

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://dmtg.nt-rt.ru> || dga@nt-rt.ru

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры VDL850A



I. Область применения

Современные высокопроизводительные фрезерные обрабатывающие центры серий VDL применяются во всех отраслях промышленности: автомобильной, энергетическом машиностроении, аэрокосмической, приборостроительной, а также во множестве смежных областей для изготовления пресс-форм и штампов высокого качества.

II. Основные характеристики и особенности станка

1. Цельнолитая станина (основа станка) – чугунная станина, для исключения изменения со временем размеров по причине имеющих литевых внутренних напряжений металла, после черновых механических операций была подвергнута искусственному старению, термической обработке заключающейся в нагревании с последующим медленным охлаждением. А повышенной прочности направляющие обработаны токами высокой частоты.

Наличие рёбер жёсткости гарантирует станине дополнительную устойчивость к вибрациям, к кручению и изгибам, обладание отличной амортизацией к возникающим нагрузкам.



2. Главная передача:

Шпиндельная бабка произведена из высокопрочного чугуна. Шпиндельная бабка устанавливается на колонне и перемещается в направлении оси Z. Двигатель шпинделя FANUC используется в качестве устройства главного привода. В шпиндельной бабке установлен шпиндель, который приводится в движение электродвигателем через зубчатый ремень. Изменение диаметра ведущего и ведомого шкивов может изменить скорость и вращающий момент. При коэффициенте главной передачи 1:1 встроенный фотоэлектрический энкодер может точно передать в систему ЧПУ угол вращения электромотора и, соответственно, шпинделя для осуществления жёсткого нарезания резьбы и останова шпинделя.

3. Структура подшипников шпинделя

Высокоточные и высокоскоростные радиально упорные шарикоподшипники (7014C TYN DBD L P4) и (7012C TYN DB L P4) используются соответственно в качестве переднего подшипника шпинделя и заднего подшипника шпинделя, и несут как осевое, так и радиальное усилие.

4. Шпиндель

В оправку инструмента ввинчивается хвостовик инструмента, который используется для зажима инструмента при помощи набора тарельчатых пружин. Инструмент может быть разжат пневматическим/ гидравлическим цилиндром.

5 Охлаждение инструмента

На шпиндельной бабке установлены две регулируемые распылительные насадки для подачи СОЖ. Во время вращения шпинделя также происходит подача охлаждающего воздуха через шпиндель. Это позволяет избежать

температурного расширения подшипников шпинделя, а также охладить инструмент и заготовку.

6 Охлаждение через шпиндель (опция)

Охлаждающая эмульсия может подаваться через шпиндель (в соответствии с заказом на дополнительные принадлежности).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размер стола, мм	1000×500
Максимальная нагрузка на стол, кг	500
Перемещение по осям X/Y/Z, мм	850 / 500 / 550
Т-образные пазы	5×18×100
Расстояние от оси шпинделя до колонны, мм	550
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм	150 – 700
Максимальная скорость рабочей подачи по осям X / Y / Z, мм/мин	0...10000
Скорость ускоренного перемещения по осям X / Y / Z, м/мин	24 / 24 / 20
Диапазон оборотов шпинделя, об/мин	60 – 8000
Конус шпинделя	BT40 (MAS 403)
Количество инструментальных позиций, шт.	20 (опция 24)
Тип инструмента/хвостовик инструмента	

BT40-45°

Максимальный вес инструмента, кг
8

Максимальный диаметр инструмента (свободные/занятые) соседние позиции,
мм
Ø100 / Ø130 (опция Ø78 / Ø125)

Максимальная длина инструмента, мм
300

Время смены инструмента, сек
6 (опция 2,5)

Точность позиционирования, мм
X/Y/Z: 0.010 / 0.006 / 0.008

Повторяемость, мм
X/Y/Z: 0.008/0.006/0.006

Давление сжатого воздуха, МПа
0.6 – 0.8

Габаритные размеры, мм
2790×2460×2577

Вес станка, кг
5500

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Система управления
FANUC 0i Mate-MD

ШПИНДЕЛЬНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ:

Модель
FANUC βii 8/10000

Мощность, кВт
7.5/11

Момент, Нм

35.8/53.7

ДВИГАТЕЛИ ПОДАЧИ ПО ОСЯМ X/Y/Z:

Модель

X/Y : FANUC β iSc12/3000: Z : FANUC β iSc 12/3000B

Мощность, кВт

1.8 / 1.8 / 1.8

Момент, Нм

11/11/11