

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

Вертикально-сверлильный обрабатывающий центр серии TD300



I. Область применения

TD серия – вертикальный сверлильно-резьбонарезной обрабатывающий цент. Обладает высокой скоростью перемещений (X, Y, Z оси) (увеличенный шаг ШВП), точностью обработки заготовок различных форм. Широко используется для высоко точной обработки деталей корпусов бытовых электронных продуктов, аэрокосмической, автомобильной промышленности, для обработки небольших пресс-форм, медицинского оборудования и других отраслях промышленности для обработки малых и средних изделий из листа дискообразной формы. Выполняется чистовая обработка путем фрезерования заготовки, расточки, сверления, рассверливания, нарезания резьбы и других процессов механической обработки. Чистота обработки достигается применением линейной и круговой интерполяции операции. Опционально добавляется четвертая ось - комплектацией поворотным столом, управляемым ЧПУ обрабатывающего центра. Поворотный стол позволяет монтировать плиты и другие заготовки сложных форм. Механическая обработка заготовки выполняется сверлением отверстий различной глубины, выполнения пазов

различной формы или непрерывной специальной обработки поверхности, с обеспечением высокой точности.

II. Характеристики обрабатывающего центра

1. Станина, колонна шпиндельные бабки, поперечные направляющие, рабочий стол отлиты в формы из песка сформованного при помощи специального эпоксидного состава, обеспечивает высокую внутреннюю стабильность микроструктуры базового элемента. После отливки анализа динамики структуры и конечных инструментов анализа элемента, чтобы сделать его более разумным геометрии, а также с соответствующими ребрами жесткости для обеспечения базового элемента большой жесткостью. Широкая реальная машина база, колонна полости коробчатой формы, расширение удлиненного седла, предназначенная для поддержки полной нагрузки, механическая конструкция соответствует усовершенствованной конструкции, оптимальной жесткости и стабильности.

2. высокоскоростной, высокоточный шпиндель:

(1) Мощность двигателя 5.5 / 3.7kw соединен с шпинделем напрямую, значительно повышает эффективность передачи, уменьшает передачу шума.

(2) Высокоскоростной шпиндель, стандартная скорость вращения до 12000r / мин.

3 Магазин инструмента (TD500); или (TD500A), установленный в передней бабке, управление серводвигателя более быстрое с точным позиционированием инструмента выбор ближайшего инструмента, система смены инструмента АТС обеспечивает смену инструмента быстро и надежно.

4. Станок оснащен кабинетной защитой.

5. система управления ЧПУ использует стандартную систему Mitsubishi M70 NC. Станок может быть оснащен четвертой осью интерфейсом контроля заготовки / инструмента и стандартным интерфейсом RS-232 с функцией DNC.

6. Система смазки ШВП и направляющих автоматизирована и оснащена оптическими датчиками контроля.

7. Электрошкаф снабжен системой поддержания постоянной температуры

8. высокая точность компенсации, каждый из валов выполнены с высокой точностью, лазерное измерительное оборудование компенсирует погрешности. Точность позиционирования контролируется по каждой оси, что позволяет производить обработку прецизионных деталей.

2. основные технические показатели

1), высокоскоростной прямой шпиндель станка, соединен непосредственно, с мотором шпинделя, значительно повышает эффективность передачи, уменьшает передачу шума.

2) быстрое перемещение - 60 м / мин, сокращает время обработки, повышает эффективность обработки;

3), Применен сервопривод в магазине инструмента для точной быстрой смены инструмента (Времени смены инструмента с помощью механизма смены инструмента : 2 секунды);

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размер стола, мм

630×350

Максимальная нагрузка на стол, кг

300

Перемещение по осям X/Y/Z, мм

300 / 400 / 330

T-образные пазы

3 × 14 × 125

Расстояние от оси шпинделя до колонны, мм

400

Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм

155 – 485

Максимальная скорость рабочей подачи по осям X / Y / Z, мм/мин

0 – 20000

Скорость ускоренного перемещения по осям X / Y / Z, м/мин

48/48/48 (60/60/60)

Диапазон оборотов шпинделя, об/мин

	50 – 20000
Конус шпинделя	BT30
Количество инструментальных позиций, шт.	16 (опция 21 ARM)
Тип инструмента/хвостовик инструмента	BT30×45°
Максимальный вес инструмента, кг	2
Максимальный диаметр инструмента свободные/занятые соседние позиции, мм	Ø80 / Ø150
Максимальная длина инструмента, мм	200
Время смены инструмента, сек	1.5/1.8
Точность позиционирования X / Y / Z, мм	0,010
Повторяемость позиционирования X / Y / Z, мм	0.006
Давление сжатого воздуха, МПа	0.5 – 0.7
Габаритные размеры, мм	2146×1600×2210
Вес станка, кг	2750
СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ	
Система управления	FANUC 0i-TF(5)
ШПИНДЕЛЬНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ	

Модель

FANUC ai2/20000

Мощность, кВт

3.7/5.5

Момент, Нм

11.7/17.5

ПРИВОД ПОДАЧИ ПО ОСЯМ X/Y/Z

Модель

X/Y : ais8/4000 Z : ais12/4000

Мощность, кВт

2.5/2.5/2.7

Момент, Нм

8 / 8 / 12

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