

## XD20H-II



Производитель

Серия XD

## Характеристики

### Главный шпиндель

Перемещение (мм)	210
Макс. скорость шпинделя (об/мин)	10000
Макс. обрабатываемый диаметр (мм)	20
Индексация на гл. шпинделе	1°

### Противошпиндель

Перемещение (мм)	210
Макс. скорость шпинделя (об/мин)	8000
Макс. обрабатываемый пруток (мм)	20

### Инструментальный суппорт

Суппорт для наружного точения (поз.)	6(12×12) / 5(16×16)
Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт (поз.)	4(ER16)
Суппорт для торцевого сверления в главном/противошпинделе (поз.)	5(ER16)
Макс. скорость вращения (об/мин)	6000
Суппорт для работы на противошпинделе (приводных/неприводных позиций)	2+2 (ER16)

**Возможности станка**

Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе (мм)	10
Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе/противошпинделе	M8 / не привод.: M8; привод.: M6
Макс. диаметр осевого сверления на противошпинделе (мм)	не привод.: 10 привод.: 8
Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	10

**Мощность**

Привод главного шпинделя (кВт)	2,2 / 3,7 / 1 / 0,75
Привод противошпинделя (кВт)	1,5 / 2,2 / 1

**Дополнительная информация**

Быстрый ход (м/мин)	24(X:15)
Бак для СОЖ (л)	170
Бак для смазки (л)	1.8
Потребляемая энергия (кВт)	15
Габариты станка (ДхШхВ), без системы подачи прутка (мм)	2360x1250x1740
Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка (кг)	2700
Расход воздуха (нл/мин)	120-150
Экран	цветной 10,4"
Тип системы ЧПУ	FANUC 32i-B/Siemens 840D

\* 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)

#### Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт модульного типа

Имеется возможность использования всего многообразия инструментальной оснастки: приводной, съемный блок на 3 инструмента; приводной, поворотный (с регулировкой  $0^{\circ}\sim 90^{\circ}$ ), съемный блок на 3 инструмента; приводной, съемный блок для дисковой фрезы; инструмент для формирования многогранных деталей; приводной, съемный блок для вихревого нарезания резьбы; двухсторонний приводной, поворотный (с регулировкой макс.  $15^{\circ}$ ) съемный блок на 1 инструмент и другие.

#### Встроенная защита станка от столкновений

- контроль предотвращения столкновений суппортов
- контроль стойкости инструмента
- контроль нагрузки
- цикл автоматической отрезки детали

## 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
- Жесткое нарезание резьбы на всех шпинделях(для станков типа Н) Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG) Устройство продувки воздухом противошпинделя Датчик наличия СОЖ
- Интерфейс: Ethernet, PCMCIA, USB