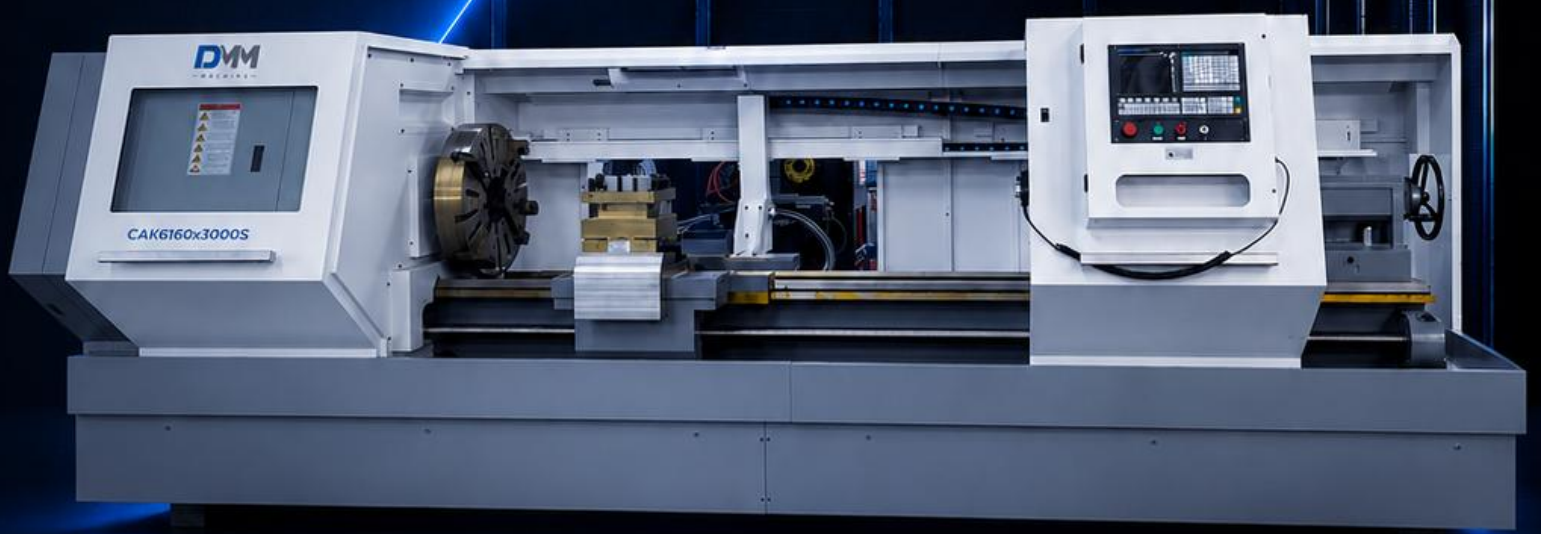
ДЕЛЬТА ТЕХНО

ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

ТОКАРНЫЙ СТАНОК ЧПУ
с горизонтальной станиной
DMM CAK6163x1500S

delta-tehno.ru



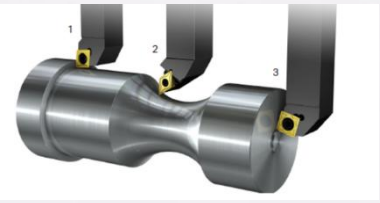
НАЗНАЧЕНИЕ

Модель DMM CAK6163x1500S — это горизонтальный токарный станок с ЧПУ, созданный для выпуска разнообразных деталей из металла. Он одинаково эффективен в условиях образовательных учреждений, участков опытного производства и на полном цикле промышленной металлообработки. Производительность и долговечность станка заложены в его элементной базе: узлы от лидеров рынка позволяют добиваться прецизионной точности и абсолютной повторяемости результатов. Конструкция с твердостью направляющих более 55 HRC легко справляется с черновой и чистовой обработкой цилиндрических, конических и фасонных поверхностей, а также со сверлением, зенкерованием и нарезанием резьб.

ВИДЫ ОБРАБОТКИ



Внутреннее точение



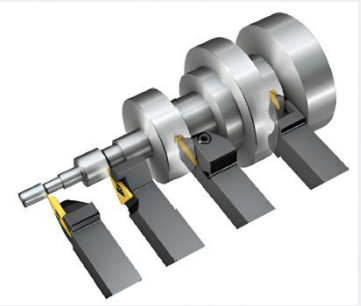
Наружное точение

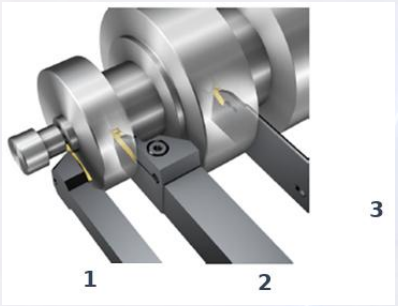
1. Продольное точение
2. Профильное точение
3. Подрезка торца



Точение наружной резьбы

1. Мелкоразмерное точение резьбы
2. Традиционное точение резьбы
3. Точение резьбы нефтяного сортамента





Наружная отрезка и обработка канавок

1. Неглубокая отрезка
2. Средняя отрезка
3. Глубокая отрезка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение
Максимальный диаметр обработки над станиной	Ф630 мм
Максимальный диаметр обработки над резцедержателем / суппортом	Ф480 мм
Максимальная длина заготовки между центрами	1500 мм
Диаметр сквозного отверстия шпинделя	Ф105 мм
Диапазон частоты вращения шпинделя	30–84 / 53–150 / 125–350 / 300–835 об/мин
Тип конца шпинделя	D11
Конус переднего отверстия шпинделя	1:20
Мощность двигателя шпинделя	15 кВт
Число ступеней шпинделя	4 ручные / 4 гидравлические
Револьверная головка	8-позиционная электрическая револьверная головка Wenchang с индексацией и тормозом.
Размер инструмента: точение / растачивание	32 / 40 мм
Повторяемость позиционирования револьверной головки	≤0,004
Ход по оси X	350 мм
Ход по оси Z	1350 мм
Скорость быстрого перемещения	X: 4000 мм/мин; Z: 6000 мм/мин
Диапазон рабочих подач	X: 1–2000 мм/мин; Z: 1–2000 мм/мин
Минимальная программируемая дискретность	0,001 мм
Диаметр пиноли задней бабки	Ф100 мм
Ход пиноли задней бабки	250 мм
Конус пиноли задней бабки	MT6
Мощность двигателя системы охлаждения	125 Вт

Параметр	Значение
Напор насоса СОЖ	5 м
Расход насоса СОЖ	25 л/мин
Электропитание	380 В ±10 %, 50 Гц ±1 %, трехфазный переменный ток
Температура окружающей среды	0...40 °C
Относительная влажность	≤92 %
Габаритные размеры станка (Д×Ш×В)	3900×1900×2000 мм
Масса нетто станка	4900 кг

ПАРАМЕТРЫ ТОЧНОСТИ СТАНКА

Контролируемый параметр		Заводской норматив
Точность позиционирования	Ось X	0,01
	Ось Z	0,015
Повторяемость позиционирования	Ось X	0,008
	Ось Z	0,012
Люфт при реверсе	Ось X	0,008
	Ось Z	0,008

ПЕРЕЧЕНЬ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

1	Руководство по эксплуатации	Механическая часть (включая сертификат качества и упаковочный лист)	1 экз.
2	Руководство по эксплуатации	Электрическая часть	1 экз.
3	Руководство оператора системы ЧПУ		1 экз.
4	Руководство по сервоприводу		1 экз.
5	Руководство по преобразователю частоты		1 экз.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№	Наименование и спецификация	Кол-во	Ед. изм.	Примечание
	Основной станок и принадлежности, установленные на станке			
1	Токарный станок с ЧПУ CAK6163x1500S	1	станок	
2	Система ЧПУ и электрический шкаф	1	ком-плект	
3	Система охлаждения	1	ком-плект	
4	Система смазки	1	ком-плект	
5	Осветительное устройство	1	ком-плект	
6	Клиновые ремни главного привода	4	шт.	
7	Четырехкулачковый патрон φ630	1	шт.	
8	Регулируемые виброопоры	6	ком-плект	

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

Особенности

- Горизонтальная станина из чугуна обеспечивает высокую жесткость;
- Станина имеет индукционную закалку с твердостью > HRC55;
- Механическая задняя бабка с гидравлическим приводом пиноли;
- Полное кабинетное ограждение;
- Шпиндель с высокоточными и надежными подшипниками обеспечивает жесткость и точность;
- Проходное отверстие шпинделя 60 мм;

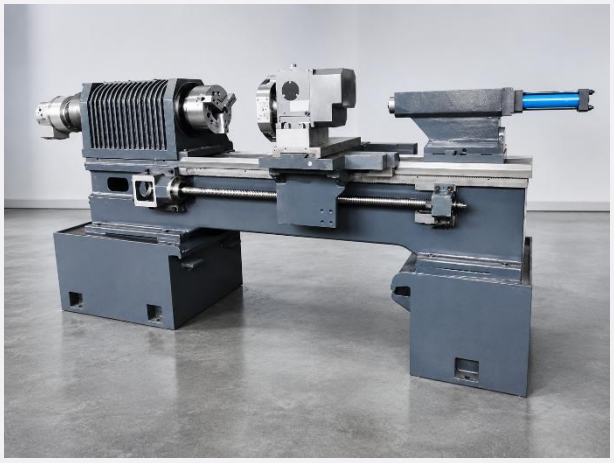
Преимущества

- Современный внешний вид станка, высокое качество лакокрасочного покрытия;
- Эргономичный дизайн и удобное расположение основных модулей станка;
- Литая станина из чугуна является гарантом высокой жесткости и долговечности станка;
- Чугунная станина сводит на нет рабочие вибрации;
- Мощный двигатель для стабильной и высоко производительной работы;

- Оригинальные компоненты SIEMENS с гарантией 12 месяцев;
- Шкаф с электрокомпонентами, степень защиты IP54.

- Система установки и смены инструмента для решения технических задач любой сложности;
- Подача смазочно-охлаждающей жидкости в зону резки;
- Система автоматической смазки направляющих, ШВП и подшипников позволяет упростить контроль обслуживания станка.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



МАССИВНАЯ СТАНИНА ИЗ ЧУГУНА

Станина станка выполнена из литого чугуна марки Mehanite, что обеспечивает конструкции виброустойчивость, жесткость и долговременную стабильность формы. Термообработка отливок снимает внутренние напряжения. Развитая сеть ребер жесткости внутри корпуса придает станине многократный запас прочности.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ SIEMENS

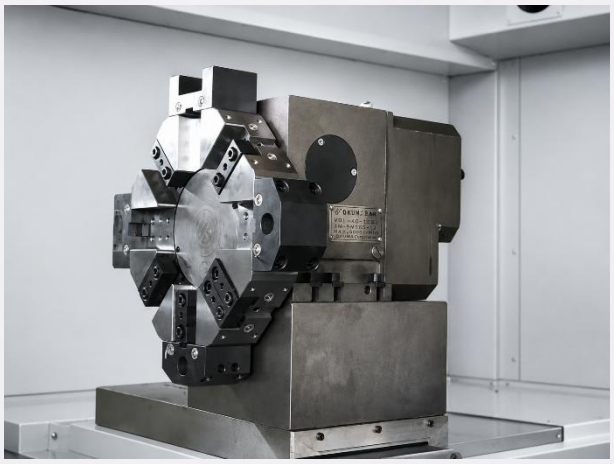
Система управления SINUMERIK 808D — это компактное и экономичное решение начального уровня от Siemens, предназначенное для базовых токарных и фрезерных станков . Система обеспечивает высокую производительность благодаря удобной конструкции, упрощающей эксплуатацию, ввод в эксплуатацию и обслуживание . Ключевыми преимуществами являются 80-битная нано-точность вычислений (NANOFP) для обеспечения максимальной точности контуров, интеллектуальное управление динамикой движения MDynamics с функцией упреждающего чтения для высокого качества поверхности, а также наличие версий как для токарной, так и для фрезерной обработки .

Панель управления имеет степень защиты IP65, что гарантирует надежную работу даже в суровых условиях цеха, а наличие интерфейсов USB и Ethernet упрощает передачу данных и подключение периферии.



НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ

Проверенное временем решение — направляющие скольжения с превосходной жесткостью и несущей способностью. Они практически не требуют внимания оператора: весь регламент обслуживания сводится к своевременной смазке. Десятилетия безотказной работы, стабильность скоростных характеристик, эталонная точность и плавность хода — вот что делает этот тип направляющих стандартом в своем классе.



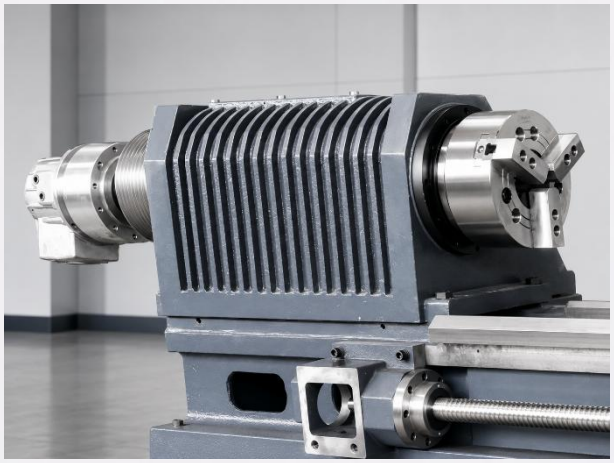
8-МИ ПОЗИЦИОННЫЙ РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ

Максимальная производительность в компактном исполнении — 8-позиционный автоматический резцедержатель. Забудьте о ручной перестановке резцов: вся оснастка фиксируется заранее, а смена инструмента происходит за секунды по программе ЧПУ. Результат — непрерывный цикл обработки и минимальные простои между операциями.



ВЫСОКОТОЧНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

Станок DMM-CAK6163x1500S оснащен шпинделем премиальной точности, готовым работать с любым типом патронов — механическим, гидравлическим или цанговым. Это означает полную свободу в выборе оснастки под конкретную задачу. Секрет жесткости и долговечности узла — в комбинированной подшипниковой системе: сдвоенный роликовый ряд воспринимает радиальные силы, а радиально-упорные шариковые опоры держат осевую нагрузку, гарантируя стабильность обработки на любых режимах.



КОНСТРУКЦИЯ БЛОКА БАЗИРОВАНИЯ ШПИНДЕЛЯ

Продуманная симметрия базирующего блока шпинделя — это не дань эстетике, а точный инженерный расчет. Нагрузки распределяются идеально равномерно, без перекосов и концентраторов напряжения. Итог — великолепное виброгашение и сверхжесткая конструкция, спаянная в единое целое со станиной. Станок сохраняет точность даже при обработке тяжеловесных заготовок и в условиях прерывистой, импульсной.



ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА

Главный привод станка базируется на высокооборотном двигателе с повышенным запасом надежности. Передача крутящего момента на шпиндель осуществляется посредством ременной передачи. Номинальная/максимальная мощность электродвигателя составляет 15 кВт.



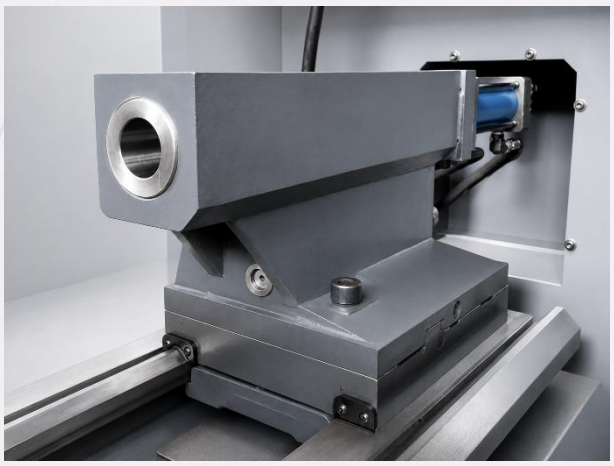
ШАРИКО-ВИНТОВАЯ ПЕРЕДАЧА (КЛАСС ТОЧНОСТИ С3)

Шарико-винтовая пара (ШВП) выступает ключевым исполнительным механизмом токарного станка с ЧПУ, преобразуя вращение серводвигателей в линейное перемещение инструментального суппорта с резцедержателем. Прецизионные шлифованные ШВП гарантируют эталонную точность и стабильную повторяемость выхода инструмента в заданную координату — в том числе под значительными нагрузками при черновых проходах. Дополнительными преимуществами являются высокая плавность хода и продолжительный эксплуатационный ресурс узла.



4-Х КУЛАЧКОВЫЙ ЗАЖИМНОЙ ПАТРОН (МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ)

В базе станок оснащен надежным 630-миллиметровым патроном с механическим зажимом — простым и проверенным решением. Если же ваше производство требует максимальной скорости и автоматизации, мы укомплектуем машину гидравлическим или пневматическим патроном под ваши конкретные задачи.



ЗАДНЯЯ БАБКА

Станок комплектуется задней бабкой с механическим приводом пиноли — техническим решением, которое надежно фиксирует детали. Основное назначение узла — создание надежной опоры для длинномерных заготовок, предотвращающей их прогиб и биение при вращении.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Обеспечивает бесперебойную своевременную смазку узлов станка.

ДЕЛЬТА ТЕХНО

РАССРОЧКА

до 12 мес
длительность рассрочки

от 10%
первоначальный взнос

от 100 000₽
стоимость оборудования

- Полностью онлайн
- Рассмотрение по 2-м документам
- Быстрое оформление
- Работаем по всей России



ДЕЛЬТА ТЕХНО

В цифрах

15+
лет
на рынке оборудования

50+
тысяч
оборудованных производств

20
складов
в крупнейших городах России, Казахстана, Беларуси и стран СНГ

