Горизонтальные токарные станки

# DL 515/3000 S

## АРТ. : 301515

Токарные станки серии DL S немного меньше, чем DL E Heavy, но также рассчитаны на большие диаметры обточки 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.) | 3000 мм |
| Макс. Ø заготовки над станиной | 1000 мм |
| Макс. Ø заготовки над суппортом | 720 мм |
| Макс. Ø заготовки над мостком | 1350 мм |
| Масса заготовки (макс.) | 4000 кг |
| Длина мостка | 470 мм |
| Ширина станины | 600 мм |

### ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

| | |
|---|---|
| Технологический ход, ось X | 520 мм |
| Технологический ход, ось Z | 2700 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 mm |
| Нарезание резьбы, дюймовое | (49) 30 - 1/4 |
| Нарезание резьбы, диаметр. | (56) 60-0,5 DP |
| Нарезание резьбы, модульное | (54) 0,5 mm - 60 mm мм |

### ЗАДНЯЯ БАБКА

| | |
|---|---|
| Диаметр пиноли задней бабки | 120 мм |
| Конус задней бабки | 6 MK |
| Ход пиноли задней бабки | 250 мм |

### МОЩНОСТЬ

| | |
|---|---|
| Мощность двигателя гл. привода | 22 кВт |
| Мощность двигателя насоса СОЖ | 0.15 кВт |
| Мощность двигателя подачи | 1.1 кВт |
| Общая потребляемая мощность | 23 кВА |

### РАЗМЕРЫ И МАССА

| | |
|---|---|
| Габариты (Д x Ш x В) | 5.15 м x 1.5 м x 1.6 м |
| Масса | 6800 кг |



© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 5.09.2024.

*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
- 4-ступенчатый редуктор с зубчатым механизмом и ручным переключением, высококачественный система частотного регулирования в сочетании с мощным двигателем главного шпинделя обеспечивают точную адаптацию числа оборотов и высокий крутящий момент для обработки заготовок высокой прочности
- 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 1000 мм
4-позиционный резцедержатель
неподвижный люнет 40-350 мм
подвижный люнет 30-120 мм
неподвижный центр
переходная втулка
защита патрона
защитный кожух суппорта
СОЖ
фундаментные болты
освещение рабочей зоны
инструмент для обслуживания
руководство по эксплуатации

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ



© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 5.09.2024.

- Неподвижный люнет (300 - 720 мм), Арт. : 251160
- Моторизированная задняя бабка, Арт. : 251161
- 3-кулачк. патрон Ø 500 мм / DL 515, Арт. : 251162


© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 5.09.2024.