

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР SHW



Основные краткие характеристики

Ход по оси X	мм	8 000
Ход по оси Y	мм	3 100
Ход по оси Z	мм	1 500
Поворотный стол		есть
Год производства		2012
Производитель		SHW

Подробные технические параметры

Рабочий диапазон

Ход по оси X	мм	8 000
Ход по оси Y	мм	3 100
Ход по оси Z	мм	1 500

Автоматическая универсальная фрезерная головка

Диапазон скоростей	об/мин	36...8 000
Инструментальная оправка		SK 50 DIN 69871
Повторяемость позиционирования торца шпинделя	мм	±0.002

Инструментальный магазин

Количество инструментальных позиций	поз.	120
Инструментальная оправка		SK 50 DIN 69871
Макс. диаметр инстр. при заполненном магазине	мм	125
Макс. диаметр инстр. при свободных соседних гнездах	мм	250
Макс. длина инструмента	мм	400
Макс. вес инструмента	кг	25

Общие параметры

Общая потребляемая мощность	кВт	--
Вес станка	тонн	--
Габаритные размеры станка	м	--

Система ЧПУ

SIEMENS 840D SL

Описание поставки

Станина станка (ось X)

Горизонтальная станина станка служит основой для быстрых и безопасных перемещений по оси X.

Ось X приводится в движение при помощи 2 электродвигателей, передача мощности осуществляется благодаря зубчатой рейке, закрепленной по центру станины станка.

Ось X может быть дооснащена. Изначально станок имеет ход по X=8.000 мм. Для этого в поставку входит гибкий кабельный канал.

Направляющая шириной 1 200 мм вместе с компактными закаленными роликовыми направляющими обеспечивают максимальную точность.

Стойка станка

Стойка представляет собой сварную стальную конструкцию с компактными роликовыми направляющими.

Два двигателя подачи с жидкостным охлаждением по оси Y обеспечивают быстрое ускорение и высокую скорость перемещения при постоянной рабочей температуре. Две измерительные системы на стойке гарантируют максимальную точность при выдвигании ползуна (динамический привод). Стойка защищена от стружки и СОЖ телескопической стальной защитой. Ширина направляющих по оси Y 900 мм.

Вертикальный ход шпиндельной бабки (ось Y) и выдвигание ползуна (ось Z)

Шпиндельная бабка выполнена из стали ST 52, вертикальное перемещение по оси Y осуществляется по двум компактным закаленным направляющим. Ползун, выполненный из чугуна GGG 60, выдвигается по оси Z по двум компактным роликовым направляющим, расположенным по обеим сторонам. Чтобы избежать опрокидывания бабки, направляющие осей Y и Z расположены как можно ближе к стойке.

Динамический привод

Привод осуществляется посредством 2 вертикальных ШВП с отдельными приводами, измерительными системами и осями ЧПУ. Это обеспечивает стабильное динамическое ускорение вертикального узла.

Система приводов

Цифровые приводы подачи для точной контурной обработки с двигателями переменного тока с постоянным крутящим моментом, подачей и бесступенчатым диапазоном ускоренных перемещений по осям X, Y, Z от 2 до 30 000 мм/мин, значения ускорения по всем осям 3,5 м/с².

Автоматическая универсальная фрезерная головка

Литая конструкция из чугуна GGG 60

Автоматическое вращение держателя фрезерной головки 360 x 1 градус

Автоматическое вращение фрезерной головки 180 x 1 градус

64 800 полноценных позиций могут управляться от ЧПУ, либо программироваться

Индексация посредством плоского зацепления

Точность повторяемости торца шпинделя ± 0.002 мм, частичная точность ± 3 сек.

Инструментальная оправка SK 50 DIN 69871

Фрезерный шпиндель оснащен гидромеханическим инструментом

Вариант длинного фрезерного шпинделя

Сила тяги 20 кН

Мощность главного привода через частотно-регулируемый двигатель переменного тока с жидкостным охлаждением мощностью 37 кВт при 100% продолжительности включения или 57 кВт при 40% продолжительности включения

Диапазон скоростей 36...8 000 об/мин

Система управления

Система управления ЧПУ SIEMENS 840D SL

Электрооборудование

400/230В (±10%), 3-фазный, 50 Гц, 250 А. Согласно нормам EN 60204.

Управляющее напряжение 24 В, общая подключенная нагрузка около 120 кВА, 190 А.

В электрошкафу управления установлены блоки управления главного шпинделя и двигателей подачи, а также программируемое регулировочное устройство и распределительное устройство для дополнительных блоков. Степень защиты электрошкафа, двигателей подач и двигателя главного двигателя IP54. Электрошкаф соединен со станком через разъемные соединения. Расстояние 5 м соответствует длине кабеля. Кабель-каналы прокладываются согласно плану монтажа.

Охлаждение электрошкафа

Кондиционер крепится к дверцам шкафа. Двухкамерный. Не происходит обмена внутреннего воздуха с внешним воздухом. Внутренний воздух электрошкафа охлаждается и осушается автоматически испарителем.

Система смазки

Направляющие: Импульсная централизованная смазка

Главный шпиндель: Консистентная смазка

Фрезерная головка: Смазка масляным туманом

Подключения

Сжатый воздух 4-6 бар (фильтр-регулятор давления с манометром и конденсатоотводчиком на станке, подключение G ¼).

Окраска станка

Основной цвет станка RAL 7004 (сигнальный серый).

Станина, передняя бабка и система смены инструмента с магазином RAL 7016 (антрацитово-серый).

Конвейер стружки, охлаждающее устройство и смотровые окна RAL 7016 (антрацитово-серый).

Цвет-нейтральный стандартные компоненты RAL 9011 графит-черный.

Масло- и водонепроницаемая текстурированная краска

Удаленная диагностика

Быстрая диагностика и устранение неисправностей. Требуется обеспечение телефонной связи.

Стол станка

Рабочая зона разделяется на 3 участка (левая рабочая зона, правая рабочая зона и общая рабочая зона). Съёмная перегородка.

Электрические замки на дверцах рабочих зон.

Платформа оператора

Платформа оператора со встроенным ЧПУ-управлением перемещается вдоль оси X. Рабочая платформа расположена сбоку от стойки станка. Дверца со смотровым окном с рабочей стороны закрыта на электрический кодируемый замок. Защитное остекление кабины.

Система автоматической смены инструмента

– Количество инструментальных позиций в цепи	шт.	120
– Макс. диаметр инстр. при заполненном магазине	мм	125
– Макс. диаметр инстр. при свободных соседних гнездах	мм	250
– Макс. длина инструмента	мм	400
– Макс. вес инструмента	кг	25
– Макс. крутящий момент	Нм	40
– Инструментальная оправка		SK 50 DIN 69871
– Время смены инструмента	сек.	около 10
– Положение шпинделя при смене инструмента		горизонтальное
– Макс. общий вес инструментов в цепи	кг	2 000

Защита от загрязнения конуса шпинделя при помощи продувки при каждой смене инструмента.

Система СОЖ

Опциональное переключение наружной подачи СОЖ на внутреннюю подачу, DIN69871-AD.

Переключение с охлаждения СОЖ на воздушное охлаждение

Возможно переключение наружной или внутренней подачи СОЖ на подачу воздуха.

Двухканальная система мониторинга

2 канала отслеживания:

- Столкновения
- Инструмент

Канал 1 (столкновения):

Канал 1 может быть запрограммирован вручную оператором на весь процесс обработки. Оператор может регулировать точку останова. Если значение деформации, обнаруженное пьезоэлектрическим датчиком, превышает запрограммированное значение, станок немедленно останавливается. Это дает возможность предотвратить повреждение после столкновения в случае ошибки программы, настройки или пользователя.

Канал 2 (инструмент):

Канал 2 контролирует все показатели инструмента, запрограммированные оператором в блоке управления ЧПУ. Это предотвращает серьезные повреждения инструмента, в случае, если, например, инструмент затупился.

Электронный маховик НРХ 10/3

Трехцветная сигнальная лампа

Установлена в зоне видимости оператора

Зеленый цвет – рабочий режим, оранжевый цвет – режим настройки; красный цвет – ошибка.

Датчик измерений

3-мерный, передача сигнала через встроенный передатчик.

Для автоматического определения положения заготовки и нулевых точек в горизонтальном и вертикальном положении шпинделя.

(Остальные измерения настраиваются).

В случае вашей заинтересованности мы готовы провести для вас персональный вебинар с помощью программы Zoom.



ZOOM-звонок – отличный и быстрый вариант личного знакомства и обсуждения.

Линк на скачку Zoom: <https://zoom.us/support/down4j>

Просим согласовать со специалистом по продажам нашей компании

Сергей Пипченко

E-mail: Pipchenko.S@sitek-group.ru,

Mob.: +375 (29) 833-35-58 (WhatsApp, Viber, Telegram)

удобные для вас день и время такого Вебинара.





