

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](mailto:dga@nt-rt.ru)

## Горизонтальные гибкие производственные ячейки серии FMC



Горизонтальные гибкие производственные ячейки серии FMC широко используются при обработке деталей коробок, корпусов, дисковых деталей и деталей специальной формы в автомобилестроении, пресс-формах, машиностроении и других отраслях промышленности. Этот станок использует цифровую систему управления, которая может одновременно удерживать 8 заготовок и может автоматически выполнять различные процессы, такие как фрезерование, растачивание, сверление, расширение, развертывание, нарезание резьбы и пространственные кривые поверхностей 4 поверхностей и окружностей каждой заготовки. Подходит для обработки небольших партий и многовариантных деталей.

### 1. Области применения

Эта серия станков представляет собой горизонтальную гибкую производственную единицу, которая широко используется для обработки коробчатых деталей, деталей корпуса, дисковых деталей и деталей специальной формы в автомобилестроении, пресс-формах, машиностроении и других отраслях промышленности. Этот станок использует передовую цифровую систему управления, которая может одновременно удерживать 8 заготовок и может автоматически выполнять различные процессы, такие как фрезерование, растачивание, сверление, расширение, развертывание, нарезание резьбы и пространственные кривые поверхностей 4 поверхностей и

окружностей каждой заготовки. подходит для обработки небольших партий и многовариантных деталей.

## **2. Особенности станка**

1. Высокая точность - координатные винты X , Y , Z станка используют передовую технологию полого охлаждения, которая эффективно контролирует проблему тепловой деформации во время движения станка и повышает точность обработки станка. Кроме того, станок с функцией температурной компенсации, основное положение корпуса станка оснащено датчиками температуры, а положение координат анализируется и компенсируется системой числового управления для реализации высокой точности станка.

2. Высокая скорость - главный вал станка имеет конструкцию электрического шпинделя с максимальной скоростью 12000 об/мин и внутренним двухскоростным изменением скорости, что может удовлетворить требования высокоскоростной обработки при соблюдении требований низкоскоростной обработки. резка; три координатные направляющие X , Y и Z имеют высокую жесткость Линейная направляющая качения станка имеет высокую скорость движения до 60 м/мин ; станок оснащен рычажным механизмом смены инструмента (время смены инструмента: 2 секунды).

3. Высокая жесткость - основная часть станка изготовлена из отливок из смолы и песка, станина представляет собой цельную отливку, по ней перемещаются колонна, подвижный стол и рабочий стол. Сменный стол и манипулятор инструментального магазина закреплены на станине для обеспечения общей жесткости станка. Кроме того, конструкция станка становится более разумной за счет анализа методом конечных элементов в процессе проектирования.

4. Многостанционный - станок использует усовершенствованную систему числового управления для управления автоматической сменой 8 станций, которая может обрабатывать 8 заготовок одновременно и может автоматически выполнять фрезерование, растачивание и сверление 4 поверхностей и окружностей каждой заготовки. , расширение, развертывание, нарезание резьбы и криволинейная поверхность и другие процессы для достижения гибкой обработки.

## **3. Ключевые технические индикаторы**

1. Высокоскоростной электрический шпиндель с внутренней двухскоростной переменной скоростью используется для обеспечения высокой и низкой скорости обработки и высокоскоростной обработки станка;

2. Высокоточная технология полого охлаждающего винта повышает точность обработки станков;

3. Технология температурной компенсации повышает точность обработки;

4. Высокая скорость движения станка 60 м/мин сокращает время обработки и повышает эффективность обработки;

5. Станок оснащен рычажным механизмом смены инструмента (время смены инструмента: 2 секунды);

6. Корпус станины представляет собой цельное литье, а конструкция станка более разумна благодаря анализу методом конечных элементов в процессе проектирования;

## 7. Система ЧПУ FANUC31i-B

FMC4008	FMC5008
400×400	500×500
400	400
1° ×360°	1° ×360°
8	8
630/620/710	780/750/800
60	54
10000	8000
BT40	BT50
40	40
1.2 (刀-刀) 3.4 (切-切)	2 (刀-刀) 4.2 (切-切)
8	25
Φ82 邻空: Φ150	Φ115 邻空: Φ270
350	500
8	8
5	6
10000	19000
4000×7400	4090×7955

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  
Благовосток (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](mailto:dga@nt-rt.ru)