



KARTA PRODUKTOWA

Dwukolumnowa tokarka karuzelowa DTL-63F CNC 6300 mm Ze stałą belką poprzeczną





Zdjęcie główne modelu DTL-63F/CNC

Tokarka pionowa CNC

Tokarka Karuzelowa DTL-63F/CNC

Dwukolumnowa tokarka pionowa CNC ze stałą belką poprzeczną do obróbki detali do 6300 mm

DTL-63F/CNC to dwukolumnowa tokarka pionowa CNC ze stałą belką poprzeczną, przeznaczona do precyzyjnej i stabilnej obróbki bardzo dużych detali przemysłowych. Maszyna umożliwia obróbkę elementów o maksymalnej średnicy toczenia do **6300 mm** oraz obciążeniu stołu do **32 ton**, opcjonalnie do **50, 70 lub 120 ton**.

Model został zaprojektowany z myślą o wysokiej sztywności i powtarzalnej dokładności. Wysokiej jakości odlewy, symetryczna konstrukcja bramowa, hydrostatyczne łożyskowanie stołu oraz prowadnice hydrostatyczne zapewniają płynną i wydajną obróbkę detali tarczowych, pierścieni, kołnierzy oraz dużych komponentów technicznych.

6300



KARTA PRODUKTOWA

Maks. średnica toczenia

6300 mm

4500

Średnica stołu

4500 mm, opcjonalnie 5000 / 5700 mm

2000

Maks. wysokość detalu

2000 mm, opcjonalnie 2500 / 3000 mm

32T

Obciążenie stołu

32 t, opcjonalnie 50 / 70 / 120 t

DTL-63F/CNC – dwukolumnowa tokarka pionowa CNC ze stałą belką.

Model oferuje maksymalną średnicę toczenia 6300 mm, stół 4500 mm z opcją 5000 lub 5700 mm, obciążenie stołu 32 t z opcją 50, 70 lub 120 t, wysokość detalu 2000 mm z opcją 2500 lub 3000 mm, moc silnika głównego 75 kW z opcją 90 lub 110 kW oraz układ CNC z napędem AC i sterowaniem prędkością przez jednostkę VDF.

Galeria zdjęć

Zdjęcia i najważniejsze elementy modelu DTL-63F/CNC

zdjęcia opisujące najważniejsze podzespoły i funkcje maszyny



KARTA PRODUKTOWA



Sterowanie CNC

KARTA PRODUKTOWA



Pulsator MPG

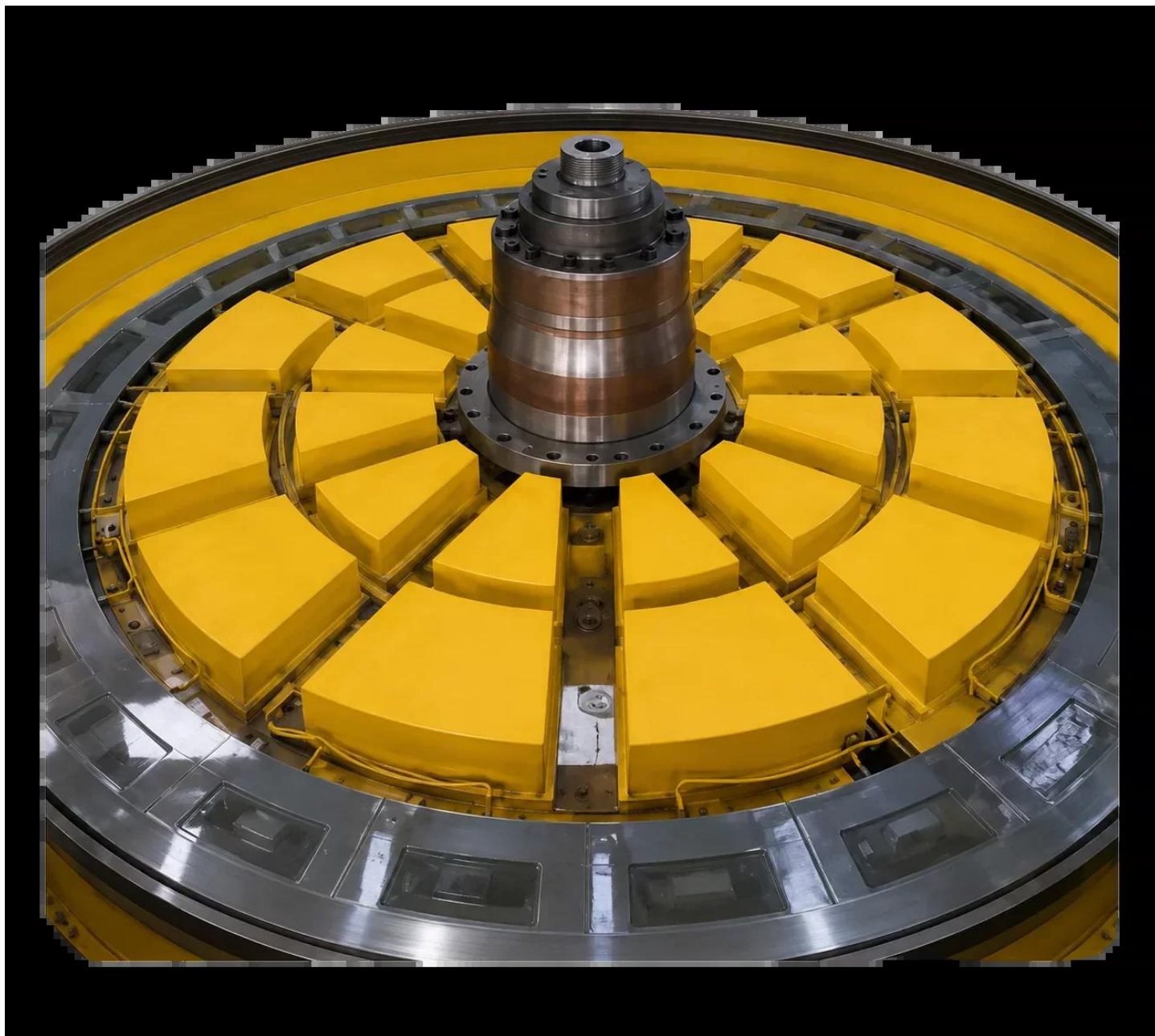


Enkoder obrotowy wrzeciona

KARTA PRODUKTOWA



Reduktor prędkości



Hydrostatyczne prowadnice
Cechy techniczne

Najważniejsze właściwości DTL-63F/CNC

Wysokiej jakości odlewy LEF / VSR oraz sztywna, symetryczna konstrukcja dwukolumnowa zapewniają stabilność podczas obróbki.

2 lub 1 ram head – możliwość konfiguracji z jedną głowicą CNC do obróbki wykańczającej oraz jedną



KARTA PRODUKTOWA

głowicą manualną do toczenia zgrubnego.

Silnik główny AC z jednostką VDF zapewnia płynną regulację prędkości roboczych maszyny.

Hydrostatyczne łożyskowanie stołu oraz duże obciążenie stołu pozwalają na stabilną obróbkę ciężkich detali.

Stała belka poprzeczna zapewnia wysoką sztywność, wydajność i dokładność podczas obróbki elementów tarczowych.

Prowadnice hydrostatyczne zwiększają płynność ruchu, trwałość oraz stabilność pracy maszyny.

Zastosowanie

Gdzie sprawdzi się tokarka DTL-63F/CNC?

DTL-63F/CNC sprawdzi się przy obróbce bardzo dużych detali tarczowych, pierścieni, kołnierzy, korpusów, elementów łożyskowych oraz komponentów przemysłowych, które wymagają stabilnego mocowania na dużym stole i precyzyjnej obróbki CNC.

Przemysł ciężki – obróbka dużych korpusów, odlewów i elementów konstrukcyjnych.

Produkcja kołnierzy i pierścieni – stabilna obróbka detali okrągłych i tarczowych.

Przemysł łożyskowy – toczenie dużych pierścieni, bieżni i elementów obrotowych.

Zakłady obróbki CNC – do powtarzalnej i dokładnej obróbki detali o średnicy do 6300 mm.

Specyfikacja DTL-63F/CNC

Specyfikacja techniczna modelu DTL-63F/CNC

Model **DTL-63F/CNC**

Typ maszyny **Tokarka karuzelowa pionowa CNC**

Konstrukcja **Dwukolumnowa / bramowa ze stałą belką poprzeczną**

Konfiguracja **CNC**

Maks. średnica toczenia **6300 mm**



KARTA PRODUKTOWA

Średnica stołu **4500 mm, opcjonalnie 5000 mm lub 5700 mm**

Maks. wysokość obrabianego detalu **2000 mm, opcjonalnie 2500 mm lub 3000 mm**

Obciążenie stołu **32 t, opcjonalnie 50 t, 70 t lub 120 t**

Moc głównego silnika **75 kW, opcjonalnie 90 kW lub 110 kW**

Sterowanie **Siemens 828D / Siemens 840D / Fanuc 0i-mate TD / Fanuc 0i-TD / Fanuc 32i**

Napęd główny **Silnik AC z jednostką VDF do zmiennej regulacji prędkości**

Łożyskowanie stołu **Hydrostatyczne łożyskowanie zapewniające dużą nośność**

Prowadnice **Hydrostatic Guideways**