

XD20N



Производитель

Серия XD

Характеристики

Главный шпиндель	10000
Макс. скорость вращения (об/мин)	
Макс. обрабатываемый диаметр (мм)	Ø20
Противошпиндель	
Макс. скорость вращения (об/мин)	8000
Макс. обрабатываемый диаметр (мм)	Ø20
Инструментальный суппорт	
Суппорт для наружного точения, позиций	6(12×12)
Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций (приводных)	4(ER16)
Макс. скорость вращения (об/мин)	6000
Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных)	5(ER16)
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	M8

Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте (мм)	10
Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	M6
Макс. диаметр осевого сверления на противошпинделе (мм)	не прив.: 10 прив.: 8
Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на противошпинделе	не прив.: M8 прив.: M6
Мощность	
Привод главного шпинделя (кВт)	2,2/3,7
Привод противошпинделя (кВт)	1,5/2,2
Привод поперечного сверлильно/фрезерного суппорта (кВт)	1,0
Привод суппорта для работы на противошпинделе (кВт)	1,0
Дополнительная информация	
Экран	цветной 10,4"
Потребляемая энергия (кВа)	15
Быстрый ход (м/мин)	24(X:15)
Габариты станка (Д×Ш×В), без стружечного конвейера и системы подачи прутка (мм)	2360×1250×1740
Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка (кг)	2650
Бак для СОЖ (л)	170
Бак для смазки (л)	1,8
Расход воздуха (л/мин)	120–150
Тип системы ЧПУ	HANWHA FANUC i

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

Техническое описание

XD безлюнетный тип

Конструкция станка без направляющей втулки эффективна для минимизации обрезков прутка

- Снижает длину обрезков прутка до 80 мм
- Возможно работать со штучной заготовкой

Эффективен для обработки коротких деталей

- Повышает производительность благодаря встроенному мотор-шпинделю
- Высокоскоростная обработка
- достигается, благодаря роликовым направляющим LM типа
- Обработка непосредственно на главном шпинделе (без втулки) обеспечивает высокую точность

Инструментальная и кинематическая схема станка

- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка
- Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Полноценная ось «С» на главном шпинделе
- Полноценная ось «С» на противошпинделе
- Жесткое нарезание резьбы на всех шпинделях
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG)
- Устройство продувки воздухом противошпинделя
- Датчик наличия СОЖ
- Интерфейс: Ethernet, PCMCIA, USB
- Конвейер для готовых деталей (XD32N, XD35N, XD38N)