

Основные технические характеристики WT-100MM

Заготовка

Макс. диаметр обрабатываемой детали: **190 мм**

Макс. длина обрабатываемой детали: **503 мм**

Макс. диаметр обрабатываемого пруткового материала: **42 мм**

Устанавливаемый патрон: **6" 165 мм**

Перемещения

Макс. перемещения суппорта по осям X_1/X_2 : **135 мм**

Макс. перемещения суппорта по осям Z_1/Z_2 : **503 мм**

Макс. перемещения суппорта по оси В: **525 мм**

Макс. перемещения суппорта по оси Y: **±31 мм (опция)**

Макс скорость быстрых перемещений по осям X_1/X_2 : 16 м/мин

Макс скорость быстрых перемещений по осям $Z_1/Z_2/В$: 40 м/мин

Макс скорость быстрых перемещений по оси Y: **6 м/мин (опция)**

Шпиндели (Левый и Правый)

Тип шпинделя: **A2-5**

Макс. частота вращения шпинделя: **6000 об/мин**

Регулирование частоты вращения: бесступенчатое

Макс. диаметр отверстия в шпинделе: **56 мм**

Диаметр отверстия в направляющей трубе шпинделя: **43 мм**

Внутренний диаметр подшипников в передней части шпинделя: 80 мм

Ось С:

Мин. ввод/программируемое приращение: 0,001°

Макс. частота вращения: 600 об/мин

Диапазон рабочих подач: 1 - 4800 град/мин

Револьверная головка

Количество револьверных головок: 2 шт

Количество устанавливаемого инструмента: 12 + 12 шт

Размеры инструмента с хвостовиком квадратного сечения: 20 × 20 мм

Размеры инструмента с хвостовиком круглого сечения: 25 мм

Приводной инструмент

Приводная система: индивидуальный привод каждой позиции

Диапазон частот вращения приводного инструмента: **60 - 6000 об/мин**

Регулирование частоты вращения: бесступенчатое

Количество устанавливаемого приводного инструмента: 24 шт (12 × 2)

Диаметр хвостовика приводного инструмента: 1 - 13 мм

Приводы

Мощность привода правого шпинделя (60%, 30 мин/пост): **11/7,5 кВт**

Мощность привода левого шпинделя (60%, 30 мин/пост): **11/7,5 кВт**

Мощность привода приводного инструмента (40 %, 15 мин/пост): **5,5/3,7 кВт**

Система ЧПУ Fanuc 31i-A

Количество управляемых осей - 7 (с осью Y - 8)

Количество одновременно управляемых осей:

3 (верхняя револьверная головка: X, Z, C) +

4 (нижняя револьверная головка: X, Z, C, B)

Мин. величина ввода: 0,001 мм / 0,001°

Мин. программируемое приращение (X / Z / Y / C / B):

0,0005 мм / 0,001 мм / 0,001° / 0,001 мм



G-коды для программного переключения подач мм/мин / мм/об: G98 / G99

Ручное управление подачами при помощи переносного

пульта управления: 0,001 / 0,01 / 0,1 мм/имп

Автоматическое ускорение/замедление:

при ускоренных перемещениях - линейное

при рабочих перемещениях - линейное после интерполяции

Ручная корректировка быстрых перемещений:

F0/25/100% (переключатель 0-100% с шагом 10%)

Ручная корректировка рабочих перемещений: 0-150% с шагом 10%

Выдержка времени - G04

Возврат в нулевую точку - G27/G28/G30

Функция инструмента: T....(4 цифры)

Количество пар корректоров - 99

Компенсация радиуса инструмента - G41, G28/G40

Абсолютное/относительное программирование -

по осям X,Z,C,Y,B1,B2 / U, W, H, V

Позиционирование - G00

Линейная интерполяция - G01

Круговая интерполяция - G02/G03 (CW/CWW)

Нарезание резьбы G32 (команда F)

Нарезание резьбы с перебегом

Фиксированные циклы G90 (точение)/G92 (нарезание резьбы)/G94 (торцевание)

Множественно повторяющиеся циклы G70 - G76

Фиксированные циклы для сверления G80 - G89

Интерполяция в полярных координатах G12,1 / G13,1

Цилиндрическая интерполяция G07,1

Подпрограммы M98 / M99

Сбалансированная обработка G68 / G69 (одновременное правление револьверными головками)

Установка системы координат G50

Выбор системы рабочих координат G52 - G59

Объём памяти программы обработки детали 1280 м

Количество регистрируемых программ 200 для каждой головки

Редактирование программ: удаление/вставка/замена

Расширенное редактирование программ: замена адреса/запись, копирование/перемещение/объединение

Поиск программы: O.... (4 цифры при ручном вводе)

Поиск последовательных номеров N..... (5 цифр при ручном вводе)

Вспомогательная функция M... (3 цифры)

Код ленты: EIA RS244 / ISO840 (с автоматическим распознаванием)

Входной/выходной интерфейс: RS-232-C

Функции прямого управления шпинделем: S..... (5 цифр)

Контроль поверхностной скорости G96 / G97

Прямое изменение размеров при программировании - стандарт

Интерфейс запоминающего устройства - стандарт

Пользовательские макросы B - стандарт

Дополнительные пользовательские макросы #100 - #199, #500 - #999

Контроль столкновений револьверной головки - стандарт

Контроль упреждением G08

Программируемый ввод данных G10

Преобразование дюймовой/метрической систем G20 / G21

Отображение фактической частоты вращения шпинделя - стандарт

Отображение данных таймера и счётчика деталей (общее время работы, продолжительность цикла, количество изготовленных деталей)

Графический дисплей - отображение траектории инструмента и прогрессивный контроль

Жёсткое нарезание резьбы - синхронизация вращения шпинделя с линейным перемещением

NT-Torque Navigator - ориентация детали на станке без применения сложной дорогостоящей оснастки

NT Nurse System 2 - позволяет производить:

запрессовку втулок на станке;

устанавливать максимальное усилие при резании при превышении которого, происходит замена инструмента на дублер;

сверлить глубокие отверстия без применения специального цикла;

поджимать, при необходимости, деталь задним центром, установленным в нижнюю резцедержку

AirBag - сводит к минимуму последствия после столкновения резцедержателя со шпинделем, в результате не квалифицированных действий оператора

Общие характеристики

Требуемое давление сжатого воздуха: 6 бар

Класс загрязнённости: №3 по ГОСТ 17433-80

Размер твердой частицы: не более 10 мкм

Содержание посторонних примесей в виде твердых частиц: не более 2 мг/м³

Посторонние примеси в виде воды или масла в жидком состоянии не допускаются

Электропитание: 200/220 В (+10%, -15%), 52,5 KVA

Расход сжатого воздуха: 150 - 200 л/мин

Понижающий трансформатор (52,5KVA, Input: 400 V, Output: 200 V)

Габаритные размеры станка:

длина: 2300 мм

ширина: 1620 мм

высота: 1940 мм

Габаритные размеры станка с конвейером для удаления стружки:

длина: 3600 мм

ширина: 1620 мм

высота: 1940 мм

Масса станка: 5500 кг