

## XD 16 III



Производитель

Серия XD

### Характеристики

#### Главный шпиндель

|                                   |        |
|-----------------------------------|--------|
| Перемещение (мм)                  | 150    |
| Макс. скорость вращения (об/мин)  | 12 000 |
| Макс. обрабатываемый диаметр (мм) | Ø16    |
| Индексация (град.)                | 1°     |
| Полноценная ось С (град.)         | 0,001° |

#### Противошпиндель

|                                   |       |
|-----------------------------------|-------|
| Перемещение (мм)                  | 170   |
| Макс. скорость вращения (об/мин)  | 8 000 |
| Макс. обрабатываемый диаметр (мм) | Ø16   |
| Индексация (град.)                | 1°    |

#### Инструментальный суппорт

|  |          |
|--|----------|
| Макс. скорость вращения (об/мин)                                 | 6000     |
| Суппорт для наружного точения (поз.)                             | 5(12×12) |
| Суппорт для торцевого сверления в главном/противошпинделе (поз.) | 5 (ER11) |

|  |                   |
|--|-------------------|
| Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт (поз.)                                       | 4 (ER11:3+ER16:1) |
| Суппорт для работы на противошпинделе (приводных/неприводных позиций), поз.          | -                 |
| <b>Возможности станка</b>  |                   |
| Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе (мм)                             | 7                 |
| Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе                         | M6                |
| Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте (мм)             | ER11:7            |
| Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте | ER16:10           |
| <b>Мощность</b>  |                   |
| Привод главного шпинделя (кВт)   | 2.2/3.7           |
| Привод противошпинделя (кВт)   | 0.55/1.1          |
| Привод поперечного сверлильно /фрезерного суппорта (кВт)                             | 1.0               |
| Привод суппорта для работы на противошпинделе (кВт)                                  | 0.5               |
| Привод перемещения суппортов по осям (кВт)   | 0.75              |
| Привод насоса для смазки (Вт)  | 5                 |
| <b>Дополнительная информация</b>   |                   |
| Потребляемая энергия (кВа)   | 15                |
| Быстрый ход (м/мин)  | 40                |
| Габариты станка (ДхШхВ), без системы подачи прутка (мм)                              | 2030x1150x1700    |
| Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка (кг)                   | 1900              |
| Бак для СОЖ (л)  | 175               |
| Бак для смазки (л)   | 1.8               |
| Расход воздуха (л/мин)   | 120-150           |
| Экран  | цветной 8.4"      |
| Система ЧПУ  | FANUC 32i-B       |

\* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом-изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несет ответственности за типографские опечатки и ошибки.

## Техническое описание

### Автомат продольного точения с ЧПУ (5 осей)

Станок **XD 16 III** в сочетании с автоматической системой подачи прутков IkuraOS121E позволит Вам осуществлять высокопроизводительную обработку деталей диаметром от 1\* мм до 12 мм и длиной до 140 мм (за один хват) с использованием противошпинделя и устройства для улавливания длинных деталей. Станок позволяет обрабатывать различные материалы, такие как титан, нержавеющие и низколегированные стал, цветные металлы.

Станок оснащен современной системой ЧПУ фирмы FANUC (Япония) на базе промышленного компьютера. Система ЧПУ FANUC имеет широчайший ассортимент прикладных функций, а интуитивно понятный интерфейс Fanuc 32i-B, совместно разработанный специалистами Hanwha и Fanuc, позволяет быстро подготовить кадры предприятия для программирования и работы на станке.

Токарный автомат продольного точения XD 16 III уже в базовом исполнении оснащён противошпинделем и осью «Y». Данная модель эффективна как в крупносерийном производстве, так и при производстве деталей небольшими сериями.

### Жесткая конструкция главного шпинделя

- Встроенный мотор на главном шпинделе повышает производительность и точность обработки
- Обеспечивает более низкий шумовой и температурный порог

### Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт модульного типа

- Современная конструкция инструментального суппорта позволяет легко и быстро менять режущий инструмент
- Новое расположение инструментальных суппортов обеспечивает больше полезного пространства в рабочей зоне

### Базовая комплектация

- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Вращающаяся направляющая втулка
- Полноценная ось «С» на главном шпинделе
- Полноценная ось «С» на противошпинделе
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG)