ВСЕ СТАНКИ

Первый портал для поиска станков по характеристикам у любых поставщиков

Поставщик	Всестанки.рф
Модель	ВФТ15
Производитель	Qingdao Xincheng Casting Machiery Co.,Ltd
Страна-изготовитель	
Техническое состояние	
Год выпуска	Не указано
Сервисная служба	Да
Возможность изготовить опытный образец	Да

Описание

Горизонтально расточной станок напольного типа ВФТ13

представляет новейшую технологию и концепцию горизонтально-расточных станков с поворотным столом, которые в настоящее время доступны на рынке. Благодаря мощной шпиндельной бабке, большой осевой силе и самому точному поворотному столу в своей категории, ВФТ 13 полностью удовлетворяет потребности самых требовательных заказчиков. Благодаря современному дизайну, ВФТ 13 является универсальным фрезерно-расточным станком, который позволяет эффективно обрабатывать крупногабаритные и тяжелые заготовки, сохраняя при этом высокую точность и качество работы. Современные системы управления (Heidenhain iTNC 530 / Fanuc 31i / Siemens 840D sl) обеспечивают удобную манипуляцию станком и предоставляют пользователю множество полезных функций. ВФТ 13 осуществляет перемещение по 5 осям (X, Y, Z, W и B). При обработке металла, стойка станка движется по оси Z, в то время как заготовки фиксируются на поворотном столе, движущемуся по оси X. Шариковый ходовой винт (диаметр 80 мм), жесткая стойка и мощная шпиндельная бабка обеспечивают дополнительную устойчивость оборудования и точность обработки. Другие приспособления, такие как оптические линейки от Heidenhain, система контроля температуры шпинделя (стандарт) и система предупреждения скольжения и заедания поворотного стола способствуют высокой степени точности процесса обработки. Модульный дизайн дает возможность составлять конфигурацию станка, которая отвечает требованиям конкретного заказчика, например: продольное перемещение стола по оси X в диапазоне 1500 – 6000 мм, вертикальное перемещение шпиндельной бабки по оси Y 1700 – 3500 мм и поперечное перемещение колонны по оси Z, которое может быть 1500, 2000, 2500, 3000 мм. Поворотный стол с системой ЧПУ доступен в четырёх вариантах – 1200x1400 мм для обработки деталей весом до 10 тонн, 1600x1800 мм и 1800x2200 мм для обработки деталей весом до 15 тонн, 2000x2400 для обработки деталей весом до 20 тонн. Все компоненты оборудования предоставлены известными производителями.

ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА

ВФТ 13 оснащен стандартным выдвижным шпинделем с 730 мм ходом по оси W. Ось W оснащена оптической линейкой Heidenhain, которая обеспечивает длительную точность позиционирования шпинделя. Рабочие приспособления шпиндельной бабки например угловая головка, планшайбы и т. д. Для приведения выдвижного шпинделя в действие используется асинхронный серводвигатель Siemens, с возможностью плавного регулирования оборотов, и планетарная двухступенчатая коробка передач производства германской фирмы ZF (с передаточным числом 1:5,5 для черновой обработки и силовых операций и 1:1 для обычной работы). Переключение ступеней передачи осуществляется автоматически в зависимости от заданных оборотов шпинделя. У станков Fermat высокая мощность сверления за счет осевого усилия 30,000 N. Шпиндель оснащен автоматическим цанговым креплением инструментов OTT Jakob с гидравлическим цилиндром для отпуска инструмента. Подшипники шпиндельной бабки SKF смазываются автоматически благодаря постоянной подачи солидола. Шпиндель оснащен конусом ISO 50 в соответствии с DIN 69 871/2 и воздушной обдувкой. Вертикальное перемещение шпиндельной бабки по оси Y решено с помощью сервопривода и шариковинтовой передачи. Шпиндельная бабка уравновешивается противовесом помещенным внутри станины, чтобы обеспечить оптимальную нагрузку.

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЧПУ

Поворотный стол состоит из трех главных частей: из продольного стола, каретки и крепежной плиты стола. Эти части изготовлены

из массивной ребристой отливки, которая термически стабилизирована. Крепежная плита установлена на крестовой подшипник качения, который обеспечивает возможность обработки деталей с минимальным пассивным сопротивлением. Вращательное движение стола обеспечивают две шестерни. В стандартную комплектацию входит двухшестеренчатая система с двумя сервоприводами. Точность при обработке обеспечивается четырьмя гидравлическими зажимами, которые замыкают поворотный стол в любой выбранной позиции. Максимальная зажимная сила составляет 17 100 Нм.

СТАНИНА

ВФТ13 имеет самую широкую литую колонку на рынке. В конструкции станка применяется МКЭ (метод конечных элементов). Достигнутая жесткость позволяют удалять тяжелую стружку. Станина передвигается по закаленным направляющим (260 мм для Y=1 700, 2 000, 2 500 мм и 280 мм для Y=3 000, 3 500 мм). Столы станка ВФТ13 изготовлены из качественного серого чугуна. Отливки термически стабилизированы. Конструкции отливок, расположение ребер жесткости и толщина стен рассчитаны на максимальное демпфирование ударов и гашение вибраций, возникающих в процессе обработки. ШВП Движение (перемещение стойки, выдвижение ползуна) по осям – X, Y, Z, W решено с помощью шариковинтовых передач. Преимущество швп – прежде всего, низкое трение при движении.

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Смазка линейных направляющих осей и приводных механизмов (подшипники, шариковинтовые передачи, и тд...) осуществляется отдельным агрегатом. В качестве смазки используется масло. Каждое место смазки оснащено маслораспределителем, который регулирует подачу масла. Коробка передач шпинделя смазывается и охлаждается с помощью охлаждающего агрегата. **КОЖУХА НАПРАВЛЯЮЩИХ** В продольном и поперечном направлениях использованы телескопические металлические кожуха. **ТРАНСПОРТЕР СТРУЖКИ** Ширина транспортера составляет 250 мм, а его подъем может быть скорректирован с учетом пожеланий заказчика. У Вас есть возможность выбора между винтовыми или ленточными транспортерами. **КАБИНА ОПЕРАТОРА** Кабина оператора размещена на подъёмной площадке, которая перемещается по шариковом винте. Высота подъёма по оси Y зависит от перемещения шпиндельной бабки по оси Y и диапазон перемещения кабины по оси Z - 550 мм. Кабину оператора предлагаем тоже без движения – экран для защиты оператора от стружки и СОЖ (налево). **ПАЛЛЕТНАЯ СИСТЕМА** Автоматическая паллетная система включает 2 паллеты с зажимными плитами 1600 x 1800 мм или 1 800 x 2 200 мм. Максимальная нагрузка каждой зажимной плиты 15 000 кг. **ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ** Система управления ВФТ13 может комплектоваться тремя различными системами управления: Heidenhain iTNC 530, Fanuc 31i или Siemens 840D sl. Каждая система оснащена 15" ЖК-дисплеем и штурвалом.

Панель управления Панель управления находится на поворотной консоли.В базовую комплектацию ВФТ13 входит защитный экран оператора с верхней защитной ширмой. Также возможно приобрести конфигурацию с подвижной платформой оператора.

Оптические линейки Heidenhain По осям X, Y, W, Z установлены оптические линейки Heidenhain. Число оборотов шпинделя снимает ротационный датчик 0,001°. Все координаты контролируются концевиками ограничения хода. Электрошкаф Все электрические элементы управления сосредоточены в электрошкафу, который стоит отдельно. Электрическое оборудование соответствует сертификатам CE. Сервоприводы Линейные перемещения обеспечены цифровыми сервоприводами с коробками передач, которые обеспечивают минимальный зазор. Сервоприводы оборудованы механическими тормозами, которые используются для остановки оси Y. Вращательное движение стола обеспечивают две шестерни и два сервопривода.

* возможно применение роликовых направляющих по осям, это позволяет увеличить скорость быстрых перемещений до 28 м/мин

Характеристики

Тип станка		
Управление		с ЧПУ
Система ЧПУ		Fanuc Siemens Heidenhain
Напольный тип станка		Нет
Стол		
Длина стола	мм	1200
Ширина стола	мм	1400
Максимальная нагрузка на стол	кг	10000
Поворот стола		Дискретный (360°)
Двупалетная рабочая зона		Опционально
Неподвижный стол		Нет

Дополнительный поворотный стол	**Тип станка**	Нет
Шпиндель		
Диаметр шпинделя	мм	130
Мощность шпинделя	кВт	37, 45
Макс. обороты шпинделя	об/мин	3000
Максимальный крутящий момент шпинделя	Нм	2008, 2445
Инструмент		
Планшайба		Нет
Автоматическая смена инструмента		Опционально
Количество инструмента в магазине	шт	20, 40, 60, 80, 120
СОЖ через инструмент		Нет
Фрезерная головка		Нет
Перемещения		
Поперечное перемещение (ось X)	мм	1500
Вертикальный ход шпинделя (ось Y)	мм	1700
Продольное перемещение (ось Z)	мм	1500
Выдвижение шпинделя (ось W)	мм	730
Подвижный ползун (ось V)		Нет
Подачи		
Скорость быстрой подачи по оси X	мм/мин	12000
Скорость быстрой подачи по оси Y	мм/мин	12000
Скорость быстрой подачи по оси Z	мм/мин	10000
Скорость поворота оси B	об/мин	2
Мин. рабочая подача по оси X	мм/мин	8000
Мин. рабочая подача по оси Y	мм/мин	8000
Мин. рабочая подача по оси Z	мм/мин	8000
Точность		
Точность позиционирования по осям X, Y	+- мм	0.0
Точность позиционирования по осям Z, W	+- мм	0.0
Повторяемость по осям X, Y	мм	0.0
Повторяемость по осям Z, W	мм	0.0
Комплектация/опции		
Устройство цифровой индикации		Нет
Задняя стойка		Нет
Переносной пульт управления		Нет
Подача СОЖ в зону обработки		Нет

Угловая плита	**Тип станка**	Нет
Устройство измерения детали		Опционально
Устройство измерения инструмента		Нет
Ручной маховик MPG		Нет
Оптические линейные шкалы		Нет