



INN^oTECHMAC
cncline

Назначение

Фрезерный станок с ЧПУ с ручной сменой инструмента предназначен для фрезерования деталей из плитных материалов (2D фрезеровка) и для нанесения различных гравировок на поверхности деталей (2,5D фрезеровка). Также конструктив станка позволяет использовать его для фрезеровки объемных деталей в 3-х мерном пространстве (3D фрезерование).

Виды обрабатываемых материалов

Древесина любых пород, плитные материалы на древесной основе (ДСП, ДВП, МДФ, фанера и т.д.), композитные материалы («Alucobond», «Dibond», любые полистиролы (в том числе ПВХ и полистиролы с поликарбонатом), гетинакс, искусственный камень, цветной металл, акриловое стекло и оргстекло, модельный пластик и т.п.



MTV

фрезерный станок с ЧПУ

ТОВАР НА САЙТЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	1325 MTV	2030 MTV	2040 MTV
Размеры вакуумного стола, мм	1300x2500	2000x3000	2000x4000
Ход по оси Z, мм		300	
Тип рабочего стола		вакуумный, с Т-пазами крепления	
Шпиндель		6 KW HQD	
Максимальное количество оборотов, об./мин.		18 000	
Тип охлаждения шпинделя		воздушное	
Тип системы смены инструмента		ручная, цанга ER32	
Тип электродвигателей перемещения		шаговые, YAKO	
Скорость перемещений, м/мин.		25	
Тип датчика калибровки инструмента		ручной	
Тип управления		пульт NK-105	
Мощность вакуумного насоса, кВт	5,5	2 x 5,5 = 11	
Производительность вакуумного насоса, м3/час	250	2 x 250 = 500	
Общая установленная мощность, кВт	14	19,5	
Количество и диаметр аспирационных патрубков		верхний 1x100 мм	
Габаритные размеры в упаковке, мм	3000x2200x2250	3500x2280x2250	4500x2280x2250
Масса станка (брутто), кг	1 600	2 600	3 000

1

Цельносварная массивная стальная станина

Станина сварена из прямоугольных стальных труб, что обеспечивает высокую степень жесткости конструкции станка, устойчивость к статическим и динамическим нагрузкам, поглощает вибрацию при работе. Геометрическая точность фрезерованных площадок под направляющие достигается за счет технологической возможности обработки станин за одну установку на металлообрабатывающих центрах с ЧПУ, что дает возможность получить гарантированно высокую точность и качество при обработке заготовок любых размеров.

1**2**

Массивный стальной портал

Изготовлен из стальных труб прямоугольного сечения, с усилением конструкции портала в местах сопряжений, что обеспечивает высокую степень жесткости, устойчивость к статическим и динамическим нагрузкам. Геометрическая точность фрезерованных площадок под направляющие достигается за счет технологической возможности обработки порталов за одну установку на металлообрабатывающих центрах с ЧПУ, что дает возможность получить гарантированно высокую точность и качество при обработке заготовок любых размеров.

2

3**Усиленная конструкция
опор портала**

Портал установлен на массивные стальные опоры, увеличивающие жесткость конструкции портала, а также повышающие устойчивость к деформациям. Базовая опорная площадка выполнена с большой площадью контакта и имеет шесть крепежных отверстий, что позволяет значительно увеличить нагрузочные показатели станка, без потери качества обработки.

3**4****Шаговые двигатели осевого
перемещения (4 двигателя)**

Установленные на каждом узле для перемещения по всем осям, обеспечивают точное позиционирование портала и шпинделя в соответствии с заданной программой при высокой скорости перемещения. Данные шаговые двигатели хорошо зарекомендовали себя высокой степенью надежности.

4

5

Планетарные редукторы по осям х, у «SHIMPO-NIDEC» (Япония)

Применение планетарных редукторов «SHIMPO-NIDEC» позволяют значительно улучшить показатели оборудования, а именно:

- + получить гораздо более высокий КПД;
 - + достичь высоких скоростей перемещения портала (до 80 м/мин.);
 - + минимизировать время на техническое обслуживание оборудования, т.к. данные редукторы не требуют обслуживания
- и настройки в течение всего срока эксплуатации.

5



6

Косозубые передачи шестерня — рейка по осям х-у «WMH-HERION» (Германия)

Самый современный и передовой тип эвольвентной передачи. По сравнению с прямозубой, косозубая передача работает более плавно и тихо. Зубья входят в контакт постепенно, а не сразу по всей длине. Также косозубая передача, за счет увеличенного пятна контакта может передать куда большее усилие.

Применение косозубой передачи немецкого поставщика WMH-HERION позволяет повысить нагрузочные характеристики и увеличить скоростные показатели оборудования с сохранением высокой надежности и износостойкости.



7

Высокопрецизионная шарико-винтовая передача по оси z «PMI» (Тайвань)

За счет исключения люфта обеспечивается высокоточное перемещение шпиндельной площадки по оси Z, а применение шарико-винтовой пары гарантирует сохранение точности при выполнении высокоскоростной обработки сложных изделий.



7



8

Высокоточные призматические направляющие с подшипниками «PMI» (Тайвань)

За счет повышенной устойчивости и жесткости обеспечивают высокую точность перемещения по осям X, Y и Z. Достигается высокая точность обработки и долговечность работы всех узлов станка.



8



9

Централизованная станция подачи смазки

Смазка подшипников и ШВП осуществляется автоматически без участия оператора. Благодаря данной системе исключается человеческий фактор и гарантируется своевременная смазка и точное дозирование масла.

9



10

Вакуумный рабочий стол с Т-пазами для механического крепления

Рабочий стол станка изготовлен из цельных листов упрочненного гетинакса (специального композитного материала на основе фенольных смол и синтетических волокон) с интегрированными алюминиевыми направляющими «Т» образной формы. Данная конструкция дает возможность выбора способа фиксации заготовки, как при помощи вакуума, так и при помощи механических зажимов. Это позволяет отключить вакуумный насос и экономить электроэнергию в случае обработки не требующей частой смены заготовок. Вакуумный стол разбит на несколько независимых вакуумных зон для удобства фиксации заготовок различных габаритов.

10



11**Вакуумные насосы 2 по 250 м³/час
«TONGYOU» (Тайвань)**

Пластинчато-роторные безмасляные насосы увеличенной мощности обеспечивают высокую производительность 250 м³/час каждый, что гарантирует надежную фиксацию деталей небольшого размера при высокоскоростной обработке.

11**12****Промышленный электрошпиндель
6,0 квт — 18 000 об/мин.
«HQD» (Тайвань)**

Конструкция и комплектующие данного электрошпинделя идентичны электрошпинделям компании HSD (Италия).

Частота вращения (18 000 об/мин) и мощность (6,0 кВт) отвечает всем требованиям для обработки деталей из древесины, ДСП, МДФ, пластика, акрилового стекла и других материалов.

Применяется воздушное охлаждение шпинделя.

12

13**Пульт управления (NC-STUDIO
HANDLE CONTROL SYSTEM NK-105)**

Удобный и эргономичный пульт управления, предназначен для управления станком в ручном режиме. Значительно облегчает работу оператора во время настройки станка, а также снижает риск повреждения оборудования в процессе обработки. Позволяет загружать программы обработки непосредственно с флэш-носителей не используя специально установленный компьютер.

13**14****Шкаф управления**

Шкаф управления — самый основной элемент станка и от его надежности зависит дальнейшая стабильная работа оборудования. Шкаф управления оснащен комплектующими ведущих мировых производителей (Delta, Schneider, Omron, Telemecanique, Siemens) и скомпонован в отдельный блок, изолированный от вибраций, перегрева и других внешних воздействий. Все компоненты и соединения расположены на строго отведенных местах и имеют легкий доступ для контроля и обслуживания.

14

14**Гибкие кабели
«IGUS» (Германия)**

Компания igus® GmbH производит детали машин из высокопрочных полимеров, которые используются в подвижном оборудовании, отличаются длительным сроком службы и не требуют частого технического обслуживания. Специальные кабели электродвигателей для использования в гибких кабель-каналах используются при высоких скоростях и ускорениях. Будучи испытанными в лаборатории igus® с миллионами циклов в энергоцепях, они обеспечивают гарантированную безопасность от отказа. Радиус изгиба до 5xd.

**igus**



ЦСТ

ЦЕНТР
СТАНОЧНЫХ
ТЕХНОЛОГИЙ

cst.com.ru

+7 (495) 748 99 22

info@cst.com.ru

