



www.sande.cl

SANDE S.A.



600 600 0900

TORNO CNC BANCADA PLANA 400MM

STERK SERIE CAK4085



The above picture may not be
an exact representation of the product

Especificaciones técnicas sujetas a alteraciones sin previo aviso.

Introducción

CAK40 es un torno CNC de fácil manejo impulsado por un motor principal servo. La velocidad se cambia automáticamente en 3 rangos y sin escalonamientos en cada rango. Se puede equipar una torreta de 4 estaciones (equipo estándar) o una torreta de 6 estaciones. Puede realizar torneado interno y externo, torneado cónico, torneado de superficie circular, refrentado, roscado en pulgadas y métrico. El torno se aplica al mecanizado de piezas de trabajo de tipo eje y disco. Plato Manual 10" y contrapunto manual.





SANDE S.A.



Type	Horizontal Lathe
Processing Accessory	Chuck CNC Lathe
Guide Rail	Horizontal Guide Rail
Tool Holder	4-Station Tool Post
Power Source	Electric
Controlling Mode	CNC
Automatic Grade	Automatic
Setting Mode	Floor-type
Precision	Precision
Certification	CE, ISO 9001
Condition	New

Item	SK405	
Max. swing over bed (mm)	φ400	
Max. swing over slide (mm)	φ200	
Max. turning dia. (mm)	φ400/350 *	
Max. work length (mm)	710/620; 960/870; 1460/1370; 1960/1870; 2960/2870	
Max. turning length (mm)	570/500; 820/750; 1320/1250; 1820/1750; 2820/2750	
Spindle taper hole (mm)	φ77	
Spindle nose	ISO702/A2-8	
Spindle speed (r/min)	3 gear stepless 21-1620 H:162-1620 M:66-660 L:21-210	
Taper hole of spindle	Metric 1:20	
Max. output torque of spindle (N.m)	800	
Max. rapid traverse (m/min)	X-axis: 6(See OPERATOR'S MANUAL---ELECTRICAL PARTS for details) Z-axis: 8(See OPERATOR'S MANUAL---ELECTRICAL PARTS for details)	
Pitch of screw (mm)	X direction: 5 Z direction: 6	
Capacity of turret	4(standard)/6(optional)	
Width of tool block(mm)	162X162	
Max. permissible tool section (mm × mm)	25×25	
Travel of turret (mm)	X direction: 300/235(6-station) Z direction: 600/850/1350/1850/2850	
Dia. of tailstock quill (mm)	φ75(φ80 hyd. tailstock)	
Taper of tailstock quill (MT No.)	MT No.5(MT No.3 hyd. tailstock with live spindle)	
Max. travel of tailstock quill(mm)	150(130 hydraulic tailstock)	
Cross travel of tailstock (mm)	±15	
Main motor	7.5kW	
Coolant pump	LDPB2-15 180W 3m3/h	
V belt	B1829 4 pcs	B1905 4 pcs





SANDE S.A.



Note *: data after / is for lathe equipped with horizontal 6-station turret (swing dia. of tool disk is assumed $\varnothing 360$).						
Dimension (L×W×H) mm× mm× mm	750	2450×1450×1670				
	1000	2700×1450×1670				
	1500	3200×1450×1670				
	2000	3700×1450×1670				
	3000	4700×1500×1690				
Packing size (L×W×H) cm× cm× cm	750	308(325) **×186×225				
	1000	313(330) **×186×225				
	1500	363(380) **×186×225				
	2000	413(430) **×186×225				
	3000	504(536) **×186×230				
Net weight of machine kg	Machine	750	1000	---	---	:
		2050	2100			
Thru-hole of hollow chuck		$\varnothing 52$ (with reference to thru-hole of chuck)				
Note **: data in parentheses is for lathe equipped with hydraulic station.						



GSK980TDi

El NUEVO control CNC 980MDi con software/hardware actualizado es un control completo muy agresivo con procesamiento de bloques de 2 ms y programas con códigos G y funciones M. Este control utiliza la tecnología de bus GSKLINK, combinada con codificadores absolutos de 17 bits (sin interruptores de inicio ni de límite) que llevan a cabo la recuperación automática del sistema, el retorno mecánico a cero sin bloqueo, la modificación en línea del parámetro del servo o el estado del servo en línea, diagnóstico, etc. Estamos utilizando un servomotor y un accionamiento en el motor del eje principal de la máquina con una amplia opción de caballos de fuerza disponibles. Tenemos disponibles post-procesadores en Fusion 360 para los controles CNC GSK. Tenemos disponibles kits de 2, 3 o 4 ejes, capacidad estándar completa de 4 ejes simultáneos de este





SANDE S.A.



control, estándar de roscado rígido, mandrilado, mecanizado de roscas de gran diámetro, programación gráfica, puerto Ethernet de interfaz LAN, velocidad de mecanizado de superficie de curva compleja: 8 m /min Velocidad óptima de mecanizado: 4m/min, Máx. Velocidad de posicionamiento: 60 m/min' máx. Velocidad de avance: 15 m/min, 1000 bloques anticipados e interpolación spline, excelente interpolación de alta precisión y alta velocidad, admite programas macro (Macro B) programas más concisos, admite supervisión en línea de PLC, funciones de edición, compilación y seguimiento de señales, admite múltiples idiomas con cambio de parámetro, Soporta interfaces de red RS232, USB y LAN y transferencia de datos, Mecanizado DNC y Mecanizado on-line USB, Monitor LCD Color con resolución 800 X600 8.4" u Opcional 10.4", Roscado rígido, Programación gráfica, DXF dibujo para taladrar, códigos ISO-G, programa de ejecución y prueba con volante manual, electrónica de sistema trifásico de 208v (rango 190-240). 64M de espacio de programa 60Mb de almacenamiento de usuario en disco duro incorporado (capacidad de programa). Incluye servo-husillo de ethernet con servo basado en ethernet de sobrecarga real de 3 tiempos, que es un sistema completo de control CNC, cables, motores y accionamientos extremadamente confiable que no está basado en PC.

