



ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

ТОКАРНЫЙ СТАНОК ЧПУ с горизонтальной станиной **DMM CK6150x1000S**



delta-tehno.ru



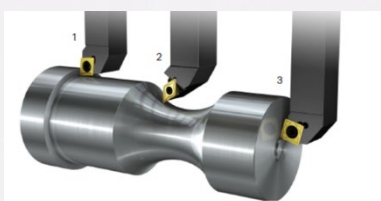
НАЗНАЧЕНИЕ

Модель DMM CK6150x1000S — 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



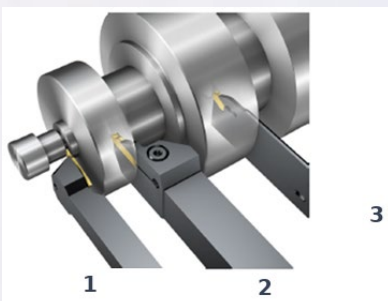
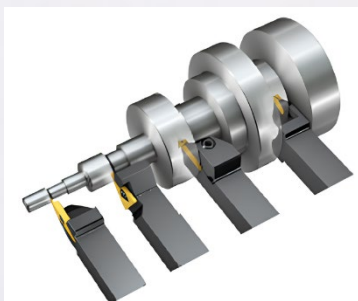
Наружное точение

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	Φ500 мм
Максимальный диаметр обработки над резцедержателем / суппортом	Φ300 мм
Максимальная длина заготовки между центрами	1000 мм
Диаметр сквозного отверстия шпинделя	Φ82мм
Диапазон частоты вращения шпинделя, бесступенчатое регулирование	150–2000 об/мин
Тип конца шпинделя	A2-8/ C8
Конус переднего отверстия шпинделя	Морзе №5
Мощность двигателя шпинделя	7,5 кВт
Тип двигателя шпинделя	бесступенчатая регулировка / 3 диапазона (частотное регулирование внутри диапазона)
Револьверная головка	8-позиционная электрическая револьверная головка Wenchang с индексацией и тормозом.
Размер державки инструмента	25×25 мм
Повторяемость позиционирования револьверной головки	≤0,004
Ход по оси X	300 мм
Ход по оси Z	1000 мм
Скорость быстрого перемещения	X: 6000 мм/мин; Z: 8000 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	φ65 мм
Ход пиноли задней бабки	130 мм
Конус пиноли задней бабки	Морзе №5

Параметр	Значение
Мощность двигателя системы охлаждения	125 Вт
Напор насоса СОЖ	5 м
Расход насоса СОЖ	25 л/мин
Электропитание	380 В $\pm 10\%$, 50 Гц $\pm 1\%$, трехфазный переменный ток
Температура окружающей среды	0...40 °C
Относительная влажность	$\leq 92\%$
Габаритные размеры станка (Д×Ш×В)	2100×2900×1750 мм
Масса нетто станка	2000 кг

ПАРАМЕТРЫ ТОЧНОСТИ СТАНКА

Параметр	Значение
Точность обработки заготовки	IT6–IT7
Шероховатость поверхности заготовки	Ra 1,6 мкм
Точность позиционирования (X/Z)	0,015 / 0,015 мм
Повторяемость позиционирования (X/Z)	0,01 / 0,01 мм
Округлость	0,005 мм
Плоскостность	0,025 / 300 мм

ПЕРЕЧЕНЬ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

№	Наименование и спецификация	Кол-во	Ед. изм.	Примечание
1	Упаковочный лист	1	экз.	
2	Сертификат соответствия, включая протокол проверки точности	1	экз.	
3	Руководство по эксплуатации	1	комплект	

№	Наименование и спецификация	Кол-во	Ед. изм.	Примечание
4	Руководство пользователя ЧПУ токарного станка	1	книга	
5	Руководство по электрическому резцедержателю	1	экз.	
6	Руководство по частотному преобразователю	1	экз.	
7	Руководство по электродвигателю	1	экз.	
8	Руководство по приводу	1	книга	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№	Наименование и спецификация	Кол-во	Ед. изм.	Примечание
Основной станок и принадлежности, установленные на станке				
1	Токарный станок с ЧПУ СК6150x1000S	1	станок	
2	Система ЧПУ и электрический шкаф	1	комплект	
3	Система охлаждения	1	комплект	
4	Система смазки	1	комплект	
5	Осветительное устройство	1	комплект	
6	Клиновые ремни главного привода	4	шт.	
7	Трехкулачковый патрон ф250	1	шт.	
8	Регулируемые виброопоры	6	шт.	
Инструмент, поставляемый отдельно				
1	Ключ рожковый 14–17	1	шт.	
2	Отвертка плоская, 5"	1	шт.	
3	Отвертка крестовая, 5"	1	шт.	

№	Наименование и спецификация	Кол-во	Ед. изм.	Примечание
4	Ключ шестигранный 5 мм	1	шт.	
5	Ключ шестигранный 6 мм	1	шт.	
6	Ключ шестигранный 8 мм	1	шт.	
8	Ключ резцедержателя	1	шт.	
9	Ключ трехкулачкового патрона	1	шт.	
10	Обратные кулачки	1	комплект	

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

Преимущества

- Современный внешний вид станка, высокое качество лакокрасочного покрытия;
- Эргономичный дизайн и удобное расположение основных модулей станка;
- Станок компактный, занимает мало пространства на производстве;
- 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;
- 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

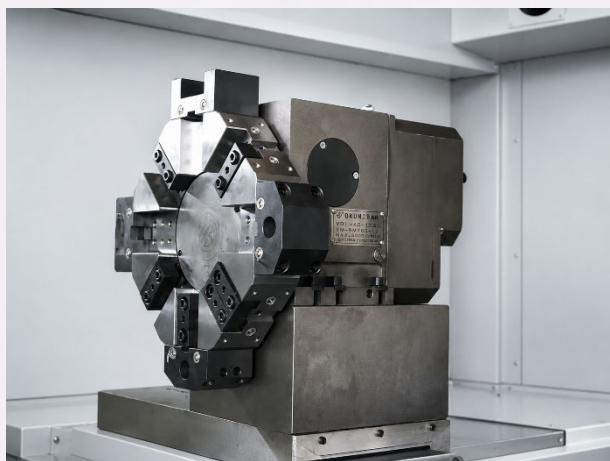


Система управления SINUMERIK 808D — это компактное и экономичное решение начального уровня от Siemens, предназначенное для базовых токарных и фрезерных станков. Система обеспечивает высокую производительность благодаря удобной конструкции, упрощающей эксплуатацию, ввод в эксплуатацию и обслуживание. 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.



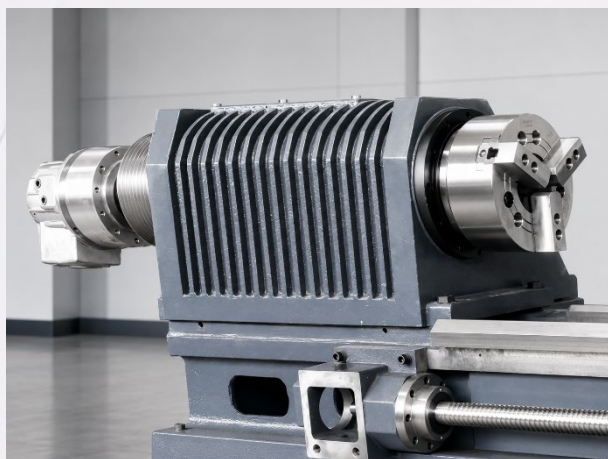
8-МИ ПОЗИЦИОННЫЙ РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ

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-CK6140x750G 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 5,5/7,5 кВт.



ШАРИКО-ВИНТОВАЯ ПЕРЕДАЧА (КЛАСС ТОЧНОСТИ С3)

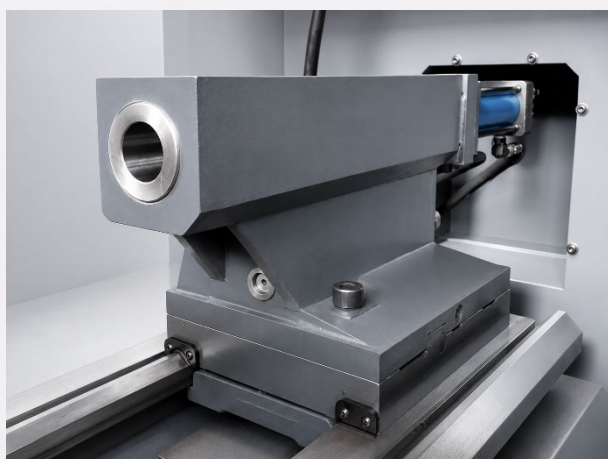
Шарико-винтовая пара (ШВП) выступает ключевым исполнительным механизмом токарного станка с ЧПУ, преобразуя вращение серводвигателей в линейное перемещение инструментального суппорта с резцедержателем. Прецизионные шлифованные ШВП гарантируют эталонную точность и стабильную повторяемость выхода инструмента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

плавность хода и продолжительный эксплуатационный ресурс узла.



3-Х КУЛАЧКОВЫЙ ЗАЖИМНОЙ ПАТРОН (ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ)

В базе станок оснащен надежным 250-миллиметровым патроном с ручным 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 гидроприводом пиноли — техническим решением, которое автоматизирует фиксацию 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.



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





В цифрах

15⁺
лет

на рынке
оборудования

50⁺
тысяч

оборудованных
производств

20
складов

в крупнейших
городах России,
Казахстана, Беларуси
и стран СНГ

