

Manufacturing China's
Good Machine Tools Making the World Use China's Good Equipment



WBI JIACUN TECH

WANBO INTERNATIONAL CO., LTD

WEB www.ahjcznkj.com
www.wb-cnc.com
TEL +86 159 0453 1628
EMIAL sales@wb-cnc.com

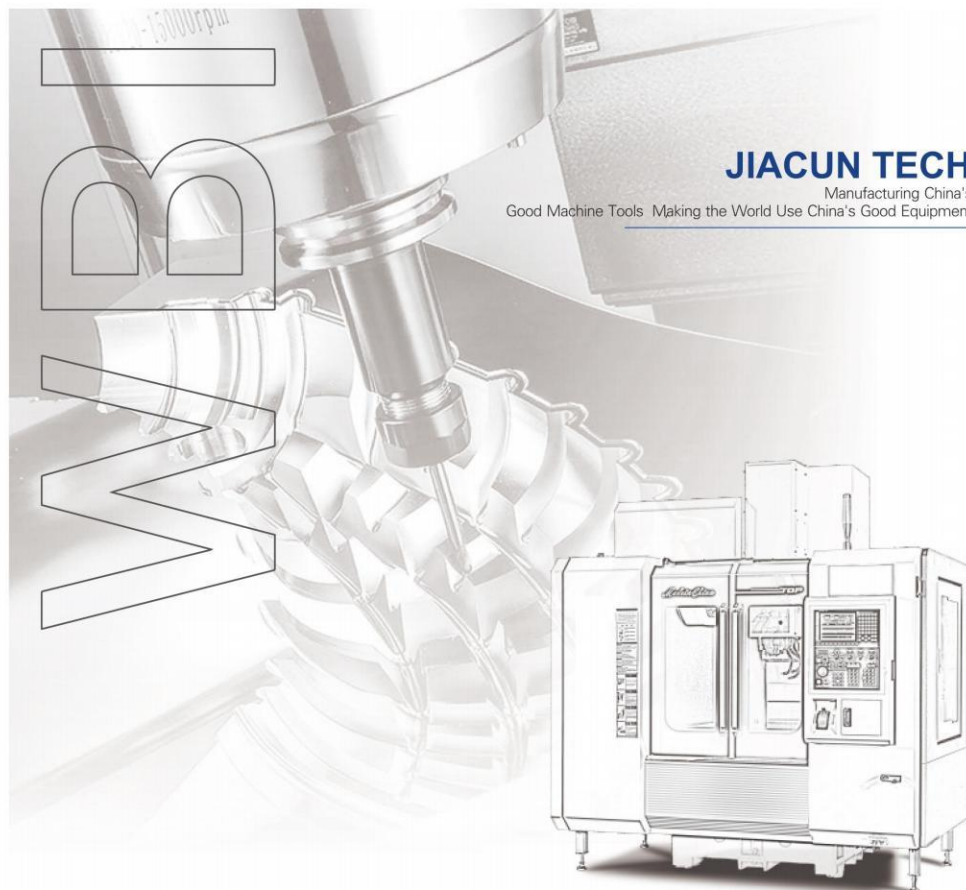
SELLERS



Tel Number
+86 159 0453 1628



В связи с постоянными исследованиями, разработками и совершенствованием технологий нашей компании, технические характеристики некоторых моделей в каталоге могут отличаться от фактических. О конкретных характеристиках поговорим при деловых переговорах. Параметры и изображения в каталоге только носят справочный характер.



JIACUN TECH

Manufacturing China's
Good Machine Tools Making the World Use China's Good Equipment

WBI JIACUN TECH

PRECISION INTELLIGENT EQUIPMENT

WANBO INTERNATIONAL CO., LTD



Краткое описание компании

Интеллектуальная научно-технологическая компания Цзяцунь провинции Аньхуэй (ООО) была основана в 2008 году. В 2017 году она создала международную торговую компанию Далянь Ванбо. В 2020 году компания переместила свою производственную базу в город Сюаньчэн провинции Аньхой.

Интеллектуальная научно-технологическая компания Цзяцунь (Далянь Ванбо) - это интеллектуальное производственное предприятие оборудования. Мы занимаемся одновременно исследованием и разработкой, производством и сбытом. Основной бизнес компании охватывает станки с ЧПУ, промышленные роботы, интеграцию автоматизации, интеллектуальный способ решения для заводов, исследование, разработку и производство различных производств интеграции электронных и механических систем. Мы стремимся к улучшению эффективности производства, качества продукции и ускорению модернизации промышленности.

С момента своего создания компания продолжает улучшать свою деятельность, увеличивая количество клиентов на внутреннем и зарубежном рынках. В стране мы установили долгосрочные и стабильные сотрудничества с ведущими компаниями, такими как BYD, Chery Motor, Dongfeng Motor, New Airways Industries и др. За рубежом наши клиенты находятся в США, Франции, Аргентине, Саудовской Аравии, Малайзии и других местах.

Наша компания активно установила глубокие отношения сотрудничества с тайваньской технологической корпорацией Синьдай, THK Seiko China Factory, Bu Erbin (Nachi) China (ООО) и другими компаниями. Вышеупомянутые компании предоставили прочную и активную роль в продвижении развития нашей компании.

В эпоху Индустрии 4.0, наша компания придерживается предпринимательского духа честности, правдивости, инновации и служения, чтобы стимулировать развитие компании, никогда не останавливаясь.



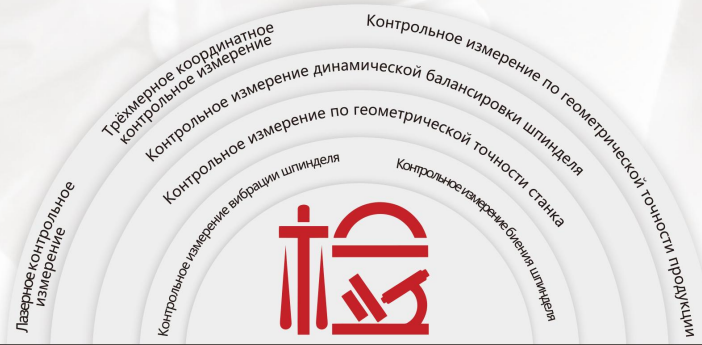
Каталог изделий

Культура предприятия

Описание компании	01
Контрольно-измерительные оборудования	03

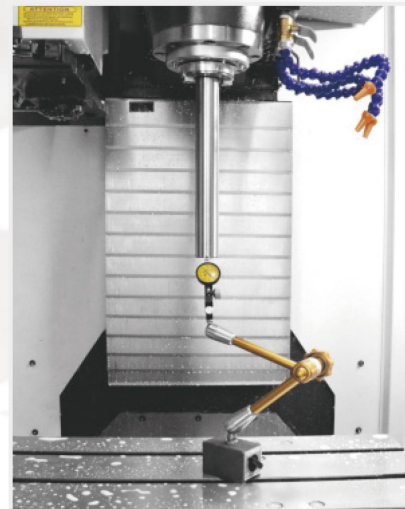
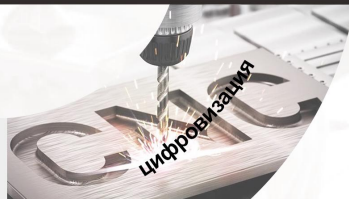
Представление изделий

Вертикальный обрабатывающий центрVMC-855H	05
Вертикальный обрабатывающий центрVMC-1160H	07
Вертикальный обрабатывающий центрVMC-1370H	09
Технические параметры вертикального обрабатывающего центра	11
Вертикальный пятивалковый обрабатывающий центр серииFMV	13
Технические параметры пятивалкового обрабатывающего центра	15
Портальный обрабатывающий центр высокой производительностиLMC	17
Портальный обрабатывающий центр тяжёлого типаLMC	19
Технические параметры портального обрабатывающего центра	21
Горизонтальный обрабатывающий центрHMC	23
Технические параметры горизонтального обрабатывающего центра	25
Горизонтальный станок с ЧПУ LCC	27
Технические параметры горизонтального станка с ЧПУ	30



Контрольное измерение продукции - прежде всего качество

автоматизация

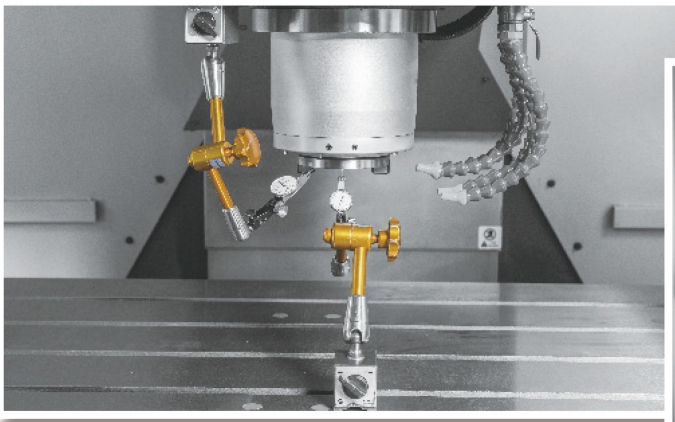


Строго следим за тем, чтобы все машины были проверены.
TESTING EQUIPMNT

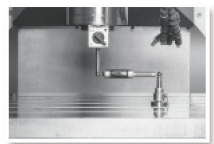
Для того, чтобы обеспечить точность продукции, мы настаиваем на том, чтобы все измерения были тщательными. Располагаем полный ряд точных измерительных приборов, специальный проверяющий персонал выполняет проверку, строго проверяет качество и точность продукции, чтобы обеспечить исключительное качество и надежную производительность каждого станка.

▲ Контрольное измерение биения шпинделя

▲ Контрольное измерение динамической балансировки шпинделя



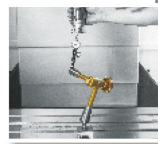
▲ Контрольное измерение теплового расширения шпинделя



▲ Контрольное измерение реальной круглости двойной фланжки



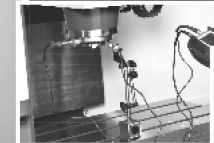
▲ Контрольное измерение растяжения шпинделя



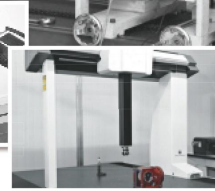
▲ Регулировка глубины подачи ножа



▲ Лазерное контрольное измерение



▲ Контрольное измерение вибрации шпинделя



▲ Трёхмерное координатное контрольное измерение



▲ Проверка стержней обнаружения шпинделя

VMC-855H

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

- + Конструкция изготовлена из высококачественной минеральной отливки Михана, устраняя внутреннее напряжение путём отжига, обеспечивает оптимальную жёсткость и прочность точности. Оптимизированная конструкция улучшает устойчивость отливки к боковому изгибу.
- + Высокоскоростная конструкция смены ножа, с предварительным индукционным управлением, в сочетании с высокоэффективной системой смены ножа реализует смену ножа. Фактический результат измерения - в 1,8 секунды (60 Гц) был выполнен высокоскоростной смен ножа.
- + Трёхосный станок использует роликовую линейную направляющую высокой жёсткости, которая сочетает в себе высокую производительность жесткого рельса и высокоскорости и высокоточности линейной направляющей.

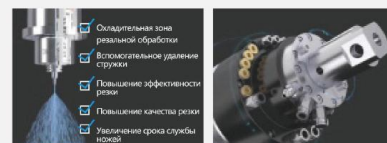


Главные технические параметры

Модель	Трёхосный ход	Скорость подачи	Размер верстака	Ёмкость инструментальной	Вес	Габарит
VMC-855H	800 × 550 × 550mm	36/36/36m/min	1000 × 550mm	24pcs	5500kg	2700 × 2400 × 2600mm

МЕХАНИЧЕСКАЯ КОНСТРУКЦИЯ ВЫСОКОЙ ЖЁСТКОСТИ

- + Инструментальная с 24 рычагами надежная, стабильная, эффективная, имеет хорошую совместимость.
- + Длинноносый шпиндель ТВ40-φ150 Тайваньского производства характеризуется высокой жёсткостью во время резальной обработки.
- + Шпиндель конструируется с функцией продувки при подачи, это обеспечивает чистоту рукоятки ножи и избегает всасывать примесь при работе шпинделя на высокой скорости.
- + Шпиндель может быть оснащен кольцевым распылителем, который способствует охлаждению инструмента и удалению стружки при сверлении и нарезании резьбы.



Распыление в центре шпинделя
Механизм ослабления и протяжки ножа шпинделя 5 000 000 раз

Spindle Speed 10000rpm	Spindle Motor 7.5KW	Spindle Type Встроенная форма	ATC BT-40/24T	Table Load 500KG
---------------------------	------------------------	----------------------------------	------------------	---------------------

Частота вращения шпинделя
Мощность шпинделя
Форма шпинделя
Инструментальная ножи
Нагрузка



VMC-1160H

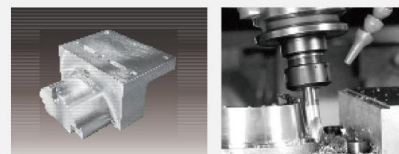
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

- + Шевронная колонновидная станка стабильный и надежный, характеризуется высокой жёсткостью, устойчивостью к изгибанию и крутизму. Ультразимокое основание и дизайн с низким центром тяжести повышают стабильность станка.
- + Станок изготовлен из высокопрочной стали HT300. Трёхосная подмоторная плита трансмиссионной части, седло подшипника хвостовой части и другие конструкции, которые находятся не на станине станка, изготовлены из литейного чугуна со сфероидальным графитом. Пластина двигателя шпинделя отшлифована из высокопрочной стали для повышения стабильности точности и жёсткости трансмиссии.



Главные технические параметры

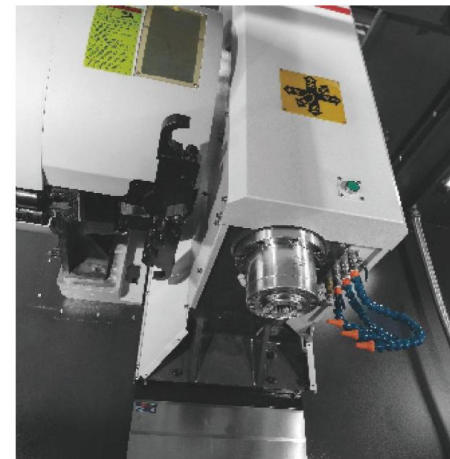
Модель	Трёхосный ход	Скорость подачи	Размер верстака	Ёмкость инструментальной ножа	Вес	Габарит
VMC-1160H	1100x600x600mm	32/32/32m/min	1200 x 600mm	24pcs	6500kg	3150 x 2450 x 2750mm



Шпиндель высокой производительности и точности

Продолжительная высокоточная обработка

Стандартный шпиндель имеет преимущество продолжительного высокоточного обслуживания, его долговечность и отличные высокоскоростные характеристики обработки смогут обеспечить отличным качеством обработки пользователей.



Частота вращения шпинделя	Мощность шпинделя	Форма шпинделя	Инструментальная ножей	Нагрузка

Ремённая передача

Передача осуществляется двигателем через ремень, она обеспечивает хорошее сочетание крутящего момента и частоты вращения для ряда операций механической обработки. И получается экономичность и высокое соотношение цены и качества.

Стандартная комплектация:
BT-40; 10,000-rpm



Прямой привод

Шпиндель напрямую соединён с двигателем для привода. Крутящий момент двигателя напрямую передается на шпиндель, что сводит к минимуму вибрации и потери мощности.
BT-40; 12,000-rpm



VMC-1370H

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

- + В трёхосном станке используется тайваньская винтовая передача Shangyin и Yintai с гайкой и резьбовой шпилькой шлифовальной степени (40 * 12 м С3), после предварительного растяжения, устраняет противоположный интервал. И также используется японский прецизионный подшипник NACHI (4072) с шестью подшипниками X, Y, Z. Предварительное натяжение резьбовой шпильки сможет предотвращать тепловое смещение. Данный подшипник обладает превосходной точностью и жёсткостью позиционирования станка.
- + Стандартный шпиндель оснащен встроенной функцией кольцевого распыления смазочно-охлаждающей жидкости, которая может всесторонне охладить и смазать режущий инструмент и изделия, повышать эффективность удаления стружки.



Главные технические параметры

Модель	Трёхосный ход	Скорость подачи	Размер верстака	Ёмкость инструментальной ножа	Вес	Габарит
VMC-1370H	1300x700x730mm	24/24/18m/min	1400 x 700mm	24pcs	8200kg	3900 x 2900 x 2950mm



ВЫСОКОТОЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ТРАЕКТОРИЕЙ (HPCC)

- + Плавность траектории повышает скорость обработки.
- + улучшать гладкость обработки и текстуру поверхности.



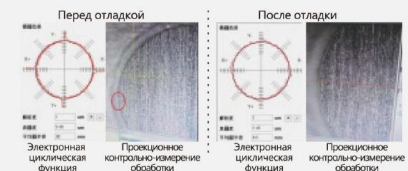
УСЛОВИЯ МНОГОКОМПОНЕНТНОЙ ОБРАБОТКИ

- + Можно настроить девять наборов параметров и легко справиться со всеми видами обработки.
- + Распределение и пользование простое по кодам G.

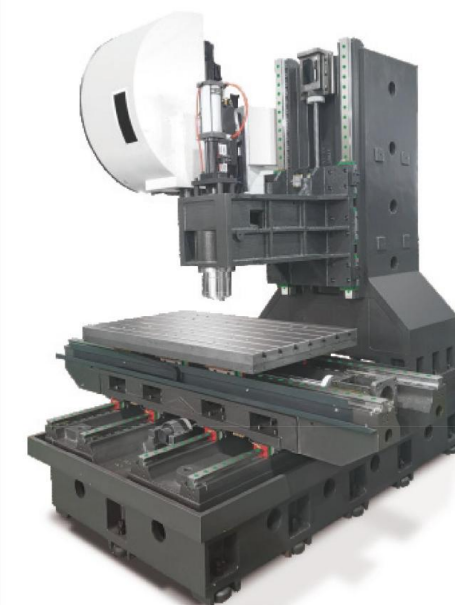


КОМПЕНСАЦИЯ ТРЕНИЯ

- + Электронная циклическая картина удобна для отладки, по картине сможем.
- + выбрать различные методы компенсации в соответствии с требованиями обработки.



Частота вращения шпинделя	Мощность шпинделя	Форма шпинделя	Инструментальная ножи	Нагрузка



Технические параметры вертикальных обрабатывающих центров

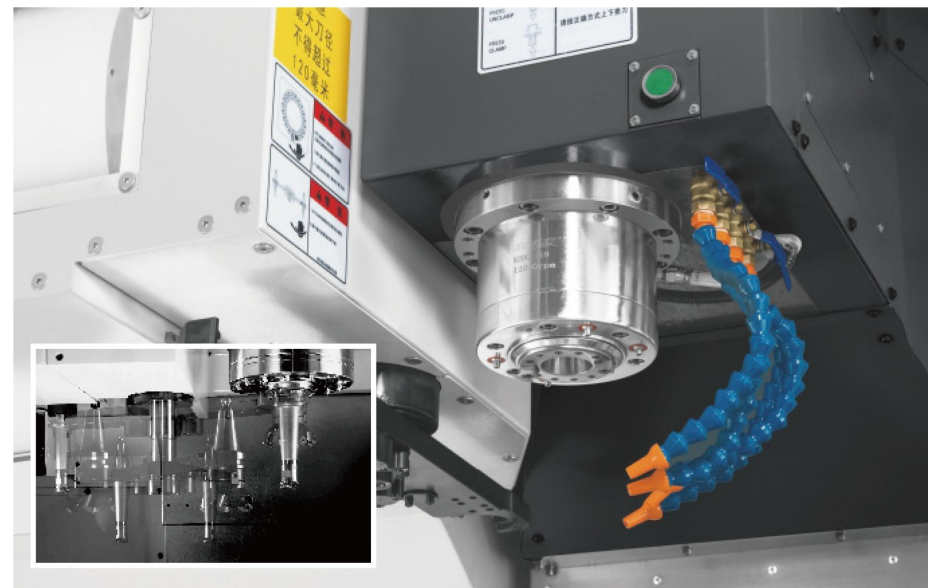
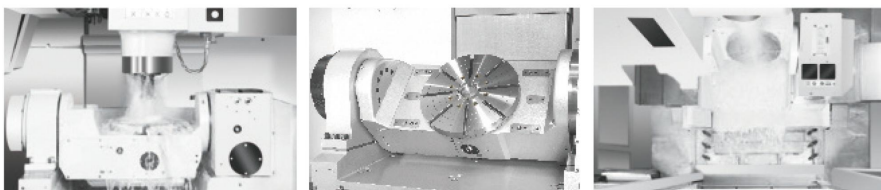
Тип станков		VMC-650H	VMC-855H	VMC-856H	VMC-1160H	VMC-1167H	VMC-1275H	VMC-1370H	VMC-1380H	VMC-1580H	VMC-1690H	VMC-1890H
Верстак		Единица										
Размер верстака	mm	900 × 400	1000 × 550	1000 × 550	1200 × 600	1200 × 650	1300 × 700	1400 × 700	1400 × 800	1700 × 800	1800 × 900	2000 × 900
Максимальная нагрузка верстака	kg	400	500	600	800	800	1000	1200	1200	1500	1800	1800
Размер канавки в виде T	mm	3 × 18 × 100	5 × 18 × 90	5 × 18 × 100	5 × 18 × 100	5 × 18 × 110	5 × 18 × 100	5 × 18 × 110	5 × 18 × 125	5 × 18 × 140	5 × 22 × 165	5 × 22 × 165
Ход												
Ход осей XYZ	mm	630 × 400 × 500	800 × 550 × 550	820 × 550 × 600	1100 × 600 × 600	1100 × 600 × 700	1280 × 750 × 700	1300 × 700 × 730	1300 × 800 × 700	1500 × 800 × 700	1600 × 900 × 800	1800 × 900 × 800
Расстояние от торца шпинделя до торца верстака	mm	120–620	120–670	130–730	120–720	110–810	170–880	180–910	150–850	150–850	160–960	160–960
Расстояние от центра шпинделя до колонки с осью Z	mm	475	595	640	650	700	730	795	870	900	960	960
Шпиндель												
Частота вращения шпинделя	rpm	10000	10000	10000	8000	8000	8000	8000	8000	6000	6000	6000
Выступ конуса шпинделя	–	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40/BT50	BT40/BT50	BT40/BT50	BT50	BT50	BT50
Режим привода шпинделя	–	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень
Скорость подачи												
Максимальная скорость быстрого передвижения	m/min	36	36	36	32	32	28 × 28 × 28	28 × 28 × 28	28 × 28 × 28	15 × 15 × 15	12 × 12 × 12	12 × 12 × 12
Максимальная скорость подачи резки	m/min	18	15	15	15	15	15	12	12	10	10	10
Направляющая с резьбовой шпилькой												
Ширина рельса и количество осей	mm/pcs	XY:30 × 4, Z:35 × 4	X:35 × 4, Y:45 × 4, Z:45 × 6	45 × 4 × 4 × 6	45 × 6 × 4 × 6	45 × 6 × 4 × 6	45 × 6 × 4 × 6	X:45 × 6 Y:55 × 4 Z:45 × 6	45 × 6 × 4 × 6	X:45 × 6 Y:45 × 8 Z:55 × 6	X:55 × 6 Y:45 × 8 Z:55 × 6	X:55 × 6 Y:45 × 8 Z:55 × 6
Тип подшипника для резьбовой шпильки на оси XYZ	mm	2562/2562/2562	3062/3062/3062	3062/3062/3062	3062/3062/3062	3062/3062/3062	3062/3062/3062	3062/3062/3062	4072/4072/4072	4072/4072/4072	4090/4090/4090	4090/4090/4090
Диаметр и шаг резьбы резьбовой шпильки	mm	32 × 16	40 × 16	40 × 16	40 × 12	40 × 12	40 × 10	40 × 12	40 × 12	50 × 10	55 × 12	55 × 12
Двигатель												
Мощность двигателя шпинделя	Kw	5.5/7.5	7.5/11	7.5/11	11	11	11/15	15/18.5	15/18.5	15/18.5	18.5/22	22/25
Крутящий момент серводвигателя (XYZ)	N.m	11/11/28	18/18/20	18/18/20	22/22/22	22/22/22	27/27/27	27/27/27	27/27/27	36/36/36	40/40/48	40/40/48
Мощность двигателя насоса охлаждения	w	750	750	750	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Мощность двигателя насоса смазки	w	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Нож												
Безопасность инструментальной головки	шт	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
Тип инструментальной головки	–	дисковый тип	дисковый тип	дисковый тип	дисковый тип	дисковый тип	дисковый тип	дисковый тип	дисковый тип	дисковый тип	дисковый тип	дисковый тип
Максимальный диаметр ножа (полезный / грубой)	mm	78/150	78/150	78/150	78/150	78/150	78/150	78/150	78/150	112/200	112/200	112/200
Максимальная длина инструмента	mm	250	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
Максимальный вес ножа	kg	8	8	8	8	8	8	8	8	18	18	18
Прочее												
Давление воздуха	Mpa	0.6–0.7	0.5–0.7	0.5–0.7	0.6–0.8	0.6–0.8	0.6–0.8	0.6–0.8	0.6–0.8	0.6–0.8	0.6–0.8	0.6–0.8
Электронное напряжение	v	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
Вес всего станка (в зависимости от фактического)	kg	4800	5500	5600	6500	6800	7200	8200	9000	12000	16000	18500
Размер станка (в зависимости от фактического)	mm	2000 × 2350 × 2200	2700 × 2400 × 2600	2700 × 2400 × 2600	3150 × 2450 × 2750	3150 × 2450 × 2750	3250 × 2700 × 2950	3900 × 2900 × 2950	3900 × 2900 × 2950	4300 × 3500 × 3200	4800 × 3900 × 3600	5200 × 3900 × 3700

※ В связи с постоянными исследованиями, разработками и совершенствованием технологий нашей компании, технические характеристики некоторых моделей в каталоге могут отличаться от фактических. О конкретных характеристиках поговорим при деловых переговорах. Параметры и изображения в каталоге только носят справочный характер.

FMV SERIES

Вертикальный Пятиосевой обрабатывающий центр

- + Станок занимает площадь всего 3 квадратных метра, мощность обработки высока, максимальный диаметр обработки составляет 300 мм, а максимальный диаметр поворота изделия 460 мм. Данный станок имеет следующие преимущества, как скорость быстрого передвижения велика, точность смены ножа высока, короткое время смены ножа коротко и другие.
- + Общая станина станка оснащена полностью закрытой металлической пластиной, которой обладает превосходной водонепроницаемой характеристикой и удобным удалением стружки. Тайваньский высокоскоростной поворотный цилиндр обеспечивает стабильность высокоскоростной резки и высокоскоростной работы шпинделя. Высокая точность, небольшая вибрация и длительный срок службы.

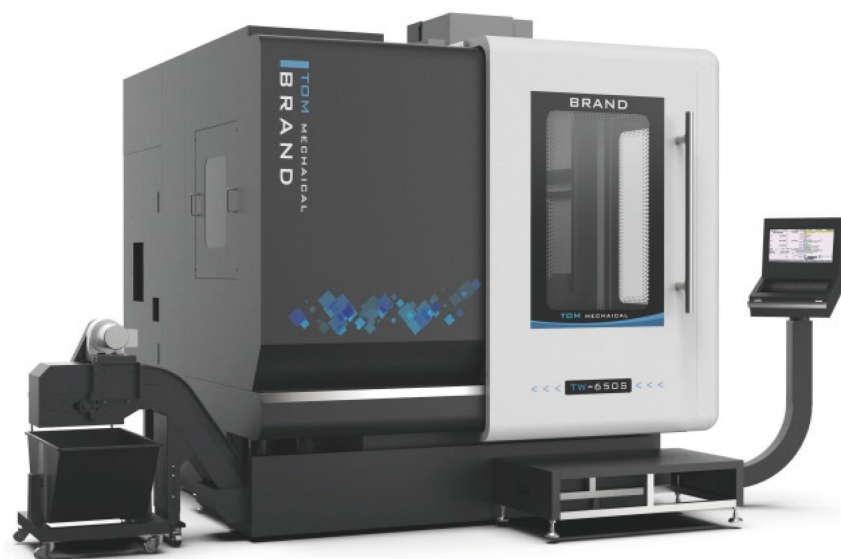
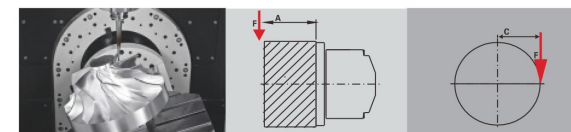


Сочетание легированной стали и алюминиевого сплава снижает коэффициент трения и эффективно передает крутящий момент двигателя.

- + 8-дюймовый гидравлический патрон может вращаться со скоростью 4000 об/мин. Система привода шпинделя мощностью 11 кВт может обеспечить крутящий момент 70 Нм, и скорость быстрого передвижения оси Z составляет 20 м/мин.
- + Линейная направляющая тайваньского бренда без интервала, всесторонне неся тяжесть на себе, во взаимодействии с прецизионным шариковым подшипником может полностью устранить погрешность, вызванную продолжительной обработкой. Скорость движения станка большая, а точность обрабатываемых деталей высокая.



Ограничение силы резания



технические параметры пятиосевых обрабатывающих центров

Тип станков		FMV-1705H	FMV-3205H	FMV-4005H	FMV-5005H	FMV-6505H
Верстак		Единица				
Вращательный диаметр верстака	mm	Φ 200	Φ 320	Φ 400	Φ 500	Φ 630/Φ 650
Максимальная нагрузка верстака	kg	50	100	200	400	500
Ход						
Ход осей XYZ	mm	600 × 200 × 300	700 × 450 × 400	700 × 450 × 400	820 × 520 × 500	820 × 520 × 500
Расстояние от центра шпинделя до поверхности направляющей	mm	140	183.5	187	187	187
Расстояние от торца шпинделя до торца верстака	mm	80–380	150–550	150–550	150–650	150–650
Шпиндель						
Внутренний конус шпинделя	–	BT30–100	BT40–120	BT40–120	BT40–150	BT40–150
Частота вращения шпинделя	rpm	20000	12000	12000	12000	12000
Инструментальная ноже						
Стандарт инструментальной ноже	–	BT30–12T	BT40–24T	BT40–24T	BT40–24T	BT40–24T
Скорость подачи						
Скорость передвижения трех осей	m/min	30	36	36	24	24
Максимальная скорость подачи резки	m/min	12	12	12	12	12
Направляющая с резьбовой шпилькой						
Стандарт шариковой резьбовой шпильки X, Y, Z	–	3210/3210/3210	4012/4012/3212	4012/4012/3212	4012/4012/4012	4012/4012/4012
Стандарт линейной направляющей X, Y, Z	–	RGW30HC/RGW30HC/RGW30HC	RGW35HC/RGW35HC/RGW35HC	RGW35HC/RGW35HC/RGW35HC	RG45HA/RG45HA/RG45HA	RG45HA/RG45HA/RG45HA
Двигатель						
Параметр трёхосного серводвигателя	Kw	15/15/18	15/15/18	15/15/18	18/18/28	18/18/28
Параметр двигателя шпинделя	N.m	3.7/5.5	5.5/7.5	5.5/7.5	7.5 / 11	7.5 / 11
Способ соединения	w	непосредственное соединение	непосредственное соединение	непосредственное соединение	непосредственное соединение	непосредственное соединение
Точность						
Точность позиционирования	mm	± 0.008/300	± 0.008/300	± 0.008/300	± 0.008/300	± 0.008/300
Точность повторного позиционирования	mm	± 0.005	± 0.005	± 0.005	± 0.005	± 0.005
Прочее						
Система смазки Автоматическая система смазки	Mpa	Automatic Lubrication System	Automatic Lubrication System	Automatic Lubrication System	Automatic Lubrication System	Automatic Lubrication System
Освещение Светодиодная рабочее освещение	–	LED Work Light	LED Work Light	LED Work Light	LED Work Light	LED Work Light
Общая мощность электропитания	v	AC380V, 20kw	AC380V, 25kw	AC380V, 25kw	AC380V, 35kw	AC380V, 35kw
Вес всего станка	kg	3500	7500	6000	8500	12000
Размеры габарита всего станка	mm	2850 × 2050 × 2100	3250 × 2850 × 2800	3250 × 2850 × 2800	3550 × 3050 × 2800	3550 × 3050 × 2800
Система с ЧПУ	–	SYNTEC 220MA - 5 с поддержкой RTCP(Протокол управления передачей данных в реальном времени)	SYNTEC 220MA - 5 с поддержкой RTCP(Протокол управления передачей данных в реальном времени)	SYNTEC 220MA - 5 с поддержкой RTCP(Протокол управления передачей данных в реальном времени)	SYNTEC 220MA - 5 с поддержкой RTCP(Протокол управления передачей данных в реальном времени)	SYNTEC 220MA - 5 с поддержкой RTCP(Протокол управления передачей данных в реальном времени)

※ В связи с постоянными исследованиями, разработками и совершенствованием технологий нашей компании, технические характеристики некоторых моделей в каталоге могут отличаться от фактических. О конкретных характеристиках поговорим при деловых переговорах. Параметры и изображения в каталоге только носят справочный характер.

Стандартные конфигурации

Фундаментные подставки и регулировочные винты Главный механизм Система смазочно-охлаждающей жидкости Теплообменник Трёхцветная индикаторная лампа Маслоохладитель шпинделя
 10,4-дюймовый ЖК-дисплей Ящик для инструментов Водный пистолет для очистки под высоким давлением Интерфейс RS232 Блок смазки Гидравлическая станция
 Двухшариковый винт в стороне оси Y/Удаление стружки с помощью четырех винтов Рабочее освещение Моноблочный защитный кожух Жесткое нарезание резьбы Трансформатор

Дополнительные конфигурации для выбора

Контроллер: Mitsubishi, Fanuc Устройство разделения масла и воды Коробка передач (редуктор) Выгусное отверстие для воды в центре шпинделя
 Охлаждение гайки/Охлаждение центра резьбовой шпильки Трёхосная оптическая линейка Автоматический измеритель длины ножа Устройство удаления стружки под высоким давлением
 Устройство удаления стружки на усенинном ходу (включая машину для сбора стружки) Круглая решётка на ротационном верстаке Автоматическая защитная дверь Рукоятка BBT/HSK

LMC SERIES

Портальный обрабатывающий центр высокой производительности LMC

➤ Крайняя стабильность

- + Внутри станины станка расположены композитные металлические пластины формы W и формы A, обладающие хорошей устойчивостью к изгибу и кручению. Конструкция линейного рельса с большим пролетом, и точность работы верстака стабильна в течение продолжительного времени.
- + На верстаке используются двухслойные радиальные пластины и складные арматуры, чтобы снизить собственную деформацию и улучшить несущую способность и сейсмостойкость.
- + Высокая жёсткость стойки и поперечного бруса монолитного типа, большая контактная поверхность и ручное выскабливание укрепляют стабильность конструкции, которую хорошо поддерживает точность станка.
- + Стойка из высоковязкой арматуры, поперечный брус большого сечения и направляющая ступенчатой конструкции эффективно предотвращают наклон станка вперёд, обеспечивают стабильность обработки.
- + Каретка, оснащённая тремя верхними и двумя нижними сухарями, и ползун с оптимизированным прямоугольным сечением способствуют сильному резанию и уменьшают деформации от вибрации. Ползун может быть оснащён четырьмя линейными рельсами слева, справа, спереди и сзади, которые фиксируются со всех сторон, что укрепляет станок при сильной резке.
- + На трёх осях оснащены высокоточные шариковые шлифовальные резьбовые шпильки большого диаметра, что добавляя осевое предварительное натяжение, обеспечивает жёсткость и стабильность системы трансмиссии.

-  Ручная скреба
-  Структура предварительного натяжения
-  Быстродвижный шпиндель
-  Сервопривод
-  18s
Скорость смены ножей
-  C3
Винт класса C3
-  P
Высокоточные линейные рельсы класса P

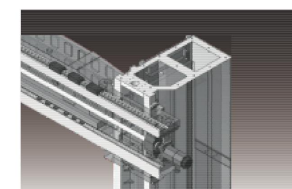


➤ Всеобъемлющее снабжение и потребности

- + Все чугунные конструкции оптимизированы трехмерным проектом и конечно-элементным анализом, внутреннее напряжение было полностью уничтожено через чередование процессов отжига и старения, жёсткость привода и точность всего станка повышена.

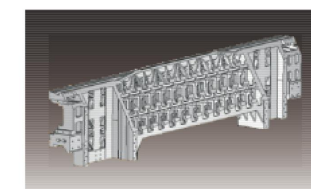
➤ Поворотный пульт управления

- + Поворотная панель управления сиденьем и портативный ручной блок управления удобны для использования оператором в любом положении. Ножной переключатель может легко зажимать и освобождать нож на головке шпинделя.



Характеристика орбиты оси Y

Орбита оси Y состоит из двух параллельных орбит, она оснащена роликом и плоским сухарем. Линейные рельсы могут поддерживать гибкость и линейность высокоскоростной работы, и плоский сухарь имеет высокую нагрузку, что позволяет создавать более высокое сопротивление при резке, поддерживая суппорт близко к поперечному брусу, плавно скользить.



Структурные характеристики стоек и поперечного бруса

Стойка и поперечный брус монолитного типа имеет коробчатую конструкцию с высокожесткими перекрестными ребрами впереди и коробчатой балкой позади. Контур станка проектирован мостовой арочно конструкцией, которая может эффективно поддерживать вертикальное тяготение и поперечное сопротивление и обеспечивать наилучшую жёсткость при резке.



- Строгий процесс проверки деталей и сборки, передовое испытательное оборудование и прецизионный процесс сборки гарантируют, что каждое устройство обеспечивает максимальную точность работы.



LMC SERIES

Портальный обрабатывающий центр тяжёлого типа LMC

➤ Экстремальная стабильность

- + Станина станка из корочатками и дельтовидными металлическими пластинами, линейный рельс с большим пролетом, составляют тяжелую конструкцию, что обеспечивает стабильный рабочий фундамент станка.
- + Поперечный брус большого сечения с наклонной спиной, внутри наклонная арматура, три ступенчатых направляющих, уменьшают момент поворачивания, обеспечивают резку тяжелой нагрузки станка.
- + Стойка шевронного большого сечения с помощью высоковязкой арматуры эффективно предотвращает наклон станка вперёд, обеспечивает стабильность обработки.
- + Каретка, оснащённая тремя верхними и тремя нижними сухарями, и впереди ребро жёсткости, формируют кольцеобразную конструкцию, эта структура уменьшает деформацию и обеспечивает стабильность, укрепляет станок при сильной резке.
- + Ползун с оптимизированным прямоугольным сечением имеет высокую тепловую стабильность. Ползун оснащён четырьмя линейными рельсами, шпиндель расположен в центре линии, это более благоприятствует сильной резке, и уменьшает деформацию от вибрации.

➤ Всеобъемлющее снабжение и потребности

- + Модульность ползунов, несколько вариантов шпинделя (для осей Z можно выбрать высокожесткую скользящую направляющую) удовлетворяют различные потребности резки.
- + Все чугунные конструкции оптимизированы трехмерным проектом и конечно-элементным анализом, внутреннее напряжение было полностью уничтожено через чередование процессов отжига и старения, и жесткость привода и точность всего станка повышена.



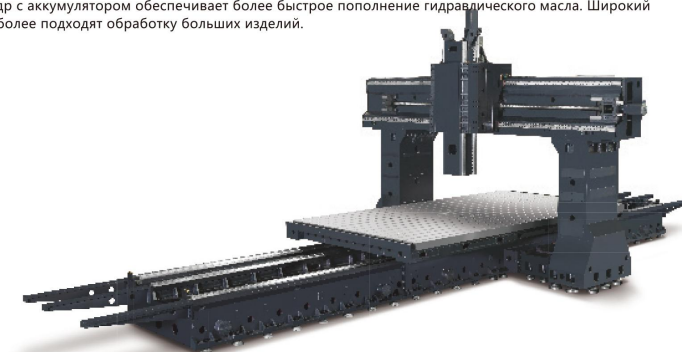
Ручная скрепка / Структура предварительного натяжения / Быстродвижный шпиндель / Сервопривод / 18s / Скорость смены ножей / Винт класса C3 / Высокоточные линейные рельсы класса P



➤ Высокая жёсткость конструкции



- + Прецизионный сверхтяжелоразный линейный рельс обеспечивает высокоточное стабильное требование к обработке при большой грузоподъёмности, может выдерживать сильное резание и поддерживать точность в течение продолжительного времени.
- + Рамная конструкция с неподвижным поперечным брусом поддерживает хорошую жёсткость и точность в течение продолжительного времени. Крутящий момент большой, динамическая характеристика хорошая. При движении оси Z гидравлический цилиндр балансирует противовес, чтобы движение было стабильным и плавным
- + Гидравлический цилиндр с аккумулятором обеспечивает более быстрое пополнение гидравлического масла. Широкий проход и длинный ход более подходят обработке больших изделий.



Экстремальная режущая способность

Придерживаясь неизменной высокой жёсткости и дизайна сильной резки нашей компании, вся серия моделей имеет высокоточный показатель пятигранного обрабатывающего центра. Мы создаём всесторонне высокоэффективные оборудования резания с твердой конструкцией и превосходной геометрической точностью.

- Полностью автоматическая способность пятигранной обработки, полностью автоматический обмен дополнительной головкой.
- Оси X, Y используют линейные направляющие высокой жёсткости и высокой точности. Ось X держится на четырёх симметричных рельсах
- ось Z использует твердый рельс высокой жёсткости, высокоточно шлифованные после термообработки, пригодны для сильной резки.

Дополнительные конфигурации для выбора



Цепная инструментальная ноже



Четырёхосная градуированная шкала / Ручная прямоугольная фрезерная головка / Самоходная прямоугольная фрезерная головка

технические параметры порталных обрабатывающих центров

Тип Станков		LMC-1613H	LMC-2013H	LMC-2016H	LMC-2514H	LMC-2018H	LMC-2519H	LMC-3022H	LMC-3025H	
Ход	Единица									
Ход оси X	mm	1600	2000	2100	2500	2000	2500	3000	3000	
Ход оси Y	mm	1300	1300	1600	1500	1800	1900	2200	2700	
Ход оси Z	mm	600	800	850	800	800	900	1000	1000	
Верстак										
Размер поверхности верстака	mm	1200 × 1700	1000 × 2000	1400 × 2000	1200 × 2600	1500 × 2200	1600 × 2500	2000 × 3000	2300 × 3000	
Канавка в виде T	mm	7–22 × 150	7–22 × 140	9–22 × 160	7–22 × 170	10–22 × 150	9–22 × 160	11–28 × 200	11–28 × 200	
Нагрузка верстака	kg	3000	3000	5000	4500	5000	7000	10000	10000	
Ширина портала	mm	1400	1300	1600	1500	1850	1920	2300	2700	
Расстояние от торца шпинделя до поверхности верстака	mm	200–800	110–910	140–990	150–950	180–980	150–1050	280–1280	280–1280	
Шпиндель										
Стандарт шпинделя	–	BT40/Ф 150	BT50/Ф 155	BT50/Ф 190	BT50/Ф 190	BT50/Ф 190	BT50/Ф 190	BT50/Ф 200	BT50/Ф 200	
Режим привода шпинделя	Ременная передача	rpm	Максимальная частота вращения шпинделя 8000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1
	Непосредственное соединение	rpm	Максимальная частота вращения шпинделя 12000	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1	Максимальная частота вращения шпинделя 6000 Передаточное отношение 1:1
	Коробка передач BF (редуктор) (для выбора 4:1)	rpm	Максимальная частота вращения шпинделя 6000	Передаточное отношение 1:1 (для выбора 4:1)	Передаточное отношение 1:1 (для выбора 4:1)	Передаточное отношение 1:1 (для выбора 4:1)	Передаточное отношение 1:1 (для выбора 4:1)	Передаточное отношение 1:1 (для выбора 4:1)	Передаточное отношение 1:1 (для выбора 4:1)	Передаточное отношение 1:1 (для выбора 4:1)
Скорость подачи										
Скорость подачи быстрого передвижения	m/min	15	15	15	15	15	12	12	10	
Скорость подачи резки	m/min	10	10	10	10	10	10	8	6	
Резьбовая шпилька Направляющая										
стандарт роликовой резьбовой шпильки осей XYZ	–	50 × 10	X:6310 / YZ:5010	X:6312 / YZ:5010	X:6310 / YZ:5010	X, Y:5012 / Z:5010	X, Y:6312 / Z:5010	X:8020/Y:6312 / Z:5010	X:8020/Y:6312 / Z:5010	
стандарт направляющей осей XYZ	–	осей XYZ роликовая линейная направляющая 45тяжелорульный стандарт	осей XY роликовая направляющая 45тяжелорульный стандарт	осей XY роликовая направляющая 45тяжелорульный стандарт	линейная направляющая осей XY	роликовая направляющая осей XY	роликовая направляющая осей XY	роликовая направляющая осей XY	55тяжелорульный стандарт	
Двигатель										
стандарт роликовой резьбовой шпильки осей XYZ	–	привод непосредственного соединения осей XYZ	привод непосредственного соединения осей XYZ	привод непосредственного соединения осей XYZ	привод непосредственного соединения осей XYZ	привод непосредственного соединения осей XYZ	привод непосредственного соединения осей XYZ	привод непосредственного соединения осей XYZ	привод непосредственного соединения осей XYZ	
двигатель шпинделя	kw	11	15	18.5	18.5	18.5	18.5	22	22	
серводвигатель осей XYZ (ленточный тормоз)	N.m	X:35N.m(2013、2513); Y:35N.m;Z:35N.m(with brake)	X:35N.m(2013、2513); Y:35N.m;Z:35N.m(with brake)	X:35N.m(2013、2513); Y:35N.m;Z:35N.m(with brake)	X:48N.m; Y:35N.m;Z:35N.m(with brake)	X:48N.m; Y:35N.m;Z:35N.m(with brake)	X:48N.m; Y:35N.m;Z:35N.m(with brake)	X:Y:48N.m; Z:35N.m	X:Y:48N.m; Z:35N.m	
Точность										
Точность позиционирования	mm	± 0.005/300	± 0.005/300	± 0.005/300	± 0.005/300	± 0.005/300	± 0.005/300	± 0.005/300	± 0.005/300	
Точность повторного позиционирования	mm	± 0.0025	± 0.0025	± 0.0025	± 0.0025	± 0.0025	± 0.0025	± 0.0025	± 0.0025	
Прочее										
габарит станка	mm	6600 × 3100 × 3860	7000 × 3100 × 3860	6800 × 3600 × 4350	7600 × 3100 × 3860	7500 × 3950 × 4350	8700 × 3500 × 3950	7750 × 4740 × 4100	7750 × 5140 × 4500	
вес станка	kg	15000	17000	20000	23000	22000	26000	36000	38000	

※ В связи с постоянными исследованиями, разработками и совершенствованием технологий нашей компании, технические характеристики некоторых моделей в каталоге могут отличаться от фактических. О конкретных характеристиках поговорим при деловых переговорах. Параметры и изображения в каталоге только носят справочный характер.

Стандартные конфигурации

<ul style="list-style-type: none"> Контроллер FANUC 0i-MP/Modelb/M00 Система охлаждения шпинделя (высокий радиатор) Двухручная зубчатый шпиндель, 6000 об/мин Система промывки с двойным гидравлическим цилиндром Трехосный прецизионный механизм редуктора привода ролика 	<ul style="list-style-type: none"> Центральная централизованная автоматическая система смазки Ленточный защитный кожух (без верхней крышки) Система охлаждения (включая насос и резервуар для воды) Двухосный структурно-интегрированный станок и цельной пластинчатый конвейер для перевозки железной стружки Независимая система регенерации смазочного масла 	<ul style="list-style-type: none"> Ножной переключатель освобождения ножа Подъемный крановый (MPC) Рабочее освещение и световой предупредительный сигнал Интерфейсы RS0232/RS45/USB Функция автоматического отключения питания током 	<ul style="list-style-type: none"> (380V-220V) Силовой трансформатор (380W-220W) Горизонтальный подвижной операционный картридж Гидромонитор и пневматический рулевой Фундаментные болты и набор инструментов для регулировки горизонта Комплект технической документации Инструментальная крышка на 24 т
---	--	---	---

Дополнительные конфигурации для выбора

<ul style="list-style-type: none"> Контроллер FANUC 0i-MP/Modelb/M00 Шпиндель с роликом непосредственного соединения увеличение высоты стойки на 200 мм Линейная направляющая 1200 по оси Z полностью закрытый защитный кожух (без верхней крышки) Интерфейс четвертой оси 	<ul style="list-style-type: none"> Автоматическая система измерения длины ножа Автоматическая система измерения ширины ножей Система цепной инструментальной ножевой типа 24T/23T/40T/60T Электрический блок Кондиционер (для охлаждения воздуха) Рукоятка ножа на масляном тракте (БОЛЬШАЯ) Вспомогательный верстак 	<ul style="list-style-type: none"> Дисковый водомаслоотделитель Ручная прямоугольная фрезерная головка Ручная универсальная фрезерная головка полуавтоматическая универсальная фрезерная головка Ручная дополнительная головка Патричный подвижной операционный картридж 	<ul style="list-style-type: none"> Функция AEC II Вспомогательная функция MARRS Треугольный отдаленный энкодер перемещения Треугольная оптическая решетчатая шкала 5 градусников прямоугольной фрезерной головки для добавления Передняя ступенчатая педаль Верстак
--	--	--	---

HMC SERIES

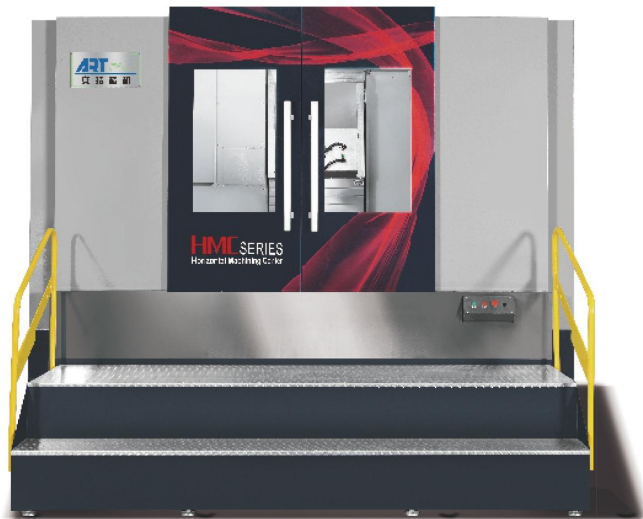
Горизонтальный обрабатывающий центр высокой жёсткости

➤ Экстремальная стабильность

- + Цельнолитое основание высокой жёсткости является коробчатым перевернутого вида Т, в сочетании с рельсом большого пролёта, обеспечивает наиболее стабильную жёсткость опоры в условиях быстрой подачи в осевом направлении. Стойка имеет двухслойную заднюю стенку с подвижной рамой, её центр тяжести низкий, что обеспечивает стабильную работу и снижает вибрацию при сильной резке.
- + Поворотный верстак может выбрать точность деления цифрового управления 0,001 или прецизионная точность деления торцевой зубчатой изогнутой муфты 1° для достижения точного поворотного позиционирования деления.
- + Коробка шпинделя имеет легкую и симметричную конструкцию высокой жесткости, которая снижает собственную и тепловую деформацию, а также обладает высокой динамической реактивностью.
- + Трехосная линейная направляющая роликового типа со сверхвысокой жесткостью сочетает в себе жесткость твердого рельса при тяжелой резке и характеристики быстрого перемещения и низкого износа линейной направляющей, а жесткость и управляемость значительно улучшены.
- + Основные контактные поверхности, такие как основание, стойка, верстак и неподвижное крепление ходового винта, проходят процедуру ручного резания для достижения оптимальной точности сборки, прочности и сбалансированной нагрузки станка.

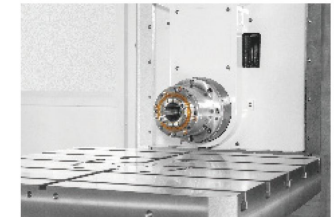
➤ Всеобъемлющее снабжение и потребности

Все чугунные конструкции оптимизированы трехмерным проектом и конечно-элементным анализом, внутреннее напряжение было полностью уничтожено через чередование процессов отжига и старения, жёсткость привода и точность всего станка повышена.



➤ Мощный шпиндель

- + Тайваньский высокоточный шпиндель со стандартной частотой вращения 6000 об/мин, который оснащен устройством защиты шпинделя воздушной завесой, обеспечивает высокую точность, высокую стабильность и длительный срок службы шпинделя. Возможная конфигурация 3000 об/мин
- + Серводвигатель двойной обмотки приводит в движение шпиндель (мощностью 15 / 18,5 кВт), крутящий момент достигает до 210N.m (Opt3000 до 420N.m)
- + Верстак использует высокоточное позиционирование зубчатого диска, точность позиционирования + 5", точность повторного позиционирования 3".



➤ Конструкция станка высокой жесткости

- + Общая конструкция высокой жесткости не создает подрывной момент на полном ходу, отливки основания с использованием платиновой портальной обработки высокой точности, после однократного зажима может сразу завершить платиновую фрезерование, сверление, нарезку, что уменьшает погрешность зажима, повышает точность обработки.
- + Резьбовая шпилька использует набор контактных шарикоподшипников под углом 60° на двойном креплении, после предварительного натяжения сможет обеспечить точность передачи.



Ручная скреба Структура предварительного натяжения Быстроходный шпиндель Сервопривод Скорость смены ножей 18s Винт класса C3 Высокоточные линейные рельсы класса P



Технические параметры горизонтальных обрабатывающих центров

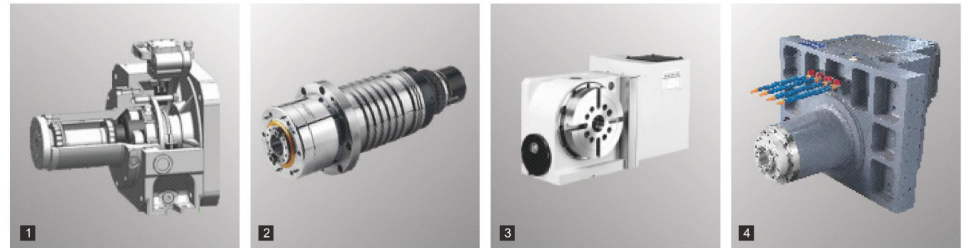
Тип Станков		HMC-500H	HMC-630H	HMC-800H	HMC-1000H
Верстак					
Единица					
Размер верстака	mm	500 × 500	630 × 630	800 × 800	1000 × 1000
нагрузка верстака	kg	500	950	1500	3000
Поворотный верстак	mm	1° × 360	1° × 360	1° × 360	1° × 360
Ход					
Ход осей XYZ	mm	660 × 580 × 620	1050 × 750 × 900	1100 × 850 × 900	1600 × 1000 × 1000
Расстояние от торца шпинделя до центра верстака	mm	100–720	130–1030	180–1080	200–1200
Расстояние от центра шпинделя до центра верстака	mm	100–680	120–870	100–950	120–1120
Шпиндель					
Частота вращения шпинделя	rpm	8000	8000	6000	6000
Внутренний конус шпинделя	–	BT40	BT50	BT50	BT50
Режим привода шпинделя	–	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень	Дугообразный зубчатый синхронный ремень
Скорость подачи					
Максимальная скорость быстрого передвижения	m/min	38	36	24 × 24 × 18	24 × 24 × 18
Максимальная скорость резки	m/min	18	18	18	18
Диаметр и ход резьбы резьбовой шпильки	mm	40 × 16	XY:4012 Z:50 × 12	50 × 12	50 × 12
Двигатель					
Мощность двигателя шпинделя	Kw	11/15	15/18.5	15/18.5	18.5/22
Крутящий момент серводвигателя (XYZ)	N.m	18/18/28	28/28/28	28/28/28	35/35/35
Мощность двигателя насоса охлаждения	w	750	1000	1000	1000
Мощность двигателя насоса смазки	w	20	20	20	20
Нож					
Емкость инструментальной ножей	шт	24	24	24	24
Тип инструментальной ножей	–	дисковый тип	дисковый тип	дисковый тип	дисковый тип
Максимальный диаметр ножа (полный / пустой)	mm	78/150	112/200	112/200	112/200
Максимальная даўжина инструмента	mm	300	300	300	300
Максимальный вес ножа	kg	8	18	18	18
Прочее					
Давление воздуха	Mpa	0.5–0.8	0.6–0.8	0.6–0.8	0.6–0.8
Электрическое напряжение	v	220/380	220/380	220/380	220/380
Вес станка	kg	7000	11000	15000	20000
Габарит станка	mm	3000 × 2200 × 2600	3450 × 2950 × 2850	3950 × 3800 × 3250	4800 × 4500 × 3950

※ В связи с постоянными исследованиями, разработками и совершенствованием технологий нашей компании, технические характеристики некоторых моделей в каталоге могут отличаться от фактических. О конкретных характеристиках поговорим при деловых переговорах. Параметры и изображения в каталоге только носят справочный характер.

Стандартные конфигурации:

- | | | |
|--|--|--|
| <input type="checkbox"/> Рабочее Освещение | <input type="checkbox"/> Насос охлаждения | <input type="checkbox"/> Передвижные маячки |
| <input type="checkbox"/> Автоматическая Система Смазки | <input type="checkbox"/> Трепетный Световой Предупредительный Сигнал | <input type="checkbox"/> Вентилятор на суппорте |
| <input type="checkbox"/> Инструментальная Ножевая Смена с Автооператором | <input type="checkbox"/> Электрический Блок Теплообменник | <input type="checkbox"/> Полностью закрытый наружный защитный кожух |
| <input type="checkbox"/> Фундаментальный Болт И Подставки | <input type="checkbox"/> Трансформатор | <input type="checkbox"/> Конвейер для стружки и машина для сбора стружки |
| <input type="checkbox"/> Ящик Для Инструментов | | <input type="checkbox"/> Ножной переключатель |

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНФИГУРАЦИИ ДЛЯ ВЫБОРА



[Eco-friendly]

Мы придерживаемся принципов экономии ресурсов и экологически дружелюбного дизайна, используем энергосберегающие и низкомиссионные чистые масла, чтобы сократить выбросы масляного загрязнения.

1. Шпиндель включает в себя два участка при обработке эти два участка обрабатываются отдельно, то есть при обработке коронки шпинделя, не нужно пустить в движение специальное оборудование для обработки глубоких отверстий, что повышает точность обработки и снижает себестоимость.

2. Шпиндель BBT, закреплённый с обеих сторон Шпиндель, закреплённый с обеих сторон может уменьшить вылет головки шпинделя и повысить жесткость корпуса станка, тем самым уменьшить погрешность при обработке на

3. Поворотный верстак Если оснастит четвёртой осью, то можно проводить многогранную обработку.

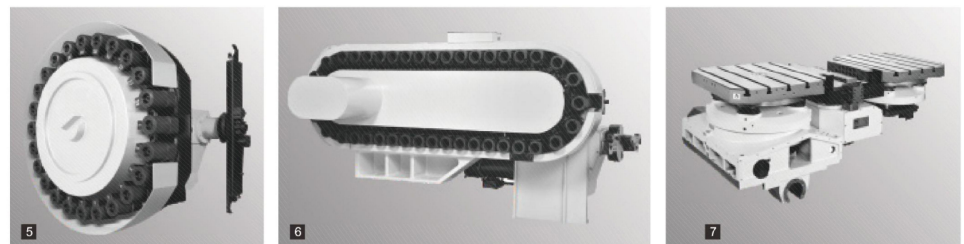
4. Коробка шпинделя с внутренней зубчаткой её основная функция - поддерживать шпиндель и заставлять его вращаться, обеспечивать запуск, торможение, переключение скорости и коммутирование шпинделя.

5. Эксцентриковая дисковая инструментальная 24/32 ножей Эксцентриковое устройство смены ножей. Смена стабильна быстра, экономит время.

6. Эксцентриковая дисковая инструментальная 40/60 ножей Скорость смены ножей стабильна, частота отказов низка, техническое обслуживание просто, а ремонт лёгко.

7. Двухпозиционный обменный верстак Двухпозиционный обменный верстак повышает эффективность обработки. Нет необходимости останавливаться и ждать, пока изделие будет зажато.

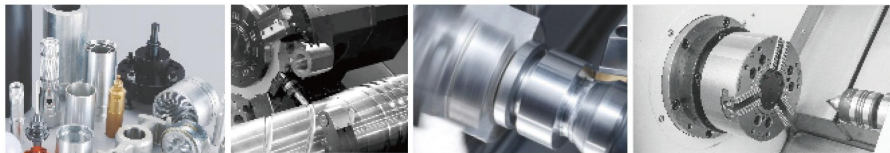
- + Функция автоматического включения M30 или установка режима энергосбережения экрана
- + Мотор высокого момента инерции с энергосбережением
- + Стандартный источник света LED
- + Отображение мониторинга энергопотребления;
- + Рекомендуется использовать высококачественную смазку;
- + Доступен вариант с устройством для восстановления тумана.



LCC SERIES

Высокоэффективный горизонтальный станок с ЧПУ

- + Это точная, долговечная серия станков с ЧПУ высокого соотношения цены и качества. Специально разработан и изготовлен для лучшего использования функций системы цифрового управления. Например, быстрое передвижение, высокие параметры резания, постоянная скорость резания и т.д. Компоненты станка, такие как роликовые резьбовые шпильки, подшипники, система цифрового управления и трансмиссии, выбираются из лучших существующих продуктов в мире, а команда профессиональных и квалифицированных рабочих завершает сборку станка под руководством опытных специалистов.
- + Скорость быстрого передвижения обеих осей 30 м/мин, станок оснащён ещё силовой патрон или стандартную систему зажима, высокоэффективную и высокоточную башню с сервоприводом.
- + Гидравлическая задняя бабка с сервоприводом, программируемую верхушку, а задняя бабка поддерживается направляющей формы V и плоской направляющей.

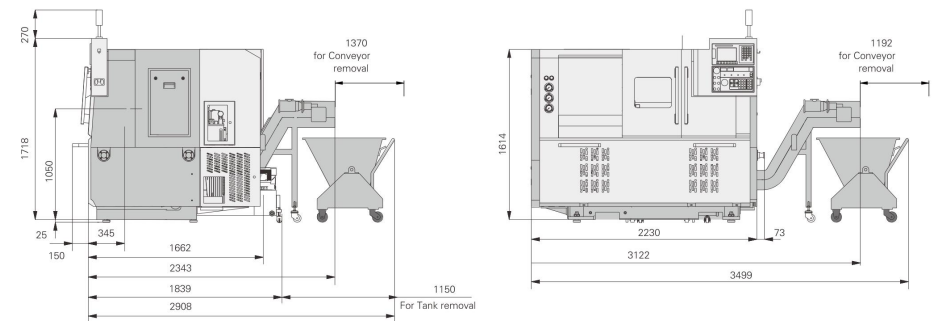


башня с сервоприводом

Привода в действие серводвигателем, станок получает высокую точность позиционирования, движение быстрое, а нож стабилен и не загужается. Быстрая скорость 90 об/мин, 1,2 секунды/0,8 секунды на нож (12 ножей). Режущая головка VDI или угловая режущая головка могут быть выбраны в соответствии с потребностями заказчика.

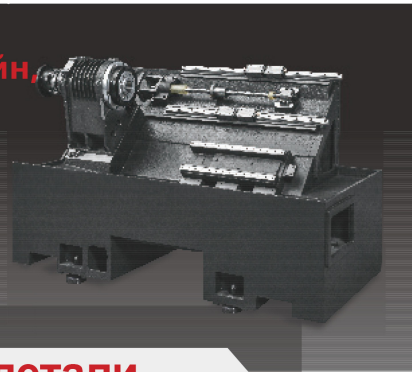
Общий вид

Единица: mm



Структурированный дизайн, точная обработка

- Структура оптимизируется с использованием техники конечных элементов.
- Виртуальные прототипы помогают обеспечить надежный дизайн, максимально повысить жесткость кончика ножа, минимизировать вибрацию и повысить эффективность мощности.



главные детали



Карта объёма обработки

Unit:mm

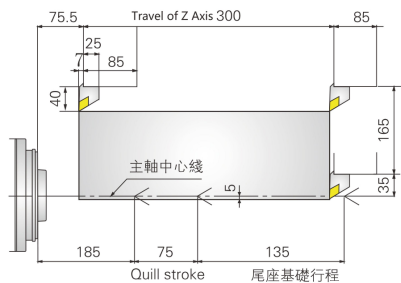
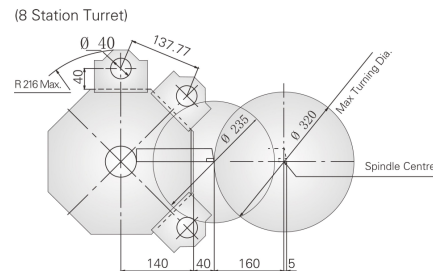


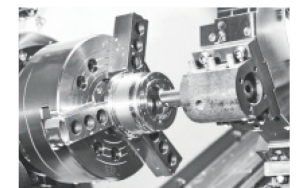
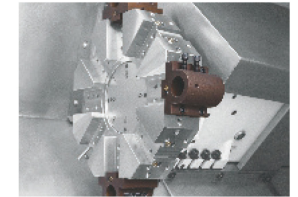
График вмешательства (Интерференционная фигура)

Unit: mm



Технические параметры горизонтального станка с ЧПУ

Тип станков		LCC-400	LCC-500
Объём обработки			
Максимальный диаметр вращения на защите	mm	Φ 400	Φ 500
Максимальный диаметр вращения через ползун	mm	Φ 250	Φ 300
Максимальная длина обработки	mm	450	650
Максимальный диаметр прохода сверла	mm	Φ 45	Φ 45
Осевое Направление			
Максимальный ход оси X (горизонтальный)	mm	200	240
Максимальный ход оси Z	mm	500	680
Скорость быстрого перемещения оси X	m/min	24	22
Скорость быстрого перемещения оси Z	m/min	24	22
Форма направляющей осей XZ	mm	Линейная направляющая	Линейная направляющая
Элемент шпинделя			
Концевая форма шпинделя	mm	A2-6	A2-8
Частота вращения шпинделя	mm	60-3000	60-2500
Внутренняя апертура шпинделя	mm	Φ 62	Φ 86
Стандарт гидравлического патрона	Inch	8	10
Двигатель шпинделя	Kw	7.5	11
Точность			
Точность позиционирования осей XZ	mm	± 0.005	± 0.005
Точность повторного позиционирования осей XZ	mm	± 0.005	± 0.005
Суппорт			
Ёмкость суппорта	ШТ	8 рабочих мест	8 рабочих мест
Образ суппорта	-	башня с сервоприводом	башня с сервоприводом
Размер державки	mm	20 × 20	25 × 25
Задняя бабка			
Диаметр втулки задней бабки	mm	Φ 88/80	Φ 88/80
Диаметр конуса вершины задней бабки	-	конус морзе № 5	конус морзе № 5
Прочее			
Дополнительные конфигурации для выбора	kg/cm ²	5-8	5-8
габарит станка	mm	3320 × 1980 × 1820	3520 × 2080 × 1820
вес станка	kg	3800	4500



Стандартные конфигурации

- | | | | |
|--|--|--|---|
| <input type="checkbox"/> Газсбл-тип | <input type="checkbox"/> Рабочее Освещение | <input type="checkbox"/> Насос охлаждения | <input type="checkbox"/> Передвижные мазовки |
| <input type="checkbox"/> Автоматическая Система Смазки | <input type="checkbox"/> Трехцветный Световой Предупредительный Сигнал | <input type="checkbox"/> Вентилятор на суппорте | <input type="checkbox"/> Инструментальная носки с автоператором |
| <input type="checkbox"/> Фундаментный Болт И Подставки | <input type="checkbox"/> Электрический Блок Теплообменник | <input type="checkbox"/> Полностью закрытый наружный защитный кожух | <input type="checkbox"/> Гидравлическая станция |
| <input type="checkbox"/> Ящик Для Инструментов | <input type="checkbox"/> Трансформатор | <input type="checkbox"/> Конвейер для стружки и машина для сбора стружки | <input type="checkbox"/> Ножной переключатель |