



NR REF. : 423514

MODEL NA ZAMÓWIENIE

Seria Vector to kompaktowe, kompleksowe rozwiązanie do obróbki, zaprojektowane i wstępnie skonfigurowane z myślą o złożonych wyzwaniach produkcyjnych. Maszyny są projektowane przy użyciu najnowszego oprogramowania do analizy MES. Produkcja odbywa się pod ścisłą kontrolą jakości, aby zagwarantować perfekcyjne wykonanie. Zarówno wypróbowany i przetestowany odlew Meehanite, jak i deltowata konstrukcja kolumny zapewniają dodatkową stabilność korpusu maszyny. Niezmiennie wysokiej jakości komponenty gwarantują płynną pracę w trybie wielozmianowym.

- zoptymalizowana konstrukcja ramy przy użyciu analizy fem
- wyjątkowo szeroka kolumna z meehanitu w kształcie litery Y dla zapewnienia maksymalnej sztywności
- 30 prętów zapewniających optymalną jakość obróbki
- konstrukcja dla produkcji wielozmianowej
- duże możliwości dostosowania do



DANE TECHNICZNE

PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Wymiary stołu	1100 mm x 550 mm
Ładowność stołu	800 kg
Dystans od końcówki wrzeciona do powierzchni stołu	150 mm - 700 mm
Dystans: oś wrzeciona - kolumna	520 mm

DROGI PRZESUWU

Przesuw osi-X	1000 mm
Przesuw osi-Y	550 mm
Przesuw osi-Z	550 mm
Prowadnice	Roller

WRZECIENNIK

Prędkość wrzeciona	10000 obr./min
Gniazdo wrzeciona	SK 40
Moment obrotowy, stały	57 Nm
Łożyska wrzeciona	7012 x 4
Metoda napędzania wrzeciona	Riemenantrieb

SZYBKI POSUW

Przyśpieszony posuw osi X-/Y	36000 mm/min
Przyśpieszony posuw osi Z	15000 mm/min

POSUW ROBOCZY

Posuw osi X	10000 mm/min
Posuw osi Y	10000 mm/min
Posuw osi Z	10000 mm/min

MAGAZYN NARZĘDZI

Typ nośnika narzędzi	Doppelarm
Ilość stacji narzędzi	24 szt.
Wybór narzędzia	Memory random
Rozmiar narzędzia Ø x D (max)	80 mm x 350 mm
Max waga narzędzia	7 kg
Czas wymiany narzędzia narzędzie/narzędzie	1.8 s
Czas wymiany narzędzia wiór/wiór	3.9 s

DOKŁADNOŚĆ

Powtarzalności	± 0,003 / ± 0.00012" mm
Dokładności pozycjonowania	± 0,005/ 0.0002" mm

NAPĘD

Przekładnia, stałe obciążenie	9 kW
Całkowite zużycie energii	15 kVA
Napięcie	400 V
Częstotliwość sieciowa	50 Hz

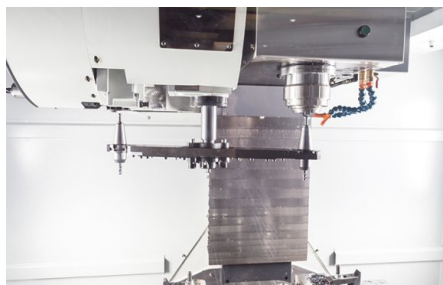
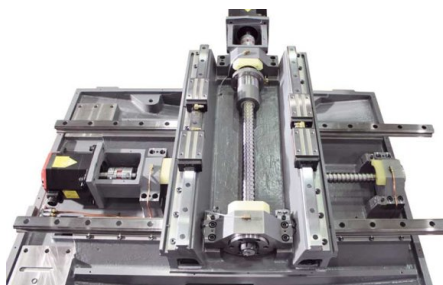
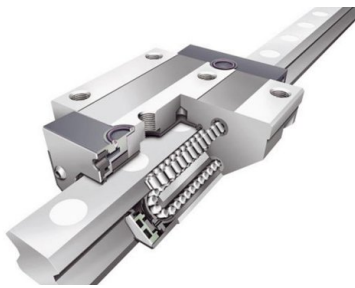
STEROWNIK

Sterowanie	Siemens
------------	---------

WYMIARY I WAGA

Wymiary ogólne (długość x szerokość x wysokość)	2.62 m x 2.2 m x 2.7 m
Waga	4600 kg

SZCZEGÓŁY PRODUKTY



Sterownik SINUMERIK 828D dzięki swojej unikalnej wydajności CNC wyznacza kryteria w kwestii produktywności

Najważniejsze cechy

- Sztynna konstrukcja maszyny o niewielkich gabarytach z nisko położonym środkiem ciężkości

Konstrukcja maszyny

- Fabrycznie zamontowane śruby pociągowe kulkowe o wielkości 30 mm wraz z pakietem napędu cyfrowego zapewniają stabilność prowadzenia stołu i wysoki moment obrotowy
- Głównym celem przy projektowaniu tej maszyny była oszczędność miejsca
- Dwuramienna zmieniarzka narzędzi z 24 stacjami gwarantuje odpowiednią elastyczność i wydajność dostosowaną do codziennych potrzeb produkcyjnych
- Seria Vector wyposażona w prowadnice liniowe na osiach X, Y i Z gwarantuje wysoką dokładność dzięki mniejszemu tarciu
- Chłodzenie wewnętrzne 30 barów zapewnia jakość obróbki skrawaniem odpowiednią do obecnych wymagań

Wrzeciono

- Wielokrotnie łóżyszkowane wrzeciono zapewnia dobre mocowanie i odprowadzanie sił powstających podczas obróbki skrawaniem

Zmieniarzka narzędzi

- Czasy zmiany wynoszące 1,8 sekundy od narzędzia do narzędzia i 3,9 sekundy „od wióra do wióra” zwiększają czas pracy wrzeciona netto, a co za tym idzie produktywność maszyny

Sterownik Siemens Sinumerik 828D

- Specjalista w dziedzinie wymagającej obróbki frezów
- Kompaktowy, solidny i niewymagający konserwacji panel obsługowy CNC
- Wygodne wprowadzanie programów i parametrów za pomocą klawiatury QWERTY
- 100 regulowanych przesunięć punktu zerowego
- Działania synchronizacyjne oraz szybkie przekazywanie funkcji pomocy
- Siemens Sinumerik 828 D
- Największa precyzja obróbki
- Inteligentne transformacje kinematyczne do obróbki obrabianych elementów cylindrycznych oraz na nachylonych płaszczyznach obrabianych przedmiotów
- Pakiet technologiczny SINUMERIK MDynamics z nową funkcją Advanced Surface: idealne powierzchnie obrabianego elementu oraz najkrótszy czas obróbki podczas wykonywania części formowanych
- Najważniejsze informacje i dane wydajności CNC oraz funkcje Siemens Sinumerik 828D
- ShopMill: najkrótszy czas programowania podczas wytwarzania pojedynczych części i małych serii
- ProgramGUIDE: najkrótszy czas obróbki i maksymalna elastyczność podczas produkcji dużych serii części
- Unikalny zakres cykli technologii – od obróbki dowolnych konturów frezarskich z rozpoznawaniem resztek materiałów do pomiarów procesowych
- Animated Elements: unikalne wspomaganie obsługi i programowania z sekwencjami ruchomych obrazów
- Najnowocześniejsza transmisja danych przez pamięć USB, kartę CF i sieć (Ethernet)
- Easy Message: maksymalna dyspozycyjność maszyny dzięki kontroli procesu przez wiadomości tekstowe (SMS)
- Pakiet technologiczny SINUMERIK MDynamics z Advanced Surface do zastosowań budowania form
- Przyspieszenie z ograniczeniem szarpnięcia
- Dynamiczne sterowanie wstępne
- 4-osiowa interpolacja symultaniczna (X, Y, Z, oś okrągła)
- Interpolacja liniowa, cyrkulacyjna, spiralna
- Wiercenie gwintów bez uchwytu wyrównującego i frezów do gwintów
- Orientowane zatrzymanie wrzeciona
- Przeliczanie jednostek cale/metryczne
- Koncepcja FRAME do indywidualnych transformacji współrzędnych, obrotów, skalowania i odzwierciedlania

Wyposażenie dodatkowe: przystawka (kabel) do TS 27R i OMP 40

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

Przystawka do Renishaw TS 27
Sterowanie Siemens 828D z Shopmill
Chłodzenie przez wrzeciono 30 bar z podwójnym filtrem
Dwu-ramienna 24-pozycyjna zmieniarzka narzędzia
Silnik wrzeciona głównego 9 kW
Mocowanie SK 40
Cgłodnica oleju wrzeciona
Łańcuchowy przenośnik wiórów z pojemnikiem na wióry
Elektroniczne pokrętło
Zgarniacz powierzchniowy oleju
Automatyczne centralne smarowanie
Pistolet płuczący do chłodziwa
System sputkiwania wiórów
Wymiennik ciepła do szafy rozdzielczej
Osłona osi teleskopu
Złącze USB
Czytnik kart CF
Całkowicie zamknięta przestrzeń robocza
Lampa robocza
3-kolorowa lampka sygnalizacyjna
System chłodzący
Regulowane nożki maszyny
Narzędzia
Instrukcja obsługi

WYPOSAŻENIE DODATKOWE

- Pokrywa górna do X.Mill/Vector 650-1000, Nr ref. : 252819
- Renishaw OMP 40 pomiar obrabianego elementu, Nr ref. : 252820
- Przystawka 4. Oś (tylko okablowanie i karta osi), Nr ref. : 253019
- Funkcja Siemens: P25: symulacja 3D, Nr ref. : 253378
- Funkcja Siemens: P13: wykrywanie materiałów reszkowych, Nr ref. : 253379
- Funkcja Siemens: P22: rejestrowanie jednoczesne, Nr ref. : 253380
- System pomiaru narzędzia Renishaw TS27R, Nr ref. : 253386
- Cykle pomiarowe Siemens, Nr ref. : 253438
- Bezprzewodowe urządzenie do ustawiania narzędzi OTS (OTS), Nr ref. : 253598
- Ø170 mm 4. oś (4. oś, serwomotor, sterownik, hamulce pneumat.) (Si), Nr ref. : 253605
- Ø210 mm 4. oś (4. oś, serwomotor, sterownik, hamulce pneumat.) (Si), Nr ref. : 253606
- Ø250 mm 4. oś (Si), Nr ref. : 253607
- Przystawka do Renishaw OMP40, Nr ref. : 253613
- ręczny konik ST-170T do stołu okrągłego, Nr ref. : 253618
- ręczny konik ST-255T do stołu okrągłego, Nr ref. : 253620
- ręczny uchwyt 6" do stołu okrągłego, Nr ref. : 253622
- ręczny uchwyt 9" do stołu okrągłego, Nr ref. : 253624
- Wzmacniany stojak maszyny z drogą posuwu 800 mm w osi Z, Nr ref. : 253625
- Rozbudowa ekranu dotykowego 10,4" do 15" (Si) do Vector, Nr ref. : 253674
- Renishaw OMP 60 pomiar detalu (BT40), Nr ref. : 253681
- Ø200mm 4. i 5. oś do Vector 650/850/1000 (Si), Nr ref. : 253682
- Prędkość obrotowa wrzeciona aktualizacja 12 000 rpm typ paska, Nr ref. : 253781
- Wrzeciono przepływu powietrza do Vector, Nr ref. : 253782
- Rozbudowa z 828D PPU260 na 840DSL IPC447E 10.4" do Vector, Nr ref. : 253835
- Rozbudowa wrzeciona z SK40 na BBT40 do X.Mill/Vector 650-1000, Nr ref. : 253951
- Rozbudowa wrzeciona z SK40 na HSK63 do Vector 650-1000, Nr ref. : 253953
- 12 000 obr./min, napęd bezpośredni do CTS do Vector 650-1200 (Si), Nr ref. : 253956