



Арт. : 181359

X.mill 400 - надежный, компактный обрабатывающий центр с большим набором комплектующих для бережливого и экономичного серийного производства. Данная модель очень популярна среди клиентов, которые ищут быстрое, экономичное решение для небольших мастерских или хотят перейти от обычной обработки к обработке с ЧПУ.

- компактный дизайн
- надежный и износостойкий корпус
- мощный шпиндель с масляным охлаждением
- шкаф управления с системой кондиционирования воздуха

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Размеры стола	600 мм x 300 мм
Допустимая нагрузка на стол	150 кг
T-образные пазы, количество	3 шт.
T-образные пазы, ширина	14 мм
T-образные пазы, расстояние	100 мм
Расстояние торец шпинделя/стол	100 мм - 580 мм

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	400 мм
Технологический ход, ось Y	230 мм
Технологический ход, ось Z	450 мм

ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

Частота вращения шпинделя	8000 об/мин
Зажим шпинделя	BT 40 JIS (MAS 403)

ПОДАЧА

Ускоренный ход, ось X	12000 мм/мин
Ускоренный ход ось Y	12000 мм/мин
Ускоренный ход, ось Z	10000 мм/мин
Рабочая подача, ось X	1 мм/мин - 10000 мм/мин
Рабочая подача, ось Y	1 мм/мин - 10000 мм/мин
Рабочая подача по оси Z	1 мм/мин - 10000 мм/мин

СМЕНЩИК ИНСТРУМЕНТА

Количество позиций	12 шт.
Ø инструмента	100 (130) мм
Длина инструмента (макс.)	300 мм
Масса инструмента (макс.)	8 кг
Время смены инструмента, инструм./инструм.	7 сек

ТОЧНОСТЬ

Точность позиционирования	0.02 мм
Точность повтора	0.01 мм

МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	3.7 кВт
Мощность двигателя, ось X	0.75 кВт
Мощность двигателя, ось Y	0.75 кВт
Мощность двигателя, ось Z	1 кВт
Общая потребляемая мощность	10 кВА

РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	2.1 м x 1.9 м x 2.45 м
Масса	2200 кг



Узел смены инструмента (12 гнезд)



ЧПУ Siemens Sinumerik 808D



Базовые возможности фрезерной обработки с ЧПУ для серийного производства и обучения



Большие боковые дверцы для доступа



СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

Ключевые характеристики

- производительность шпинделя BT 40 до 8000 об/мин
- Корпус станка из массивного чугуна с низким центром тяжести и компактный дизайн
- Система ЧПУ Siemens 808D и приводы Siemens обеспечивают оптимальную надежность технологического процесса и эффективное программирование

Конструкция станка

- Массивный Y-образный чугунный корпус станка спроектирован и изготовлен с опорой на многолетний опыт и самые современные технологические достижения
- Для перемещения всех осей используются высококачественные, полностью закрытые линейные направляющие и шарико-винтовые передачи, обеспечивающие прецизионную точность и низкое трение
- Массивный стол с 3 пазами рассчитан на нагрузку до 150 кг
- Привод оси Z оснащен противовесом с направляющими роликами
- электронный маховичек облегчает управление станком
- Централизованная система автоматической подачи обеспечивает маслом все точки смазки

Шпиндель

- шпиндель на нескольких опорных подшипниках обеспечивает хорошую подводку и отведение возникающих при обработке заготовок сил
- Высококачественный шпиндельный блок оснащен большим держателем инструмента и масляным охладителем шпинделя в стандартной комплектации, что весьма ценно при непрерывной работе

Механизм смены инструмента

- Надежный узел смены инструмента на 12 гнезд позволяет заменить инструмент всего за 7 секунд.
- Макс. масса инструмента — 3 кг

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

ЧПУ Siemens 808D Advance

- SINUMERIK 808D ADVANCE оптимально соответствует требованиям самых современных станков
- коммуникация между ЧПУ и приводом посредством высокоскоростного соединения обеспечивает высокоэффективную регулировку положения, гарантирующую, в свою очередь, высокую точность и оптимальную производительность обработки
- оптимальное сочетание цены и качества гарантировано
- Благодаря шпинделям и приводам осей нового поколения ПО SINUMERIK 808D ADVANCE, оснащённое ЖК-экраном с диагональю 8,4 дюйма, является самым современным готовым к использованию ЧПУ для современных стандартных станков

Преимущества - повышенная точность благодаря цифровому решению:

- повышенная устойчивость к нагрузкам в сочетании с более коротким временем ускорения и минимальными задержками в работе станка
- благодаря стабильной скорости резки достигается улучшенное качество обработки поверхности заготовки

Повышенная прочность:

- для ведения резки в условиях интенсивной нагрузки возможна автоматическая настройка крутящего момента шпинделя, что обеспечивает дополнительную защиту инструмента и системы шпинделя
- широкая область зажима SINAMICS предотвращает отключение станка при нестабильном снабжении энергией. Это позволяет сократить время простоя станка

Повышенный комфорт управления:

- быстрое Ethernet-соединение облегчает ввод в эксплуатацию и диагностику станка, а также работы с цифровыми программами управления

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

освещение рабочей зоны
 система автоматической централизованной смазки
 инструмент для обслуживания
 руководство по эксплуатации
 электронный маховичок
 полное ограждение рабочей зоны
 СОЖ
 пневматический пистолет
 монтажные элементы
 ЧПУ Siemens 808D Advance
 дисплей индикации рабочего состояния
 12-позиц. автоматический сменщик инструмента