

Centre verticale de prelucrare VECTOR M 850 Si (15" Multitouch- Panel/SK40)



COD PROD. : 422369

- Construcție cu stâlpi în formă de Y, extra lată, pentru un nivel ridicat de stabilitate
- Agent de răcire prin arbore (30 bar) pentru calitate optimă a așchierii
- Conceput pentru operarea în mai multe ture

DATE TEHNICE

DOMENIUL DE LUCRU

Dimensiunile mesei	1000 mm x 550 mm
Incarcarea pe masa	800 kg
Distanța axul principal - suprafața mesei	150 mm - 700 mm
Distanța dintre centrul axei - coloana	520 mm

CURSE

Cursa axa X	850 mm
Cursa axa Y	550 mm
Cursa axa Z	550 mm
Șină de ghidare	Roller

AXUL PRINCIPAL

Turația axului principal	10000 1/min
Conul axului principal	SK 40 ISO 7388-1 (DIN 69871)
Moment constant de rotație	57 Nm
Rulmentului axului principal	7012 x 4
Transmisie	Riemenantrieb

AVANS RAPID

Avans rapid axa-X-/ Y	36000 mm/min
Avans rapid axa Z	15000 mm/min

AVANSURI

Avans de lucru	10000 mm/min
----------------	--------------

TURELA

Tipul turelei	Doppelarm
Numarul de posturi	24 Nr
Selectarea sculei	Memory random
Marimea sculei Ø x L (max.)	80 mm x 300 mm
Greutatea sculei (max.)	7 kg
Durata de schimbare a sculei, Scula / Scula	1.8 s
Durata de schimbare a sculei, buzunar/buzunar	3.9 s

PRECIZII

Precizia de repetabilitate	± 0,003 / ± 0.00012" mm
Precizia de poziționare	± 0,005/ 0.0002" mm

PUTEREA DE ANTRENARE

Antrenarea principală, sub sarcină constantă	9 kW
Consumul total de energie	15 kVA
Tensionare	400 V
Frecvența rețelei	50 Hz

DIMENSIUNI SI GREUTATI

Dimensiuni de gabarit (lxLxI)	2.42 m x 2.2 m x 2.7 m
Greutatea	4300 kg

DETALII PRODUS

Precizari

- Design de masina stabil cu centrul de greutate deosebit de scazut, necesita un spatiu redus

Constructia masinii

- Rulmentii cu bila de 30 mm asigura o ghidare stabila a mesei si un cuplu mare cu afisaj digital
- La proiectare si constructie s-a avut in vedere un spatiu redus de montare
- Schimbator cu brat dublu cu 24 de posturi, ofera flexibilitate si o capacitate suficienta in productia zilnica
- Seria constructiva Vector are ghidaje liniare pe axele X, Y si Z care asigura o mare precizie de lucru prin frecarea redusa
- Răcire interioară cu 30 de bari, care asigură o calitate modernă a aşchierii

Arborele principal

- Arbori cu suport multiplu, care asigură montarea sigură și descărcarea forțelor create pe durata aşchierii

Schimbator de scule

- Timp foarte scurt de 1,8 sec.de schimbare de la scula la scula si de 3,9 sec. de la span la span maresteste atat durata de functionare a axei cat si productivitatea

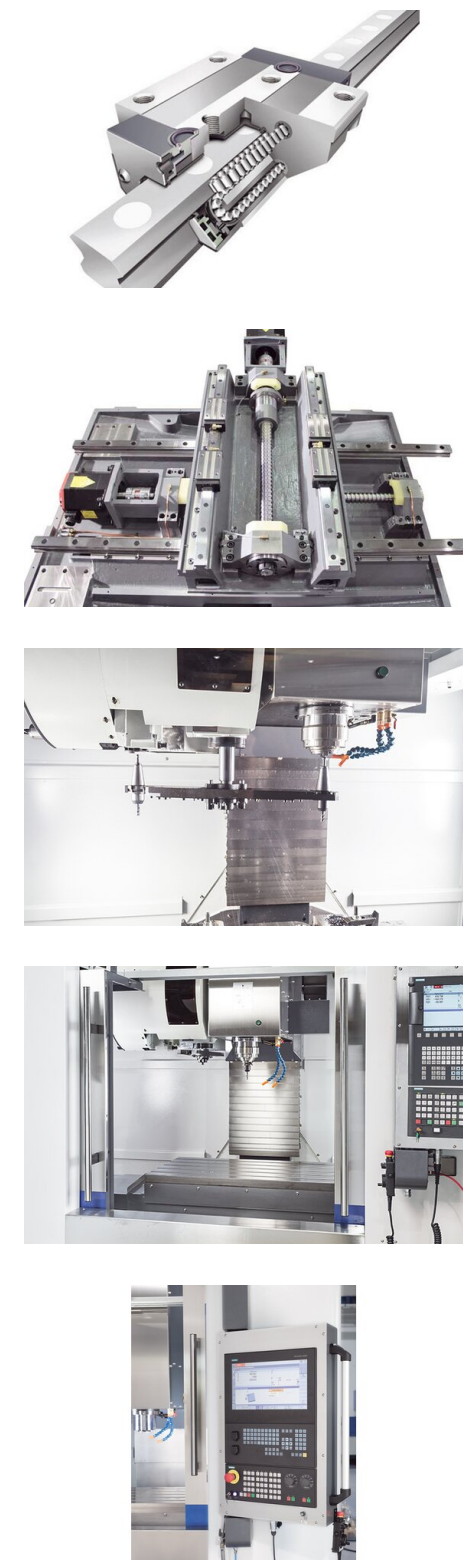
Unitate de comandă Siemens Sinumerik 828D

- Specialistul de tip pentru prelucrarea pretențioasă prin frezare
- Panoul de operare CNC compact, robust și care nu necesită întreținere
- Introducerea confortabilă a programului și parametrilor cu ajutorul unei tastaturi QWERTY
- 100 de deplasări reglabile ale punctelor zero
- Acțiuni sincron și acționarea rapidă a funcției de ajutor
- Siemens Sinumerik 828 D
- Cea mai înaltă precizie de prelucrare
- Transformări cinematice inteligente pentru prelucrarea pieselor cilindrice, pe planuri de piese înclinate
- Pachet tehnologic SINUMERIK MDynamics cu noua funcție Advanced Surface: suprafețe perfecte ale pieselor de prelucrat și timpi de prelucrare minimi la fabricarea componentelor de construcție mulaj
- Puncte forte și date de performanță CNC și funcții ale Siemens Sinumerik 828D
- ShopMill: cel mai scurt timp de programare la producția pieselor individuale și în serii mici
- ProgramGUIDE: cea mai scurtă durată de prelucrare și flexibilitate maximă la producția pieselor în serii mari
- Spectru unic de cicluri tehnologice – de la prelucrarea contururilor de frezat aleatorii cu recunoașterea materialului rămas până la măsurarea procesului
- Animated Elements: suport unic de operare și programare cu secvențe de imagini în mișcare
- Cel mai modern transfer de date prin stick USB, card CF și rețea (Ethernet)
- Easy Message: disponibilitatea maximă a mașinii prin monitorizarea procesului prin mesaje text (SMS)
- Pachet tehnologic SINUMERIK MDynamics cu Advanced Surface pentru aplicații pentru piese de mulaj
- Accelerare cu limitare de percuție
- Comandă prealabilă dinamică
- Interpolare simultană cu 4 axe (X, Y, Z, axă rotundă)
- Interpolare lineară, circulară și helix
- Filetare interioară fără mandrină de echilibrare și freze filetare
- Suport de arbore orientat
- Comutare de la inci la metri
- Concept FRAME pentru transformări individuale ale datelor de coordonare, rotații, scalare și oglindire

Inkl. Option 253674: Standardmäßig ist die CNC Steuerung Sinumerik 828D mit einem 10,4 Zoll Monitor ausgestattet. Diese Maschine verfügt jedoch über ein Upgrade auf das 15 Zoll Multitouch-Panel.

Avantaje:

- Zonă de ecran mai mare și claritate îmbunătățită
- Ergonomie și utilitate îmbunătățite
- Mai multe informații dintr-o privire
- Productivitate și eficiență sporite



ECHIPAMENT STANDARD

Interfață ethernet (LAN)
Pregătire pentru Renishaw TS 27 R
Control Siemens 828D cu Shopmill
Racirea prin ax, 30 bar cu filtru dublu
Schimbator automat de scula tip ATC cu brat dublu si magazie cu 24 de posturi
Motor arbore principal 9 kW
Montare SK 40
Racire interna ax principal cu ulei
Transportor așchii cu raclete cu recipient pentru așchii
Roata de mana electronica
Separator ulei
Ungere automata centralizata
Pistol cu emulsie
Sistem de spalare a spanului
Schimbator de caldura pentru cabinetul electric
Protectie telescopica pentru ax
Interfață USB
Cititor card CF
Spatiu de lucru complet inchis
Lampa de lucru
Lampă de semnalizare cu 3 culori
Sistem de racire
Picioare de masina reglabile
Scule de intretinere
Instrucțiuni de operare

ECHIPAMENT OPȚIONAL

- Capac superior pentru X.Mill/Vector 650-1000, Cod prod. : 252819
- Pregătirea celei de-a 4-a. Axe (doar cablare și card axă), Cod prod. : 253019
- Funcție Siemens: P25: simulare 3D, Cod prod. : 253378
- Funcție Siemens: P13: detectare material rezidual, Cod prod. : 253379
- Funcție Siemens: P22: înregistrare simultană, Cod prod. : 253380
- Ø170 mm a 4-a axă (a 4-a axă, servomotor, unitate de antrenare, frână pneumatic.)(SI), Cod prod. : 253605
- Ø210 mm a 4-a axă (a 4-a axă, servomotor, unitate de antrenare, frână pneumatic.)(SI), Cod prod. : 253606
- Ø250 mm a 4-a axă (SI), Cod prod. : 253607
- păpușă mobilă manuală ST-170T pentru masă rotundă, Cod prod. : 253618
- păpușă mobilă manuală ST-255T pentru masă rotundă, Cod prod. : 253620
- mandrină manuală 6" pentru masă rotundă, Cod prod. : 253622
- mandrină manuală 9" pentru masă rotundă, Cod prod. : 253624
- Suport mașină consolidat cu deplasare 800 mm pe axa Z, Cod prod. : 253625
- Ø200mm Axa 4 și 5 pentru Vector 650/850/1000 (SI), Cod prod. : 253682
- Upgrade turație arbore 12.000 rpm, arbore cu curea, Cod prod. : 253781
- Upgrade arbore de la SK40 la BBT40 pentru X.Mill/Vector 650-1000, Cod prod. : 253951
- Upgrade arbore de la SK40 la HSK63 pentru Vector 650-1000, Cod prod. : 253953
- 12.000 1/min, angrenare directă pentru CTS pentru Vector 650-1200 (SI), Cod prod. : 253956
- Probă de măsurare a piesei prelucrate Renishaw OMP40-2T, Cod prod. : 253288
- Sondă Renishaw SET OMP40-2T +OTS Toolsetter, Cod prod. : 254026
- Renishaw OTS Toolsetter, Cod prod. : 254285