

<b>Станок</b>	 <b>CDE6240</b>	 <b>CDE6250</b>
Макс. диаметр изделия типа диск, мм	400	500
Макс. диаметр обработки тел типа вал, мм	220	290
Макс. диаметр обработки в гапе, мм	700	760
Ширина гапа, мм		
РМЦ, макс длина заготовки, мм	750/1000/1500/2000	750/1000/1500/2000
Макс. вес заготовки, кг		
Торец шпинделя	C6	C6
Отверстие шпинделя, мм	52	52
Конус отверстия шпинделя	Морзе №6	Морзе №6
Количество скоростей шпинделя, ступеней	22	22
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	11~1400	11~1400
Количество подач	63	63
Диапазон продольной подачи 1:1, мм/об	0.035~2.842	0.035~2.842
Диапазон продольной подачи 16:1, мм/об		
Быстрые продольные перемещения суппорта, м/мин	4	4
Быстрые поперечные перемещения суппорта, м/мин	1.15	1.15
Шаг продольного ходового винта, мм	12	12
Шаг поперечного ходового винта, мм	5	5
Количество нарезаемых резьб/ шаг, мм		
Размеры хвостовика инструмента, мм	25x25	25x25
Макс. угол поворота поворотной части суппорта, град	+/-45	+/-45
Макс. перемещение резцедержки, мм	150	150
Макс. допустимое усилие резания, Н		
Макс. допустимое усилие подачи, Н		
Диаметр пиноли задней бабки, мм	75	75
Перемещение пиноли задней бабки, мм	150	150
Конус пиноли задней бабки	Морзе №5	Морзе №5
Мощность э/д шпинделя, кВт	7.5	7.5
Система СОЖ, проток л/мин	25	25
Масса станка нетто, кг	2070/2120/2170/2280	2120/2170/2200/2330
Масса станка брутто, кг		
Габариты станка ДхШхВ, мм	2400/2650/3150/3650x1198x1362	2400/2650/3150/3650x1198x1401
Габариты станка ДхШхВ, на поддоне, мм		2500/2850/3250/3850x1200x1900

## Универсальный токарный станок CDE6240



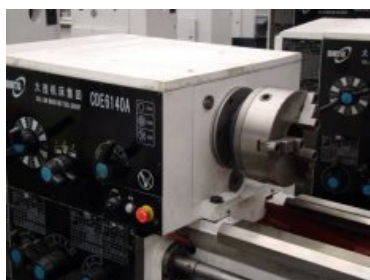
Токарный станок компании DMTG CDE6240 входит в группу универсальных станков с отличной комплектацией для различных видов работ. Данная модель проста в эксплуатации, но имеет ряд современных усовершенствований в отличие от станков первых поколений. Станина станка выполнена из чугуна класса HT300 и прошла термообработку, направляющие имеют закалочный слой в соответствии с HRC50. Станина имеет выемку, что позволяет обрабатывать детали до 700 мм. В соответствии с длиной обработки станок изготавливается от 750 мм до 2000 мм. Резцедержка станка выполнена в соответствии с ГОСТ имеет углепластиковую защиту, возможность установки до 4-х инструментов с хвостовиком 25x25. Диаметр отверстия шпинделя 52 см, а пиноль задней бабки имеет диаметр 75 мм. Мощность двигателя 7,5 киловатт, количество скоростей 22. Скорость шпинделя может достигать до 1400 оборотов в минуту.

Стандартная комплектация станка составляет: люнет подвижный и неподвижный, освещение, трехкулачковый патрон, задняя бабка, набор инструментов. Опционально на станок можно поставить измерительные линейки компании SINO, чья продукция имеет высокое качество, соответствует техническим требованиям и имеет привлекательную цену. Так же можно заказать четырехкулачковый патрон, планшайбу, поводковую планшайбу, УЦИ и оптические линейки по двум осям.

Станок может обрабатывать любой материал не поддающийся возгоранию: чугун, сталь, пластмасса и различные цветные металлы, при этом точность обработки будет соответствовать показателю IT7, шероховатость 1.6 Ra. Быстрая подача позволяет экономить время при обработке крупных деталей.

География поставок данной модели по России очень широкая, практически в каждой области есть предприятия, где работают станки DMTG. У менеджеров нашей компании Вы можете уточнить поставку интересующей Вас модели станков, тем самым наглядно убедиться в работе оборудования.

Станки поставляются в двух модификациях CDE6240 и CDE6140, вторая цифра (2 или 1) в маркировке станка обозначает наличие или отсутствие гапа, т.е. выемки для обработки заготовок типа диск.



- шпиндельная бабка
- гитара
- электрошкаф

## Универсальный токарный станок CDE6250

### Назначение

Станок предназначен для различных видов токарной обработки: получистовой и чистовой проточки и расточки, обработки конических поверхностей (коническая линейка опция), торцевых поверхностей, нарезания резцом метрических, дюймовых, а также модульных и питчевых резьб, развертывания, сверления, и проточки канавок. На станке можно обрабатывать невоспламеняющиеся материалы, как сталь, чугун, цветные металлы, пластик. Точность обработки заготовки точением составляет IT7; шероховатость 1.6.



## Станина

Станина станка отлита из серого чугуна HT300 и последующим искусственным старением. При изготовлении направляющих станины была использована технология высокочастотной закалки, что позволило повысить износостойчивость станка. На станке возможна обработка деталей с диаметром до 700 мм (с использованием выемки, без нее до 400 мм). В базовую комплектацию станка входит задняя бабка с диаметром пиноли 75 мм и конусом Морзе 5. Максимальное перемещение пиноли задней бабки – 150 мм. В задней бабке станка используется эксцентриковый механизм быстрого зажима, который прост в управлении, имеет достаточно большую силу зажима, позволяя надежно зафиксировать заднюю бабку при нагрузке ниже среднего уровня. При тяжелых нагрузках (при тяжелых режимах резания) задняя бабка может быть надежно зафиксирована при помощи гайки. Задняя бабка имеет возможность регулировки конусности.

Станки поставляются в двух модификациях CDE6150 и CDE6250, вторая цифра (2 или 1) в маркировке станка обозначает наличие или отсутствие гапа, т.е. выемки для обработки заготовок типа диск.

## Шпиндель

В конструкции передней бабки используется принцип зубчатой передачи. Все шестерни механизма подач имеют высокочастотную закалку и отличаются высокой износостойчивостью. Передача по оси I осуществляется при помощи двигателя, расположенного в цоколе слева. Вращение шпинделя вперед и назад осуществляется при помощи электромагнитной дисковой тормозной муфты, которая сцепляется и расцепляется. Торец шпинделя представляет собой укороченный фланцевый конус С6. Его отличительной особенностью является точность позиционирования, надежный зажим заготовки в патроне и ее разжим. Для торможения шпинделя используется ленточный тормоз. Шпиндель вращается в диапазоне от 11 до 1400 об/мин. И имеет 22 скорости вращения. В коробке подач станка используется встроенная система смены скорости. Преобразование метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьбы и смена скоростей подач выполняются при помощи рычага подач, расположенного в коробке подач.

## Прочее

В станках данного типа может использоваться 3-кулачковый патрон, 4-х кулачковый патрон, планшайба или поводковая планшайба.



суппорт



задняя бабка



органы управления суппортом