

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ SM-1530ATC



НАЗНАЧЕНИЕ:

Станок предназначен для высококачественного фрезерования и гравирования поверхностей деталей и заготовок по плоскости (программное обеспечение 2D) и в 3-х мерном пространстве (3D фрезерование).

ВИДЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ:

Камни любых пород: гранит, мрамор, искусственный камень, и т.п.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры вакуумного стола, мм	1500 x 3000
Размеры зоны перемещения X и Y, наибольшие, мм	1500 x 3000
Перемещение шпинделя по оси Z, мм	300
Тип передачи по осям X, Y	Шестерня-рейка (косозубая)
Тип передачи по оси Z	ШВП
Тип рабочего стола	Вакуумный стол с Т-пазами
Система смены инструмента	Автоматическая
Тип датчика калибровки инструмента	автоматический
Тип электродвигателей перемещения	Серводвигатели Leadshine 758
Скорость рабочего хода, м/мин	0 – 20*
Мах скорость холостого хода по осям X/Y, м/мин	0 – 40
Скорость холостого хода по оси Z, м/мин	0 – 20
Частота вращения шпинделя, об/мин	0 – 24 000
Мощность шпинделя, кВт	9 кВт
Тип охлаждения шпинделя	Воздушное
Напряжение, В	380

Частота тока, Гц	50
Габаритные размеры линии в упаковке, мм	3800 x 2250 x 2300
Масса станка (брутто), кг	1200

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



УСИЛЕННАЯ ЦЕЛЬНОСВАРНАЯ МАССИВНАЯ СТАЛЬНАЯ СТАНИНА

Выполнена из толстостенных стальных труб прямоугольного переменного сечения толщиной 8-12 мм, что обеспечивает дополнительную степень жесткости конструкции станка, устойчивость к статическим и динамическим нагрузкам, поглощает вибрацию при работе. Высокая геометрическая точность фрезерованных площадок под направляющие достигается за счет технологической возможности обработки станин за одну установку на металлообрабатывающих центрах с ЧПУ. Это дает возможность получить гарантированно высокую точность и качество при обработке заготовок любых размеров.



УСИЛЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ ОПОР ПОРТАЛА

Портал установлен на литые чугунные опоры, увеличивающие жесткость конструкции портала, а также повышающие устойчивость к деформациям. Увеличенная базовая опорная площадка имеет «Т» образную форму с шестью крепежными отверстиями, что позволяет значительно увеличить нагрузочные показатели станка, без потери качества обработки.





СЕРВОДВИГАТЕЛИ

Установленные на каждом узле для перемещения по осям X, Y и Z, обеспечивают высокоточное позиционирование шпинделя (до 0,001 мм) в соответствии с заданной программой при высокой скорости перемещения до 20 м/мин. Данные серводвигатели хорошо зарекомендовали себя высокой степенью надежности и стабильности даже при работе в тяжелых производственных условиях.



雷赛智能
Leadshine



ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОВЫШЕННОЙ ЖЕСТКОСТИ «HIWIN» (ТАЙВАНЬ)

За счет повышенной устойчивости и жесткости обеспечивают высокую точность перемещения портала и высокооборотного шпинделя по осям X, Y, Z. Достигается высокая точность обработки и долговечность работы станка без потери точностных параметров.



ВЫСОКОПРЕЦИЗИОННАЯ ШАРИКО-ВИНТОВАЯ ПЕРЕДАЧА «PMI» (ТАЙВАНЬ)

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



КОСОЗУБАЯ РЕЙКА ПО ОСЯМ X/Y/Z

Перемещения по осям X и Y на станке используется косозубая рейка. Это решение позволяет добиться высоких скоростных показателей без ущерба точности обработок.



РАБОЧИЙ СТОЛ С "Т" - ПАЗАМИ

Рабочий стол станка представляет собой синтез вакуумного стола и алюминиевого стола с «Т» - пазами. Такая конструкция дает максимальную гибкость и широчайшие возможности при выборе способа фиксации заготовки. Вакуумный стол разбит на шесть зоны для удобства фиксации заготовок различных габаритов. Все модели станков Альфа ЧПУ с возможностью вакуумного крепления заготовок имеют специальную конструкцию стола, который позволяет крепить заготовку, 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 или обгонке по периметру заготовки. Вакуумный стол изготавливается из цельного листового материала, в котором фрезеруются пазы под алюминиевый профиль для крепления механических зажимов (струбцин). В данной конструкции отсутствуют какие-либо переклейки, что гарантирует стабильность работы вакуумного стола на протяжении всего срока службы оборудования.



ПРОМЫШЛЕННЫЙ ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ 9 кВт – 24 000 об/мин

В основу конструкции шпинделя положены лучшие конструктивные решения ведущего мирового производителя шпинделей - компании HSD (Италия). Высокая частота вращения (24 000 об/мин) и достаточная мощность (9 кВт) дает возможность осуществлять обработку деталей из ДСП, ПВХ и МДФ



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ «NC STUDIO»

Одна из самых доступных и надежных систем управления:



ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ

Шкаф управления - самый основной элемент станка и от его надежности зависит дальнейшая стабильная работа станка. Шкаф управления станком АЛЬФА 1325А оснащен комплектующими ведущих мировых производителей (Delta, Schneider, Omron) скомпонована 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.



АВТОМАТИЧЕСКИЙ ДАТЧИК ИЗМЕРЕНИЯ И КАЛИБРОВКИ ДЛИНЫ ИНСТРУМЕНТА

Осуществляет автоматический контроль длины инструмента и позволяет, начиная работу, быстро ввести данные о поверхности стола ($Z=0$) и о высоте материала. Обеспечивает быстрый ввод параметров, защиту поверхности стола, что повышает производительность станка и уровень безопасной работы.