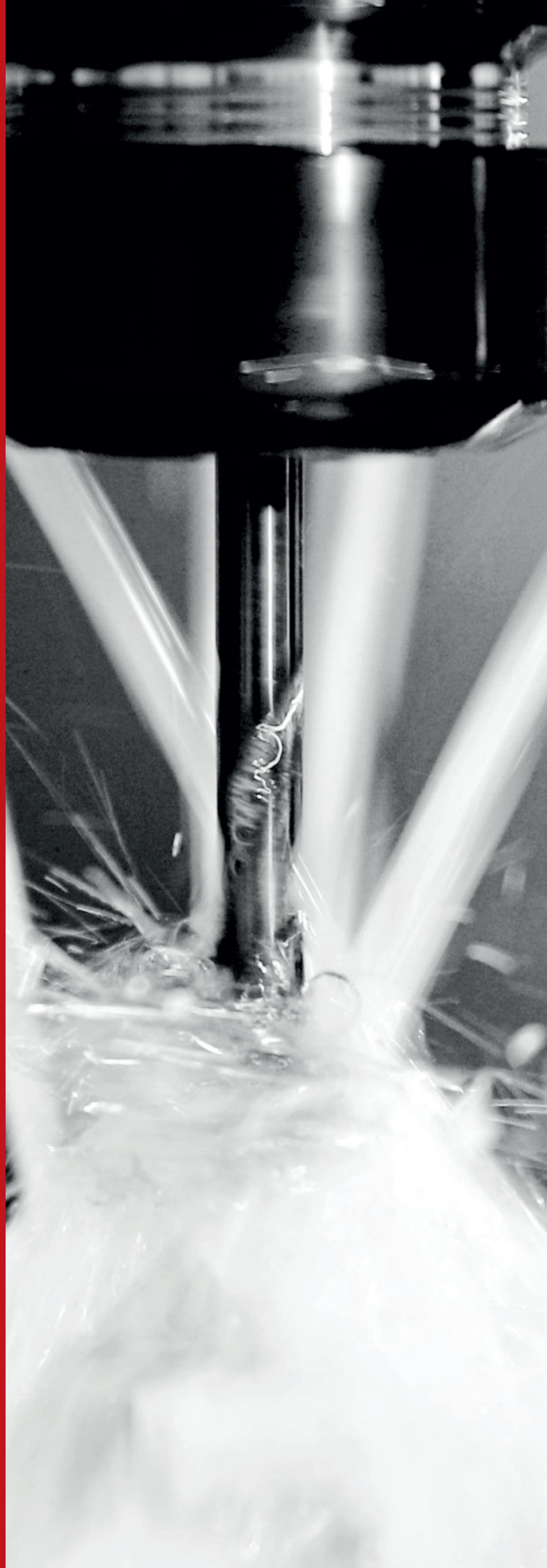


V850L



MACHINERY

Фрезерный
обрабатывающий центр
с ЧПУ по металлу V850L
2024 г.в.





Описание

Станок V850L имеет поперечную подвижную конструкцию, а в качестве направляющих используются линейные направляющие качения. Он в основном используется для обработки различных сложных деталей малого и среднего размера. Он может выполнять фрезерование, сверление, расширение, растачивание, нарезание резьбы и контурное фрезерование за один захват. Он подходит для обработки различных деталей с высокой точностью, нескольких процессов и сложных форм. Это очень важное ключевое оборудование в общем машиностроении, производстве пресс-форм, авиации, энергетике, транспорте и других отраслях.

Технические характеристики

Перемещения	
X-axis	850 мм
Y-axis	510 мм
Z-axis	510 мм
Прилегание шпинделя к поверхности стола	150-660 мм
Шпиндель	
Мощность шпинделя	11/18.5 кВт
Крутящий момент шпинделя	52.5/118 Н*м
Тип привода	Прямой

Конус шпинделя	BT40
Скорость вращения шпинделя	12000 об/мин
Подача	
X/Y/Z скорость подачи	36/36/24 м/мин
Рабочий стол	
Размер	950x500 мм
T-образный слот (размер * количество * пространство)	18×4×100 мм
Максимальная нагрузка	500 кг
Точность по стандарту ISO	
Позиционирование (полузамкнутый контур)	X/Y/Z 0.008 мм
Повторяемость (полузамкнутый контур)	X/Y/Z 0.005 мм
Инструментальный магазин	
Тип	Диск АТС BT40-24Т
Максимальный размер инструмента (полный/неполный/длина)	Ф78/Ф150/ 300 мм
Максимальный вес инструмента	8 кг
Другие параметры	
Давление воздуха	0.65 МПа
Мощность	25 кВт
Вес	6000 кг
Площадь пола (Д * Ш * В)	2850x2600x3050 мм

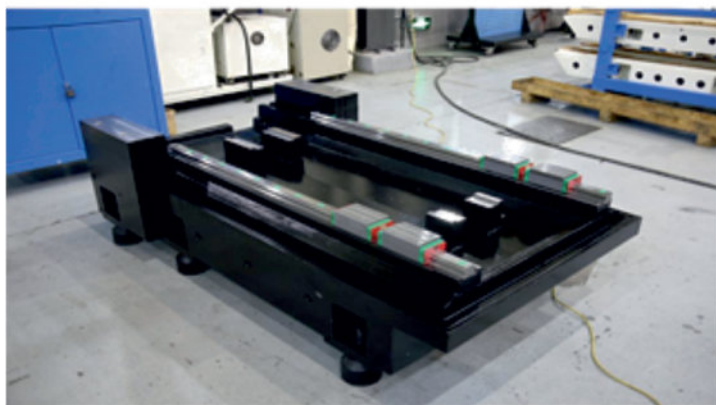
Стандартная комплектация

1. Контроллер Fanuc Oi MF PLUS(5)
2. 3 оси Роликовая линейная направляющая
3. 3 оси Шариковый винт
4. Обдув конуса шпинделя
5. Воздушная завеса шпинделя без пыли
6. Кольцевой спрей для шпинделя
7. Защитная крышка направляющей
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Автоматическая система смазки
10. Пневматический пистолет
11. Водяной пистолет
12. Освещение электрического шкафа
13. Передняя и правая боковая подсветка
14. Полная защита машины
15. Водяное охлаждение заготовок
16. Воздушное охлаждение заготовки
17. Тип диска АТС BT40-24Т
18. Теплообменник для электрического шкафа
19. Предварительная растяжка шариковинтовой пары
20. Охладитель масла
21. Регулировочный блок и регулировочные болты
22. Ручной генератор импульсов
23. Двойной насос для удаления стружки с шасси
24. Прилагаемые руководства по механике и электрике
25. CF-карта 2 Гб

Дополнительные опции

Привязка инструмента, измерительный щуп OMP 60	1 единица	Renishaw
Измерение заготовки	1 единица	Renishaw
Цепной транспортер стружки	1 единица	DEED
Поворотный стол с 4-ой осью	1 единица	TRJ

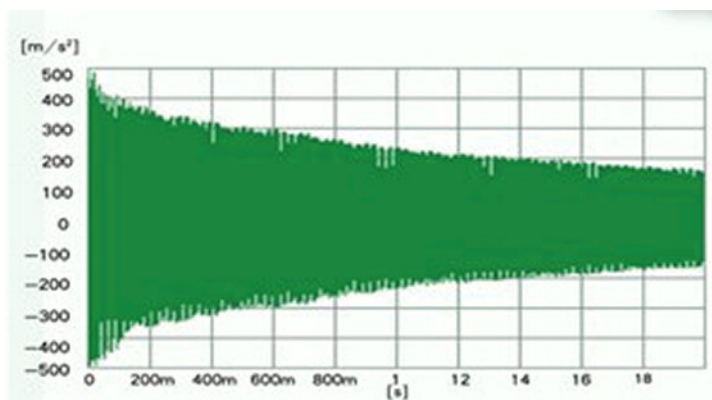
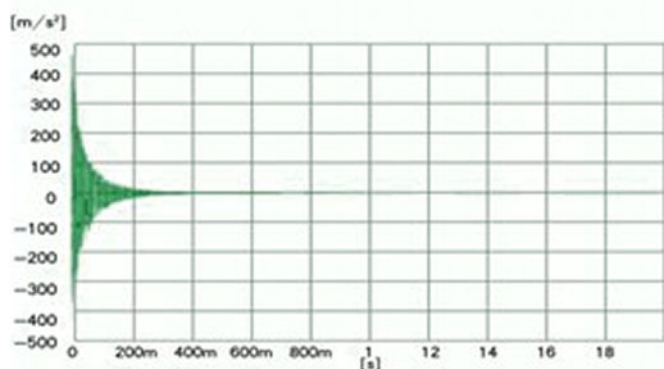
Особенности обрабатывающего центра



Основание и колонна из минерального литья

Сильное поглощение вибрации:

Поглощение вибрации минеральных материалов в 10 раз выше, чем у чугуна. При больших динамических нагрузках гарантируется общая точность и стабильность станка, качество обработки поверхности заготовки повышается на 20 %, а срок службы инструмента увеличивается на 10 %



Отличная термическая стабильность:

Теплопроводность составляет 1/20 от чугуна, а удельная теплоемкость в 2,1 раза больше, чем у чугуна. Он обладает отличной термической стабильностью, которая эффективно контролирует деформацию станка из-за изменения температуры и обеспечивает стабильность точности обработки станка.

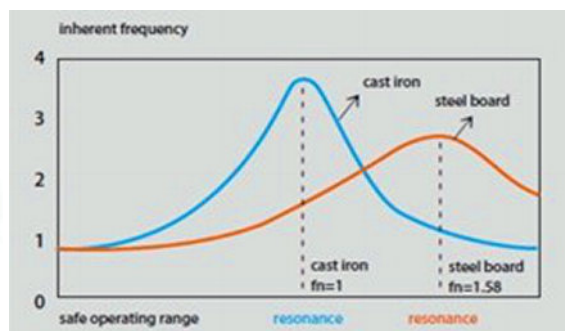
Ответственная способность к формовке и интеграция; Антикоррозийная;
Защита окружающей среды и экономия энергии; Высокая точность.

Движущиеся части для сварки стальных листов

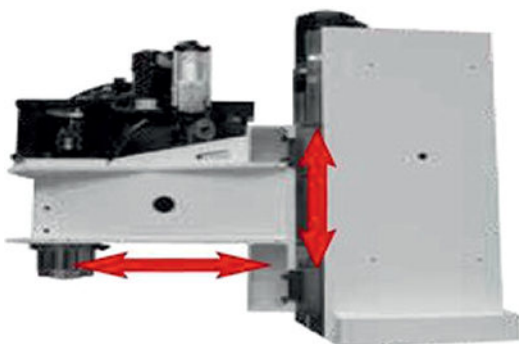
Подвижные части, рабочий стол и бабка сварены из высокопрочной низколегированной стали, модуль упругости материала примерно в 1,4 раза больше, чем у чугуна, поэтому общая жесткость может быть улучшена на 30%.

В форме сечения сварных деталей используется высокоэффективная, высокожесткая, полностью закрытая полая тонкостенная, двустенная и ячеистая структура.

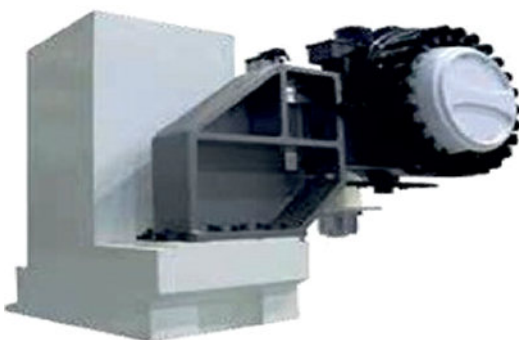
По сравнению с чугунными материалами, качество снижается на 20-30 %, собственная частота хорошо улучшается, возможность резонанса во время резки снижается, а стабильность резки и точность обработки улучшаются.



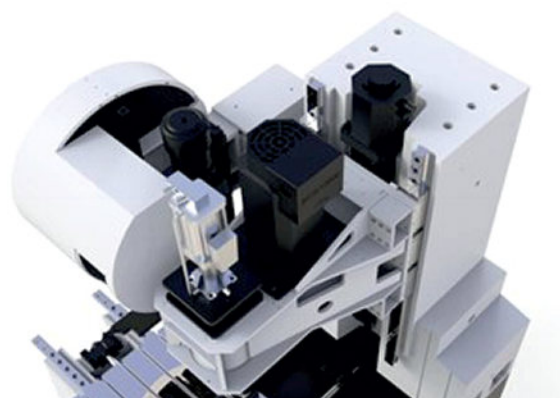
Уменьшите свес шпинделя, увеличьте жесткость шпиндельной коробки и обеспечьте жесткость станка при повторном резании;
Увеличение пролета направляющей оси Z и одновременное увеличение расстояния между ползунами

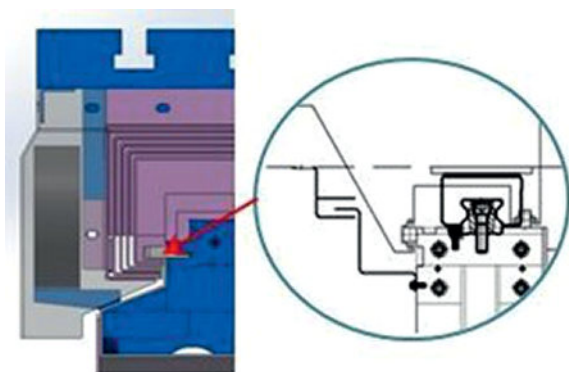


Вертикальная установка магазина для инструментов Колонна не испытывает боковых изгибающих усилий
Опора магазина инструментов равномерно нагружена и легко не деформируется
Обеспечивает стабильность смены инструмента

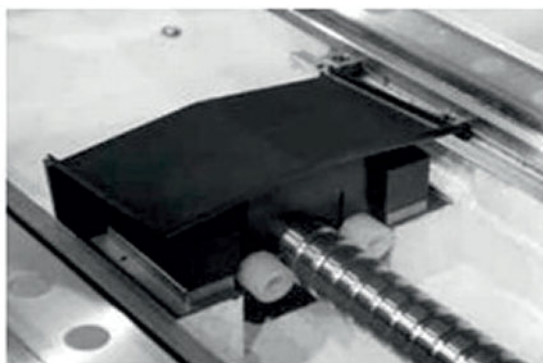


Ось Z не имеет противовеса, что эффективно снижает вибрацию, вызванную коммутацией оси Z

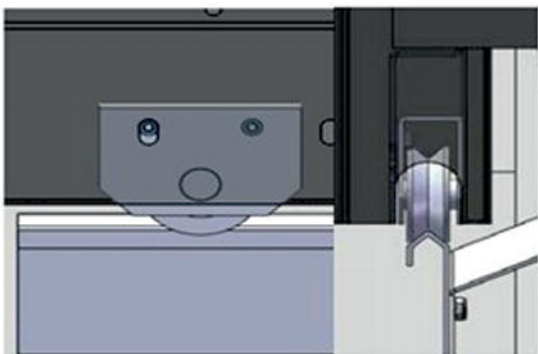




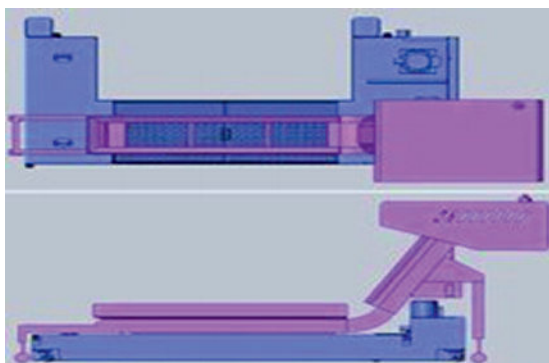
Внутренняя защита двухслойной боковой конструкции возвратного типа; предотвращение утечки стружки и воды, эффективная защита внутренней части фюзеляжа и поддержание бесперебойной работы машины



Конструкция вторичной защиты седла подшипника
Защита системы передачи и предотвращение загрязнения



Противоскользкая и противозадирная конструкция для роликов входной двери Облегчает последующие работы по очистке и снижает затраты на техническое обслуживание



В новейшей конструкции системы удаления стружки добавлена защита от протечек и стружки, что повышает эффективность автоматического удаления стружки. Уборка отработанной стружки может производиться как раз в 3 дня, так и в 2 недели.



Конструкция канавки для отвода воды и уплотнительной канавки станины предотвращает утечку воды и стружки из станины и сохраняет чистоту рабочего пространства.

Другие стандартные детали



Панель управления



Гайка предварительного натяжения 3-осевого винта



Линейные направляющие THK/PMI/HIWIN



ШВП THK/PMI/HIWIN



3-осевые телескопические кожухи



Рабочий светодиодный свет и система охлаждения заготовок



Система смазки



Инструментальный магазин POJU



Воздушное и водяное охлаждение



Электрический шкаф управления



Воздушный пистолет



Водяной насос



Выносной пульт



3-осевой соединитель

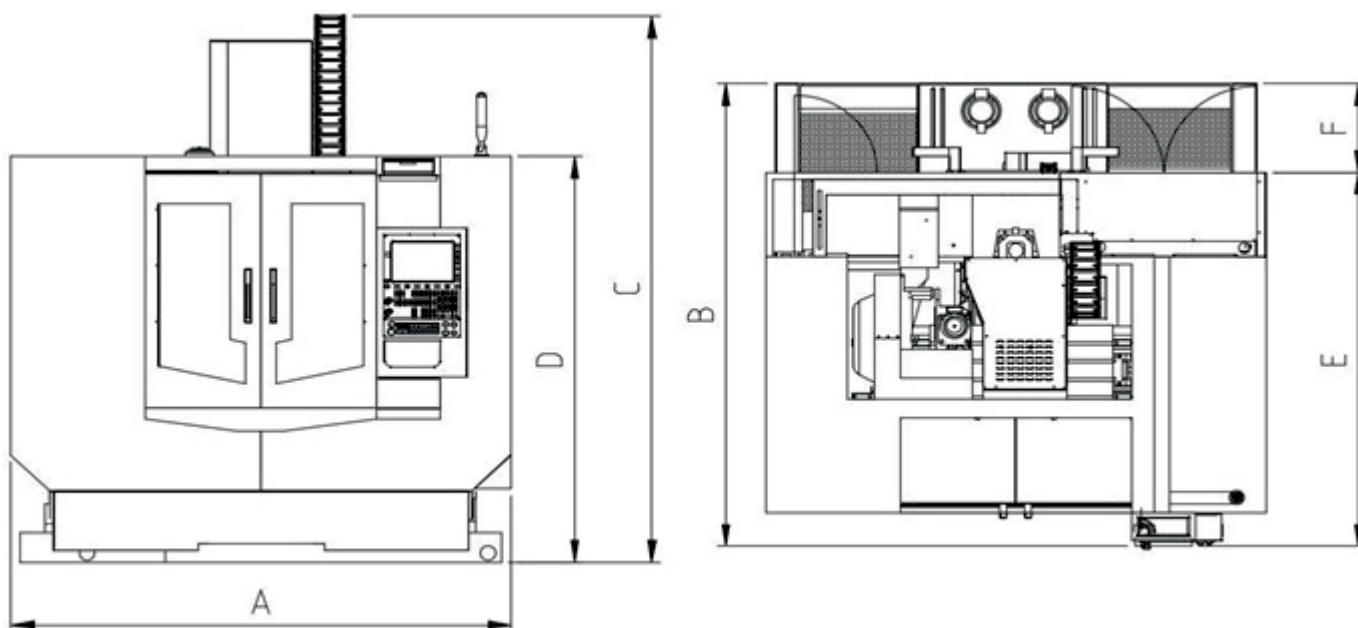


Измерительный щуп Renishaw OMP60. Компактный трехкоординатный контактный триггерный датчик с оптической системой передачи сигнала. Предназначен для контроля привязки деталей на различных средне/крупногабаритных обрабатывающих центрах широкого ряда. Совместимость со всеми оптическими приемниками компании Renishaw позволяет быстро осуществлять модернизацию существующего оборудования.



Датчик Renishaw TS27R. Компактное трехкоординатное устройство наладки инструмента с контактным триггерным механизмом срабатывания и передачей сигнала по кабелю. Предназначено для обнаружения неисправного инструмента и быстрого измерения длины и диаметра инструмента самых разных типов.

Схема машины

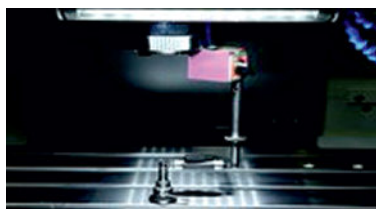


Size	A	B	C	D	E	F
Value	2600	2850	3050	2250	2050	800

Техническая документация с машиной при поставке

1. Руководство по эксплуатации (механическая часть) 1шт
2. Руководство по эксплуатации (электрическая часть) 1шт
3. Система управления с документами 1 комплект
4. Сертификат соответствия 1шт
5. Список упаковки 1шт
6. Инструкции для аутсорсинга деталей 1set
7. Диск с параметрами 1шт
8. Чертеж фундамента, чертеж контура (предоставляется в течение 1 месяца перед отгрузкой) 1шт

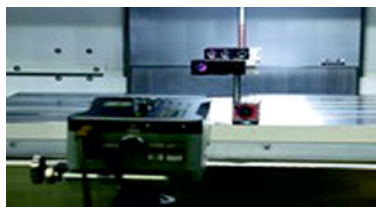
Контроль качества при изготовлении



Ballbar round test



Dynamic Balancing Instrument



British RENISHAW laser interferometer



German ZEISS three-coordinate measuring instrument



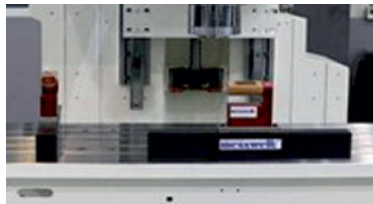
Germany WADRICH portal milling machine



Kurashiki Boring and Milling Machine



Swiss DIXI Jig Boring Machine



Electric leveling

Примечание

1. Цена и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления;
2. Фотографии и графики являются репрезентативными и могут не совпадать с реальной машиной;
3. Все указанные значения приведены при стандартных условиях электропитания (380В/50Гц);
4. Размеры и вес машины изменяются в соответствии с дополнительной спецификацией;
5. Пожалуйста, обратитесь к чертежам планировки и фундамента в отношении установки;
6. Все указанные значения давления, расхода охлаждающей жидкости, смазки и гидравлического насоса приведены на выходе насоса;
7. Технические характеристики, функции и опции контроллера см. в отдельных спецификациях;
8. Доступная температура окружающей среды: 10 °C до 40 °C; лучшая температура окружающей среды 15 °C до 25 °C, температура не должна превышать ± 2 °C / 24 ч. Когда температура окружающей среды 20 °C, влажность должна быть 40 ~ 75%;
9. Рекомендация по охлаждающей жидкости: для системы охлаждения подходит водорастворимая смазочно-охлаждающая жидкость или маслянистая смазочно-охлаждающая жидкость.
Примечание: использованную смазочно-охлаждающую жидкость нельзя выбрасывать по своему усмотрению. Она должна быть утилизирована во избежание загрязнения окружающей среды
10. Перед использованием машины прочтите руководство по эксплуатации механической и электрической части и следуйте всем инструкциям по безопасности;
11. Один год гарантии на управление и запасные части для стандартной машины



Срок поставки:

110 дней с возможностью досрочной поставки

Гарантия на поставляемое оборудование- 1 год

Оборудование является новым

Условия доставки:

Самовывоз Удмуртская республика, Завьяловский р-н, поселок Первомайский, ул. Кольцевая 8,
или доставка до адреса покупателя по согласованию сторон

Условия оплаты:

Предоплата	50%
По факту готовности оборудования на заводе-изготовителе	40%
По факту поступления оборудования на склад «ТС ПРОФИЛЬ» или после проведения ПНР если это предусмотрено договором	10%

В указанные цены не входят шеф-монтажные работы, для их проведения требуется заключение отдельного договора, стоимость проведения ПНР на заводе покупателя за пределами Удмуртской республики составляет 150 000 рублей.

Реквизиты:

Общество с ограниченной ответственностью ТехноСтудия «Профиль» (ООО ТС «Профиль»)

ОГРН 1161832050016,

ИНН 1840051179, **КПП** 184001001

ОКПО 29955139, **ОКВЭД** 25.99

Юридический адрес:

426065, Удмуртская Республика, г. Ижевск, ул. 10 лет Октября, д. 80, офис 405

Почтовый адрес:

426065, Удмуртская Республика, г. Ижевск, а/я 3668

Банковские реквизиты:

р/счет 40702810254100000566 в ПАО АКБ «Авангард» г. Москва,

БИК 044525201, **к/с** 30101810000000000201

Телефон: +7 (912) 745-20-08; **e-mail:** aleksey@tsprof.com

Директор Худяков Павел Сергеевич действующий на основании Устава



MACHINERY



+7 (912) 745-20-08

aleksey@tsprof.com