Горизонтальные токарные станки

DL E Heavy 500/3000

АРТ. : 300500

На станках серии DL E Heavy можно обрабатывать заготовки с действительно большими диаметрами и длиной заготовки. Данная серия токарных станков является решением для традиционной обработки заготовок длиной до 8000 мм и диаметром более 1600 мм. Особо широкая и значительно усиленная ребрами жесткости станина станка выдерживает большой вес заготовок. Мощные двигатели приводят в движение главный шпиндель через многодисковую муфту с точной регулировкой. Ускоренный ход в суппорте особенно эффективен при большой длине станины, а тяжелая задняя бабка перемещается с помощью электропривода.

- Межцентровое расстояние до 8000 мм
- Отверстие шпинделя 130 мм
- Мощный двигатель
- Ускоренный ход по осям X и Z
- В комплекте с установленным устройством индикации координат по 3 осям

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Длина заготовки (макс.)	3000 мм
Макс. Ø заготовки над станиной	1000 мм
Макс. Ø заготовки над суппортом	650 мм
Масса заготовки (макс.)	6000 кг
Ширина станины	755 мм
Макс. вес заготовки при креплении между центрами	6000 кг
Макс. вес заготовки при патронном креплении	1500 кг

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	510 мм
Технологический ход, ось Z	2800 мм
Технологический ход, ось Z1	300 мм
Диапазон поворота верхних салазок	± 180°

ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

Частота вращения шпинделя (пр.)	3.15 об/мин - 315 об/мин
Частота вращения шпинделя (л)	3.15 об/мин - 315 об/мин
Внутренний диаметр шпинделя	130 мм
Зажим шпинделя	ISO A2-15

УСКОРЕННЫЙ ХОД

Ускоренный ход, ось X	1870 мм/мин
Ускоренный ход, ось Z	3740 мм/мин

ПОДАЧА

Скорость подачи, ось X	0.064 мм/об - 12 мм/об
Скорость подачи, ось Z	0.032 мм/об - 6 мм/об
Скорость подачи по оси Z1	0.016 мм/об - 3 мм/об

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Нарезание резьбы, метрическая	1 мм - 120 мм
Нарезание резьбы, диаметр.	(42) 30 - 1/4 DP
Нарезание резьбы, модульное	0.5 мм - 60 мм
Нарезание резьбы, whitworth	(48) 0,5 - 60 TPI

ЗАДНЯЯ БАБКА

Диаметр пиноли задней бабки	160 мм
Конус пиноли задней бабки	метрич. 80
Ход пиноли задней бабки	300 мм
Поперечная регулировка задней бабки	± 2,5 мм

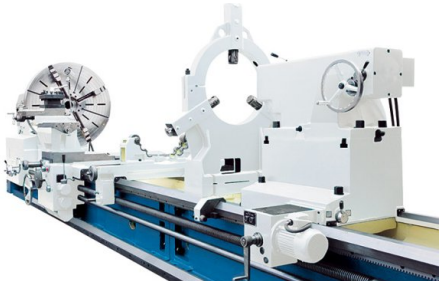
МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	22 кВт

РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	6.1 м x 1.81 м x 1.79 м
Масса	10850 кг

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 2.09.2024.



СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

- высокомощная обработка, обеспечиваемая мощным 22 кВт двигателем
- тяжёлая и крупная станина с большим количеством рёбер жёсткости позволяет свести уровень вибраций до минимума
- индукционно закалённые и шлифованные направляющие станины
- непосредственно на суппорте находится джойстиковый переключатель подачи по осям X и Z
- сепаратный привод ускоренного хода для перемещений по осям X и Z
- устойчивая многодисковая муфта привода главного шпинделя
- большое шпиндельное отверстие
- поставляется с монтированным 3-осевым УЦИ
- предохранительная муфта в фартуке суппорта

3-осевое УЦИ

- более высокая точность обработки
- низкая погрешность
- высокий уровень производственной безопасности
- существенная экономия времени
- повышенная продуктивность труда
- удобно считываемый индикатор
- удобные для пользователя функции
- наглядная панель клавиатуры
- разрешение 0,01 / 0,005 мм
- ввод данных координат
- сохранение значений координат при выключенном индикаторе
- расчет диаметра образца отверстия
- калькулятор
- память для 10 инструментов
- переключение радиус / диаметр
- перевод мм/дюйм
- легко устанавливается и не требует техобслуживания
- индикатор значений поперечных (Z0) и продольных салазок (Z1) может показывать не только раздельно (Z0 или Z1), но и на токарных станках в виде индикации суммы / разницы

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

3-осевое УЦИ X.Pos 3.2
4-кулачковый токарный патрон планшайбы Ø 1000 мм
СОЖ
неподвижный люнет 50-470 мм
подвижный люнет 50-220 мм
задняя бабка с эл. приводом
LED лампа
центрирующие центры
переходная втулка
фундаментные болты
централизованная система смазки
руководство по эксплуатации
инструмент для обслуживания

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Steady rest 50-590 мм для 300508 + DL E Heavy 500er, Арт. : 250617

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 2.09.2024.