



ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР
KONDIA HC – 400

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СТОЛ	Расстояние между поверхностью стола и центром шпинделя	90-650мм
	Расстояние между центром стола и шпинделем	150-710мм
Ось-В	Поверхность стола	400x400 мм
	Макс. Вес на столе	400 кг
	Макс. диаметр заготовки	600 мм
	Дискретность поворота стола	0.001°
	Конфигурация поверхности стола	24-M16 мм
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	X	650 мм
	Y	560 мм
	Z	560 мм
ШПИНДЕЛЬ	Носок шпинделя	ISO 40 DIN 69871 (Опция BT-40)
	Макс. частота вращения об/мин	120-12000
	Посадочный диаметр шпинделя под подшипники	Ø 70мм
	Мощность главного привода	18,5/22 кВт
ПОДАЧИ	Скорость быстрого перемещения	60,000 мм/мин
АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА	Количество инструментов	60
	Тип отбора	СЛУЧАЙНЫЙ
	Макс. Ø (смежные инструмента)	100 мм
	Макс. Длина инструмента	300 мм
	Макс. Вес инструмента (1 инструмент)	7 кг
СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ СТОЛОВ	Количество столов	2
	Метод смены столов	Направленный
	Размер столов	400 x 400 мм
	Метод фиксации	
ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Вес станка	10000 кг
	Стандартный цвет	СЕРЫЙ + БЕЛЫЙ
	Необходимая площадь	5729 x 3550

КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА

Конструкция станка была спроектирована таким образом, чтобы в максимальной степени поглощать возникающие при резании вибрации и динамические нагрузки даже на высоких рабочих скоростях резания (60000 мм/мин)

Станок установлен на 3-х опорах, которые гарантирует его абсолютную стабильность и правильность геометрического расположения. Охлаждение шарико-винтовых передач ведущих узлов станка происходит при помощи системы тепловой стабилизации.

Шпиндельная голова позволяет одновременно добиваться максимальной точности и эффективности работы.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Устройство автоматической смены инструмента
- Автоматизированный инструментальный магазин на 60 позиций
- Устройство автоматической смены паллет (2 паллеты)
- Вращение паллеты - ∞
- Встроенный охладитель шпинделя
- Система внешней подачи СОЖ
- Ограждение рабочей зоны
- Освещение галогеновыми светильниками рабочей зоны
- Продув конуса шпинделя
- Охлаждение электрического шкафа
- Конвейер для сбора стружки

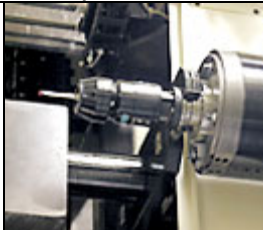


ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Инструментальный магазин до 120 позиций
- Система измерения инструмента и заготовки
- Магазин на 12 паллет
- Охладитель СОЖ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА
Все перемещения системы контролируются сервомоторами для увеличения рабочей скорости и снижения эксплуатационных расходов



СИСТЕМА СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА
Расположенный, в левой части станка, управляемый сервомоторами, выполняет последовательную замену инструмента быстро и эффективно



<p>ШПИНДЕЛЬНЫЙ РАДИАТОР Радиатор расположен, на обратной стороне станка. Служит для рассеивания всей тепловой энергии возникающей в процессе работы шпинделя и охлаждения шариковых гаек шариковинтовой передачи.</p>		<p>СТРУЖЕЧНЫЙ КОНВЕЙЕР Стружка удаляется при помощи 2-х винтовых конвейеров, расположенных с обеих сторон поддона. Стружка транспортируется до скребкового конвейера расположенного в передней части станка. С конвейера стружка выгружается в накопительный бак.</p>	 
<p>ОХЛАЖДЕНИЕ ШАРИКОВЫХ ГАЕК Температура шариковых гаек ведущих винтов контролируется системой охлаждения для предотвращения теплового искажения, возникающего при работе механизма.</p>		<p>ПАЛЕТНЫЙ МЕХАНИЗМ В автоматической системе смены паллет, механизм фиксации стола состоит из двух 24-х зубчатых колес и системы зажима паллеты которая, гарантирует величину центрирования и повторяемости $\pm 0,001\text{мм}$</p>	
<p>ГЛАВНЫЙ ПРИВОД ШПИНДЕЛЯ Шпиндель конструирован таким образом, чтобы одновременно обеспечить максимальную точность и оптимальную эффективность работы. Шпиндель был создан с использованием процессов предотвращающих тепловую деформацию корпуса и гарантирующих равномерное распределение внутренних напряжений. Охлаждение, подающееся через шпиндель минимизирует тепловые искажения.</p>			
<p>ОПЦИИ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДАЧИ ЖИДКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ.</p>			

120 – позиционный инструментальный магазин.



СИСТЕМА ИЗМЕРЕНИЯ И КОРРЕКЦИИ ИНСТРУМЕНТА, И ИЗМЕРЕНИЯ РАЗМЕРОВ ЗАГОТОВКИ



12-ПАЛЛЕТНЫЙ МЕХАНИЗМ.



