

# Механические токарные станки DL E Heavy 620/8000



**АРТ. : 300510**

На станках серии DL E Heavy можно обрабатывать заготовки с действительно большими диаметрами и длиной. 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.)	8000 мм
Макс. Ø заготовки над станиной	1250 мм
Макс. Ø заготовки над суппортом	900 мм
Масса заготовки (макс.)	6000 кг
Ширина станины	755 мм
Макс. вес заготовки при креплении между центрками	6000 кг
Макс. вес заготовки при патронном креплении	1500 кг

### ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	630 мм
Технологический ход, ось Z	7800 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)	4 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

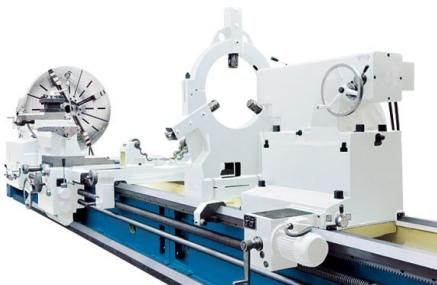
Диаметр пиноли задней бабки	160 мм
Конус пиноли задней бабки	метрич. 80
Ход пиноли задней бабки	300 мм
Поперечная регулировка задней бабки	± 2,5 мм

### МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	22 кВт
--------------------------------	--------

### РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	11.1 м x 1.88 м x 1.92 м
Масса	16800 кг

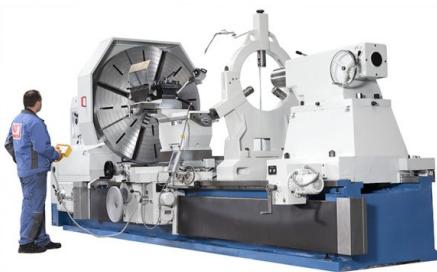


## СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

- 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
- устойчивая многодисковая муфта привода главного шпинделя
- сепаратный привод ускоренного хода для перемещений по осям X и Z
- непосредственно на суппорте находится джойстиковый переключатель подачи по осям X и Z
- возможность регулировки положения задней бабки с помощью привода (все модели с расстоянием между центрами от 3000 мм)
- большое шпиндельное отверстие
- поставляется с монтированным 3-осевым УЦИ
- предохранительная муфта в фартуке суппорта



*21-ступенчатый редуктор гарантирует высокий вращательный момент во всем диапазоне числа оборотов начиная с 2 об/мин.*



*Возможность переключать главный шпиндель с компактного устройства ручного управления обеспечивает оператору полный контроль над процессом даже при выполнении сложных операций обработки*



*Приводное позиционирование задней бабки (все модели с расстоянием между центрами от 3000 мм)*



*Люнеты — необходимое оснащение для обработки длинных заготовок*

## 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  
 подвижный люнет 50-220 мм  
 неподвижный люнет 50-590 мм  
 задняя бабка с эл. приводом  
 LED лампа  
 центрирующие центры  
 переходная втулка  
 фундаментные болты  
 централизованная система смазки  
 инструмент для обслуживания  
 руководство по эксплуатации

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Неподвижный люнет 220–630 мм, Арт. : 250642