



## АРТ. : 301510

Токарные станки серии DL S немного меньше, чем DL E Heavy, но также рассчитаны на большие диаметры обточка и длины заготовок. Это решение для традиционной обработки заготовок длиной до 5000 мм и диаметром более 720 мм. Особо широкая и значительно усиленная ребрами жесткости станина станка выдерживает большой вес заготовок. Многодисковая муфта дает оператору контроль над динамикой запуска шпинделя, а ускоренный ход в суппорте особенно эффективен при большой длине станины.

- расстояние между центрами до 5000 мм
- отверстие шпинделя 100 мм
- мощный привод
- шпиндель с 4-ступенчатой регулировкой скорости
- быстрый ход по осям X и Z
- встроенная индикация положения по 3 осям

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

### РАБОЧАЯ ЗОНА

Длина заготовки (макс.)	1500 мм
Макс. Ø заготовки над станиной	850 мм
Макс. Ø заготовки над суппортом	520 мм
Макс. Ø заготовки над мостком	1150 мм
Масса заготовки (макс.)	4000 кг
Длина мостка	470 мм
Ширина станины	600 мм

### ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	500 мм
Технологический ход, ось Z	1200 мм
Технологический ход, ось Z1	250 мм
Диапазон поворота верхних салазок	90°

### ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

Частота вращения шпинделя	5 об/мин - 630 об/мин
Внутренний диаметр шпинделя	100 мм
Зажим шпинделя	A2-11

### УСКОРЕННЫЙ ХОД

Ускоренный ход, ось X	1800 мм/мин
Ускоренный ход, ось Z	3640 мм/мин

### ПОДАЧА

Скорость подачи по оси X	0.04 мм/мин - 4.8 мм/мин
Скорость подачи, ось Z	0.08 мм/мин - 9.6 мм/мин
Скорость подачи по оси Z1	0.02 мм/мин - 2.4 мм/мин

### СМЕНЩИК ИНСТРУМЕНТА

Размеры хвостовика	32 мм x 32 мм
--------------------	---------------

### НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Нарезание резьбы, метрическая	(53) 1-120 мм
Нарезание резьбы, дюймовое	(49) 30 - 1/4
Нарезание резьбы, диаметр.	(56) 60-0,5 DP
Нарезание резьбы, модульное	(54) 0,5 мм - 60 мм мм

### ЗАДНЯЯ БАБКА

Диаметр пиноли задней бабки	120 мм
Конус задней бабки	6 МК
Ход пиноли задней бабки	250 мм

### МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	18.5 кВт
Мощность двигателя насоса СОЖ	0.15 кВт
Мощность двигателя подачи	1.1 кВт
Общая потребляемая мощность	20 кВА

### РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	3.65 м x 1.5 м x 1.5 м
Масса	5600 кг



Фрезерная головка может поворачиваться в двух плоскостях



## СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

- очень тяжелая, оребренная и широкая станина жесткой моноблочной конструкции
- призматические направляющие, отшлифованные и закаленные индукционным методом, обеспечивают точность в течение длительного времени и практически не подвержены износу
- массивная передняя бабка с высокоточным главным шпинделем на роликовых подшипниках с диаметром отверстия шпинделя 100 мм обеспечивает высокую стабильность работы станка под нагрузкой
- отсутствие биения даже при максимальной частоте вращения шпинделя
- непосредственно на суппорте находится джойстиковый переключатель подачи по осям X и Z
- Manuell geschaltetes 4-Stufen-Vorgelegegetriebe, hochwertige Frequenz-Regeltechnik kombiniert mit einem kräftigen Hauptspindelmotor ermöglichen eine exakte Abstimmung der Drehzahl und ein hohes Drehmoment für schwere Zerspanung
- ускоренная подача по осям X и Z обеспечивает быстрое позиционирование суппорта и сокращает время простоя
- регулируемая предохранительная муфта в фартуке суппорта защищает механический блок подачи от повреждений и поломок
- центральное и удобное управление подачами и шагом резьбы
- привод подачи позволяет нарезать широкий спектр диаметральных, дюймовых, модульных и метрических резьб
- суппорт и верхние салазки рассчитаны на работу в интенсивном режиме
- 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 800 мм  
 4-позиционный резцедержатель  
 неподвижный центр  
 переходная втулка  
 защитный кожух суппорта  
 защита патрона  
 СОЖ  
 фундаментные болты  
 освещение рабочей зоны  
 инструмент для обслуживания  
 руководство по эксплуатации

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Неподвижный люнет (100 - 520 мм), Арт. : 251156
- Моторизованная задняя бабка, Арт. : 251157
- 3-кулачк. патрон Ø 500 мм / DL 425, Арт. : 251158

