

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://dmtg.nt-rt.ru> || dga@nt-rt.ru

Токарные станки с ЧПУ с наклонной станиной серии DT



Токарные станки с ЧПУ серии DT с наклонной станиной широко используются при обработке деталей валов и дисков в автомобильной, пресс-форме, подшипниковой, нефтяной, угольной промышленности и др. Детали могут автоматически выполнять многопроцессорную токарную и расточную обработку после одного зажима.

1. Области применения

Токарные станки с ЧПУ с наклонной станиной серии DT широко используются для обработки деталей валов и дисков в автомобильной, пресс-форме, подшипниковой, нефтяной, угольной промышленности и др. Детали могут автоматически выполнять многопроцессорную токарную и расточную обработку после одного зажима.

2. Особенности станка

1. Он может быть оснащен задним конвейером для стружки, который особенно подходит для формирования производственной линии.
2. Большое рабочее пространство позволяет разместить аксессуары со специальными функциями, такими как специальные приспособления, автоматическая загрузка и разгрузка, и особенно подходит для формирования производственных линий.
3. Системный USB-порт Fanuc Oi-TF(5) и цветной ЖК-монитор 10,4 дюйма.

4. Конструкция с высокой жесткостью: станина изготовлена методом цельного литья, направляющая станины наклонена под углом 40° , имеет большую опорную секцию, обладает хорошей жесткостью и амортизацией, а также может обеспечить высокоточную обработку.
5. Высокоэффективная и малошумная конструкция: система главного привода станка приводится в движение серводвигателем переменного тока, а главный вал напрямую приводится в движение высокоэффективным параллельным клиновым ремнем. Проблема шума, вызванная приводной цепью редуктора, исключена.
6. Высокоскоростной шпиндель высокой жесткости: прецизионные комплекты подшипников высокоскоростного шпинделя NSK используются на переднем и заднем концах шпинделя, применяется соответствующее усилие предварительного затягивания в сочетании с идеальной опорой пролета и коробчатой передней бабкой, так что шпиндель имеет высокую жесткость и высокую скорость работы.
7. Высоконадежная турель: оснащена гидравлической турелью высокой жесткости, которая отличается высокой надежностью и повторяемой точностью позиционирования.
8. Точный и быстрый вертикальный и горизонтальный привод: станок оснащен шарико-винтовой передачей и линейной роликовой направляющей, которая имеет высокую эффективность передачи и хорошую точность удержания, так что держатель станка перемещается быстро и стабильно, а также имеет высокую точность позиционирования.
9. Высокоточная гидравлическая задняя бабка: гарантия точного центрирования при точении.
10. Автоматическая централизованная система смазки: обеспечивает непрерывную и эффективную смазку направляющих и шарико-винтовых пар.
11. Полностью закрытая защита: станок полностью закрыт и защищен от утечки охлаждающей жидкости. Внешний вид соответствует дизайну промышленного моделирования, а расположение левой раздвижной двери и правой консоли красивое и приятное, что полностью отражает функцию «человек-машина» и обеспечивает оператору безопасную и удобную рабочую среду.
12. Система охлаждения для удаления стружки. Независимая система охлаждения для удаления стружки оснащена охлаждающим насосом с большим расходом и цепным устройством удаления стружки для обеспечения принудительного охлаждения и автоматического удаления стружки при токарной обработке.

3. Ключевые технические индикаторы

1. Для деталей, связанных с точностью, таких как станина, седло, ходовой винт, опора и т. д., структура и точность обработки тщательно оптимизированы, а также добавлены элементы управления сборкой, что значительно повышает точность и надежность всей машины, и повторяет точность позиционирования, она увеличивается на 30%, а отдельные показатели производительности достигают стандарта прецизионных станков.

2. Станок обеспечивает непрерывную и эффективную автоматическую смазку направляющих и ШВП, автоматическое удаление стружки и принудительное охлаждение, что может обеспечить длительную бесперебойную работу станка. Время работы всего 0,35с. Оптимальное сочетание различные показатели и надежная работа позволяют повысить эффективность обработки станка более чем на 10%.

3. Станок полностью закрыт и защищен, чтобы полностью избежать утечки железных опилок и охлаждающей жидкости. Различные экстремальные защиты механизма взаимодействуют с подсказками и предупреждениями системы самодиагностики, чтобы гарантировать, что станок продолжает работать без остановки, особенно подходит для 24-часовых производственных линий.

DT - 30	DT - 40	DT - 50	DT - 60
480	580	680	750
300	400	500	600
300	585/1085	580/1080	1000
6	8	10	12
A2-5	A2-6	A2-8	A2-8
45	51	73	82
360	500/960	500/960	1000
120	140	140	120
5000	4000	3500	3000
30	30	30	26
155	215	265	315
300	600/1100	600/1100	1100
12	12	12	12
0.35	0.35	0.35	0.40
25*25	25*25	25*25	25*25
7.5/11	11/15	15/18.5	18.5/22
7/7	11/27	11/27	30/30
4000/4800	5300/6300	5500/6500	10000

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Красноярск (391)204-63-61
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93