

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ SM1325ATC



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:

Основное использование в обработке дерева, ДСП, МДФ, фанеры, любых полистиролов, искусственного камня, акрилового стекла и оргстекла, модельного пластика, цветного металла.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры вакуумного стола, мм	1300 x 2500
Размеры зоны перемещения X и Y, наибольшие, мм	1300 x 2500
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 750W
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	3000 x 2250 x 2300
Масса станка (брутто), кг	1500

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 50 м/мин. Данные серводвигатели хорошо зарекомендовали себя высокой степенью надежности и стабильности даже при работе в тяжелых производственных условиях.



雷赛智能
Leadshine



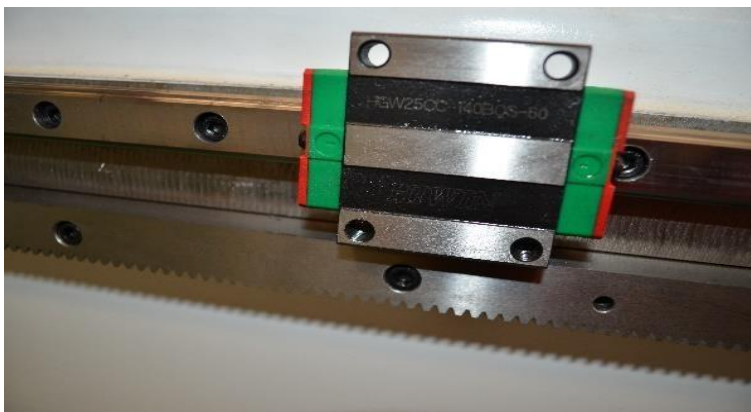
ПЛАНЕТАРНЫЕ РЕДУКТОРЫ «SHIMPO-Nidec» (Япония) ПО ОСЯМ X, Y

Изменение конструкции узла передачи крутящего момента с ременной передачи на планетарные редукторы «SHIMPO-NIDEC» позволили значительно улучшить показатели оборудования, а именно:

Реализовать большие удельные мощности при обеспечении высокой нагрузочной способности и минимальных габаритах привода; Получить гораздо более высокий КПД;

Облегчить конструкцию, т.к. данные редукторы вдвое компактней и в три раза легче редукторов других типов, имеющих аналогичные характеристики;

Уменьшить время на техническое обслуживание оборудования, т.к. данные редукторы не требуют обслуживания и настройки в течение всего срока эксплуатации.



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 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



外观尺寸: 248×130×28mm

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ «XDW» (Китай)

Ручной контроллер управления, максимально прост в управлении, не требует дополнительного подключения к компьютеру, что делает станок полностью автономным. Возможность управления вакуумом с пульта



兴多维
XING DUO WEI



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.