KARTA PRODUKTOWA

Jednokolumnowa Tokarka Karuzelowa DTL-12 CNC 1250 mm

KARTA PRODUKTOWA

Zdjęcie główne modelu DTL-12 — tokarka karuzelowa pionowa CNC jednokolumnowa
Tokarka karuzelowa CNC

KARTA PRODUKTOWA

Tokarka Karuzelowa DTL-12 CNC 1250 mm jednokolumnowa

Jednokolumnowa tokarka pionowa CNC do precyzyjnej obróbki detali o średnicy do 1250 mm

DTL-12 CNC to **tokarka karuzelowa jednokolumnowa pionowa CNC**, przeznaczona do stabilnej i dokładnej obróbki elementów tarczowych, kołnierzy, pierścieni, kół, obudów oraz części przemysłowych wymagających sztywnego mocowania na stole obrotowym.

Maszyna została zaprojektowana z myślą o pracy produkcyjnej i warsztatowej. Solidne odlewy, sztywna konstrukcja, napęd główny AC z jednostką VDF oraz sterowanie CNC zapewniają wysoką powtarzalność, płynną regulację prędkości i dobrą jakość obróbki przy różnych materiałach.

1250
Maks. średnica toczenia
1250 mm
1000
Średnica stołu
1000 mm
4T
Maks. masa detalu
4 tony
22
Moc silnika głównego
22 kW
DTL-12 CNC — kompaktowa, ale mocna tokarka pionowa CNC.

Model oferuje maksymalną średnicę toczenia 1250 mm, stół 1000 mm, wysokość detalu 1000 mm z opcją 1200 mm, obciążenie stołu 4 t, zakres prędkości stołu 6,3–200 obr./min w 4 stopniach oraz silnik główny 22 kW.

Wersje zabudowy

Przykład wyglądu tokarki w zabudowie oraz z odprowadzeniem wiórów

KARTA PRODUKTOWA

KARTA PRODUKTOWA

Przykład tokarki pionowej CNC w zabudowie

Przykład zabudowy z odprowadzeniem wiórów i kontenerem
Wyposażenie i zastosowanie

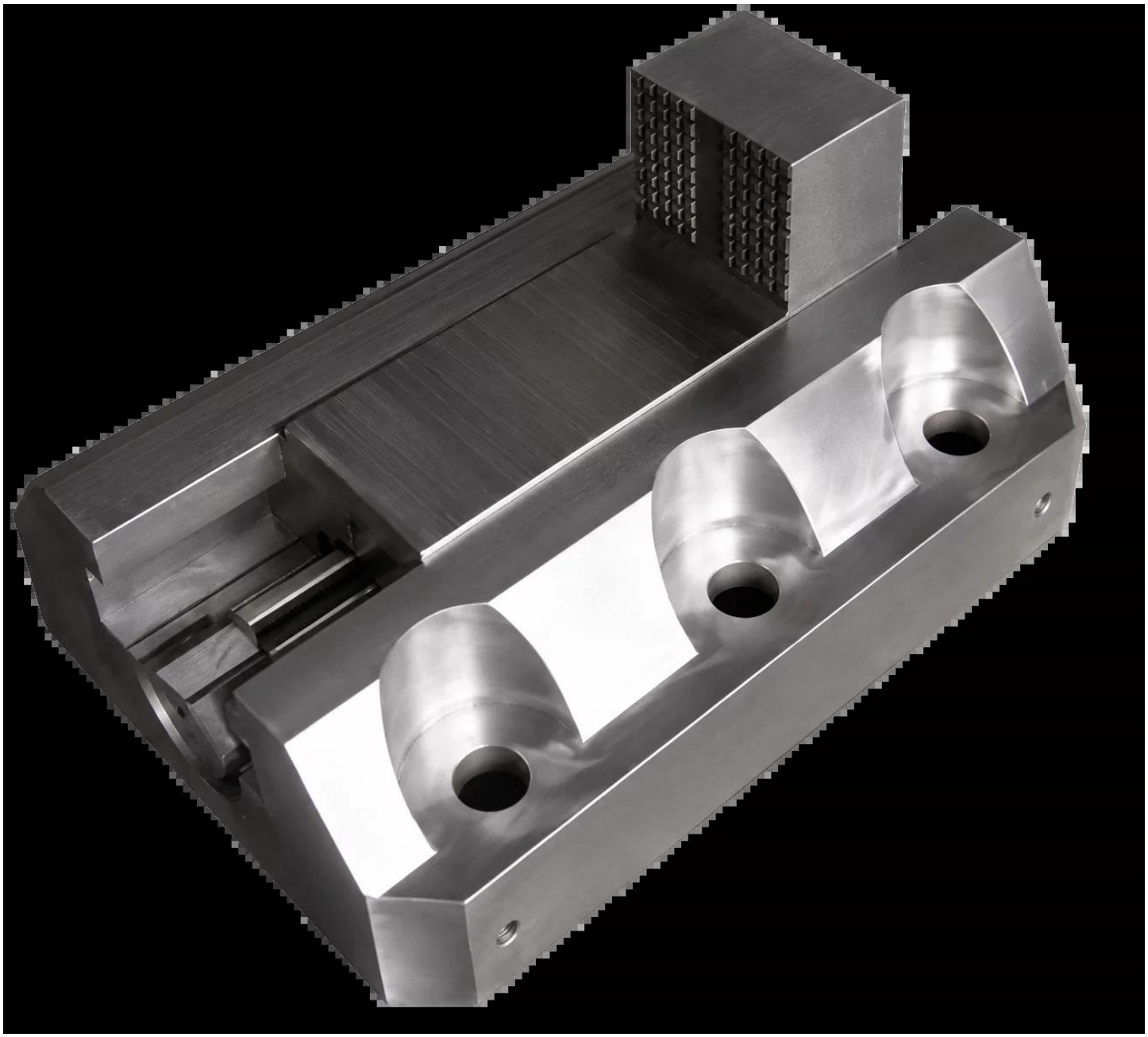
Wyposażenie standardowe, opcje oraz branże zastosowania DTL-12 CNC

Wyposażenie w zestawie

Co w standardzie

KARTA PRODUKTOWA

Elementy dostarczane razem z maszyną, potrzebne do podstawowego przygotowania stanowiska, mocowania detali, obsługi i bieżącej konserwacji tokarki.



Szczęki uchwytu

KARTA PRODUKTOWA

Uchwyt narzędziowy

KARTA PRODUKTOWA

Kliny poziomujące i śruby

KARTA PRODUKTOWA

Narzędzia ręczne

KARTA PRODUKTOWA

Olejarka

Wyposażenie opcjonalne

Dodatki

Elementy, które można dobrać opcjonalnie w zależności od konfiguracji maszyny, rodzaju produkcji,

wymagań bezpieczeństwa oraz oczekiwanej automatyzacji procesu.

KARTA PRODUKTOWA

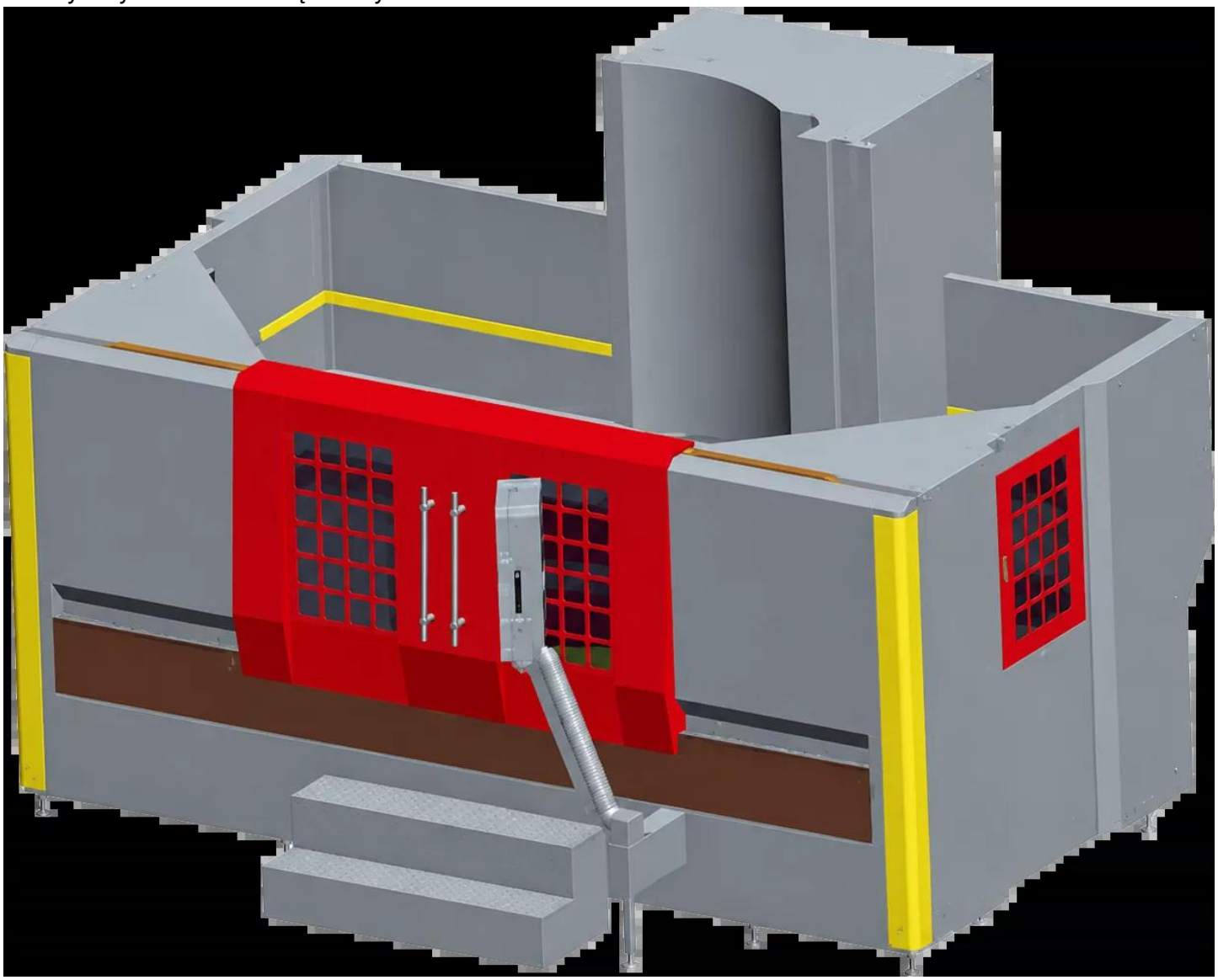
KARTA PRODUKTOWA

Sterowanie FANUC CNC

KARTA PRODUKTOWA

KARTA PRODUKTOWA

Elektryczny rewolwer narzędziowy

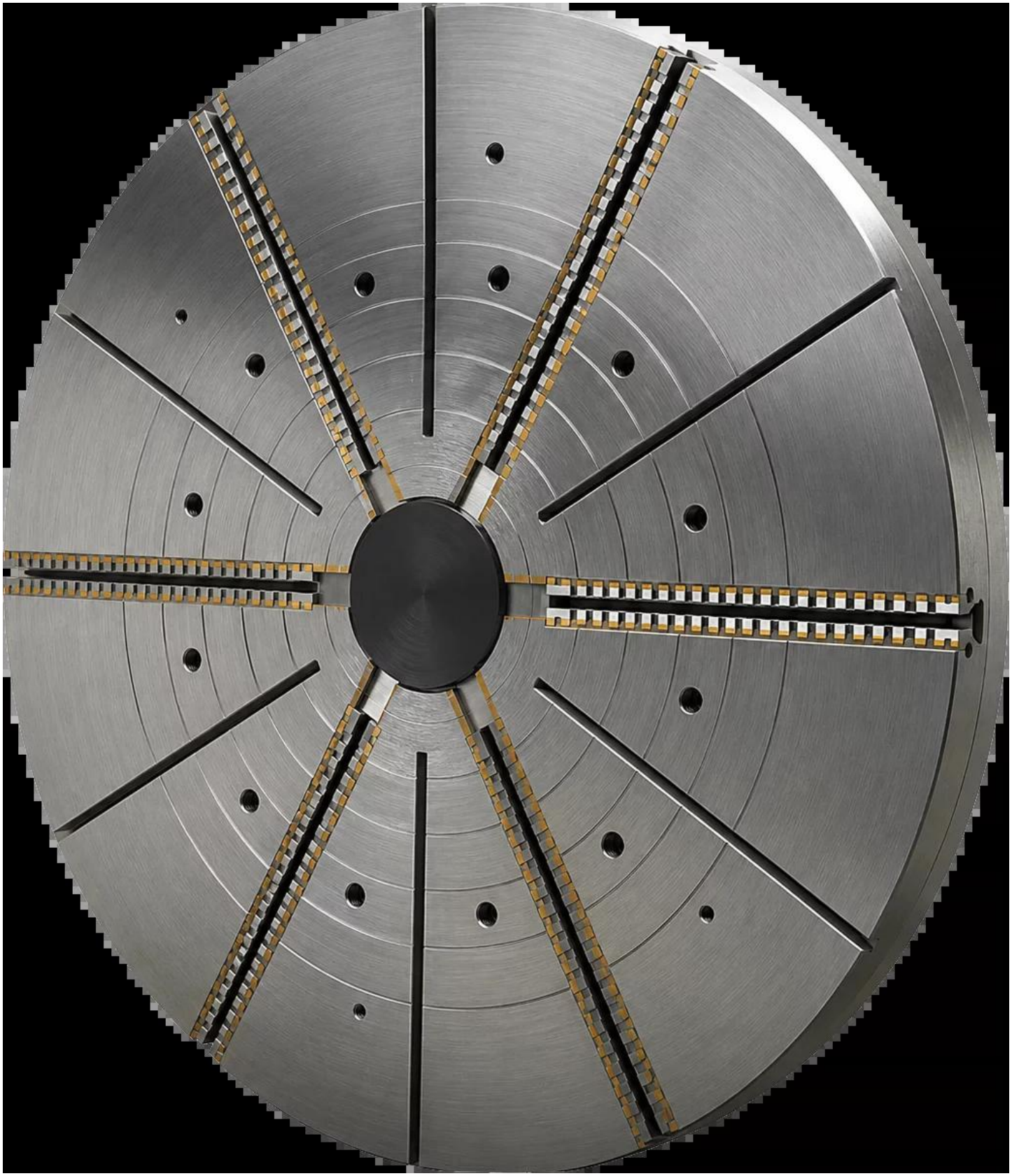


Osłony / zabudowa ochronna

KARTA PRODUKTOWA

Łożysko rolkowe

KARTA PRODUKTOWA



Uchwyt hydrauliczny

KARTA PRODUKTOWA

Przykładowe zastosowania

Przemysł

DTL-12 CNC sprawdza się w obróbce elementów tarczowych, pierścieni, kołnierzy, korpusów oraz detali precyzyjnych stosowanych w różnych branżach przemysłowych.

Przemysł pompowy

KARTA PRODUKTOWA

Przemysł okrętowy

KARTA PRODUKTOWA

Energetyka

KARTA PRODUKTOWA

Przemysł pojazdów i transport

KARTA PRODUKTOWA

Inżynieria i precyzyjne detale
Cechy techniczne

Najważniejsze właściwości DTL-12 CNC

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

Silnik główny AC z jednostką VDF umożliwia płynną regulację prędkości i dopasowanie parametrów pracy do materiału.

Zmienna prędkość wrzeciona w każdym stopniu pozwala dostosować proces toczenia do różnych wymagań obróbczych.

Łożyskowanie hydrostatyczne zapewnia dużą nośność stołu. Opcjonalnie dostępne jest łożysko rolkowe do wyższych prędkości.

Automatyczny, wymuszony układ smarowania prowadnic wspiera trwałość i płynną pracę maszyny.

Serwomotory i śruby kulowe odpowiadają za precyzyjne posuwy oraz powtarzalność pozycjonowania.

Precyzyjny enkoder obrotowy wrzeciona wspiera gwintowanie oraz funkcję CSS, czyli stałą prędkość skrawania.

Sterowanie CNC Siemens SINUMERIK 828D / 840D z kolorowym monitorem TFT ułatwia obsługę i kontrolę procesu.

Zastosowanie

Gdzie sprawdzi się tokarka DTL-12 CNC?

DTL-12 CNC sprawdzi się przy obróbce detali, które ze względu na masę, średnicę lub kształt najlepiej mocować na poziomym stole obrotowym. To praktyczne rozwiązanie dla firm wykonujących toczenie elementów tarczowych, pierścieni, kołnierzy, obudów, kół oraz komponentów technicznych.

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

Przemysł maszynowy — toczenie korpusów, obudów i precyzyjnych elementów technicznych.

Energetyka i transport — obróbka elementów napędowych, tarcz, piast i części konstrukcyjnych.

Zakłady obróbki CNC — powtarzalna produkcja i obróbka detali do średnicy 1250 mm.

Specyfikacja DTL-12 CNC

Specyfikacja techniczna modelu DTL-12 CNC

Model **DTL-12 CNC**
Typ maszyny **Tokarka karuzelowa jednokolumnowa pionowa CNC**
Maksymalna średnica toczenia **1250 mm**
Średnica stołu **1000 mm**

KARTA PRODUKTOWA

Maksymalna wysokość obrabianego detalu **1000 mm, opcjonalnie 1200 mm**
Maksymalna masa / obciążenie detalu **4 tony**
Zakres prędkości stołu / wrzeciona **6,3–200 obr./min, 4 stopnie**
Pionowy skok suwaka / ram **650 mm**
Głowica / uchwyt narzędziowy **Manualny kwadratowy uchwyt narzędziowy, opcjonalnie manualna głowica 5-pozycyjna / NC 4-pozycyjna / głowica 6-pozycyjna**
Moc głównego silnika **22 kW, opcjonalnie 30 kW**
Masa maszyny **9 t, opcjonalnie ok. 9,5 t**
System CNC **Siemens 828D s.l. / Siemens 840D s.l. / Fanuc 0i-mate TD / Fanuc 0i-TD / Fanuc 32i**
Napęd główny **Silnik AC z jednostką VDF do zmiennej regulacji prędkości**
Łożyskowanie stołu **Hydrostatyczne, opcjonalnie rolkowe do pracy z wyższą prędkością**