

XD26H-II



Производитель

Серия XD

Характеристики

Главный шпиндель

Перемещение (мм)	210
Макс. скорость шпинделя (об/мин)	8000
Макс. обрабатываемый диаметр (мм)	26

Противошпиндель

Перемещение (мм)	210
Макс. скорость шпинделя (об/мин)	8000
Макс. обрабатываемый диаметр (мм)	26

Инструментальный суппорт

Суппорт для наружного точения, позиций	5(16×16)
Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт (поз.)	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/противошпинделе	M8 / не привод.: M8; привод.: M6
Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/ фрезерном суппорте	10
Макс. диаметр осевого сверления на противошпинделе (мм)	не привод.: 10 привод.: 8

Мощность

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

Дополнительная информация

Тип системы ЧПУ	FANUC 32i-B/ Siemens 840D
Экран цветной 10,4"	цветной 10,4"
Потребляемая энергия (кВа)	20
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	2700
Бак для СОЖ (л)	170
Бак для смазки (л)	1,8
Расход воздуха (нл/мин)	120–150

* 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°) 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