

GDW

Werkzeugmaschinen



Универсальный
токарно - винторезный станок
повышенной точности

Серия

COMFORTLINE

LZ 600 VS

Технические характеристики

LZ 600 VS

| Рабочая зона | | |
|----------------------------------------|----|---------------------|
| Высота центров | мм | 300 |
| Макс. диаметр обработки над станиной | мм | 600 |
| Макс. диаметр обработки над суппортом | мм | 400 |
| Диаметр обработки над верхней кареткой | мм | 590 |
| Расстояние между центрами | мм | 1000/1500/2000/3000 |
| Ширина станины | мм | 400 |
| Высота станины | мм | 400 |
| Расстояние от оси шпинделя до пола | мм | 1200 |

| Токарный шпиндель | | |
|-----------------------------------------------|--------|--------------------|
| Конус шпинделя по DIN 55027 | размер | 8 (опц. 11) |
| Диаметр отверстия шпинделя | мм | 82 (опц. 103) |
| Диаметр зажимной цанги (толкающего типа) | мм | 60 |
| Внутренний конус шпинделя по DIN 228 | мм | ME 90 |
| Стандартный / макс. диаметр токарного патрона | мм | 250/315 (опц. 450) |
| Максимальный диаметр планшайбы | мм | 500 |

| Инструментальный суппорт | | |
|-------------------------------|--------|-----------|
| Поперечный ход суппорта | мм | 315 |
| Ход верхней каретки суппорта | мм | 130 |
| Угол поворота верхней каретки | | +180/-180 |
| Тип инструментальной системы | размер | C |
| Высота державки резца | мм | 35 |
| Шаг ходового винта | мм | 12 |

| Задняя бабка | | |
|----------------------------------------------|----|---------|
| Ход пиноли | мм | 225 |
| Диаметр пиноли | мм | 90 |
| Внутренний конус пиноли по стандарту DIN 228 | | MT5 |
| Передача ходового винта пиноли | | 1:1/1:4 |

| Привод | | |
|----------------------------------------|---------|--------------------------|
| Количество ступеней зубчатого перебора | | 3 |
| Диапазон U-скоростей (бесступенчатая) | об/мин. | 8–62 (опц. 8-47) |
| Диапазон V-скоростей (бесступенчатая) | об/мин. | 62–500 (опц. 47-375) |
| Диапазон W-скоростей (бесступенчатая) | об/мин. | 250–2000 (опц. 188-1500) |
| Мощность (100 % ED) | кВт | 15 |

| Поддачи (автоматическая, управляемая с логического контроллера) | | |
|-----------------------------------------------------------------|--------|----------|
| Продольная подача | мм/об. | 0,01–20 |
| Шаг продольной подачи (метрич., дюйм, мод. DP) | мм/об. | 0,005–8 |
| | мм | 0,10–100 |

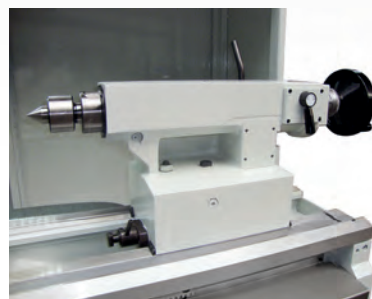
| Габаритные размеры и масса | | | | | |
|-------------------------------------------------------------------|-----|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| Длина x Ширина x Высота (включая логический контроллер - опц.) | PMЦ | 1000 | 1500 | 2000 | 3000 |
| | мм | 2700 x 1650 x 2000 | 3200 x 1650 x 2160 | 3700 x 1650 x 2000 | 4700 x 1650 x 2000 |
| Вес | кг | 2700 | 2900 | 3100 | 3800 |

| Лакокрасочное покрытие | |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| Номер лакокрасочного покрытия | RAL 7035 / темно серый 2 RAL 7046 |

Приёмка станка по точности производится в строгом соответствии со стандартами DIN 8605 (PMЦ 1000 мм) и DIN 8606 (PMЦ 1500 - 3000 мм) и превосходит эти стандарты.

www.diomash.ru

GDW made for **Safety**



Задняя бабка устанавливается на направляющие станины. Момент передачи ходового винта пиноли 1:1 и 1:4.



Для удобства работы оператора элементы управления станком дублируются на фартуке станка.

Официальный представитель в РФ:

ООО «ДИОМАШ»
107045 г. Москва Луков пер.10
 Тел./факс: +7 (495) 646-17-44
 E-mail: info@diomash.ru