



ПРЕЦИЗИОННЫЙ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР
KONDIA P60-V2

ВЫСОКОСКОРОСТНОЕ ИНТЕНСИВНОЕ
ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Высокая точность

Прецизионный высокоскоростной Обрабатывающий Центр модели P60-V2 в совершенстве комбинирует динамику и точность.

Конструкция (весом 10,500 кг.) станка дает большой запас устойчивости при обработке. Кроме того, структура имеет внутреннюю тепловую стабилизацию.

Шариковые ходовые винты большого диаметра с малым шагом также имеют контроль температуры с помощью системы охлаждения.

Точность позиционирования и абсолютное регулирование скорости осуществляется стеклянных линеек и сервомоторов с 16,000,0000 импульсов на оборот. Эти технологические элементы управляются мощными системами ЧПУ, что гарантирует чрезвычайную точность станков.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

СТОЛ	Плоскость стола	700x450 мм
	Т-пазы (Кол-во x ширина x дистанция)	3x18x125 мм
	Высота стола от пола	950 мм
	Макс. Вес на столе	300 кг
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	X	600 мм
	Y	400 мм
	Z	350 мм
ШПИНДЕЛЬ	Носок шпинделя	HSK 63-A
	Макс. частота вращения об/мин	20,000
	Мощность главного привода	AC 11/15 кВт – 15V/18 кВт (30м.)
ПОДАЧИ	Скорость быстрого перемещения	24,000 мм/мин
АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА	Количество инструментов	20
	Тип отбора	СЛУЧАЙНЫЙ
	Макс. Ø (смежные INSTR.)	85 мм
	Мах. Ø (не смежные INSTR.)	125
	Макс. Длина инструмента	250
	Макс. Вес инструмента (1 инструмент)	6 кг
ВЕС СТАНКА		10,500 кг
ТОЧНОСТЬ И ПОВТОРЯЕМОСТЬ		ISO 230/2 - P=5 мкм / R=3 мкм

КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА

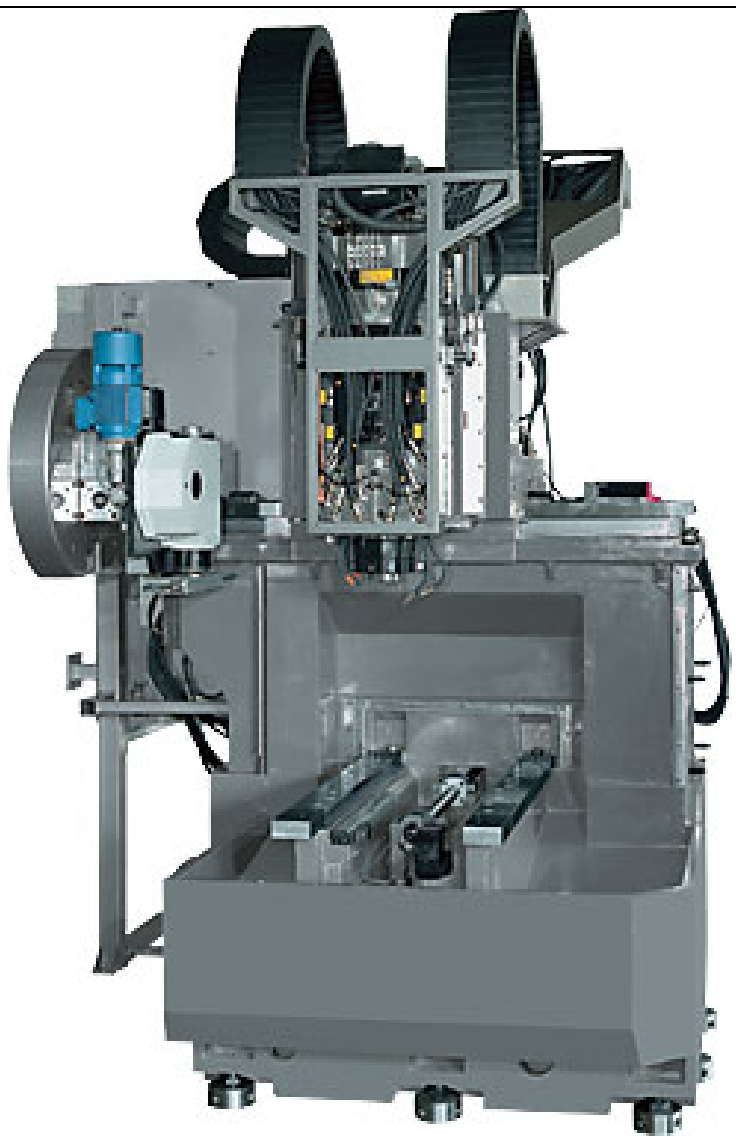
Портальная, ступенчатого типа конструкция, изготовленная из чугуна с хорошими характеристиками поглощения и демпфирования перемещений рабочих механизмов. Элементы конструкции гарантируют оптимальную точность в сочетании с превосходной чистотой поверхности обрабатываемых деталей.

призматические направляющие, изготовленные из стали F-522, закалены до HRC-60.

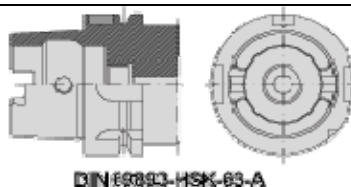
высокоточные шариковые ходовые винты установленные с предварительным натягом, оборудованные системой внутреннего охлаждения.

Монтаж и закрепление станка осуществляется на сферических гнездах, что гарантирует правильность расположения в горизонтальной плоскости

Оптимальная устойчивость обеспечена конструкцией станка. Все станочные структурные элементы оборудованы системой термической стабилизации.

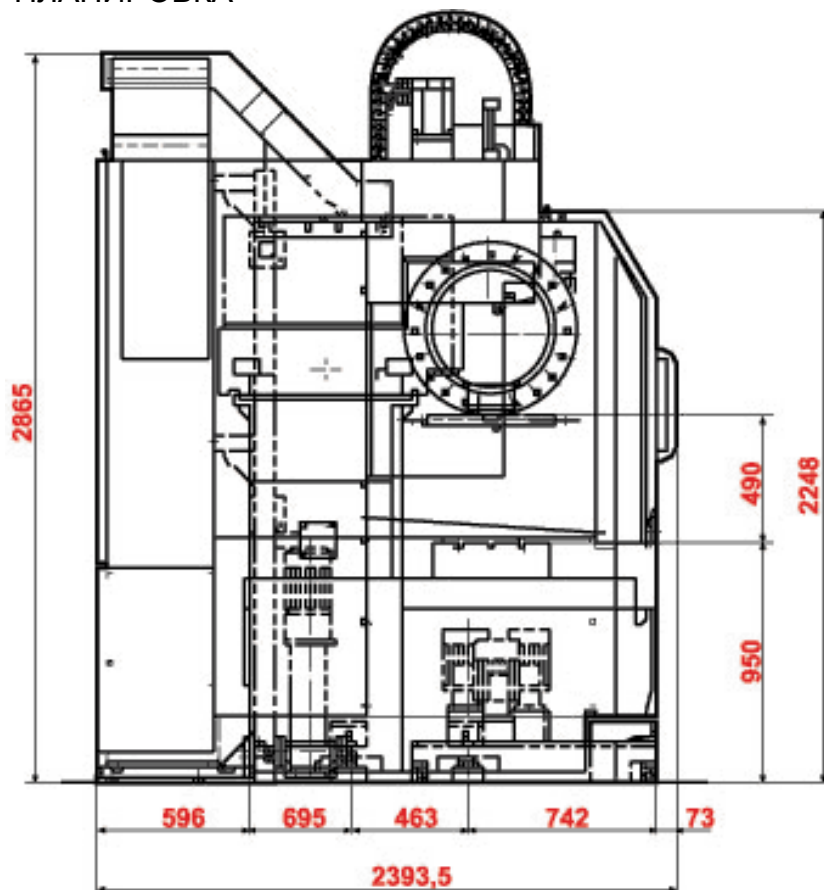


ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА

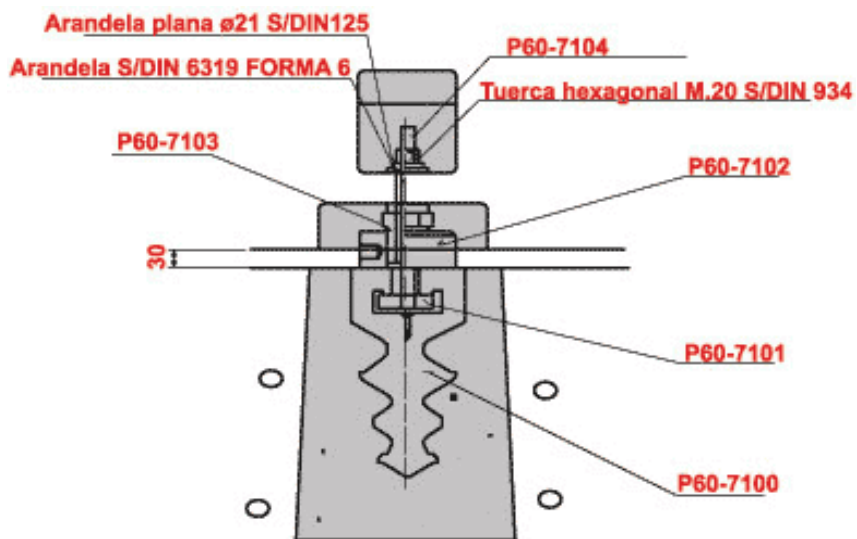


DIN 60893-HSK-63-A

ПЛАНИРОВКА

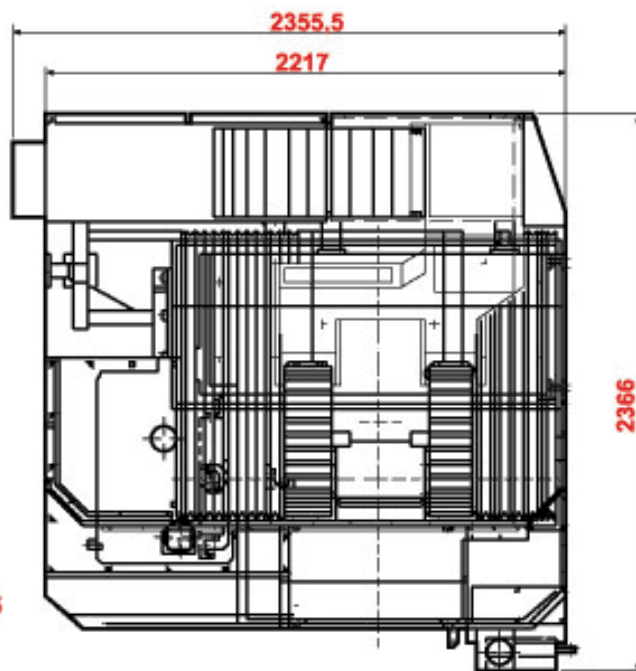
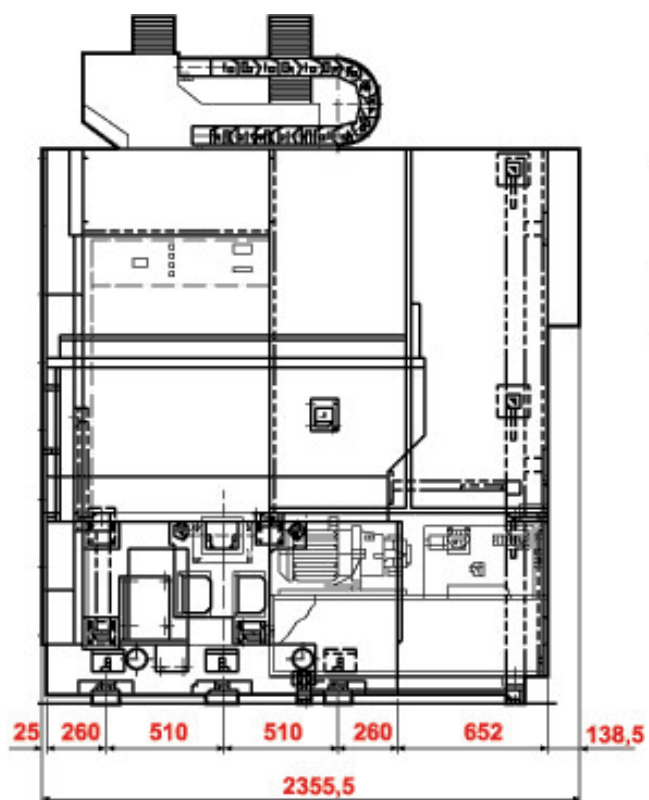
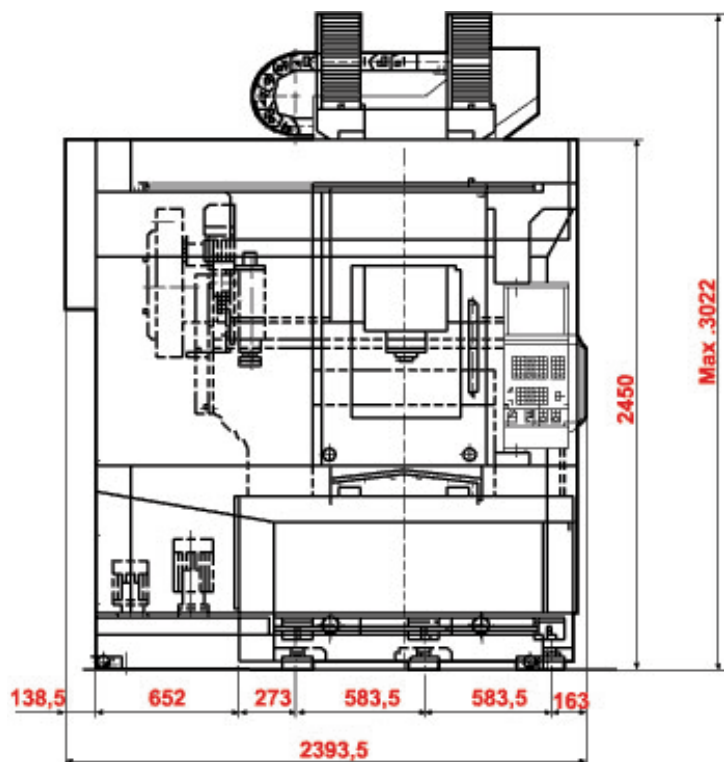


ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ОПОР



DETALLE ANCLAJE DE MAQUINA

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ СТАНКА

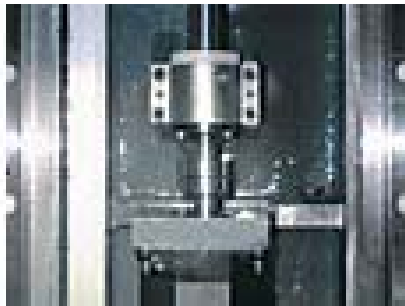


КОНЦЕПЦИЯ



СИСТЕМА НАПРАВЛЯЮЩИХ

Линейные направляющие в комбинации с призматическими, закаленные до твердости HRC-60



ПРИВОД ПОДАЧ

Шариковые винты большого диаметра с малым шагом, охлаждаемые изнутри, управляются посредством жесткой муфты с нулевым люфтом



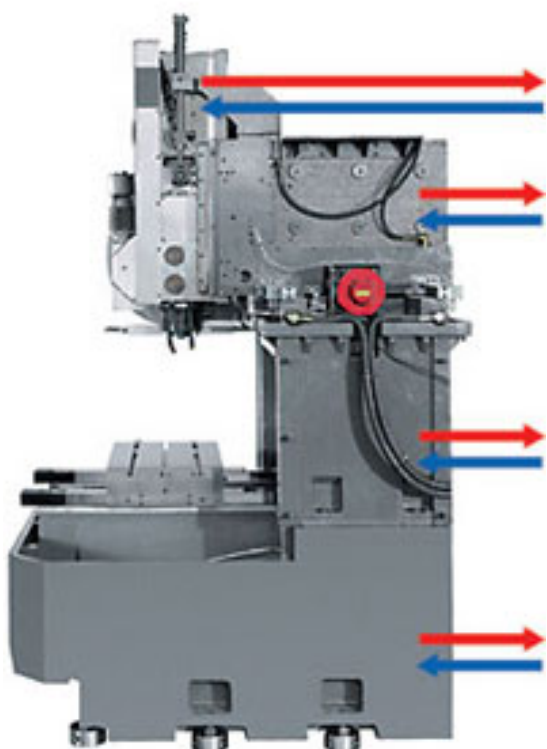
ШПИНДЕЛЬ

Главный шпиндель оборудован системой предварительного натяга. Смазка керамических опор шпинделя происходит при помощи бесконтактной системы смазки.



СИСТЕМЫ СМАЗКИ

Система смазки предназначена для распределения смазки и контроля смазывания отдельных узлов станка. Они легко идентифицируются и доступны для корректировок. Смотровые стекла и датчики расположены так, что пользователь может проконтролировать и откорректировать систему смазки. Аппаратура разделена на 4 подгруппы, каждая со своей отдельной функцией. Каждая подгруппа снабжается независимым контролем и системой управления, которая может быть проверена как визуально, так и автоматически.



система для смазки опор шпинделя.

система для смазки и охлаждения инструмента

система для смазки опорных подшипников шариковых ходовых винтов.

система для смазки направляющих

ТЕРМИЧЕСКАЯ СТАБИЛИЗАЦИЯ

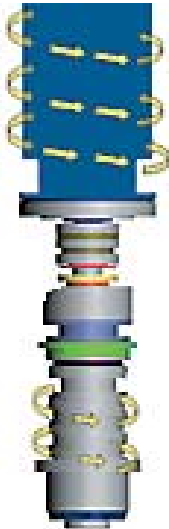
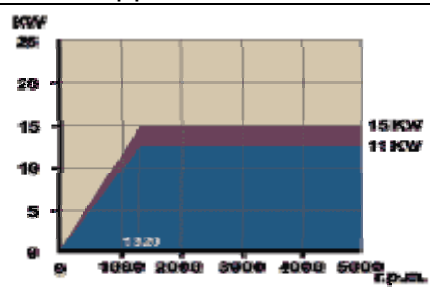
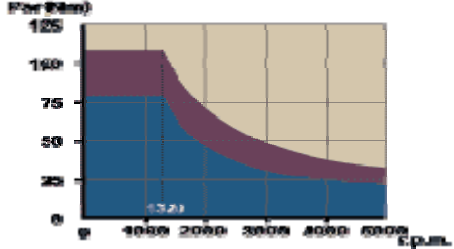
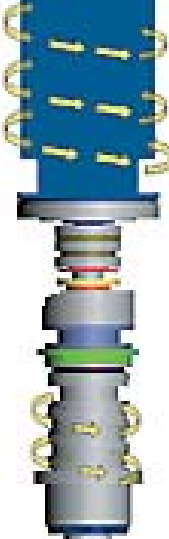
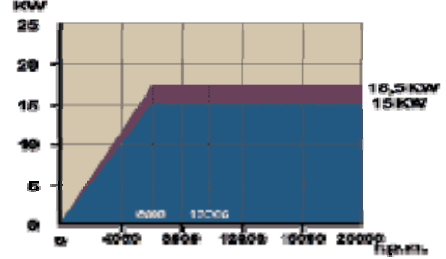
Термическая стабилизация всех станочных структурных элементов типа станины, портала, направляющих и шпинделя, происходит при помощи интегральных схем расположенных внутри, и постоянно контролируют температуру охлаждающей жидкости.

Это гарантирует, что станочная структурная температура поддерживается в пределах $\pm 0,5^\circ$. Это средство управления температурой гарантирует конечную точность машины

ОПЦИИ			
	40 позиционный автоматический магазин инструмента		Стружечный конвейер
	4x/5и Осевой Поворотный Стол		Зонды для измерения деталей и точных измерений инструмента

ОПЦИИ ШПИНДЕЛЕЙ

Передача вращающего момента напрямую от двигателя к главному шпинделю происходит с помощью жесткой муфты. Эта конструкция гарантирует, изоляцию шпинделя от любых прямых моторных влияний типа колебаний или температурных изменений

НИЗКИЙ ДИАПАЗОН			
		Красный цвет: S3 50%-ый рабочий диапазон. Зеленый: Непрерывный рабочий диапазон.	
			
		Красный цвет: S3 50%-ый рабочий диапазон. Зеленый: Непрерывный рабочий диапазон.	
	