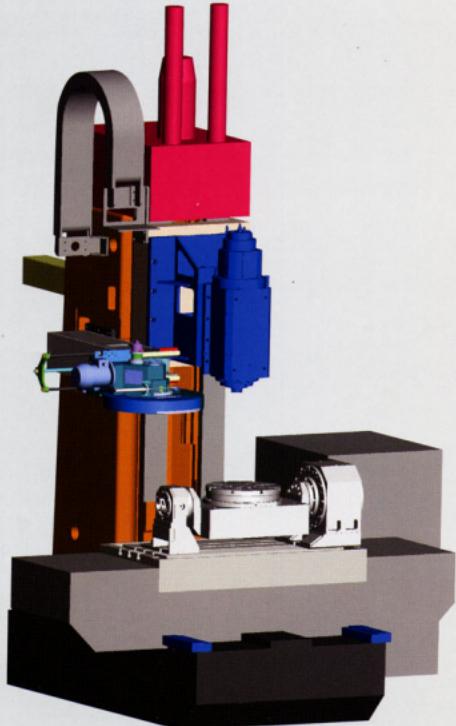
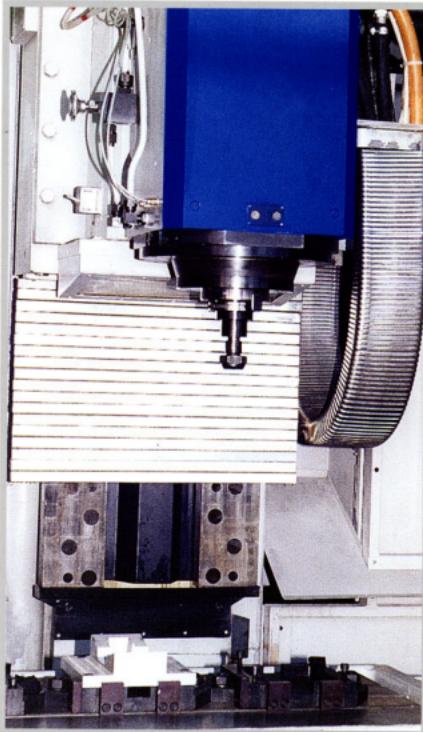


**Станок фрезерный вертикальный
высокоскоростной с ЧПУ**



МА-655ВС1



Предназначен для комплексной обработки деталей сложной криволинейной формы типа дисков, крыльчаток, лопаток ТВД, сложных валов, корпусных деталей, штампов, пресс-форм и др., требующих для своего формообразования до пяти управляемых координат. Материал обрабатываемых деталей: конструкционные стали, чугун, сплавы титана, легкие сплавы, некоторые виды пластмасс. На станке можно производить высокоскоростное фрезерование торцовыми, концевыми фрезами плоскостей, пазов, сложных фасонных контуров и выемок, а также производить растачивание, сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы. В конструкции станка применены: литые базовые детали повышенной жесткости, двухкоординатный качающийся стол с поворотной планшайбой, высокоточные комбинированные направляющие, высокоточные шариковые винтовые пары, высокоскоростной электрошлипцилиндр на прецизионных опорах качения, централизованная смазка, устройство автоматической смены инструмента, частотные управляемые приводы с прямым ШИМ управлением для регулирования скоростей подач. Применение высокоскоростных режимов резания в сочетании с многокоординатной обработкой на станке позволяет значительно повысить производительность, точность и качество обрабатываемых деталей повышенной сложности.



СМЗ

Савеловский машиностроительный завод

т. (08236) 4-11-24, 4-11-20,
 т/ф (08236) 4-66-05, 4-49-46
 E-mail: smzasyp@kimry.tver.ru
 www.smzkimry.ru; www.s-m-z.ru

Станок вертикально-фрезерный высокоскоростной с ЧПУ

МА-655ВС1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Класс точности по ГОСТ8-82		Н
Размеры рабочей поверхности основного стола, мм:		
- длина	1250	
- ширина	500	
Диаметр планшайбы поворотного стола, мм	400	
Наибольшее расстояние от торца поворотного шпинделя качающегося стола до заднего центра, мм	750	
Расстояние от торца шпинделя до поверхности основного стола, мм:		
- наибольшее	790	
- наименьшее	160	
Расстояние от торца шпинделя до планшайбы поворотного стола, мм:		
- наибольшее	460	
Расстояние от оси поворотного стола до поверхности основного стола, мм	250	
Наибольшие размеры заготовки устанавливаемой на планшайбе, мм:		
- длина	400	
- ширина	400	
- высота	300	
Расстояние от торца планшайбы до оси поворотного стола, мм	80	
Наибольшая масса устанавливаемой на планшайбу заготовки, кг	150	
Наибольшее перемещение, мм:		
- по координате X	1000	
- по координате Y	500	
- по координате Z	630	
Наибольшее перемещение, град.:		
- по координате A	+15° ... -105°	
- по координате C	360°	
Частота вращения электрошпинделя, об/мин.:		
- номинальная	1500	
- максимальная	18000	
Мощность электрошпинделя, кВт	19,5	
Номинальный крутящий момент на шпинделе, Нм	124	
Максимальный крутящий момент на приводе оси А, Нм	1150	
Максимальный крутящий момент на приводе оси С, Нм	700	
Конус шпинделя по DIN 69063	HSK-A63	
Скорости рабочих перемещений, мм/мин.:		
- по координатам X, Y, Z	1-10000	
Скорости рабочих перемещений, об/мин.:		
- по координатам A, C	0,1-30	
Ускоренное перемещение, мм/мин.:		
- по координатам X, Y	20000	
- по координате Z	10000	
Количество инструментов в магазине, шт.	12	
Наибольший диаметр инструмента, мм	110	
Наибольший вылет инструмента, мм	200	
Наибольшая масса инструмента, кг	10	
Дискретность задания перемещений, мм:		
- линейных	0,001	
Дискретность задания перемещений, град.:		
- угловых	0,001	
Количество управляемых (одновременно) координат	5 (5)	
Точность позиционирования при одностороннем подходе, мм:		
- по координате X	0,03	
- по координатам Y, Z	0,025	
Точность позиционирования при одностороннем подходе, угл. сек.:		
- по координатам A, C	20	
Стабильность позиционирования, мм:		
- по координате X	0,016	
- по координатам Y, Z	0,012	
Стабильность позиционирования, угл. сек.:		
- по координатам A, C	10	
Точность контурной обработки (допускаемое отклонение круглости наружной цилиндрической поверхности D=140 мм образца изделия), мкм	30	
Суммарная мощность станка, кВт	68	
Габаритные размеры станка, мм:		
- длина	4170	
- ширина	3990	
- высота	3670	
Масса станка, кг	10700	

Комплектация: Стандартно станок комплектуется: система ЧПУ – «CNC-СМЗ», привода подач – асинхронные электродвигатели, электрошпиндель встроенный ф. «Bosch Rexroth», высокоточные шариковые винтовые пары, шпиндельные прецизионные гибридные подшипники ф. «SKF», инструментальный магазин на 12 инструментов. В качестве ДОС по положению использованы оптические преобразователи ф. «СКБ ИС».

Опции: По особому заказу станок может комплектоваться: системой ЧПУ Sinumerik 840D, электрошпинделем и сервоприводами подач ф. «Siemens», устройством контроля геометрических параметров детали и устройством контроля за состоянием инструмента ф. «Renishaw», магазином на 24 и 32 инструмента, однокоординатным качающимся столом (без планшайбы), балансировочной оснасткой и комплектом высокопроизводительного инструмента под деталь и техпроцесс заказчика, системой масляно-воздушной микросмазки инструмента.