	л.	20(85%)	
Потребляемая мощность	кВт	10	
Габаритные размеры (Длина×Ширина×Высота)	мм	1850x1500x1700	
Вес станка	кг	1700	1750

Стандартная комплектация

- Система подачи СОЖ в зону резания
- Система автоматической смазки узлов
- Инструментальный ящик с инструментом для обслуживания станка
- Педаль управления
- Руководство по эксплуатации станка
- Руководство по эксплуатации ЧПУ
- Руководство по техобслуживанию ЧПУ
- Цанговый патрон
- Подготовка для подключения устройства подачи прутковой заготовки
- Держатели расточного инструмента
- Переходные втулки
- Болты и опоры для установки станка
- Ось C (для SD-32Y)
- Тормоз шпинделя (для SD-32Y)
- Теплообменник электрического шкафа
- Трансформатор

Дополнительная комплектация

- Конвейер обработанных деталей
- Устройство приема обработанных деталей
- Робот-манипулятор
- 3-х кулачковый патрон 100 мм
- Продув патрона сжатым воздухом
- Конвейер удаления стружки цепного типа с баком тележкой
- Устройство подачи прутковой заготовки
- Стабилизатор напряжения
- 2-х позиционный сверлильный суппорт ER16
- 3-х позиционный сверлильный суппорт ER16
- 4-х позиционный сверлильный суппорт ER16 (ось Y)

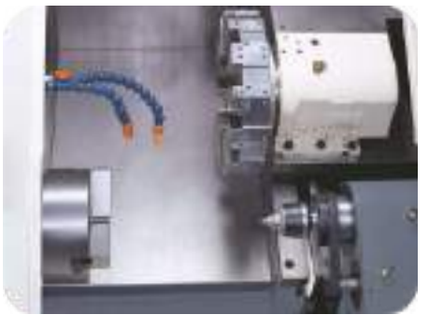
Токарные станки с ЧПУ с наклонной станиной

SL-60L

Линейные направляющие качения

SH-90

Прямоугольные направляющие скольжения



3-х кулачковый патрон, револьверная головка и задняя бабка

Особенностью 12-ти позиционной револьверной головки являются большого диаметра торцовая муфта с круговыми зубьями и высокое усилие зажима 4396 кгс. Время смены смежных инструментов составляет 0,3 секунды.

Программируемая задняя бабка

Широко расположенные направляющие и массивная конструкция задней бабки обеспечивают максимальную жесткость. Управление пинолью может быть как при помощи педали, так и ЧПУ.

Высокоточный шпиндель

Шпиндельная бабка изготовлена из чугуна высокого качества марки Meehanite. Шпиндельная бабка изготовлена с ребрами для увеличения рассеивания тепловой энергии и обеспечения точности шпинделя.

Модель	ед.изм	SL-42	SL-52	SL-60	SL-60L
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки над станиной	мм	510	510	510	510
Наибольший обрабатываемый диаметр	мм	Ø320	Ø320	Ø320	Ø320
Наибольшая длина точения	мм	320	320	320	500
Наибольший диаметр прутковой заготовки	мм	Ø42	Ø50	Ø60	Ø60
Диаметр проходного отверстия шпинделя	мм	Ø56	Ø70	Ø75	Ø75
Фланец шпинделя		A2-5	A2-5	A2-6	A2-6
Диапазон частот вращения шпинделя	м/мин	45~3500	45~3500	45~3500	45~3500
Мощность двигателя шпинделя	кВт	Стандарт: 7.5 ,	Опция: 15	15	
Количество инструментальных гнезд револьверной головки	шт	10	10	12(8)	12(8)
Наибольшее перемещение по оси X / Z	мм	171/360	171/360	170/360	171/550
Ускоренное перемещение по осям X / Z	мм	16/20	16/20	16/20	16/20
Время смены инструмента	сек.	0.3	0.3	0.3	0.3
Угол наклона станины	град.	30°	30°	30°	30°
Тип направляющих		Линейные направляющие качения			
Конус пиноли задней бабки		Конус Морзе 4			
Перемещение задней бабки	мм	100	100	100	100
Диаметр гидравлического патрона шпинделя	мм	200	200	200	200
Сечение инструмента	мм	□20 Ø32	□20 Ø32	□20 Ø32	□20 Ø32
Диаметр ШВП	мм	Ø32	Ø32	Ø32	Ø32
Мощность двигателя насоса гидравлической системы	кВт	1.5	1.5	1.5	1.5
Мощность двигателя насоса системы смазки	кВт	3.5	3.5	3.5	3.5
Потребляемая мощность	кВт	20	20	32	32
Объем бака СОЖ	л.	120	120	120	120
Габаритные размеры (Длина×Ширина×Высота)	мм	2165x1555x1890	2165x1555x1890	2475x1605x1910	2780x1625x1948
Вес станка	кг	3100	3200	2800	3200

Стандартная комплектация

- Система подачи СОЖ в зону резания
- Полное ограждение зоны резания
- Гидравлическая револьверная головка
- Задняя бабка
- Продув патрона сжатым воздухом
- Инструментальный ящик с инструментом для обслуживания станка
- Болты и опоры для установки станка
- Теплообменник электрического шкафа
- Трансформатор
- Руководство по эксплуатации станка
- Руководство по эксплуатации ЧПУ
- Руководство по техобслуживанию ЧПУ

Дополнительная комплектация

- Конвейер удаления стружки цепного типа с баком тележкой
- Конвейер обработанных деталей
- Устройство приема обработанных деталей
- Устройство предварительной настройки
- инструмента
  Стабилизатор напряжения
- Устройство подачи прутковой заготовки

Токарные станки с ЧПУ с наклонной станиной

Модель	ед.изм	SH-75/90	SH-75L/90L	SH-75M/90M	SH-75ML/90ML
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки над станиной	мм	Ø670	Ø670	Ø670	Ø670
Наибольший обрабатываемый диаметр	мм	Ø520	Ø520	Ø400	Ø400
Наибольшая длина точения	мм	610	1100	540	1100
Наибольший диаметр прутковой заготовки	мм	Ø73 / Ø89		Ø73 / Ø89	
Диаметр проходного отверстия шпинделя	мм	Ø87 / Ø102		Ø87 / Ø102	
Фланец шпинделя		A2-8		A2-8	
Диапазон частот вращения шпинделя	м/мин	45~3000		45~3000	
Мощность двигателя шпинделя	кВт	18.5 / 22		18.5 / 22	
Количество инструментальных гнезд револьверной головки	шт	12 / 10	12 / 10	12	
Наибольшее перемещение по оси X	мм	270		270	
Наибольшее перемещение по оси Z	мм	650	1150	550	1050
Ускоренное перемещение по осям X	сек.	16		16	
Ускоренное перемещение по осям Z	град.	20		20	
Угол наклона станины		45°		45°	
Тип направляющих		Линейные направляющие качения			
Конус пиноли задней бабки		Конус Морзе 5			
Диаметр гидравлического патрона шпинделя	мм				
Сечение инструмента	мм	□32 Ø50		□32 VDI 50	
Мощность двигатели приводного инструмента револьверной головки	мм	-		7.5	
Мощность двигателя насоса гидравлической системы	кВт	1.5		1.5	
Мощность двигателя насоса системы смазки	кВт	75		75	
Потребляемая мощность	кВт	44		56 / 62	
Объем бака СОЖ	л.	190		190	
Габаритные размеры (Длина×Ширина×Высота)	мм	3209x1990x2200	3965x1990x2200	3290x1990x2200	3965x1990x2200
Вес станка	кг	6350/6380	7510/7530	6400/6430	7560/7590

Стандартная комплектация

- Система подачи СОЖ в зону резания
- Полное ограждение зоны резания
- Гидравлическая револьверная головка
- Задняя бабка
- Продув патрона сжатым воздухом
- Инструментальный ящик с инструментом для обслуживания станка
- Болты и опоры для установки станка
- Теплообменник электрического шкафа
- Трансформатор
- Руководство по эксплуатации станка
- Руководство по эксплуатации ЧПУ
- Руководство по техобслуживанию ЧПУ
- Револьверная головка с приводным инструментом (SH-75M/75ML/90M/90ML)
- Ось C (SH-75M/75ML/90M/90ML)

Дополнительная комплектация

- Конвейер удаления стружки цепного типа с баком тележкой
- Конвейер обработанных деталей
- Устройство приема обработанных деталей
- Устройство предварительной настройки инструмента
- Стабилизатор напряжения
- Устройство подачи прутковой заготовки

Модель	ед.изм	SH-550	SH-680	SH-700	SH-900
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки над станиной	мм	750	850	900	1030
Наибольший обрабатываемый диаметр	мм	550	680	700	900
Наибольшая длина точения	мм	630/1130/1630/2130/3062		1300/2000/2900/3900/900	
Наибольший диаметр прутковой заготовки	мм	90		115	
Диаметр проходного отверстия шпинделя	мм	101 (116/181)		131 (235/320)	
Фланец шпинделя		A2-8 (A2-11/A2-15)		A2-11(A2-15 /A2-20)	
Диапазон частот вращения шпинделя	м/мин	2700 (2000/1500)		2000 (800/400)	
Мощность двигателя шпинделя	кВт	18.5 /22 (30/37)		30/37 + 2-х ск. коробка передач	
Количество инструментальных гнезд револьверной головки	шт	12		12	
Наибольшее перемещение по оси X	мм	275+30	340+30	350+30	450+20
Наибольшее перемещение по оси Z	мм	750/1250/1750/2250/3182		1500/2200/3100/4100/5100	
Ускоренное перемещение по осям X	м/мин	20		20	
Ускоренное перемещение по осям Z	м/мин	20/20/20/16/10		24/15/10/6/6	
Тип направляющих		Линейные направляющие качения			
Конус пиноли задней бабки		Конус Морзе 5	Конус Морзе 6	Конус Морзе 6	
Диаметр гидравлического патрона шпинделя	мм	300 (380/500)		380 (450/500/600)	
Сечение инструмента	мм	□25 Ø35	□32 Ø50	□32 Ø5 0	
Габаритные размеры (Длина×Ширина×Высота)	мм	300(360/610/640/790)x230x230		620(690/790/890/990) X280X260	620(690/790/890/990) X280X300
Вес станка	кг	6500/7000/9500/10500/12000		15000/16000/18000/ 22000/26000	16500/18500/20000/ 24000/28000

SH-900

Прямоугольные направляющие скольжения

Стандартная комплектация

- 3-х кулачковый гидравлический патрон и цилиндр
- Интерфейс RS-232
- Теплообменник электрического шкафа
- Гидравлическая станция
- Система подачи СОЖ под давлением 4 бар
- Централизованная автоматическая система смазки
- Трехцветная сигнальная лампа
- Конвейер удаления стружки с баком-тележкой
- Комплект сырых и каленых кулачков
- Инструментальный ящик с инструментом для обслуживания станка
- Трансформатор
- Руководство по эксплуатации станка

Дополнительная комплектация

- Система отделения масла от СОЖ
- Система удаления масляного тумана
- Держатель радиального приводного инструмента
- Держатель осевого приводного инструмента
- Автоматическая дверь
- Устройство предварительной настройки инструмента

Автоматы продольного точения швейцарского типа

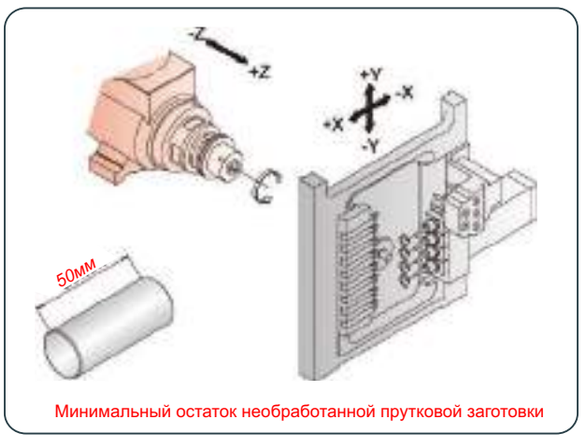
SS-20 / 20A / 20S / 20AS / 20AB / 20AST

Стандартная комплектация

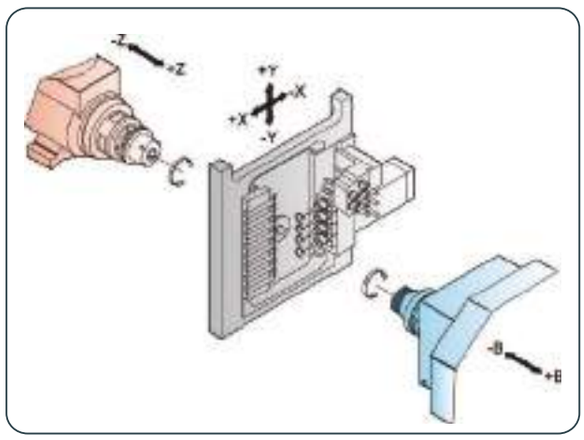
- Направляющая втулка
- Цанговый патрон
- Электронный контроль за системой подачи СОЖ
- Система контроля отрезки заготовки
- Система автоматической централизованной смазки
- Устройство приема обработанных деталей
- Болты и опоры для выравнивания станка
- Система подачи СОЖ
- Освещение зоны резания
- Инструментальный ящик с инструментом для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка
- Система без держателя направляющей втулки
- Держатель невращающегося инструмента (SS-20AB)
- Держатель вращающегося инструмента (SS-20AB)

Дополнительная комплектация

- Система с одновременно вращающимся держателем
- направляющей втулки
- Стабилизатор напряжения
- Устройства приема длинных обработанных деталей
- Устройство подачи прутковой заготовки 3.2м
- Конвейер удаления стружки с баком-тележкой
- Комплект цанг ER16
- Конвейер обработанных деталей
- 3-х позиционный приводной инструментальный блок для внутренней обработки
- Система с фиксированным держателем направляющей втулки
- Двухсторонний держатель инструмента для внутренней обработки ER16 (SS-20A/20AS/20AB/20AST)

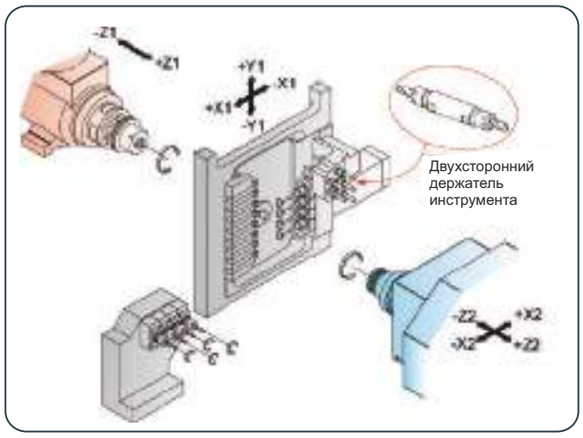


SS-20A

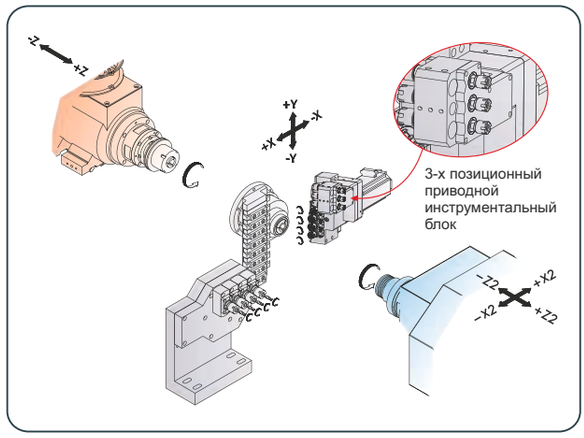


SS-20AS

Модель	ед.изм	SS-20	SS-20A	SS-20S	SS-20AS	SS-20AB	SS-20AST
Макс. диаметр точения в основном шпинделе	мм	20					
Макс. диаметр точения в противошпинделе	мм	-		20		20	
Макс. длина точения (невращающаяся направляющая втулка)	мм	200					
Макс. длина точения (вращающаяся направляющая втулка)	мм	85					
Макс. длина точения (без направляющей втулки)	мм	45					
Макс. диаметр сверления в основном шпинделе	мм	10					
Наибольший диаметр сверления в противошпинделе	мм	-		10		10	
Макс. диаметр нарезаемой резьбы в основном шпинделе	мм	M8					
Макс. диаметр нарезаемой резьбы в противошпинделе	мм	-		M8		M8	
Макс. диаметр радиального сверления	мм	-	10	10		10	
Макс. диаметр радиального нарезания резьбы		-	M6	-	M6	M6	
Количество позиций инструмента для наружной обработки	шт	12	8	12	8	8	
Количество позиций инструмента для внутренней обработки	шт	5					
Количество позиций инструмента для радиальной обработки	шт	-	4 (optional: 7)	-	4 (optional: 7)	4 (optional: 7)	
Количество позиций инструмента для обработки в противошпинделе	шт	-		-		4	
Размер державки токарного инструмента		12 x 12 x 90					
Количество управляемых осей	шт	3 (X/Y/Z)	4 (X/Y/Z/C)	4 (X/Y/Z/B)	5 (X/Y/Z/C/B)	7 (X1/Y1/Z1/X2/Z2/C1/C2)	
Диаметр проходного отверстия шпинделя	мм	29					
Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	15~8000					
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	24					
Мощность двигателя основного шпинделя	кВт	3.7					
Мощность двигателя противошпинделя	кВт	-		2.2		2.2	
Мощность двигателя подач по осям X1 / Z1	кВт	0.5 / 0.75					
Мощность двигателя подач по оси Y	кВт	0.75					
Мощность двигателя держателя радиального приводного инструмента	кВт	-	0.5	-	0.5	0.75	
Мощность двигателя держателя осевого приводного инструмента	кВт	-				0.75	-
Мощность двигателя подач по осям X2 / Z2	кВт	-		-/0.5		0. /0.5	
Мощность двигателя насоса системы подачи СОЖ	кВт	0.375					
Потребляемая мощность	кВА	10		15		15	
Габаритные размеры (Длина×Ширина×Высота)	мм	950x970x2215		2045x1270x2025		2430x1420x2135	
Вес станка	кг	1800		2125	2140	2400	



SS-20AB



SS-20AB с 3-х позиционным приводным инструментальным блоком

Автоматы продольного точения швейцарского типа

SS-20RB / RBY

Максимальная производительность за счет сочетания многофункциональной инструментальной системы, шпинделя и противошпиделя

SS-20RB/20RBY

Сверление глубоких отверстий
Блок для сверления глубоких отверстий с подачей СОЖ через инструмент на боковой поверхности противошпинделя

SS-20RBY

Инструментальная система основного шпинделя
- 6-ти позиционный блок для наружной обработки
- 4-х позиционный блок для внутренней обработки
- 5-ти позиционный блок для радиального осевого инструмента

SS-20RBY

Инструментальная система противошпинделя
- Инструментальная система противошпинделя позволяет одновременно выполнять обработку детали с другой стороны.

SS-20RB/20RBY

Система с держателем без направляющей втулки
- При такой обработке снижается остаток необработанной прутковой заготовки.

SS-20RB/20RBY

Система ЧПУ Fanuc 32iB
- Панель оператора регулируется для удобства работы оператора.

SS-20RB

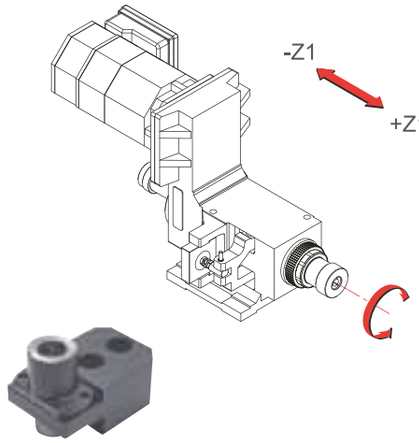
Инструментальная система противошпинделя
- Инструментальная система противошпинделя позволяет одновременно выполнять обработку детали с другой стороны.

SS-20RB/20RBY

Система с держателем с вращающейся втулкой
- Повышает качество обработки длинных деталей.

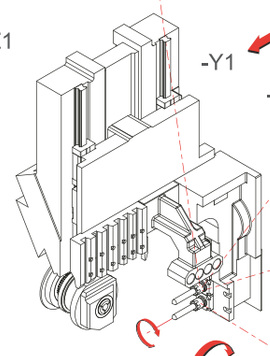
Компоновка

SS-20RB



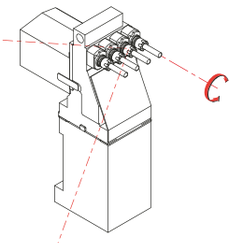
Приводной блок
для дисковых фрез

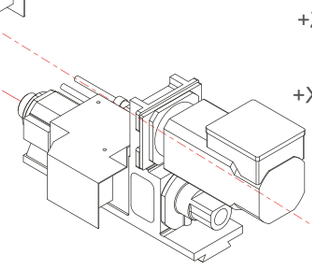
Резьбонарезной блок



Угловой блок (90°)
с приводным
инструментом

Держатель
расточного
инструмента
для обработки
в противошпинделе

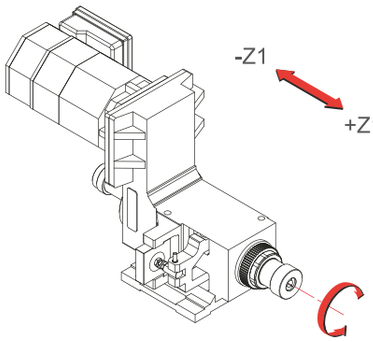




Угловой
регулируемый блок
с приводным
инструментом

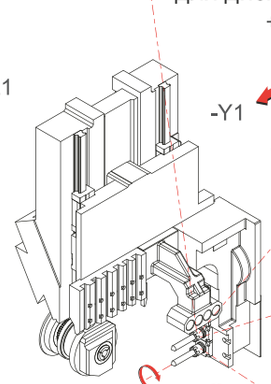
Угловой блок (90°)
с приводным инструментом
для обработки в противошпинделе

SS-20RBY



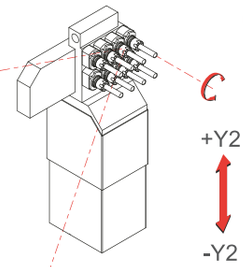
Приводной блок
для дисковых фрез

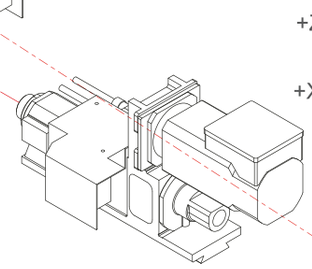
Резьбонарезной блок



C Угловой блок (90°)
с приводным
инструментом

3-х позиционный блок
для наружной обработки
в противошпинделе





Угловой
регулируемый блок
с приводным
инструментом

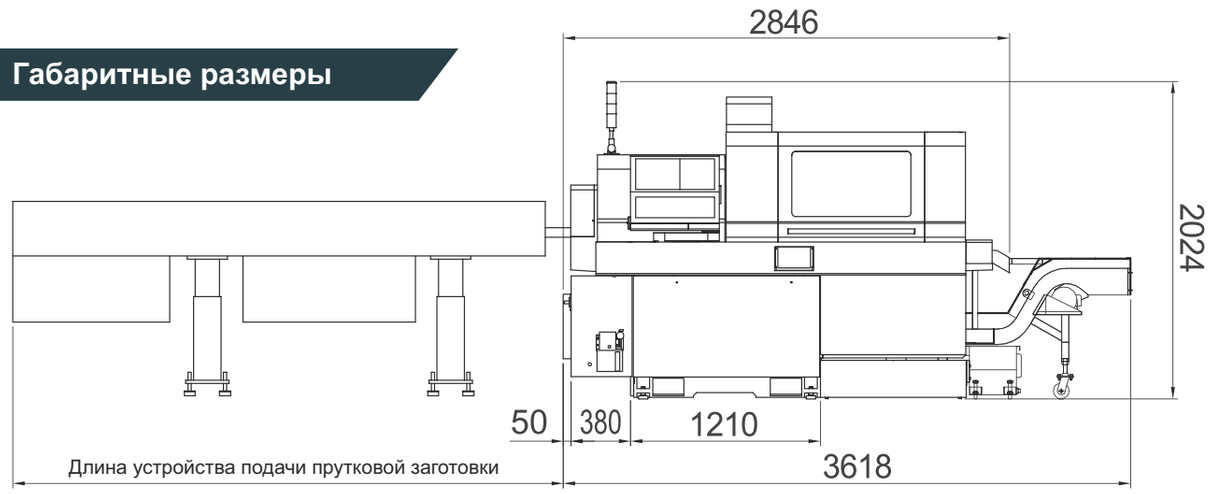
Угловой блок (90°)
с приводным инструментом
для обработки в противошпинделе

Автоматы продольного точения швейцарского типа

SS-20RB / RBY

Модель	ед.изм	SS-20RB		SS-20RBY	
Макс. диаметр точения в основном шпинделе	мм	20			
Макс.диаметр точения в противошпинделе	мм	20			
Макс.длина точения (вращающаяся напр. втулка)	мм	250	190	250	190
Макс. длина точения (без направляющей втулки)	мм	-	50	-	50
Макс.длина точения (невращающаяся напр. втулка)	мм	280	220	280	220
Макс.диаметр сверления/нарезания резьбы в основном шпинделе	мм	Ø10 / M8			
Макс.диаметр сверления/нарезания резьбы в противошпинделе	мм	Ø8 / M8			
Макс.диаметр радиального сверления/нарезания резьбы	мм	Ø8 / M6			
Количество позиций инструмента для наружной обработки	мм	6 / □12mm			
Количество позиций инструмента для внутренней обработки	шт	4 / Ø22mm			
Количество позиций инструмента для радиальной обработки в основном шпинделе	шт	5 / ER-16			
Количество позиций инструмента для обработки в противошпинделе	шт	4		8	
Количество управляемых осей	шт	7		8	
Диаметр проходного отверстия шпинделя	мм	Ø26.6			
Диапазон частот вращения основного шпинделя/противошпинделя	об/мин	10000 / 8000			
Ускоренное перемещение по осям X1/Z1/Y1/X2/Z2/Y2	м/мин	24			
Макс.частота вращения приводного инструмента для обработки в основном шпинделе	об/мин	8000			
Мощность двигателя приводного инструмента для основного шпинделя	кВт	1.2			
Макс. частота вращения приводного инструмента для обработки в противошпинделе	об/мин	0.5		0.75	
Мощность двигателя приводного инструмента для противошпинделя	кВт	8000			
Мощность двигателя основного шпинделя	кВт	2.2 / 3.7			
Мощность двигателя противошпинделя	кВт	2.2 / 3.7			
Мощность двигателя подач по осям X1 / Z1 / Y1	кВт	0.75			
Мощность двигателя подач по осям X2 / Z2	кВт	0.5			
Мощность двигателя подач по оси Y2	кВт	-		0.5	
Мощность двигателя насоса системы подачи СОЖ	кВт	2.3			
Потребляемая мощность	кВА	20			
Объем бака лубрикатора	л.	2			
Объем бака СОЖ	л.	220 (100%)			
Габаритные размеры (Длина×Ширина×Высота)	мм	2846 x 1284 x 2024			
Вес станка	кг	2670		2700	

Габаритные размеры



Стандартная комплектация

	20RB	20RBY
• 6-ти позиционный блок для наружной обработки	○	○
• 4-х позиционный блок для внутренней обработки	○	○
• 5-ти позиционный блок для радиального осевого инструмента	○	○
• Устройство приема обработанных деталей и конвейер	○	○
• Инструментальный ящик с инструментом для обслуживания станка	○	○
• Освещение зоны резания	○	○
• Система с фиксированным держателем направляющей втулки или без держателя направляющей втулки	○	○
• Сервопривод шпинделя	○	○
• Ось С на основном шпинделе	○	○
• Система подачи СОЖ	○	○
• Электронный контроль системы подачи СОЖ	○	○
• Система контроля отрезки заготовки	○	○
• Централизованная система смазки	○	○
• Ось С противошпинделя	○	○
• Противошпиндель	○	○
• 4-х позиционный держатель приводного инструмента для обработки в противошпинделе	○	-
• 8-ми позиционный держатель приводного инструмента для обработки в противошпинделе	-	○
• Ось Y2	-	○
• Держатель невращающегося инструмента для обработки в противошпинделе	2pcs	3pcs
• Держатель вращающегося инструмента для обработки в противошпинделе	2pcs	3pcs
• 3-х позиционный держатель инструмента для наружного точения для обработке в противошпинделе	-	1pcs
• Захват прутка патроном	2pcs	2pcs
• Полное ограждение кабинетного типа	○	○
• Направляющая втулка	1pcs	1pcs
• Цанговые патроны	2pcs	2pcs
• Трансформатор 20 кВА	○	○
• Руководство по эксплуатации станка	○	○
• Руководство по эксплуатации ЧПУ	○	○
• Руководство по техобслуживанию ЧПУ	○	○

Дополнительная комплектация

- Двухсторонний держатель инструмента для внутренней обработки ER16
- Система с одновременно вращающимся держателем направляющей втулки
- Устройство приема длинных обработанных деталей для противошпинделя
- Конвейер удаления стружки цепного типа с баком-тележкой
- Набор цанг ER16
- Система охлаждения масляной СОЖ
- Захват прутка патроном
- Держатель невращающегося инструмента ER16 для обработки в противошпинделе
- Держатель вращающегося инструмента ER16 для обработки в противошпинделе
- Резьбонарезной блок
- Приводной блок для дисковых фрез для обработки в основном шпинделе
- Приводной блок для дисковых фрез для обработки в противошпинделе
- 3-х позиционный держатель приводного инструмента для обработки в обоих шпинделях
- 3-х позиционный угловой сверлильный блок с ручной регулировкой
- Приводной инструментальный блок для радиальной обработки в противошпинделе
- Держатель инструмента для наружного точения для обработки в противошпинделе
- Укороченный держатель расточного инструмента Ø16 мм для обработки в противошпинделе
- Держатель расточного инструмента Ø16 мм для обработки в противошпинделе
- Стабилизатор напряжения 20 кВА

Устройство удаления масляного тумана

- Система подачи СОЖ под высоким давлением 15/50/100 бар с дополнительным баком
- Гидравлическое устройство подачи прутковой заготовки

КАМИМТЕХ

ООО «Камимтех»
427441, Российская Федерация, Удмуртская Республика,
г.Воткинск, ул.Механизаторов д.16Б
e-mail: sales@kamimtex.com www.kamimtex.com

SELICA