

VMT-X400

Многозадачность **Фрезерно-токарный центр**

- Токарная и фрезерная обработка в одной установке
- Ход по оси Y 420 мм
- Макс. размер точения Ш720 x 2100 мм
- Токарный шпиндель 3000 об / мин / 30 кВт с 12" патроном
- Фрезерный шпиндель 12000 об / мин / 37 кВт с оснасткой HSK-T63 / A68
- АТС-60 инструментов



Многоцелевой токарно-фрезерный центр VMT-X400

- Тяжелое резание по всему ходу оси Y 420 мм (16,5")
- Макс. размер точения Ø720 x 2100 мм (Ø28,3" x 82,6")
- Роликовая зубчатая поворотная головка оси В с криволинейной муфтой повышает жесткость зажима при интенсивном резании
- Токарный шпиндель 3000 об / мин / 12" патрон и фрезерный шпиндель 12000 об / мин / HSK-T63 реализуют 4 + 1-осевую обработку в одной установке

Характеристики (X / Y / Z)

Перемещение

- 840 / 420 / 2100 mm
- 33" / 16.5" / 82.6"

Быстрые подачи

- 42 / 42 / 42 m/min
- 1653 / 1653 / 1653 IPM

АТС-60 инструментов

- 2.5 (Tool-tool)
- 7.5 (Chip-chip)

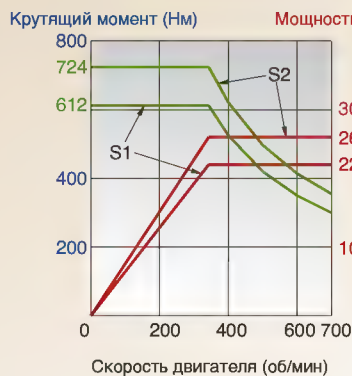
Роликовые направляющие

- 55 / 45 / 55 mm
- 2.2" / 1.8" / 2.2"

С-ось токарного шпинделя

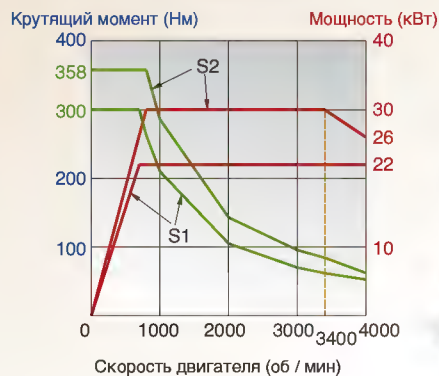
- Встроенный шпиндель-мотор
- 12" патрон / 3000 об/мин
- 30 кВт (40 л.с.)
- Пруток диаметром 75 мм (опц. 91, 105 мм)

S1 Непрерывная рабочая зона
S2 30 мин рабочая зона



Низкая обмотка

S1 Непрерывная рабочая зона
S2 30 мин рабочая зона



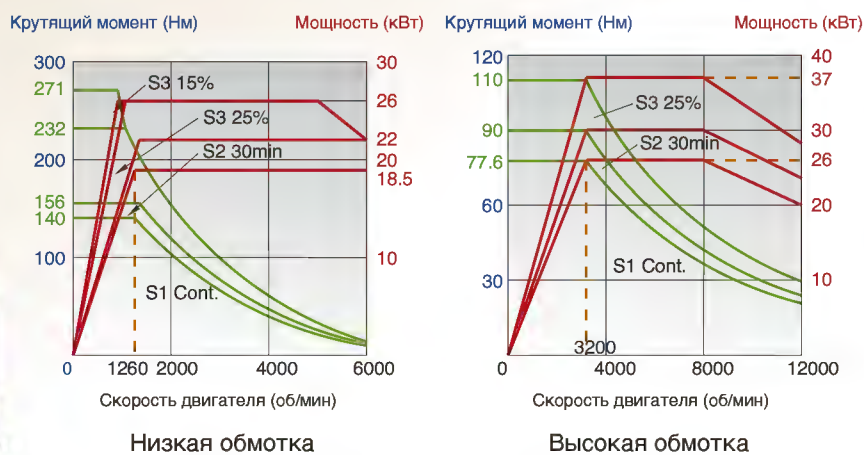
Высокая обмотка

Fanuc Bil 250S



Ось В и фрезерный шпindelь

- Предусмотрена коническая муфта:
 - 5 градусов индексации В-ось
 - 15 градусов индексирования для фрезерного шпинделя (готовая к многозадачным инструментам)
- Инструмент HSK-T63 12000 об/мин



Fanuc Bii 160S/13000i



Сертифицированное литьё

GM400
GA350

Цифровая задняя бабка

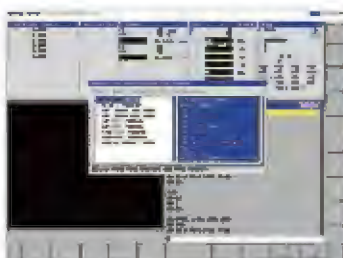
- Е-ось с сервоприводом
- МТ-5 пиноль со встроенными подшипниками
- Доступно со 2-м шпинделем (опция), та же мощность на выходе, что и у 1-го шпинделя

Стандартные аксессуары

Fanuc 31i-B (15 ") с MGI + AICC-II + HSP (600 блоков)
+ графический интерфейс Виктора (VSS)
+ графический интерфейс Fanuc (Panel iH)



Графический интерфейс Виктора



Фиксированная форма программирования



ЧПУ менеджер



АТС - 60 инструментов



Транспортер стружки



Гидравлический патрон

Дополнительные аксессуары



CTS (охлаждающая жидкость через шпиндель)



Измерение длины инструмента (ATP)



Правый шпиндель



Гидравлический люнет

Спецификация машины

| Пункт | Ед. изм. | VMТ-X400 |
|--|--|---|
| Характеристики | Расстояние над станиной | мм 1120 |
| | Между центрами | мм 2148 |
| | Макс. длина точения | мм 2100 |
| | Макс. диаметр точения | мм 720 |
| Перемещение | Ось X1 (верхний шпиндель инструмента) | мм 840 (+715/-125) |
| | Ось Z1 (верхний шпиндель инструмента) | мм 2100 |
| | Ось Y (только верхний шпиндель инструмента) | мм 420 (± 210) |
| | В-ось | град. 240 (± 120) |
| | Ось E (задняя бабка / 2-й шпиндель) | мм 1960 |
| Осевая подача | X1 / Z1 / Y / E / (B) - осевые подачи | м/мин 42 / 42 / 42 / 24 / (14 об/мин) |
| | Мощность двигателя по оси X1 / Z1 / Y / E / B | кВт 14 / 14 / 6 / 5 / 4 |
| | Шарико-винтовая пара диам. x шаг | мм X1:45 x P16, Z1:63 x P25 Y:45 x P16, E:45 x P20 |
| Главный шпиндель (1-й шпиндель) | Посадочный фланец 1-го шпинделя (патрон) | дюйм A2-8 (12", опция 10", 15") |
| | Скорость вращения 1-го шпинделя | об/мин 3000 |
| | Мощность двигателя 1-го шпинделя (продолжительность / 30 мин) | кВт 22/30 (высокая обмотка) |
| | Отверстие шпинделя | мм 86 (опция 105) |
| | Внутренний диаметр подшипника | мм 130 (опция 160) |
| 2-й шпиндель (опция) | Диаметр прутка | мм 75 (опция 91, 105) |
| | 2-й шпиндельный, посадочный фланец (патрон) | дюйм A2-8 (12", опция 10", 15") |
| | Скорость вращения 2-го шпинделя | об/мин 3000 |
| | Мощность двигателя 2-го шпинделя (продолжительность / 30 мин) | кВт 22/30 |
| | Отверстие шпинделя | мм 86 (опция 105) |
| Верхний фрезерный шпиндель (фрезерная головка оси В) | Внутренний диаметр подшипника | мм 130 (опция 160) |
| | Диаметр прутка | мм 75 (опция 91, 105) |
| | Тип головки | Фрезерная головка с АТС |
| | Разрешение индексации позиционирования: | град. 5 (с помощью муфты) |
| | Разрешение непрерывного индексирования: | град. 0,001 (с помощью ролика зубчатого колеса) |
| АТС и инструментальный магазин | Макс. скорость вращения | об/мин 12000 |
| | Мощность фрезерного двигателя (продолжительность / 30 мин / 25%) | кВт 26/30/37 (высокая обмотка) |
| | Спецификация инструмента | HSK-T63 (опция Capto C6) |
| | Количество инструмента | 60 |
| | Выбор инструмента | Фиксированный номер инструмента |
| Задняя бабка | Макс. диаметр инструмента (если нет соседнего инструмента) | мм 100 (150) |
| | Макс. длина инструмента | мм 400 |
| | Макс. вес инструмента | кг 7 |
| | Время смены инструмента | сек 2.5 (Т-Т), 7.5 (С-С) |
| | Диаметр пиноли | мм 150 |
| Машина | Ход пиноли | мм 150 |
| | Конус пиноли | MT-5 (live) |
| | Контроллер | Fanuc 311-B (15") |
| | Емкость бака | л 750 |
| | Требование к полу (включая транспортер стружки) | мм 7945 x 3316 x 3320 |
| Требуемая мощность | кВа 110 | |
| Вес нетто | кг 23500 | |

Стандартные аксессуары

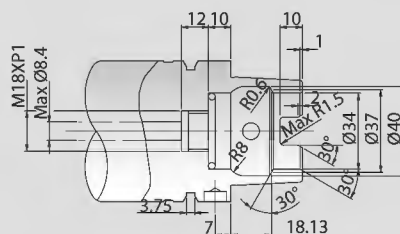
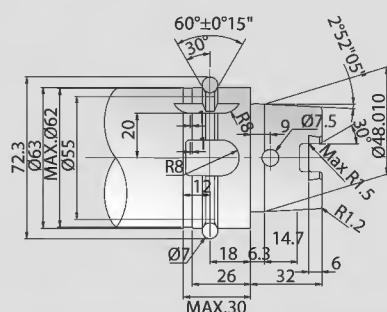
- Перемещение CRT
- Гидравлический патрон с мягкими кулачками
- Транспортер стружки
- Подача охлаждающей жидкости высокого давления с помощью насоса Grundfos® MTH4-40 / 4
- Кондиционер для электрошкафа
- Цифровая задняя бабка
- Масляный радиатор шпинделя
- Полностью закрытая защита от брызг
- Ручной маховичок (дистанционное управление MPG)
- 3-х ступенчатая сигнальная лампа

Дополнительные аксессуары

- 2-й шпиндель (правый шпиндель)
- Автоматическая настройка инструмента (ATP by Renishaw®) для инструментального шпинделя
- KITAGAWA® гидравлический патрон
- Твердые кулачки
- Охлаждающая жидкость через шпиндель (CTS)
- Люнет
- Интерфейс загрузки прутка (N.A. с нижней револьверной головкой)
- Улавливатель деталей
- Система продувки воздухом
- Авто дверь
- Руководства Fanuc

Хвостовик инструмента

HSK-T63



Ед. изм.: мм

ПАНЕЛЬ FANUC 31i-B iH 15 " ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



СТАНДАРТ:

| Пункт | СПЕЦИФИКАЦИЯ | ОПИСАНИЕ |
|---------------------------------------|--|--|
| Система контроля: | | |
| 1 | Управляемые оси | 6 осей (X, Z, C, Y, B, E) |
| 2 | Одновременное управление осями | 4 оси |
| 3 | Наименьший ввод приращений | 0,001 мм / 0,001 град. |
| 4 | Наименьшая команда приращений | 0,0005 (X) / 0,001 (Z, Y, E) мм / 0,001 град. (C, B) |
| 5 | Командная система | Инкрементальный / Абсолютный |
| 6 | Управление HRV | HRV3 |
| 7 | Обнаружение неожиданного возмущающего момента (AIR-BAG) | Стандарт |
| 8 | Компенсация люфта | Стандарт |
| 9 | Сохраненная компенсация ошибки шага | Стандарт |
| Эксплуатация и Ввод программы: | | |
| 1 | Интерфейс ввода / вывода | RS-232, карта PCMCIA, USB |
| 2 | Коррекция инструмента | 200 корректоров |
| 3 | Порядковый номер | N8-разрядный |
| 4 | Номер программы | O8-разрядный |
| 5 | Название программы | 32 символа |
| 6 | Функция M кода | M3-значный |
| 7 | Функция S кода | S5-значный |
| 8 | Функция T кода | T2-значный |
| 9 | Позиционирование | G00 |
| 10 | Линейная интерполяция | G01 |
| 11 | Круговая интерполяция | G02, G03 |
| 12 | Винтовая интерполяция | Стандарт |
| 13 | Коническая / спиральная интерполяция | Стандарт |
| 14 | Эвольвентная интерполяция | G02.2, G03.2 |
| 15 | Цилиндрическая интерполяция | G7.1 |
| 16 | Программируемый ввод данных | G10 |
| 17 | Выбор плоскости | G17-G19 |
| 18 | Дюйм / Метрическое преобразование | G20/G21 |
| 19 | Возврат референтной позиции | G28, G30 |
| 20 | Нарезание резьбы | G32, G34 |
| 21 | Круговое нарезание резьбы | G35, G36 |
| 22 | Произвольная скорость нарезания резьбы | Стандарт |
| 23 | Переменный съём нарезания резьбы | Стандарт |
| 24 | Круговое нарезание резьбы | Стандарт |
| 25 | Отвод резьбы | Стандарт |
| 26 | Компенсация радиуса вершины инструмента | G40-G42 |
| 27 | Коррекция инструмента для функции фрезерования и точения | G43.7 |
| 28 | Система координат заготовки | G52-G59 |
| 29 | Вызов макро и вызов подпрограммы | G65, M98, M99 (10 вложений) |
| 30 | Преобразование трехмерной системы координат | G68 |
| 31 | Несколько повторяющихся циклов I и II | G70-G76 |
| 32 | Постоянный цикл сверления | G80-G89 |

| | | |
|----|--|---------------|
| 33 | Постоянные циклы | G90, G92, G94 |
| 34 | Смещение привязки инструмента | G342 |
| 35 | Остановка / завершение программы | M00-M02/M30 |
| 36 | Жесткое нарезание резьбы метчиком (шпиндель) | M29 |
| 37 | Диалоговое программирование | Стандарт |
| 38 | Виктор Смарт Систем, VSS | Стандарт |

Функция подачи:

| | | |
|---|--|--------------------|
| 1 | Ручная скорость подачи | X1, X10, X100 |
| 2 | Скорость быстрого хода | F0, 25%, 50%, 100% |
| 3 | Скорость подачи резания | 0-150% |
| 4 | Регулировка скорости вращения шпинделя | 50-120% |
| 5 | Подана в минуту / оборот | G98 / G99 |

Операция редактирования:

| | | |
|---|---|-------------|
| 1 | Длина хранения программы обработки детали (всего) | 5120m / 2MB |
| 2 | Количество регистрируемых программ (всего) | 4000 |
| 3 | Редактирование программы обработки детали | Стандарт |

Функция быстрый пакет III:

| | | |
|---|--|----------|
| 1 | Быстрый перезапуск программы | Стандарт |
| 2 | Высокоскоростная обработка (G5.1 Q1, 600 блоков) | Стандарт |
| 3 | 3-D Ручная подача | Стандарт |
| 4 | Наклонная рабочая плоскость (TWP) с сопровождением | Стандарт |
| 5 | Отвод для 3-D жесткой нарезки резьбы | Стандарт |
| 6 | Компенсация ошибки установки заготовки | Стандарт |
| 7 | 3D ротационная компенсация ошибок | Стандарт |
| 8 | Высокоскоростной главный режим слежения TCP | Стандарт |
| 9 | 3-D коррекция на режущий инструмент | Стандарт |

ОПЦИИ:

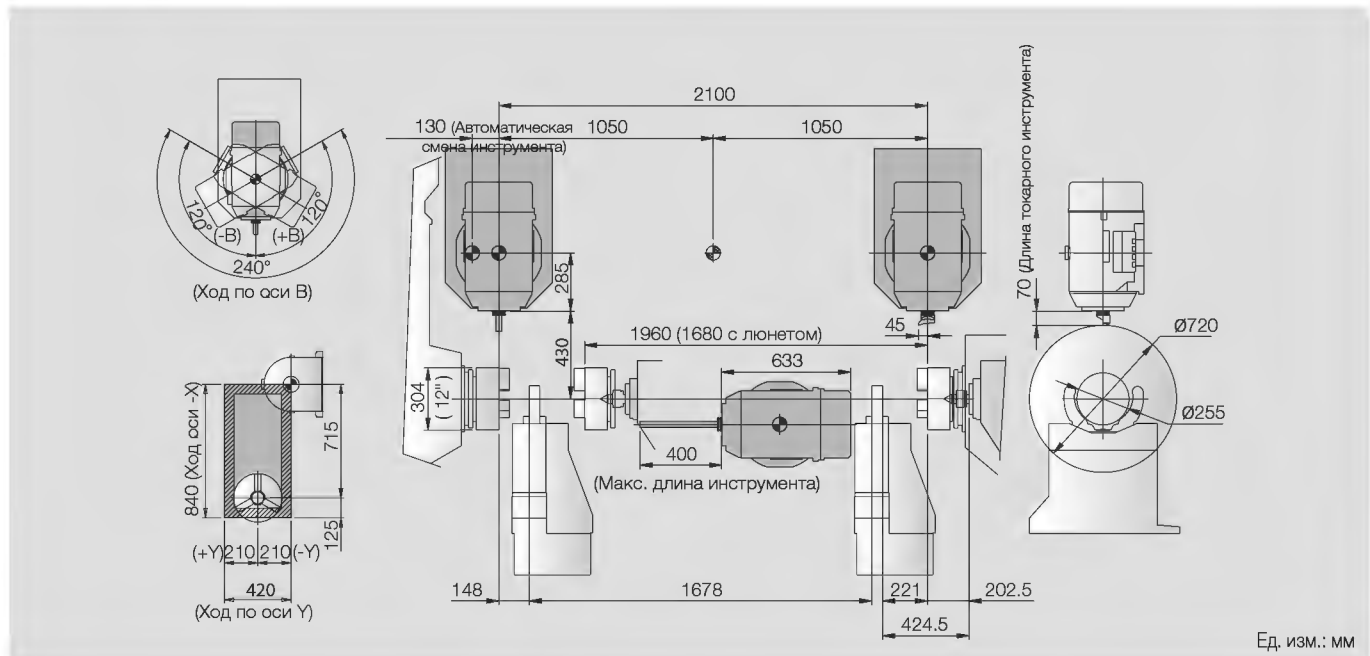
С аппаратными средствами включительно:

| | | |
|---|--|--------------------------|
| 1 | Сервер данных (с печатной платой и картой ATA) | <input type="checkbox"/> |
| 2 | Быстрый Ethernet (100 Мбит, доступный сервер данных) | <input type="checkbox"/> |
| 3 | СС Линк шина | <input type="checkbox"/> |
| 4 | PROFIBUS шина | <input type="checkbox"/> |

Без аппаратного обеспечения:

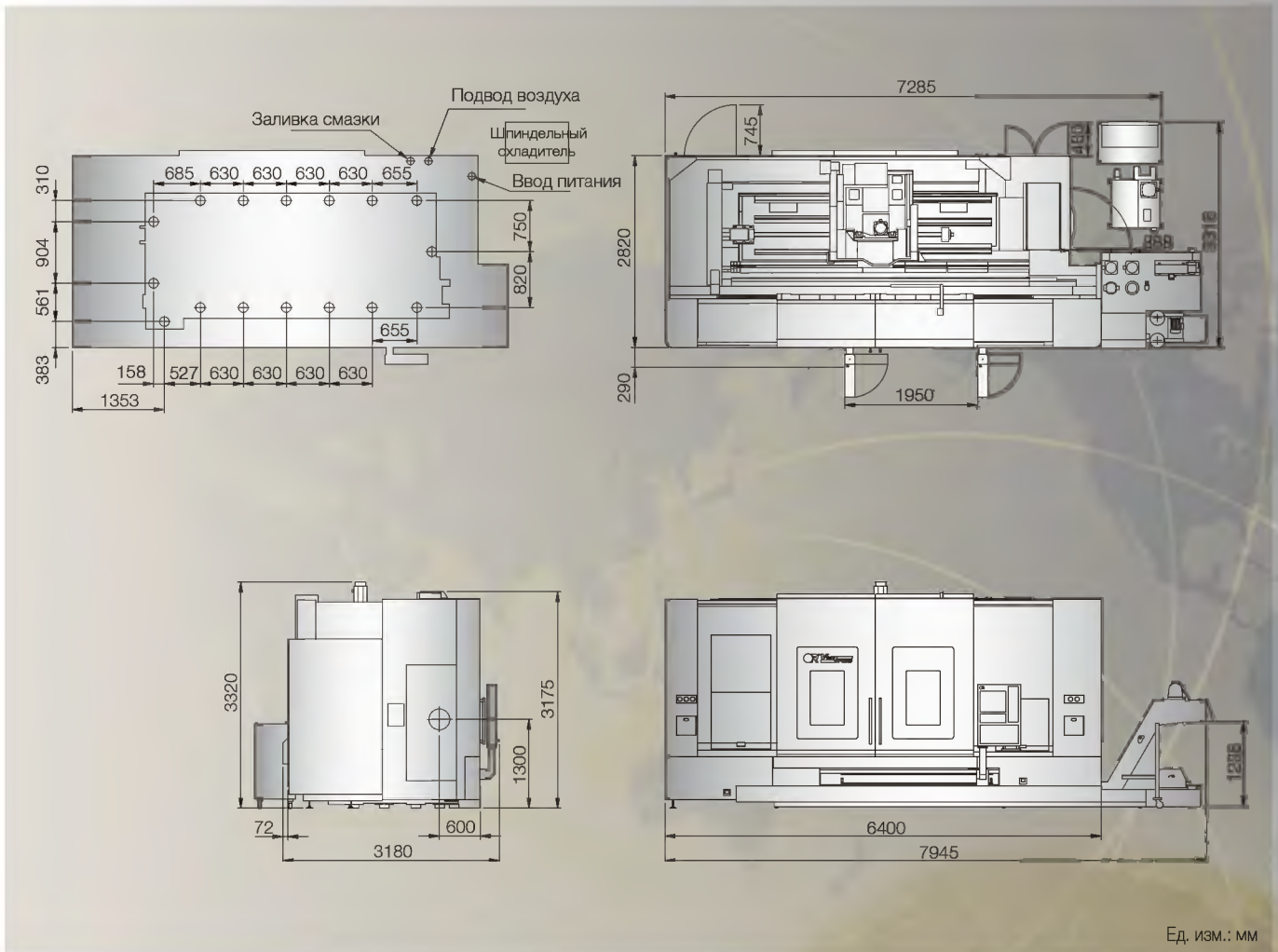
| | | |
|---|--|--------------------------------|
| 5 | Длина памяти программы обработки детали (4MB) <input type="checkbox"/> | (8MB) <input type="checkbox"/> |
| 6 | Предпросмотр блоков (G5.1 Q1, 1000 блоков) | <input type="checkbox"/> |
| 7 | Встроенная проверка 3D-помех (3DCHK) | <input type="checkbox"/> |
| 8 | Выборочный пропуск блоков 2-9 | <input type="checkbox"/> |

Зона обработки



Ед. изм.: мм

Макет машины



VICTOR TAICHUNG
<http://www.or.com.tw>
 E-mail: info@mail.or.com.tw
 Victor Taichung Machinery Works Co., Ltd.
Headquarters:
 2088, Sec. 4, Taiwan Blvd.,
 Taichung, Taiwan, R.O.C.
 TEL: 886-4-23592101
 FAX: 886-4-23592943



Эксклюзивный представитель в России
 «ПЕРИТОН ИНЖИНИРИНГ»
 125130, Россия, Москва,
 Старопетровский проезд, 7А, стр. 5
 Тел.: +7 (495) 995-55-53
 E-mail: info@perytone.ru
www.perytone.ru