

**2-Х ПАЛЛЕТНЫЙ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР**

НЗ





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Перемещение по оси X, мм	460
Перемещение по оси Y, мм	350
Перемещение по оси Z, мм	350
Тип направляющих качения	роликовые
Точность позиционирования по осям X,Y,Z, мм	+0.006
Повторяемость по осям X,Y,Z, мм	+0.004
Минимальное расстояние от торца шпинделя до центра паллеты, мм	100
Минимальное расстояние от центра шпинделя до поверхности паллеты, мм	60
Размеры рабочего стола (ось B), мм	300x300
Количество паллет, шт	2
Минимальный угол поворота паллеты (ось B), град	0.001°
Максимальная нагрузка на паллету, кг	120
Максимальные размеры заготовки, мм	∅ 455x340
Конус шпинделя	ISO40
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	10000
Тип привода шпинделя	зубчатый ременный
Мощность эл. двигателя главного движения, кВт	7.5/11
Мощность эл. двигателя ось X, кВт	1.6
Мощность эл. двигателя ось Y, кВт	3.0
Мощность эл. двигателя ось Z, кВт	1.6
Мощность эл. двигателя ось B, кВт	1.2
Скорость ускоренных перемещений по осям X/Y/Z, м/мин	48/48/48
Скорость рабочих подач, м/мин	12/12/12
ШВП по осям X,Y,Z (диаметр x шаг)	32x16
Емкость инструментального магазина, шт	30
Тип устройства автоматической смены инструмента	с цепным магазином
Максимальный вес инструмента, кг	5
Максимальный диаметр инструмента, мм	70
Максимальная длина инструмента, мм	200
Емкость бака СОЖ, л	420
ЧПУ	Fanuc Oi-MD
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	3380x2756x2440
Масса станка, кг	4500

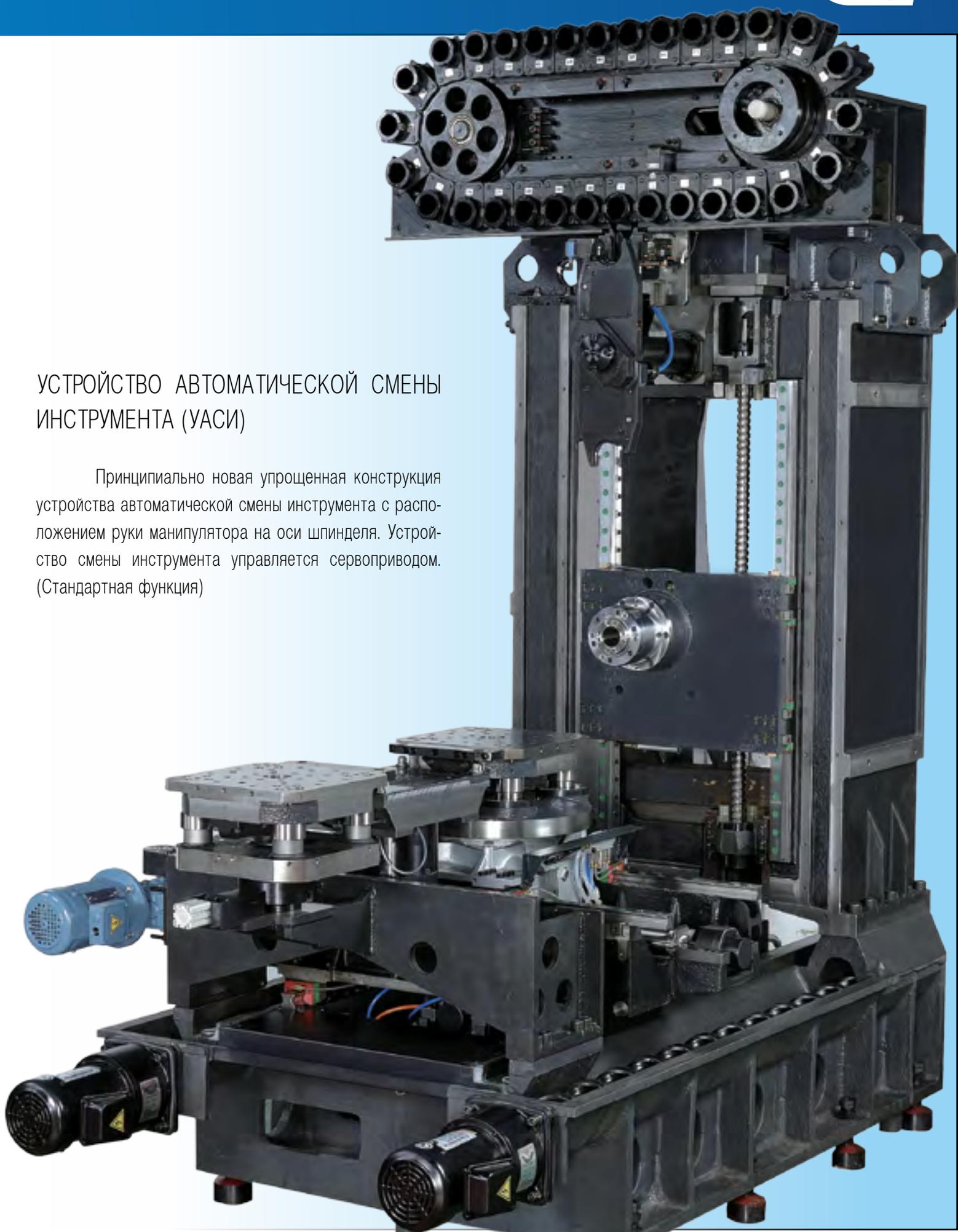
КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шпиндель ISO40 10000 об/мин
 - Две паллеты 300x300мм
 - Устройство автоматической смазки
 - Устройство автоматической смены инструмента цепного типа на 30 инструментов
 - Система охлаждения шпинделя (охлаждение маслом)
 - Система смены паллет
 - Система продувки шпинделя сжатым воздухом при смене инструмента
 - Конвейер для удаления стружки со стальной лентой
 - Система обдувки оправки сжатым воздухом при смене инструмента
 - Конвейер для удаления стружки червячного типа (с 2-х сторон от Z-оси)
 - Обдув зоны резания сжатым воздухом
 - Система охлаждения зоны резания
 - Полное ограждение
 - Пистолет СОЖ
 - Болты и опоры для установки и выравнивания станка
 - Воздушный пистолет
 - Поворотное сопло СОЖ
 - Устройство отделения масла от СОЖ
 - Воздушный компрессор объемом 25 литров
 - Телескопическая защита направляющих для 3-х осей
 - Теплообменник в электрошкафе
 - Ящик с комплектом инструмента для технического обслуживания станка
 - Сигнальная лампа
 - Пакет безопасности CE
 - Система подачи СОЖ под высоким давлением 20 Бар
 - Функция индикации поврежденного инструмента
 - Трансформатор
- ЧПУ Fanuc Oi-MD (Привода шпинделя $\alpha 8$, осей X&Z= $\alpha 8$, Y= $\alpha 12$, MСИ и ось B= $\beta 8$)
- Коллектор масляного тумана

1. Станок оснащен системами прямого привода по осям X,Y,Z.
2. Высокоточные ШВП обладают высокой жесткостью при плавности хода.
3. Высокоточные линейные направляющие качения по 3 осям гарантируют высокий КПД и долговечность.
4. Симметричная конструкция станка минимизирует влияние температурных деформаций на точность обработки.

УСТРОЙСТВО АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА (УАСИ)

Принципиально новая упрощенная конструкция устройства автоматической смены инструмента с расположением руки манипулятора на оси шпинделя. Устройство смены инструмента управляется сервоприводом. (Стандартная функция)





КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



ШПИНДЕЛЬНЫЙ УЗЕЛ

В базовой комплектации станка установлен высокоточный шпиндель с частотой вращения 10000 об/мин с ременным приводом, гибридными керамическими подшипниками для снижения коэффициента термического расширения и снижения вибрации. Возможна установка шпинделя с прямым приводом или встроенного мотор-шпинделя. Для эффективности обработки глубоких отверстий предусмотрена функция подачи СОЖ под высоким давлением через шпиндель и инструмент в зону резания. Это обеспечивает высокое качество изделия и снижает машинное время.

КОМПЛЕКСНАЯ СИСТЕМА УДАЛЕНИЯ СТРУЖКИ

Эффективная система удаления стружки, состоящая из ленточного транспортера и двух конвейеров червячного типа, расположенных симметрично вдоль оси Z. Запатентованная система подачи СОЖ с устройством отделения СОЖ от масла.



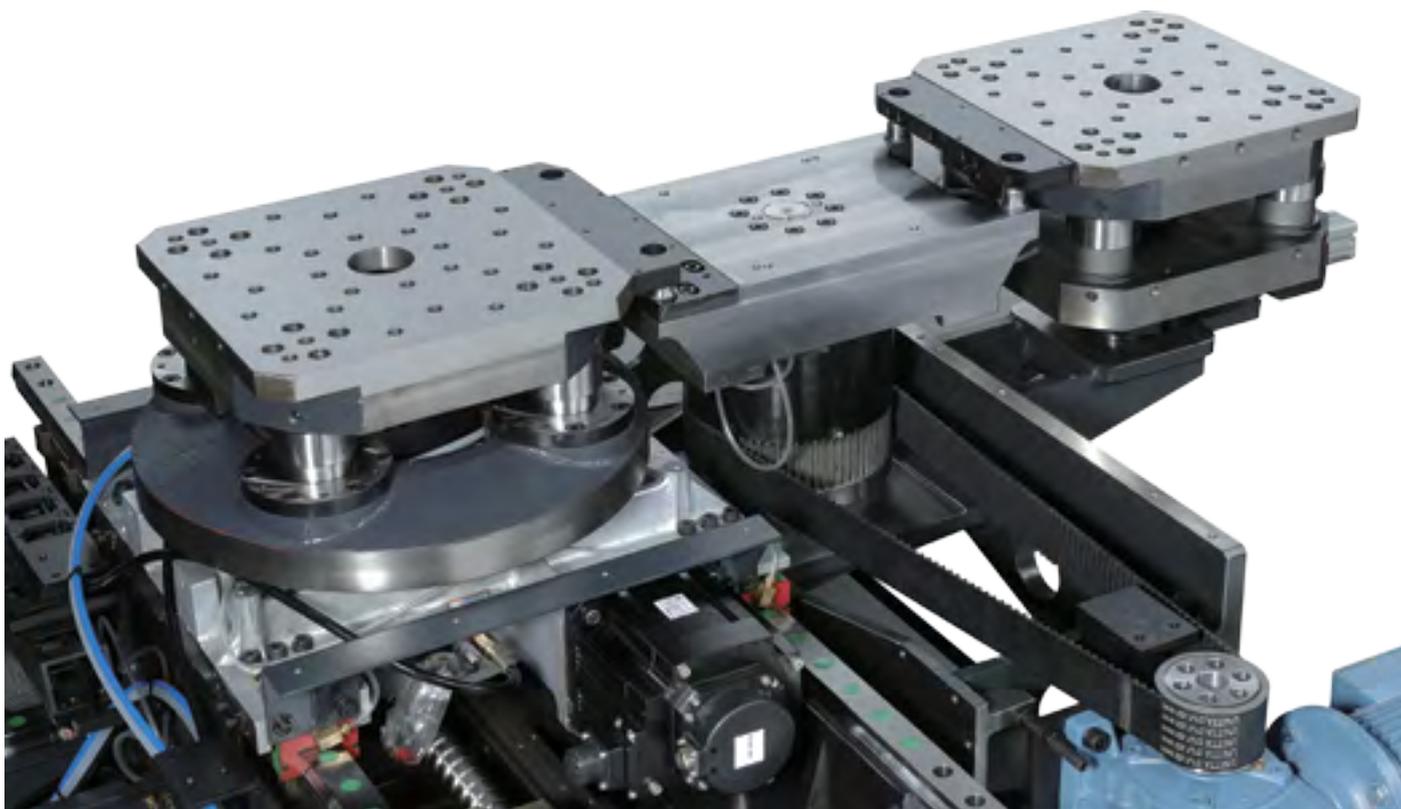
ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ (ПАЛЛЕТА)- ОСЬ В

Изготовленная в Японии червячная передача с переменной толщиной зубьев обеспечивает долговечность и жесткость позиционирования оси В.



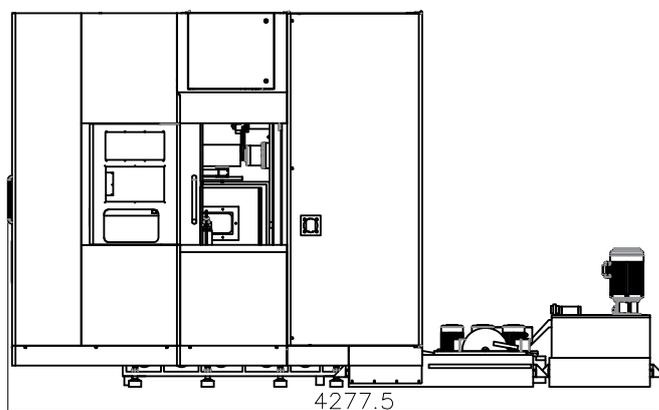
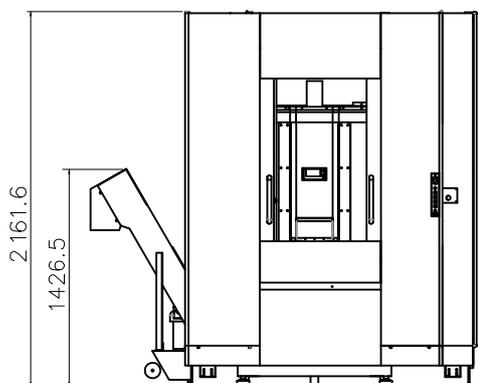
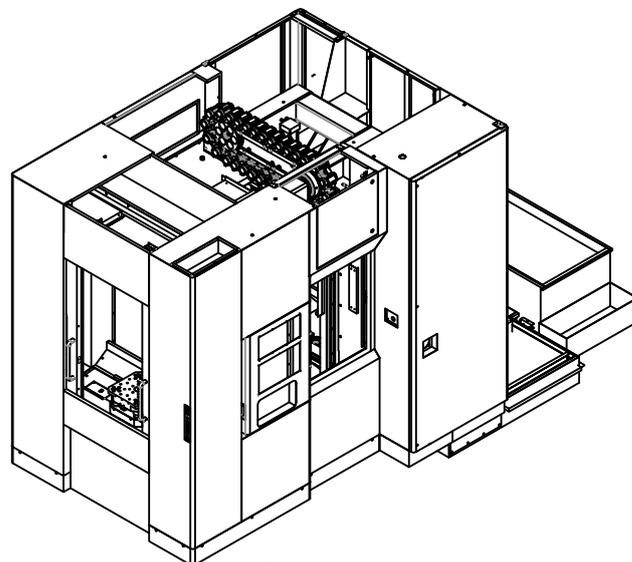
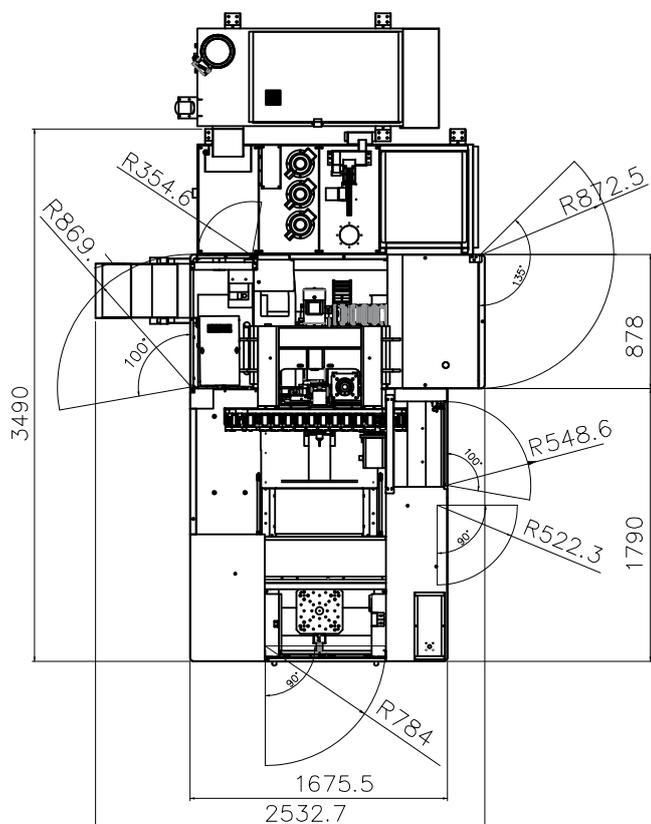
ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ ПОВОРОТНОГО СТОЛА

Рабочий стол с индексацией поворота 0,001 градуса и синхронизацией по 4 осям делает обработку самых сложных деталей простой задачей. Усилие зажима рабочего стола более 1000 кгс.





ГАБАРИТЫ СТАНКА



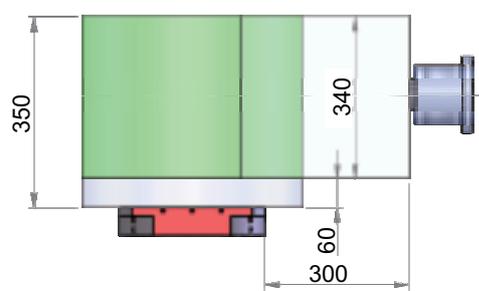
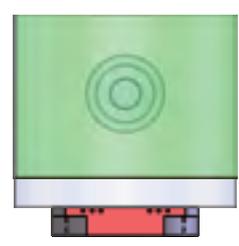
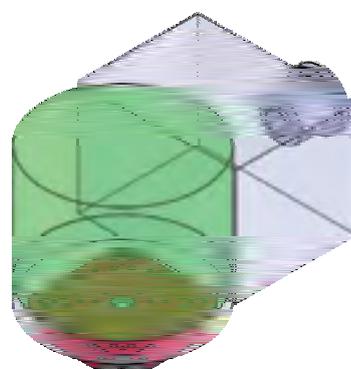
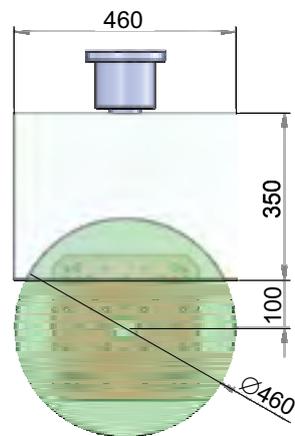
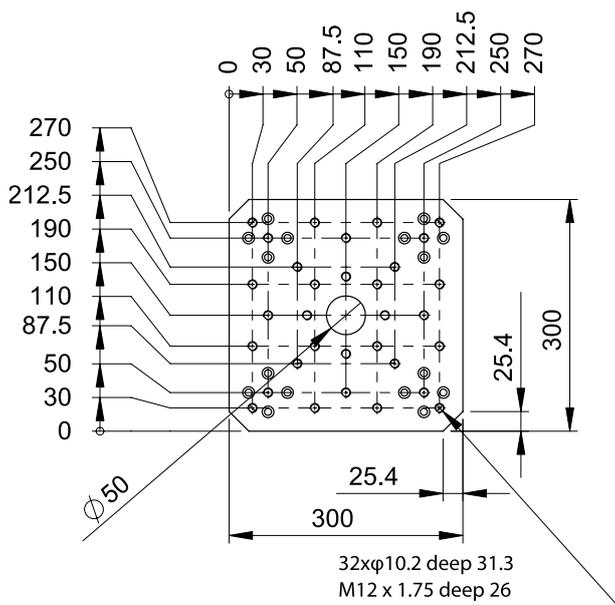
ПРИМЕРЫ ОБРАБОТАННЫХ ДЕТАЛЕЙ



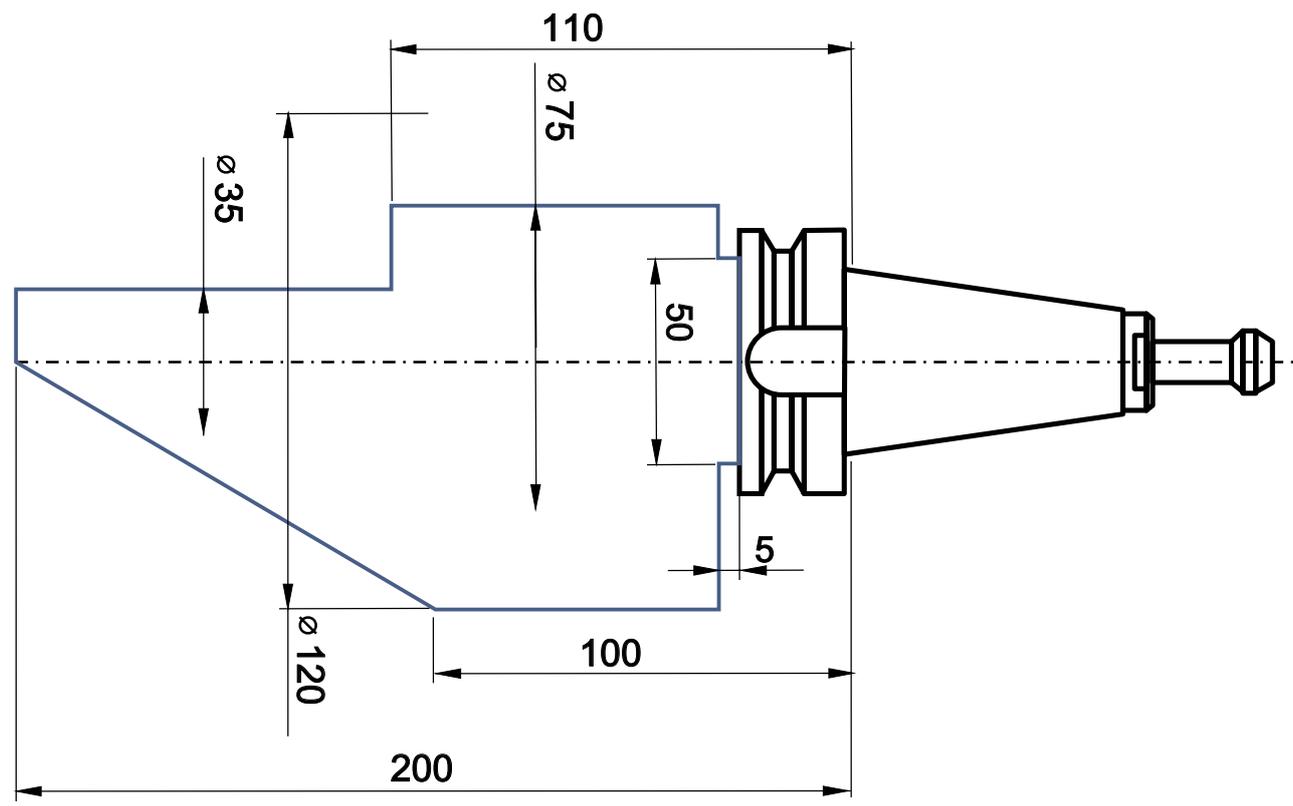
ЗОНА РЕЗАНИЯ



- 32 отв. M12 x 1.75
- 16 отв. 80 p"
- 8 отв. 100 p"
- 4 отв. 100 p"
- 4 отв. 125 p"



МАКСИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР ИНСТРУМЕНТА





ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ТОРГОВЫЙ ДОМ"

Воткинский Завод

427430, Россия, УР, г. Воткинск, ул. Декабристов, д.8
тел.: (34145) 6-57-92; факс: 5-13-28, 5-08-23
www.stankitopol.ru ; e-mail: stanok@topol.ru