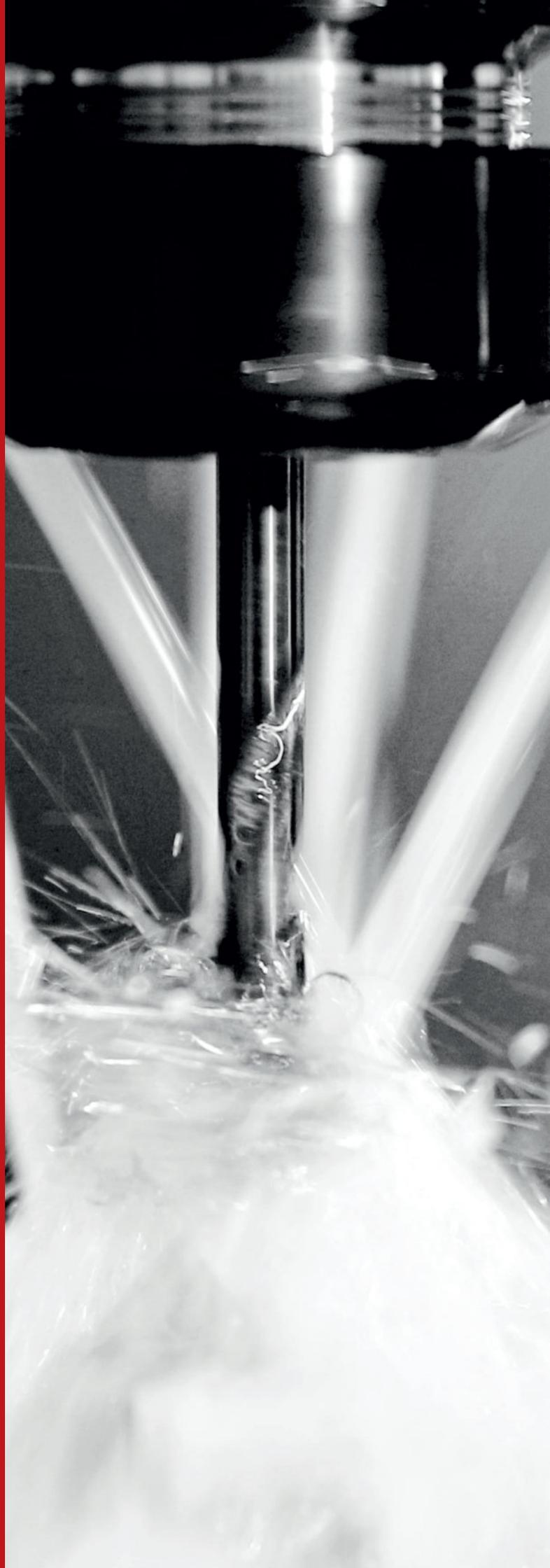


V-1160L

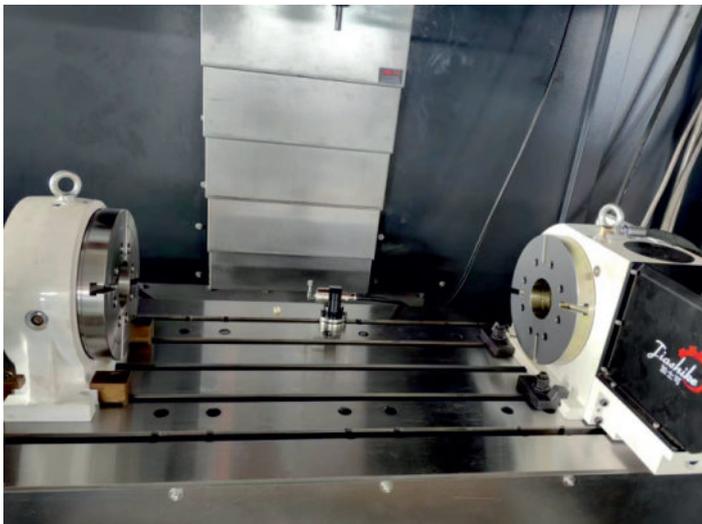


MACHINERY

Фрезерный обрабатывающий
центр V-1160L



Фрезерный обрабатывающий центр V-1160L



В вертикальном обрабатывающем центре V-1160L используется немецкая система ЧПУ Syntec 22MA, а также соответствующие сервоприводы и двигатели, обеспечивающие трехосевую связь. Станок подходит для обработки деталей сложной формы и высокой точности.

Общая структура:

Основные компоненты корпуса машины изготовлены из высококачественного чугуна, внутренне усиленные ребрами жесткости, все они подвергаются отжигу. Кроме того, они подвергаются конечно-элементному анализу с помощью специализированным программным обеспечением, демонстрируя такие характеристики, как высокая прочность, отличная стабильность и устойчивость к деформации. Это обеспечивает жесткость всего станка и долгосрочную стабильность точности во время использования.

Шпиндель:

Станок оснащен шпинделем Taida известной тайваньской марки, способным достигать максимальной скорости 10 000 об/мин. В сочетании с высокоскоростными, бесшумными зубчатыми ремнями из Японии или прямой трансмиссией (опция), что обеспечивает долговечность и отсутствие проскальзывания. Конструкция шпинделя оснащена дополненной системой защиты от пыли с воздушной отсечкой, это предотвращает попадание посторонних частиц, гарантируя точность и долговечность шпинделя. В шпиндельном узле используются сверхточные радиально-упорные шарикоподшипники уровня P4 и конструкция опоры с большим пролетом. Такая конфигурация позволяет шпинделю выдерживать значительные радиальные и осевые нагрузки, эффективно устраняя вибрации, возникающие во время тяжелых операций резки. Блок охлаждения масла помогает контролировать температуру, снижая температуру, продлевает срок службы подшипников и снижает влияние тепловой деформации на точность обработки.

ШВП:

Применяются прецизионные подшипники и высококачественные прецизионные шариковинтовые пары от тайваньской компании PMI. При установке шариковинтовых пар применяется процесс предварительного растяжения, что повышает жесткость компонентов трансмиссии, одновременно устраняя тепловое расширение шарико-винтовых пар во время работы. Такой подход улучшает долгосрочное сохранение точности станка при длительных нагрузках

Направляющие:

По осям X и Y используются высокоточные, высокоскоростные и обладающие высокой несущей способностью линейные шариковые направляющие и шарико-винтовые пары что обеспечивает динамическую точность и долговечность на протяжении всего срока службы. Ось Z включает закаленные направляющие скольжения в сочетании с поверхностью направляющих из политетрафторэтилена (PTFE), обладающая такими характеристиками, как высокая жесткость, превосходная износостойкость, обеспечивая чрезвычайно высокую стабильность обработки. Кроме того, ось Z оснащена блоком противовеса для балансировки, что снижает нагрузку на двигатель оси Z.

Сервопривода:

Оси X, Y и Z оснащены двигателями Siemens, известные своими превосходными характеристиками управления, высоким крутящим моментом, точным отслеживанием, быстрой реакцией и общей стабильностью.

Автоматическая система смазки:

В направляющих и шариковинтовых парах используется централизованная автоматическая система смазки, обеспечивающая равномерное смазывание всех движущихся поверхностей. Это снижает сопротивление трения, повышает точность движения и гарантирует долговечность направляющих и шарико-винтовых пар.

Защита станка:

Станок имеет полную защиту корпуса. Конструкция корпуса обеспечивает самопроизвольную утилизацию отработанной СОЖ и металлической стружки, обеспечивая чистоту и порядок на рабочем месте. Направляющие станка оснащены телескопическими кожухами из нержавеющей стали тайваньской компании Niwin они эффективно предотвращают попадание металлической стружки и СОЖ внутрь станка. Электрический шкаф управления имеет полностью герметичную конструкцию с теплообменником для отвода тепла.

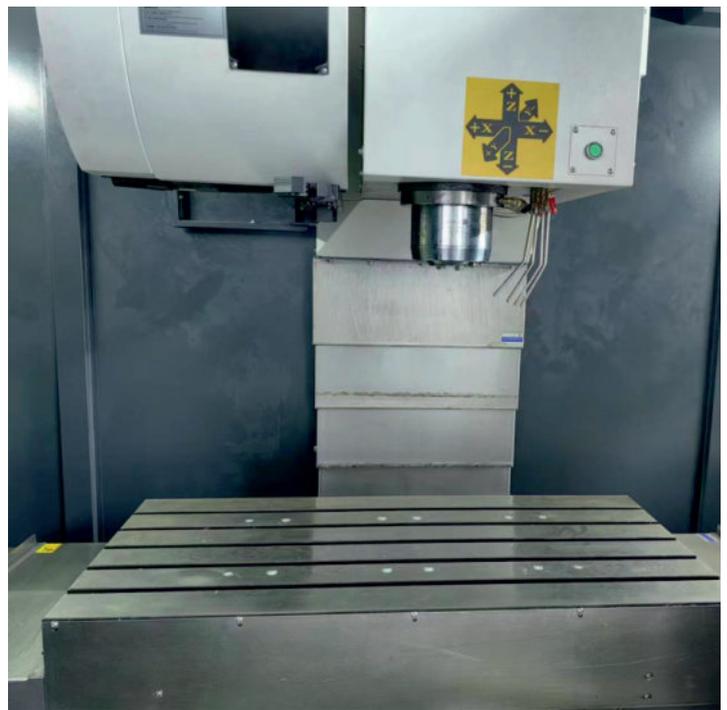
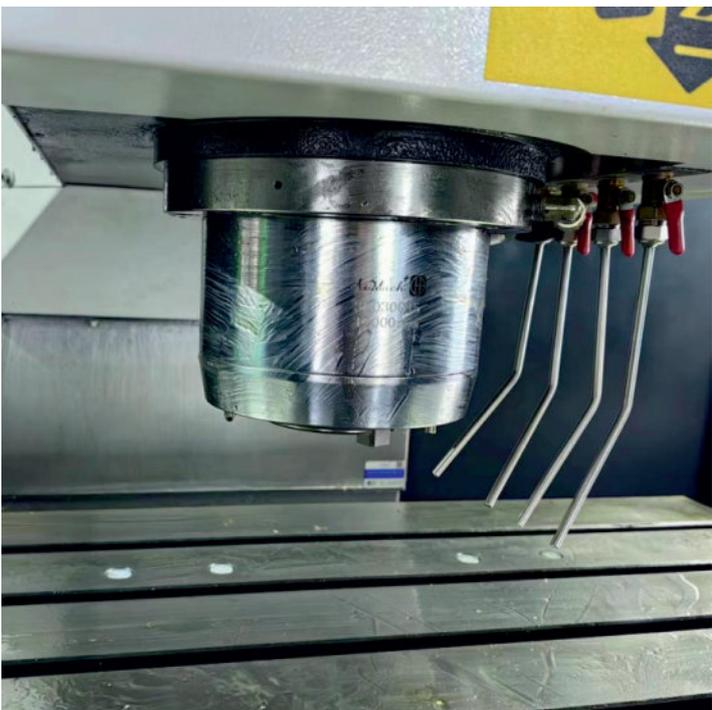
Качество:

Во время сборки машины контроль качества осуществляется на каждом этапе в соответствии с национальным стандартом, что позволяет существенно снизить вероятность брака. После завершения сборки проводится 72-часовой пробный запуск для контроля различных показателей, таких как шум, вибрация, скорость перемещений, смена инструмента и другие показатели. Такие приборы, как лазерные интерферометры, динамические балансировочные станки и координатно-измерительные машины, используются для проверки качества каждого станка. Так же производится выпуск тестовой детали в тяжелых условиях, чтобы убедиться что все характеристики соответствуют стандартам качества завода изготовителя.

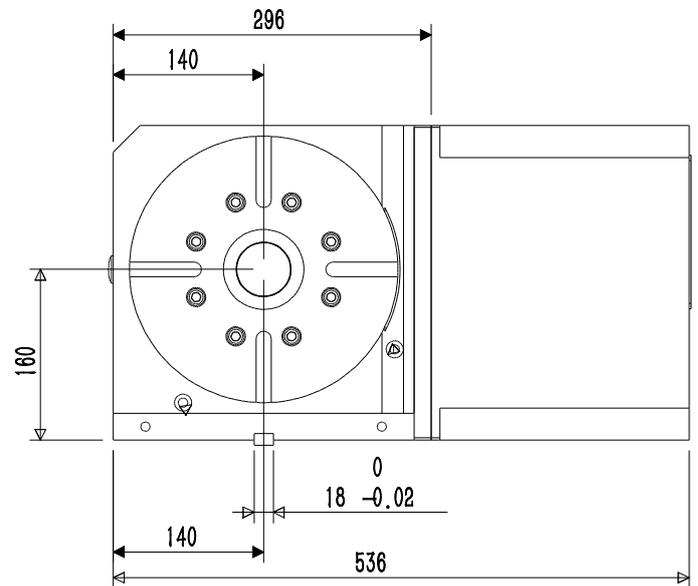
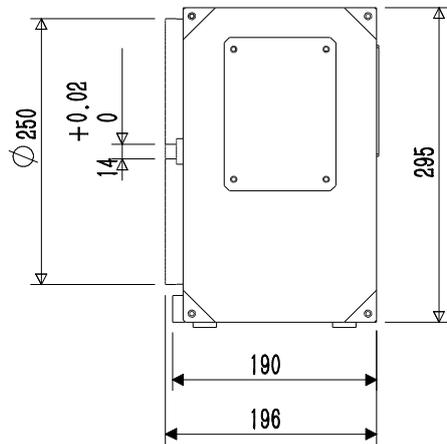
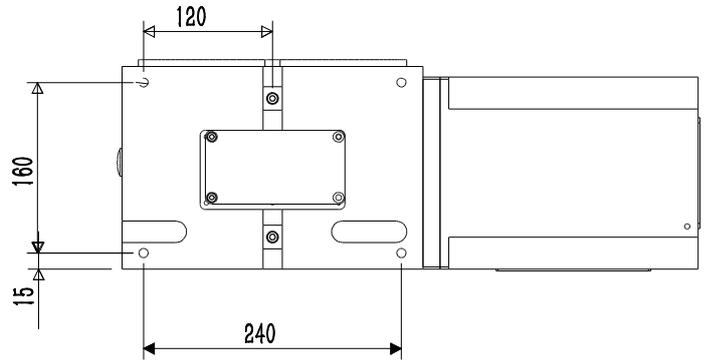
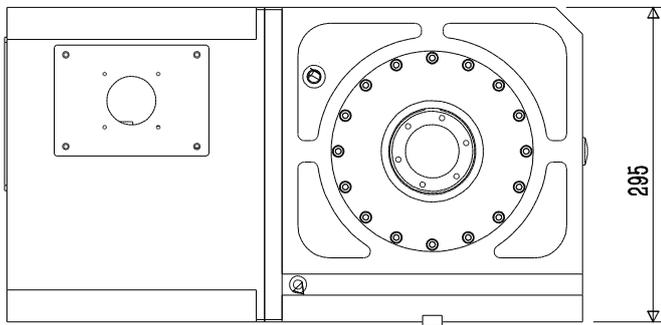
Технические характеристики

Позиция	ЕИ	Параметр
Стол		
Размер рабочего стола	мм	1200x600
T-образный паз (ВxШxД)	мм	5x18x130
Максимальная нагрузка рабочего стола	кг	800
Перемещение		
X/Y/Z перемещение	мм	1100/600/600
Тип направляющей X/Y/Z	мм	Линейная направляющая
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	730
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	0-120

Позиция	ЕИ	Параметр
Скорость подачи		
Быстрое перемещение по осям X/Y/Z	м/мин	36/36/36
Максимальная скорость подачи при резании	м/мин	1~12
Шпиндель Taida BT40-150 (Тайвань)		
Максимальная скорость шпинделя	об/мин	10 000
Мощность шпинделя	кВт	11
Конус шпинделя		№40 (7:24)
Инструментальный магазин Okada (Тайвань)		
Емкость инструментального магазина		24T/Arm
Тип хвостовика инструмента		Bt40
Максимальный вес инструмента	кг	8
Максимальный диаметр инструмента (без смежных инструментов)	мм	4T: φ78/155
Максимальная длина инструмента	мм	300
Время смены инструмента (T-T)	s	24T: 2.7
Направляющая		
Линейные направляющие оси X/Y/Z HIWIN	мм	45/45/45
Шариковый винт		
ШВП по осям X/Y/Z (Диаметр) HIWIN	мм	40/40/40
Точность		
Точность перемещения по осям X/Y/Z	мм	0.008/0.008/0.008
Точность повторения по осям X/Y/Z	мм	0.005/0.005/0.005
Серводвигатель Siemens		
Контроллер		Syntec 22MA
Серводвигатель по осям X/Y/Z	кВт	3
Серводвигатель шпинделя	кВт	11
Общие сведения		
Габаритные размеры (ДхШхВ)	мм	3200x2600x2950
Вес	кг	6500



GTD-250Y



Комплектующие

Название
Syntec 22MA
Инструментальный магазин типа ATC 24 Okada
Шпиндель 10 000 об/мин
Техническая документация
Полностью закрытая защитная крышка
Защитная дверь
Охладитель масла шпинделя
Жесткое нарезание резьбы
Система охлаждения заготовки
RS-232, Интерфейс USB и функция DNC
Лампа освещения
Болты и подкладки для основания
Автоматическая система смазки
Конвеер для удаления стружки
Пистолет СОЖ + пистолет с сжатым воздухом
4-я ось, поворотный стол планшайба 250 мм
Renishaw T27RS

Условия доставки:

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

Срок поставки:

В наличии

Гарантия на поставляемое оборудование- 1 год

Условия оплаты:

Предоплата	90%
По факту поступления оборудования на склад «ТС ПРОФИЛЬ» или после проведения ПНР если это предусмотрено договором	10%

**В указанные цены входят шеф-монтажные работы,
Без учета доставки.**

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)010-32-25

UtrobinND@xmachinery.ru