

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

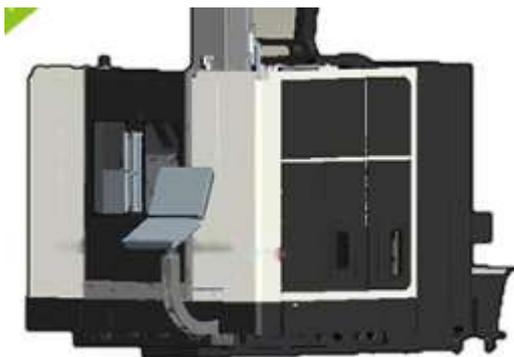
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Россия (495)268-04-70

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

Пятиосевой обрабатывающий центр серии VDU



1. Области применения

Настенный пятиосевой вертикальный обрабатывающий центр VDU650 представляет собой новое поколение пятиосевых навесных станков с ЧПУ, разработанных нашей компанией. Этот станок имеет порталную структуру, и инструмент перемещается по трем осям, что делает заготовку независимой динамикой. Идеальным условием является то, что быстрая подача достигает 60 м/мин. Рабочий стол с двухосным рычажным механизмом установлен на станине для реализации технологии обработки пятиосного рычажного механизма и в то же время для повышения жесткости и точности станка. Автоматическое циклическое устройство смены инструмента встроено в станину станка и вне рабочей зоны, что защищает инструменты от загрязнения и сокращает время смены инструмента. Треугольная структура балки позволяет оси Y станка использовать трехточечную опорную конструкцию, которая эффективно улучшает динамические характеристики станка. Привод и направляющая расположены над рабочей зоной, при этом полностью используется принцип центрального привода и комбинированной конструкции, что снижает потребность в пространстве станка и обеспечивает отличные динамические характеристики. Идеально подходит для отливок с удалением стружки и защиты нержавеющей стали при сухой обработке, экологичной и безвредной для окружающей среды. Станки серии VDU могут реализовывать совместное движение нескольких координат и больших ходов для обработки сложных пространственных поверхностей. Он подходит для обработки многоплоскостных и искривленных деталей, таких как рабочие колеса, лопасти, морские гребные винты, роторы тяжелых

генераторов, роторы паровых турбин, коленчатые валы крупных дизельных двигателей и т. д.

2. Особенности станка

1. Высокая жесткость - основание станка, балка, скользящая пластина, передняя бабка, поворотный стол и другие основные детали изготовлены из высокопрочного чугуна со стабильной организацией и постоянным контролем качества. Конструкция отливки подверглась машинному динамическому анализу и анализу методом конечных элементов. Высокая жесткость коробчатой конструкции в любой точке основного корпуса и соответствующая конфигурация угловых ребер (треугольная структура ребер) обеспечивают высокую жесткость основных деталей.
2. Высокая скорость . Максимальная скорость шпинделя прямого подключения HSK-A63 может достигать 12 000 об/мин . Максимальная скорость электрошпинделя HSK-A63 может достигать 15000 об /мин. Три координаты X , Y и Z перемещаются быстро со скоростью до 60 м/мин .
3. Высокая точность - трехсторонние подачи X , Y , Z поддерживаются линейными роликовыми направляющими, согласованными с высокоточными шарико-винтовыми парами, а вращающийся вал может быть оснащен беззазорным червячным механизмом передачи для достижения высокой крутящий момент и может быть оснащен прямым приводом моментного двигателя для достижения высокой скорости, направление Y использует структуру привода с центром тяжести, чтобы сделать балку более плавной, шариковый винт оснащен специальным приводным подшипником, что обеспечивает точность позиционирования и повторяемость машины инструмент.
4. Экономия места - двухосный поворотный стол, кольцевой инструментальный магазин и станина интегрированы, треугольная балка расположена с левой и правой сторон станины и перемещается вперед и назад , скользящая пластина перемещается влево и вправо. вдоль балки, а шпиндельная коробка перемещается вверх и вниз по направляющей. Составная конструкция экономит место и позволяет станку получить максимальную рабочую площадь относительно занимаемой площади.

3. Ключевые технические индикаторы

1. Принята улучшенная портальная конструкция (трехсторонние координаты перемещаются и размещаются над зоной обработки, а рабочий стол фиксируется), так что на производительность станка не влияет вес заготовки и тепло чипа и точность хорошая;
2. Y -направление принимает теорию облегченной конструкции, принимает лево-правую симметричную структуру, реализует привод центра тяжести, улучшает динамические характеристики станка и достигает идеального динамического баланса ;

3. Прямой шпиндель HSK- A163 со скоростью 12000 об / мин , моторизованный шпиндель HSK-A63 со скоростью 15000 об/мин и скорость ускоренного хода 60 м/мин могут эффективно сократить время обработки и повысить эффективность обработки;
4. Основание, балка, скользящая пластина, передняя бабка, поворотный стол и другие основные части станка изготовлены из высокопрочного чугуна Структура отливок была проанализирована с помощью динамики станка и анализа методом конечных элементов, а также конструкция устойчива, что обеспечивает высокую жесткость основных частей;
5. Настройте систему ЧПУ SIEMENS 840Dsl или HEIDENHAIN-iTNC640.

VDU650
Ø650
600
650/650/500
45 (OP: 60)
±130
360
25
30
12000 (OP: 15000)
7.5
HSK-A63
20 (OP: 30/40/50/60)
6 (刀-刀)
8
300
15000
2600×4900

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