



Арт. : 181443

Серия X.mill T — новейшее поколение наших вертикальных обрабатывающих центров с современными мощными системами ЧПУ компактного класса. Независимо от системы управления — Siemens или Fanuc — модели этой серии предлагают великолепное соотношение цены и качества. Большой выбор принадлежностей позволяет адаптировать станок под ваши специальные требования. Передовое программное обеспечение для конечно-элементного анализа, которое было использовано при разработке, помогло придать станине великолепную жесткость.

- Конструкция станины оптимизирована методом анализа конечных элементов
- Очень широкая Y-образная колонная конструкция для дополнительной устойчивости
- ШВП (Ø 32 мм) класса С3 для высокой точности обработки
- Оснащение системами управления Siemens или Fanuc
- Множество вариантов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

| | |
|----------------------------------|-----------------|
| Размеры стола | 900 мм x 450 мм |
| Допустимая нагрузка на стол | 600 кг |
| Расстояние торец шпинделя/стол | 110 мм - 660 мм |
| Расстояние центр шпинделя/стойка | 520 мм |
| T-образные пазы, количество | 5 шт. |
| T-образн. пазы (ширина x расст.) | 18 мм x 80 мм |

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

| | |
|----------------------------|--------|
| Технологический ход, ось X | 700 мм |
| Технологический ход, ось Y | 450 мм |
| Технологический ход, ось Z | 550 мм |

ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

| | |
|----------------------------|------------------------------|
| Частота вращения шпинделя | 10000 об/мин |
| Зажим шпинделя | SK 40 ISO 7388-1 (DIN 69871) |
| Постоянный крутящий момент | 45 Нм |

УСКОРЕННЫЙ ХОД

| | |
|-----------------------------|--------------|
| Ускоренный ход, оси X, Y, Z | 36000 мм/мин |
|-----------------------------|--------------|

ПОДАЧА

| | |
|----------------|--------------|
| Рабочая подача | 10000 мм/мин |
|----------------|--------------|

СМЕНЩИК ИНСТРУМЕНТА

| | |
|--|--------------|
| Количество позиций | 20 шт. |
| Ø инструмента | 100 (130) мм |
| Масса инструмента (макс.) | 8 кг |
| Время смены инструмента, инструм./инструм. | 10 сек |

ТОЧНОСТЬ

| | |
|---------------------------|------------|
| Точность позиционирования | ± 0,005 мм |
| Точность повтора | ± 0,003 мм |

МОЩНОСТЬ

| | |
|--------------------------------|-----------------|
| Мощность двигателя гл. привода | 9 кВт |
| Мощность двигателя, ось X | 2.3 кВт |
| Мощность двигателя, ось Y | 2.3 кВт |
| Мощность двигателя, ось Z | 3.3 кВт |
| Общая потребляемая мощность | 15 кВА - 20 кВА |

ЧПУ

| | |
|--------------------|---------|
| Система управления | Siemens |
|--------------------|---------|

РАЗМЕРЫ И МАССА

| | |
|----------------------|-------------------------|
| Габариты (Д x Ш x В) | 2.47 м x 2.2 м x 2.52 м |
| Масса | 4200 кг |



Массивный стол с 5 пазами



Литой корпус с широкой рабочей зоной



Высококачественные роликовые направляющие



СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

- Новая серия X.mill идеально подходит для рационального и экономичного серийного производства
- Все станки серии поставляются с современными компактными системами ЧПУ Siemens или Fanuc (по выбору заказчика), что позволяет подобрать подходящее решение для самых разных производственных условий

Конструкция станка

- Станина в станках серии X.mill сконструирована при помощи самого современного на рынке программного обеспечения FEM
- Компактная конструкция станины с широкой основой колонны оптимизирована под любые нагрузки
- перемещение осей по закрытым линейным направляющим и высокоточным ШВП с динамическими сервоприводами

Шпиндель

- Дополнительные подшипники главного шпинделя обеспечивают отличное поглощение и отвод сил, возникающих в процессе обработки
- Инновационная конструкция наших шпинделей гарантирует относительно низкое образование тепла под нагрузкой
- Крупные закаленные подшипники гарантируют радиальную устойчивость во время обработки сложных заготовок
- Высокотемпературные смазочные материалы обеспечивают отличную смазку при любой эксплуатационной температуре и гарантируют долгий срок службы

Механизм смены инструмента

- Прочный безрычажный магазин смены инструмента на 20 гнезд обеспечивает возможность быстрой смены инструмента во время текущих производственных операций
- В качестве опции также доступен сменщик инструмента с двойным захватом (до 30 гнезд)

Обслуживание

- полностью закрытое рабочее пространство с большими дверными и боковыми проемами обеспечивает простой доступ, безопасность и чистоту
- Благодаря электронному маховику оператору проще выполнять настройки станка
- Нам удалось значительно снизить теплоотдачу и уровень шума путем размещения электрического оборудования в отдельные шкафы управления для высокого и низкого напряжения
- Централизованная система автоматической подачи обеспечивает маслом все точки смазки

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Siemens 828D ЧПУ

SINUMERIK 828 D – силовой агрегат компактного класса с системой ЧПУ

Highlights - Хиты

- компактная, надежная и не требующая техобслуживания панель управления ЧПУ
- удобное задание данных и программ с помощью QWERTY клавиатуры
- высокая точность обработки
- интеллектуальная функция кинематических преобразований для обработки цилиндрических деталей и из послонного поворота
- технология SINUMERIK MDynamics с новой функцией Advanced Surface позволяет достичь высокое качество обрабатываемой поверхности, а также высокую эффективность производства формообразующих компонентов
- руководство к программе помогает достичь обработку за короткое время и максимальное удобство при крупносерийном производстве
- Уникальный спектр технологических циклов - от фрезерной обработки разнообразных контуров с опознаванием остатков материала заканчивая в процессе измерения
- анимированные элементы: помощь в управлении и программировании посредством кадрового отображения последовательности изображений
- перенос данных современным методом через: USB-разъем, CF-флешкарту и сеть Ethernet

ЧПУ блок

- панель управления на производительном ЧПУ
- прочная панель управления изготовленная из магниевого литья
- интегрированная QWERTY клавиатура
- не требующая техобслуживания модель (запасная батарейка не нужна)

Характеристики и функции ЧПУ

- динамичное предварительное управление
- линейная, циркулярная и спиральная интерполяции
- нарезание резьбы метчиком без компенсационного патрона и резьбовой фрезой
- переключение дюйм/мм
- FRAME - концепт индивидуального преобразования координат, в том числе поворот, масштабирование и зеркальное отображение
- 100 регулируемых сдвигов точки нуля
- синхронные операции и быстрая функция помощи

Технологические циклы ЧПУ

- большой набор циклов сверлильной обработки
- большой набор фрезерных циклов для стандартных геометрических форм
- большой набор примеров позиционирования для сверлильных и фрезерных операций
- Высокоскоростная регулировка для заданий из области формостроения
- расчет геометрических форм для свободной задачи контуров
- цикл обработки контурных карманов / цапф с островками

графическая функция

- система помощи онлайн, подобная компьютерной
- графическое многоуровневое моделирование ЧПУ

ЧПУ управление инструментами

- отображение параметров инструментов и сменщика в одном окне
- управление инструментами, с возможностью считывания обозначения их названий
- функция погрузки / выгрузки упрощает использование мест магазина
- управление инструментами с системой контроля за их сроком службы
- 10,4" ЖК (TFT) цветной монитор

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Siemens 828D ЧПУ

20-поз. сменщик инструментов карусельного типа

транспортёр для стружки с ёмкостью для стружки

нарезание резьбы (Rigid Tapping)

автоматическое выключение

пистолет охлаждающей жидкости

СОЖ

вентиляция шпинделя

теплообменник распределительного шкафа
закрытая рабочая зона (без верхнего кожуха)
электронный маховичок
USB разъем
система автоматической централизованной смазки
освещение рабочей зоны
3-цветная сигнальная лампа
инструмент для обслуживания
фундаментные болты и регулировочные пластины для установки
Подготовка для Renishaw TS 27 R

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Верхняя крышка для X.Mill/Vector 650-1000, Арт. : 252819
- Подготовка для 4-й оси (только кабельная проводка и плата оси), Арт. : 253019
- Охлаждение шпинделем 30 бар с системой фильтров, Арт. : 253369
- Функция Siemens: P17: Shopmill, Арт. : 253377
- Функция Siemens: P25: 3D-симуляция, Арт. : 253378
- Функция Siemens: P13: обнаружение остаточного материала, Арт. : 253379
- Функция Siemens: P22: одновременная запись, Арт. : 253380
- Маслоотделитель, Арт. : 253383
- Система вымывания стружки, Арт. : 253384
- Двойной захват с 24 инструментальными станциями BT40/SK40 для X.Mill T, Арт. : 253436
- Охлаждение масла шпинделя, Арт. : 253440
- Ø125мм 4-я ось (4-я ось, сервопривод, привод, пневм. тормоз)(Si), Арт. : 253604
- Ø170мм 4-я ось (4-я ось, сервопривод, привод, пневм. тормоз)(Si), Арт. : 253605
- Ø210мм 4-я ось (4-я ось, сервопривод, привод, пневм. тормоз)(Si), Арт. : 253606
- Ø250 мм 4-я ось (Si), Арт. : 253607
- Повышение скорости вращения шпинделя с 10.000 до 12.000 об/мин (ременной тип), Арт. : 253609
- Обновление шпинделя с прямым приводом и числом оборотов 12000 без CTS, Арт. : 253610
- Улучшение: замена 24-позиционного сменщика инструмента ATC на 30-позиционный (BT40/SK40), Арт. : 253611
- Обновление со шнекового конвейера до цепного транспортера для удаления стружки, Арт. : 253612
- Ручные задние бабки ST-125T для поворотного стола, Арт. : 253617
- Ручные задние бабки ST-170T для поворотного стола, Арт. : 253618
- Ручные задние бабки ST-255T для поворотного стола, Арт. : 253620
- Ручные патроны 5" для поворотного стола, Арт. : 253621
- Ручные патроны 6" для поворотного стола, Арт. : 253622
- Ручные патроны 9" для поворотного стола, Арт. : 253624
- Предварительная настройка CTS, Арт. : 253626
- Охлаждение при помощи шпинделя 20 бар с системой фильтрации, Арт. : 253627
- Обновление сенсорного экрана с 10,4" до 15" (Si) для Vector, Арт. : 253674
- Подача воздуха через шпиндель, Арт. : 253782
- Улучшение: замена шпинделя SK40 на BBT40 для X.mill/Vector 650–1000, Арт. : 253951
- Датчик измерения детали Renishaw OMP40-2T, Арт. : 253288
- КОМПЛЕКТ Renishaw: измерительный датчик OMP40-2T + датчик наладки инструмента OTS, Арт. : 254026
- Датчик наладки инструмента Renishaw OTS, Арт. : 254285