

XD35N



Производитель

Характеристики

Главный шпиндель

Макс. скорость вращения (об/мин) 8000

Макс. обрабатываемый диаметр (мм) 35

Противошпиндель

Макс. скорость вращения (об/мин) 7000

Макс. обрабатываемый диаметр (мм) 35

Инструментальный суппорт

Суппорт для наружного точения, позиций 5(16×16)

Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций (приводных) 4(ER16)

Макс. скорость вращения (об/мин) 6000

Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных) 5(ER20)

Суппорт для работы на противошпинделе (приводных+ неприводных позиций) 2+2 (ER16)

Макс скорость вращения (об/мин) 5000

Суппорт для внецентрового сверления (приводных) 2(ER16)

Макс. скорость вращения (об/мин)	6000
Возможности станка	
Макс. диаметр осевого сверления на главном шпинделе (мм)	13
Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на главном шпинделе	M12×P1.75
Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте (мм)	10
Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	M8
Макс. диаметр осевого сверления на противошпинделе (мм)	не приводной: 10 приводной: 8
Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на противошпинделе	не приводной: M8 приводной: M6
Мощность	
Привод главного шпинделя (кВт)	5,5/7,5
Привод противошпинделя (кВт)	2,2/5,5
Привод поперечного сверлильно/фрезерного суппорта (кВт)	1,4
Привод суппорта для работы на противошпинделе (кВт)	1,0
Привод суппорта для внецентрового сверления	1,0
Привод перемещения суппортов по осям (кВт)	1,0
Дополнительная информация	
Экран	цветной 10,4"
Потребляемая энергия (кВа)	25
Быстрый ход (м/мин)	24(X:15)
Габариты станка (Д×Ш×В), без стружечного конвейера и системы подачи прутка (мм)	2420×1304×1775
Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка (кг)	4050
Бак для СОЖ (л)	190
Бак для смазки, л	1,8
Расход воздуха (л/мин)	60–75
Тип системы ЧПУ	HANWHA FANUCi

* 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)