

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

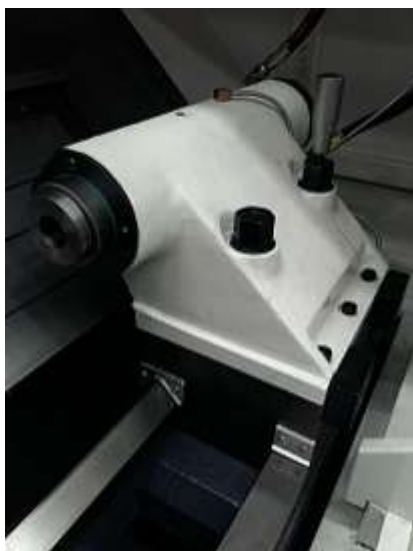
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Россия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

## Токарный станок с наклонной станиной серии DL



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарные станки с ЧПУ серии DL предназначены для токарной обработки наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем, различной сложности, включая нарезания резьбы, сверление, зенкерование. Обработку, возможно, производить в один или несколько проходов в замкнутом полуавтоматическом цикле одновременно по двум координатам. При наличии приводного инструмента можно производить следующие операции: фрезерование, гравирование, маркировку и т. д.

## ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Высокие показатели по точности, повторяемости и производительности.
- В основе конструкции станка лежит массивная цельнолитая наклонная станина. Такая конструкция станины обеспечивает лучшую устойчивость, жесткость, гашение вибраций. Также наклонная станина занимает меньшую площадь, что позволяет легко удалять стружку и очищать станок.
- На станках серии DL применяются разные направляющие, в зависимости от модели: скольжения и качения. Направляющие качения обеспечивают высокоскоростное перемещение и более высокую точность позиционирования, позволяют добиться низкого коэффициента трения. Направляющие скольжения обладают большой жесткостью, применяются при тяжелых режимах обработки с большими припусками и для труднообрабатываемых материалов.
- Высокий уровень автоматизации производства. Автоматическая загрузка и выгрузка деталей, возможна полная роботизация.
- При изготовлении станка используются комплектующие мировых лидеров: подшипники NSK (Япония), гидравлика и патроны AutoStrong (Тайвань), направляющие HIWIN или THK.
- Промышленная система ЧПУ Fanuc (Япония) самая распространённая в России, более проста в использовании, легко найти операторов. Сервис по всей России, запасные части в наличии на складах.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Современные высокопроизводительные токарные обрабатывающие центры серий DL применяются во всех отраслях промышленности: автомобильной, энергетическом машиностроении, аэрокосмической, приборостроительной, а также во всех смежных областях для изготовления пресс-форм и штампов высокого качества.

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



**Станина**

Цельнолитая наклонная станина отлита из чугуна. Угол наклона станины 45°. Такая конструкция станины обеспечивает лучшую устойчивость, повышенную жесткость, гашение вибраций и точность при обработке. Так же наклонная станина занимает меньшую площадь, что позволяет легко удалять стружку и очищать станок.



**Усиленная конструкция шпинделя**

Усиленный жесткий шпиндель установлен на двойных роликовых и радиально-упорных подшипниках увеличенного диаметра фирмы NSK (Япония), что обеспечивает повышенную осевую и радиальную жесткость.



**Система ЧПУ Fanuc (Япония)**

Промышленная система ЧПУ самая распространённая в России, более проста в использовании, легко найти операторов. Сервис по всей России, запасные части в наличии на складах.



**Револьверная головка**

В стандартной комплектации на станке установлена 12-ти позиционная револьверная головка. Поворот револьверной головки осуществляется в обе стороны для более быстрой смены инструмента. Время смены инструмента 0,3с.

Опционально устанавливается 12-ти позиционная револьверная инструментальная головка типа VDI с приводным инструментом фирмы SAUTER, DUPLOMATIC или BARUFFALDI



**Гидравлический патрон**

Гидравлический патрон AutoStrong (Тайвань), применяется для зажатия заготовки в процессе обработки.



**Направляющие скольжения**

Применяются при тяжелых режимах обработки с большими припусками и для труднообрабатываемых материалов (чугун, закаленная сталь, титан и др.).



**Подшипники шпинделя**

Высокоточный триплекс радиально-упорных шарикоподшипников NSK (3 в одном комплекте) используется в качестве переднего подшипника шпинделя, который должен нести радиальное и осевое усилие. Высокоточный дуплекс радиальных шарикоподшипников NSK (2 в одном комплекте) используется для заднего подшипника шпинделя в качестве вспомогательного подшипника. Благодаря правильной предварительной нагрузке на обоих подшипниках, шпиндель обладает высокой жесткостью и точностью



**ШВП**

На станке установлены высокоточные ШВП с предварительным натягом, отвечающие классу точности С3. К каждой гайке ШВП подведена трубка импульсной смазки

Модельный ряд	DL20M	DL25M	DL30M	DL32M
Направляющие	Качения	Скольжения	Качения	Скольжения
Максимальный диаметр обработки, мм	440	520	625	680
Максимальный диаметр точения над револьверной головкой, мм	260	310	330	440
Максимальный диаметр точения над станиной, мм	380	500	570	630
Диаметр патрона, дюйм	8	10	12	15
Максимальная длина обработки, мм	600/1000	1000/1500	1000/1500	1000/1500/2000/3000
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	76	87	87	100
Максимальный диаметр обрабатываемого прутка, мм	65	74	74	80
Угол наклона станины, град.	45	45	45	45
Перемещения по осям X/Z, мм	265/640, 1040	310/1100, 1600	330/1100, 1600	375/1030, 1530, 2030, 3030
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	24/24	12/12	24/24	12/12
Точность позиционирования, мкм	±4	±4	±4	±4
Повторяемость, мкм	±2,	±2	±2	±2
Частота вращения шпинделя, об./мин.	45-4500	35-3500	30-3000	20-2000
Скорость подачи, мм/мин.	0,01-12000	0-9000	0-5000	0-5000
Мощность главного привода, кВт	15/18,5	18,5/22	18,5/22	22/30
Торец шпинделя	A2-6	A2-8	A2-8	A2-11
Количество инструмента	12	12	12	12
Время смены инструмента, сек.	0,35	0,4	0,35/1,85	0,3/1,85
Диаметр пиноли задней бабки, мм	85	100	100	160
Конус пиноли задней бабки	Морзе 5	Морзе 5	Морзе 5	Морзе 5
Ход пиноли задней бабки, мм	139	139	150	180
Габаритные размеры (при минимальном РМЦ без транспортера для стружки), мм	3950x1920x1850	5100x1870x2020	5100x2100x2100	5930x2120x2150
Масса нетто (при минимальном РМЦ), кг	4000	7800	8500	11000

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