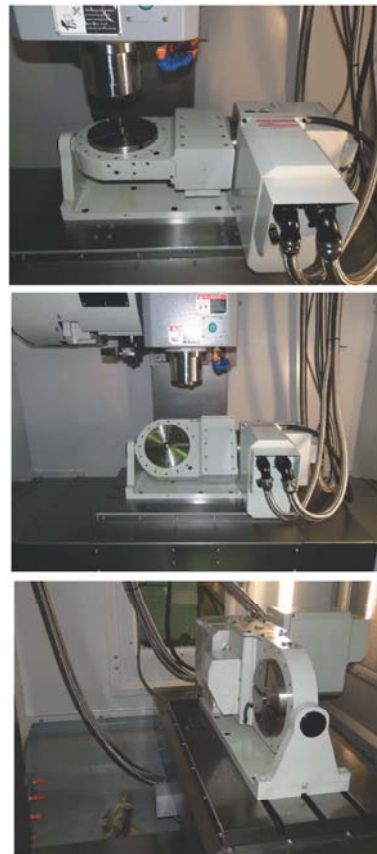


Серия 61ВМ - 5 осевые вертикально-фрезерные обрабатывающие центры



Технические характеристики

Параметры	Единицы измерения	61ВМ-200 (5ос)
Рабочая зона		
Перемещение по оси X	мм	750
Перемещение по оси Y	мм	500
Перемещение по оси Z	мм	510
Поворот по оси A	град.	+100° ~ -100°
Вращение по оси A	град.	360°
Максимальный (диаметр x высота) заготовки	мм	200 / 250
Расстояние от торца шпинделя до плоскости поверхности стола	мм	160-640
Расстояние от центра шпинделя до колонны	мм	556
Расстояние от оси наклона до основного стола	мм	210
Расстояние от поверхности планшайбы до основного стола	мм	270
Скорость быстрых перемещений по осям	м/мин	30 / 30 / 30
Скорость рабочих перемещений по осям	мм/мин	1-10000
Мощность серво двигателей по осям (X / Y / Z / A / C)	кВт	4,5 / 4,5 / 4,5 / 1,66 / 1,66
Шпиндель		
Число оборотов шпинделя	об/мин	10 000
Способ передачи крутящего момента	-	Ременной привод
Мощность шпинделя	кВт	11 / 15
Крутящий момент	Н*м	35/48
Конус шпинделя	-	BT-40

Стандартная комплектация:

- Система ЧПУ: БалтСистем NC310
- Привод шпинделя: 11/15 кВт, ременной привод, 10000 об/мин
- Приводы по осям X / Y / Z / A / C: 4,5 / 4,5 / 4,5 / 1,66 / 1,66 кВт
- Система охлаждения шпинделя
- Автоматическая система смазки
- Система продувки шпинделя
- Флуоресцентное рабочее освещение
- Полностью закрытое ограждение
- АУСИ типа «рука» на 24 позиций
- Система охлаждения шкафа
- Разъем для передачи данных RS232, LAN и USB, CF
- 3-цветная индикация работы станка
- Инструкция по эксплуатации

- Инструкция по обслуживанию
- Инструкция по программированию
- Выносной пульт управления
- Набор инструмента для обслуживания станка

Опции:

- Подача СОЖ через шпиндель (20–70 атм)
- Оптические линейки по осям X, Y, Z
- Сепаратор СОЖ
- Система измерения инструмента Renishaw TS27R
- Система измерения заготовки Renishaw OMP40
- Система разработки управляющих программ SprutCAM «5х фрезер»
- Стружечный конвейер с контейнером

2 - осевой управляемый ЧПУ наклонно-поворотный стол		
Размер стола (диаметр планшайбы)	мм	210
Диаметр центрального отверстия	мм	40H7
Т-пазы (ширина x количество x расположение)	мм	12 x 4 x 90°
Передаточное отношение наклона	–	1:120
Передаточное отношение поворота	–	1:90
Дискретность наклона	градус	0,001
Дискретность поворота	градус	0,001
Точность индексации наклона	сек	60
Точность индексации поворота	сек	20
Скорость наклона	об/мин	33,3
Скорость поворота	об/мин	44,4
Допустимая нагрузка на наклонно-поворотный стол при наклоне 80 °	кг	50
Допустимая нагрузка на наклонно-поворотный стол в горизонтальном положении	кг	75
Система ЧПУ		
ЧПУ	–	БалтСистем NC310
Обработка	–	5-осевая непрерывная
Визуальное программирование	–	Визуальные циклы, визуальные свободные профили
Внешние каналы	–	FDD, RS-232, LAN, USB, CF
Преобразования	–	Поворот плоскости обработки в пространстве Косоугольная система координат Полярная система координат Цилиндрическая система координат 5-осевое
Язык стойки	–	Русский
Автоматическая система смены инструмента		
Тип сменщика	–	«Рука»
Число инструментов	–	24
Максимальный ϕ инструмента / пустая соседняя ячейка	мм	80 / 150
Максимальная длина инструмента	мм	200
Максимальный вес инструмента	кг	8
Время смены инструмента	с	1,3
Выбор инструментальной позиции	–	Произвольный, оптимизированный
Механические элементы		
ШВП X / Y / Z оси (диаметр x шаг)	мм	Hwín (Тайвань): C3 E300–0,008 (40 x 12)
Линейные направляющие X / Y оси	мм	Линейные направляющие AMT (Тайвань): 30
Линейные направляющие Z ось	мм	Линейные направляющие AMT (Тайвань): 35
Другие данные		
Требуемое давление воздуха	кг/см ²	6
Потребляемая мощность	кВА	25
Объем бака СОЖ	л	200
Габаритные размеры		
Масса станка	кг	4600
Высота станка	мм	2625
Длина станка	мм	2320
Ширина станка	мм	2690