

Основное выполнение станка1. Планшайба

Чугунная, четырехкулачковая с креплением вручную. Посадка планшайбы выполнена формой качения. Число оборотов планшайбы программируемое в двух рядах для обоих направлений оборотов.

2. Привод планшайбы

Привод планшайбы выполняется при помощи двигателя постоянного тока с тиристорным управлением. Посредством клиновидных ремней приводит двигатель в движение коробку передач и через малую шестерню и зубчатый венец приводит в движение планшайбу.

3. Коробка передач

Для привода планшайбы предназначена двуступенчатая коробка передач с непрерывным зацеплением зубчатых колес и накидными муфтами. Отдельные передачи переключаются гидравлически через систему управления.

4. Устройство для фиксирования постоянной скорости резания

В зависимости от положения суппорта и планшайбы управляется оборотами планшайбы от привода суппорта.

5. Поперечина

У станков типа SKIQ 8 поперечину нельзя перемещать, так как она прочно соединена со станком. У станков типа SKIQ 12, SKIQ 16, SKIQ 20 поперечина вертикально переставляемая и направляемая по поверхностям скольжения. Освобождение и упрочнение поперечины в установленном положении выполняется автоматически. Горизонтальное положение поперечины фиксируется с одной стороны направляющей качения по боковым закаленным направляющим поверхностям стойки и с другой стороны поперечины при помощи двух гидравлических силовых элементов скользящим образом.

6. Поперечный суппорт

Оснащен ползуном и магазином с пятнадцатью положениями резцедержателей для автоматической замены инструмента. Поддачи ползуна и суппорта обеспечивают шариковые винты.

7. Охлаждение поперечного суппорта инструментов

От находящегося в левой части станка холодильного агрегата жидкость транспортируется через ползуна к резадержателю.

8. Привод подач

Подачи суппорта и ползуна выполняется электрическими, присоединенными прямо, аксиально к шариковым винтам сервоприводами.

9. Гидравлический агрегат

Установлен в шкафу гидравлической системы и предназначен для управления вспомогательными функциями.

10. Защитные кожухи

Выдвижные, дистанционно управляемые с автоматическим отводом стружки. Автоматический отвод стружки посредством боковых конвейеров не установлен у станков SKIQ8.

11. Цифровая система управления

Связная система управления, предназначенная для управления станком.

12. Моторизация и электропроводка

Комплектная моторизация и электропроводка вместе с соответствующими шкафами для заказанного напряжения.

13. Электроматериал для соединения отдельных узлов станка

Длины проводников определяются по стандартному фундаментному плану.

14. Покрытие станка

Соответствует ЧСН 20 0009.

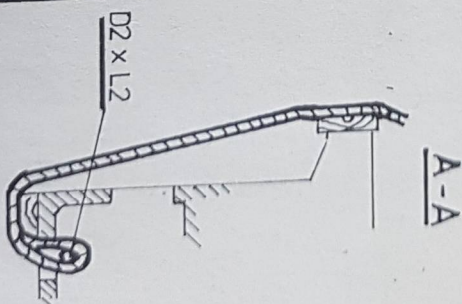
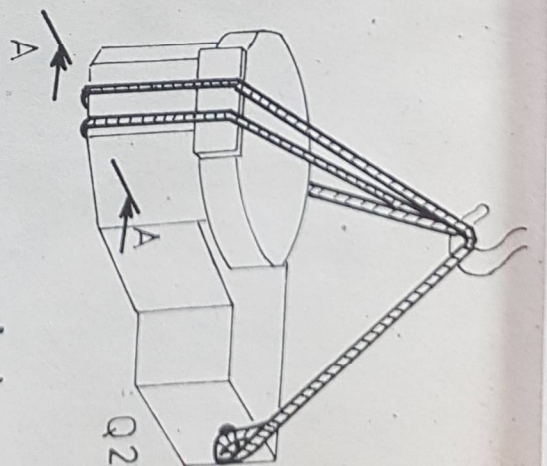
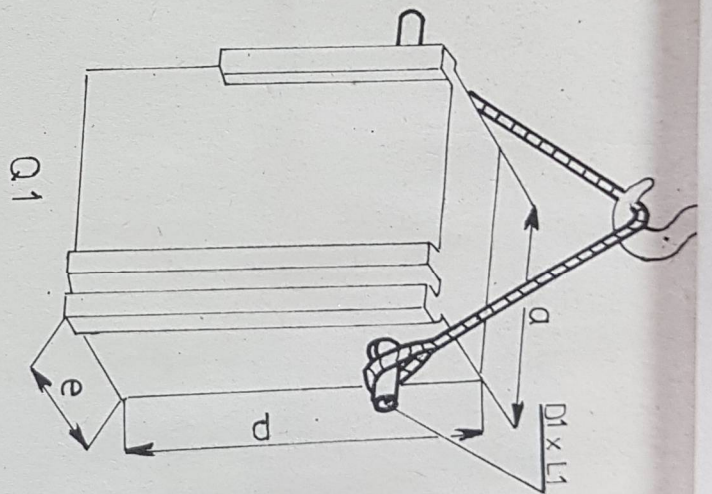
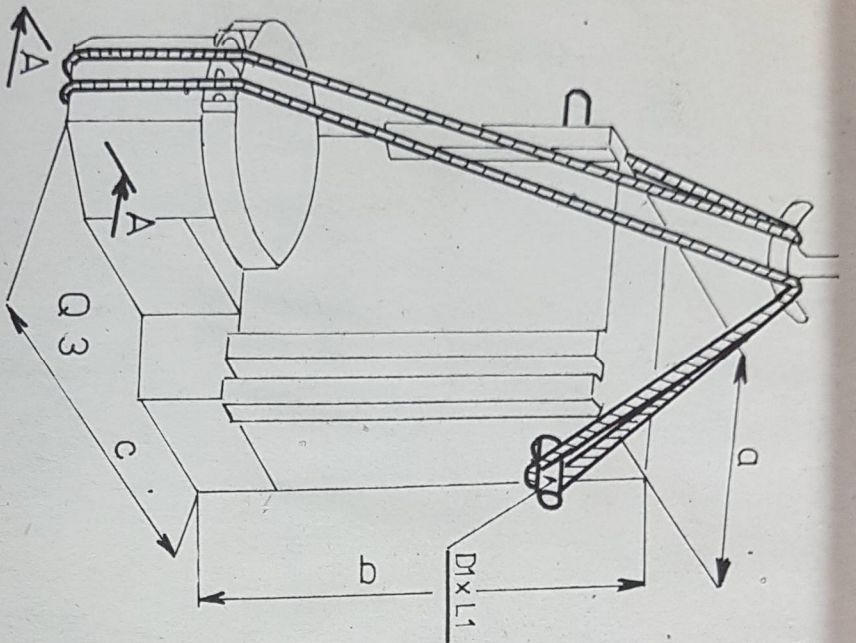
Расход и объем	единица	SKTQ 8	SKTQ 12	SKTQ 16	SKTQ 20
Максимальный диаметр обточки окружности	мм	800	1250	1800	2100
Максимальный диаметр обточки торца	мм	1100	1500	1800	2200
Максимальная высота от раз. поверхн. зазкин. плиты до зап. пов. подступы					
- ручная чулунная плита	мм	970	1570	1510	1510
- чулунная плита со вставными калеными колокками	мм	970	1570	1510	1535
- треххвучковный петрон	мм	895	1480	1510	1510
- четыреххвучковный петрон	мм	860	1535	1510	1510
Максимальный подъем полузна	мм	630	1000	1000	1000
Максимальный диаметр заготовки	мм	1100	1500	1800	2200
Максимальная высота заготовки - ручная чулунная плита	мм	765	1335	1275	1260
Максимальная высота заготовки - чулунная плита со вставн. кален. коллк.	мм	765	1335	1275	1275
Максимальная высота заготовки - треххвучковный петрон	мм	690	1245	1275	1260
Максимальная высота заготовки - четыреххвучковный петрон	мм	675	1320	1275	1260
Максимальная масса заготовки	кг	4000	12000	16000	20000
Максимальное усилие резания (у сплошного резания) на попереч. суппорте	Н	50000	50000	50000	50000
Максимальное сечение корпуса ножей	мм	40x40	40x40	40x40	40x40
Поперечина					
Максимальный подъем поперечины	мм	-	800	800	800
Скорость переуставления поперечины	мм.мин ⁻¹	-	480	480	480
Сезиная плита					
Диаметр зазкинкой плиты	мм	800	1250	1600	2000
Обороты, павно заекаекие в лвиx степенях для направл. элрево к валево.					
- основное исполнение					
1 степень	г.мин ⁻¹	4-100	2,5 - 62,5	2 - 50	1,6 -
II степень	г.мин ⁻¹	15 - 400	- 250	8 - 200	6,5 -
Повышенные обороты (другое исполнение машины)					
1 степень	г.мин ⁻¹	5 - 125	3,15 - 79	2,5 - 62,5	2 - 5
2 степень	г.мин ⁻¹	20 - 500	13 - 315	10 - 250	8 -
- высокие обороты (другое исполнение машины) - 1 степень	г.мин ⁻¹	6,5 - 155	4 - 100	3,15 - 79	2,5 -
- II степень	г.мин ⁻¹	25 - 650	16 - 400	13 - 315	10 -

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ МАШИН S K I Q

Рабочий объем		SKIQ 8	SKIQ 12	SKIQ 16	SKIQ 20
Максимальный крутящий момент на заданной плите:					
- основное исполнение		НМ	17 200	21 400	42 050
- основное исполнение-повыш. колн. (SKIQ 8-40 кВт, SKIQ 12, 16-63 кВт, SKIQ 20-80 кВт)		НМ	27 000	36700	53440
осн. исполн.-повыш. колн. (SKIQ 20 - 40 кВт)		НМ	--	--	26 720
- пониженные обороты (другое исполнение машин)		НМ	13 760	17 250	33 700
повыш. об.-повыш. колн. (SKIQ 8-40 кВт, SKIQ 12, 16-63 кВт, SKIQ 20-80 кВт)		НМ	21 250	27 000	42 750
повыш. об.-повыш. мощность (SKIQ 20 - 40 кВт)		НМ	--	--	21 400
- высокие обороты (другое исполнение машин)		НМ	10 740	13 700	27 000
исп. об.-повыш. мощн. (SKIQ 8-40 кВт, SKIQ 12, 16-63 кВт, SKIQ 20-80 кВт)		НМ	17 200	21 000	33 930
высшие обороты - повышенная мощность (SKIQ 20 - 40 кВт)		НМ	--	--	17 100
мощность двигателя постоянного тока		кВт	40	40	63
проектная мощность гл. двигателя пост. тока (другое исполнение маш.)		кВт	40	63	80
пониженная мощность гл. двигателя пост. тока (другое исполн. машин)		кВт	--	--	40
Обороты главного двигателя		мм.об ⁻¹	100-2400	100-2400	100-2400
Полечи:					
Ускоренная подача		мм.мин ⁻¹	8 000	8 000	8 000
Рабочая подача с инкрементом 0,01.об ⁻¹		мм.мин ⁻¹	4 000	4 000	4 000
Обточка резьбы		мм.об ⁻¹	0,01-99,99	0,01-99,99	0,01-99,99
Дополнительные размеры:					
Горизонтальный путь суппорта от центра вправо/влево		мм	625/80	940/80	1165/80
Расстояние от основания машины до рабочей поверхности заданной плиты		мм	935	970	1 030
ручная плита чулунная		мм	935	970	1 030
ручная плита со вставленными калеными кодами		мм	1 010	1 060	1 030
треххвучковный патрон		мм	1 025	985	1 030
четырёххвучковный патрон		мм	--	--	600
Переустройство высоты панели управления		мм	630	1 430	1 370
Максимальная высота от рабочей позиции заданной плиты до нит. гр. супп.		мм	630	1 430	1 370
(покрытие заданного инструмента) - ручная плита чулунная		мм	753	1 340	1 370
- ручная плита со вставл. кал. кодами		мм	740	1 415	1 370
- трёххвучковный патрон		мм			
- четырёххвучковный патрон		мм			

SKIQ 8, 12, 16, 20

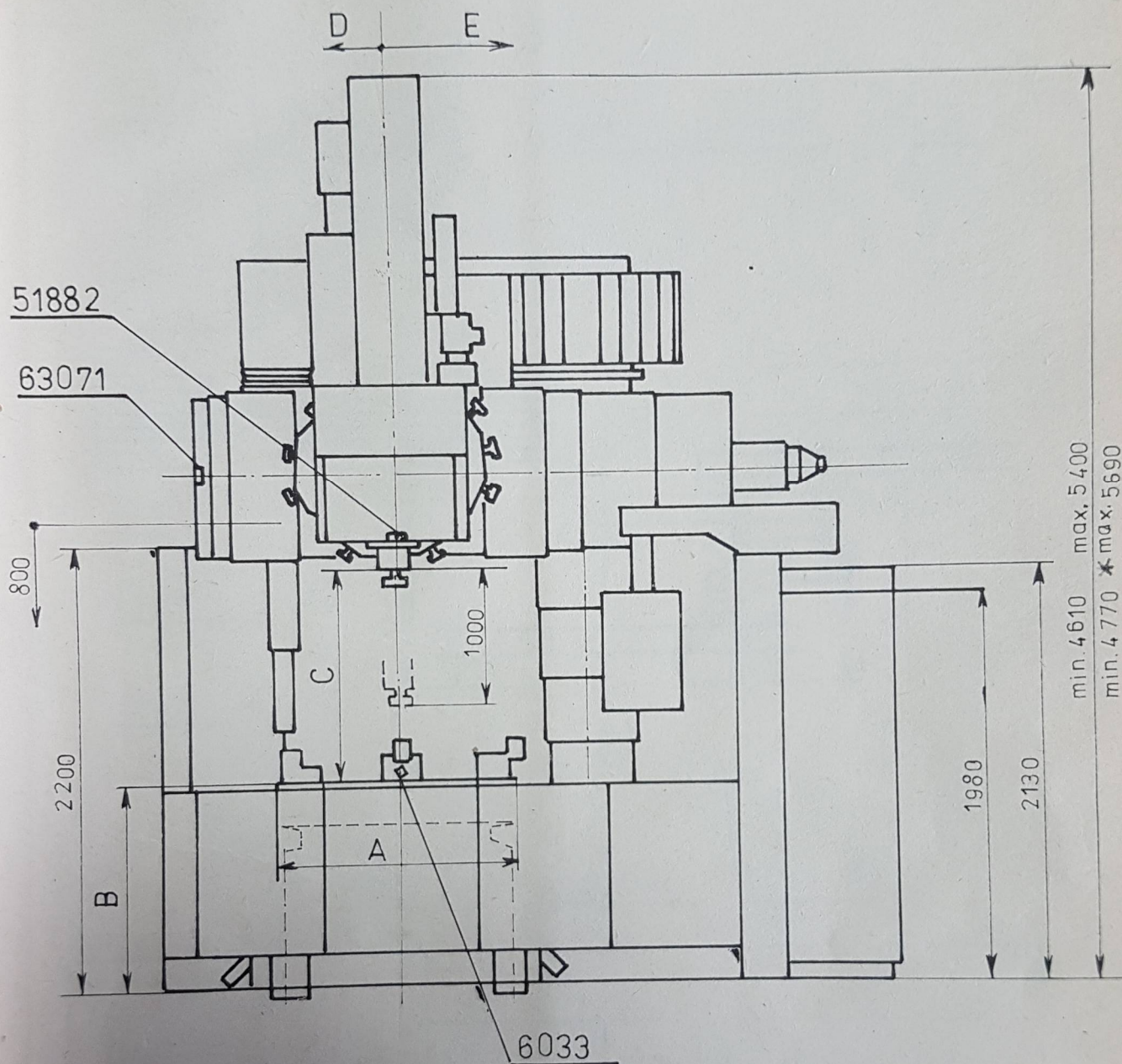
н 1556



SKIQ (mm)				
	8	12	16	20
a	1300	1680	1900	2100
b	2700	3500	3500	3525
c	1765	2595	2755	3015
d	2200	3000	3000	3025
e	800	1235	1315	1390

SKIQ				
	8	12	16	20
D1 x L1 mm	φ70 x 1800	φ70 x 2200	φ70 x 2400	φ70 x 2600
D2 x L2	φ55 x 260	φ55 x 240	φ55 x 240	φ55 x 240
Q1	2700	7700	8030	9850
Q2	3250	5450	7800	9600
Q3	7000	14500	17250	20850

T7



STROJ	A	B	C	D	E
SKIQ 12	1250	970	1570	80	840
SKIQ 16	1600	1030	1510	80	1165
SKIQ 20	2000	1045	1510	80	1265

• NÁHON ROTAČNÍCH NÁSTROJŮ

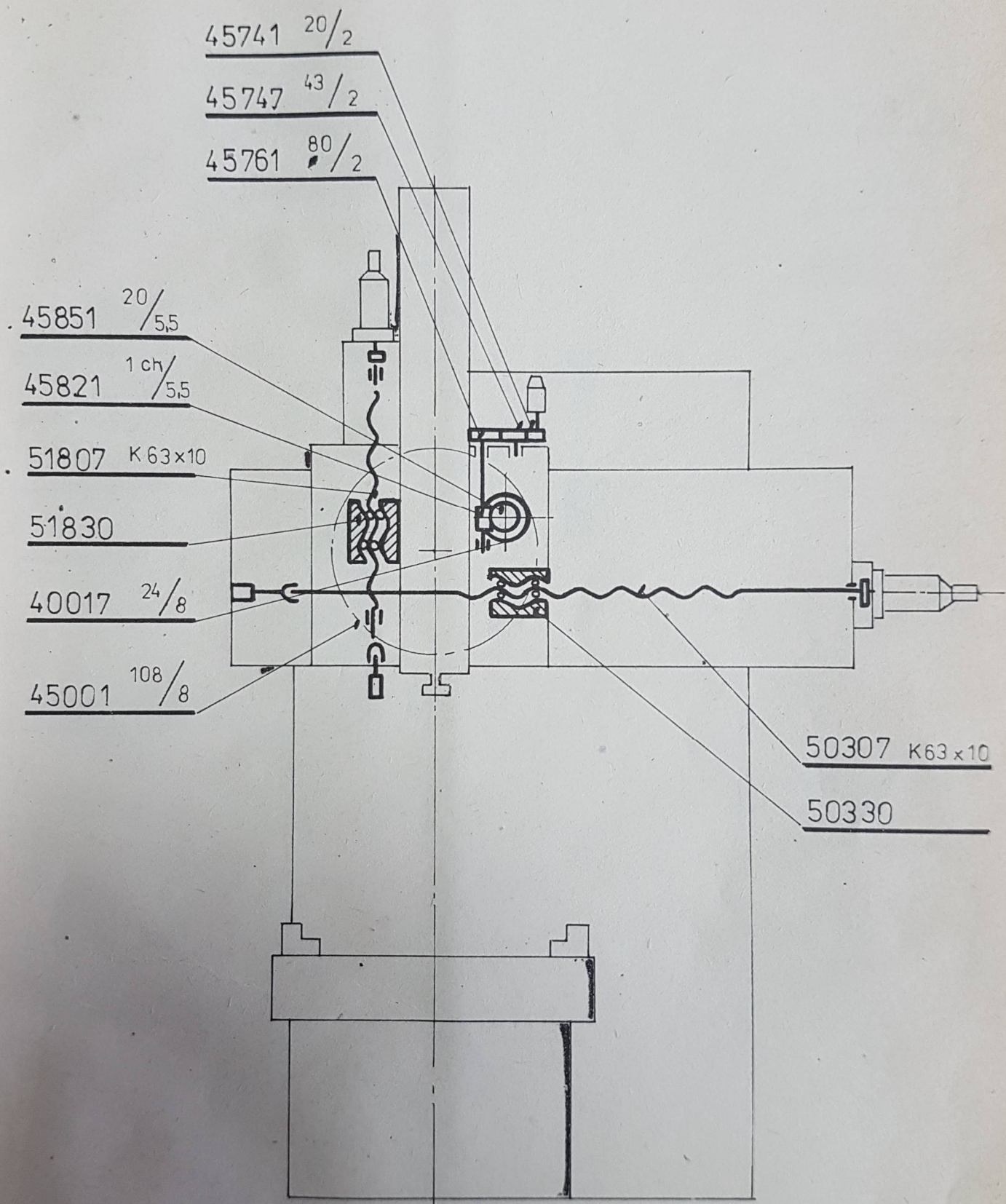
ТРИБОД ВРАЩАЮЩИХСЯ ИНСТРУМЕНТОВ

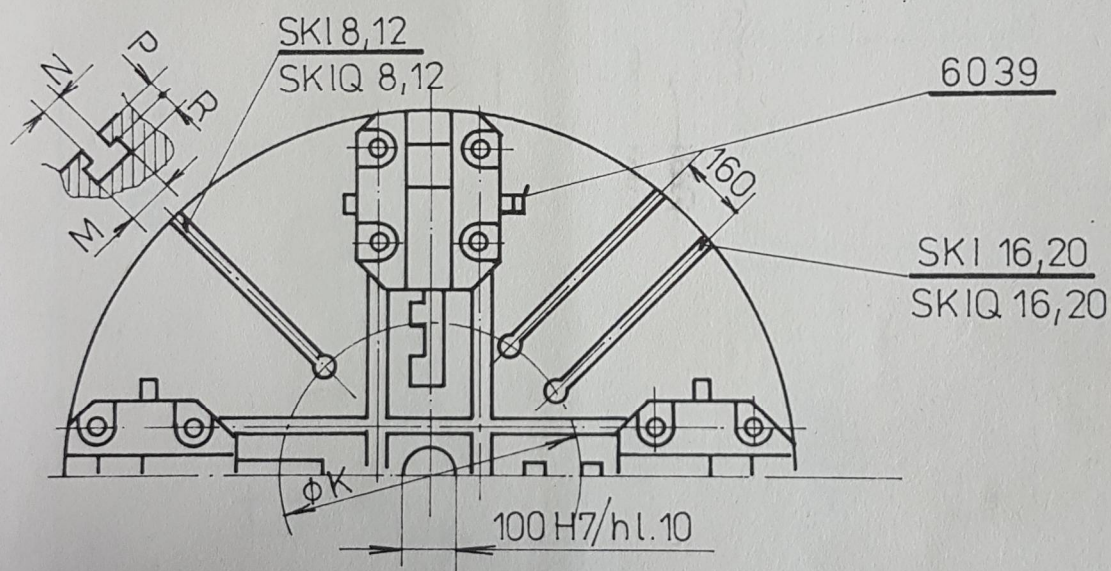
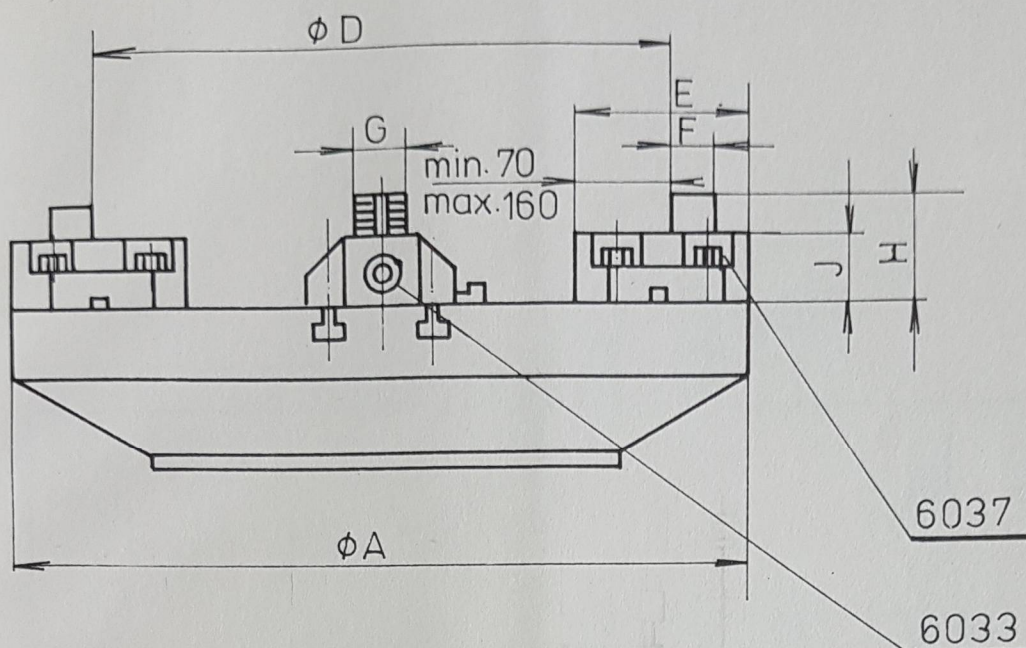
DRIVE OF ROTARY TOOLS

ANTRIEB DER ROTATIONSWERKZEUGE

SKIQ

M 8501-4





	ϕA	ϕD min	ϕD max	E	F	G	H	J	M	N	P	R	ϕK
SKI 8 SKIQ 8	800	150	700	230	80	80	180	110	46	28	28	20	450
SKS 12 SKI 12 SKIQ 12	1250	150	1080	230	80	80	180	110	46	28	28	20	440
SKI 16 SKIQ 16	1600	150	1430	230	80	80	180	110	46	28	28	20	630
SKI 20 SKIQ 20	2000	150	1830	230	80	80	180	110	46	28	28	20	630

SKS 12, MCSK 20, SKI, SKIQ