

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ TORMILL 650S



Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://metaltec.nt-rt.ru> || mcj@nt-rt.ru

Вертикальные обрабатывающие центры с ЧПУ

MetalTec TOPMILL 650S



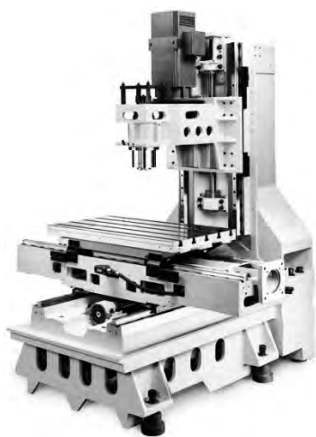
НАЗНАЧЕНИЕ:

Вертикальные многоцелевые обрабатывающие центры **TOPMILL 650S** предназначены для высокоточной обработки металла, для производства деталей и узлов машин и механизмов, пресс-форм и т.д. Станок выполняет такие операции как фрезерование, сверление, зенкерование, растачивание, нарезание резьбы, обработка двухмерных и трехмерных изогнутых поверхностей, обработка наклонных поверхностей.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

№	Наименование	Спецификация	Информация
1	Шпиндель	BT40	POSA VOLIS (Тайвань)
2	Магазин автосмены инструмента	BT40 — 16T	OKADA (Тайвань)
3	ШВП по оси X	4012 / P4	HIWIN (Тайвань)
4	ШВП по оси Y	4012 / P4	HIWIN (Тайвань)
5	ШВП по оси Z	4012 / P4	HIWIN (Тайвань)
6	Подшипник винтовой		NSK / FAG (Япония)
7	Муфта		
8	Насос-кулант		Китай
9	Автоматическая система смазки		Китай
10	Пневмосистема		AirTas (Тайвань)
11	Линейные направляющие квадратного сечения по оси X	45 мм	HIWIN (Тайвань)
12	Линейные направляющие квадратного сечения по оси Y	45 мм	HIWIN (Тайвань)
13	Линейные направляющие квадратного сечения по оси Z	45 мм	HIWIN (Тайвань)

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



ЦЕЛЬНОЛИТАЯ МАССИВНАЯ СТАНИНА

Станина станка отливается из высокопрочного сплава чугуна марки Mehanite. Отсутствие вибраций при обработке, жесткость и стабильность конструкции, обеспечивают высокое качество обработки и получаемых изделий. Для снятия напряжения металла, станины проходят обжиг.

Основание колонны увеличено, благодаря чему конструкция имеет практически неограниченный запас прочности.



Обороты шпинделя: 8,000 / 10,000 / 12,000 об / мин
Конус: BT 40 (CAT / DIN)
Система зажима: Пневмозажим
Наружный диаметр втулки: Ø120 / 150 мм
Смазка: Индустриальное масло
Система охлаждения: Масляная система
Рабочая температура: 22 + 18 °C
Точность: 0,003 - 0,008 мм



ПРОМЫШЛЕННЫЙ ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ VOLIS (ТАЙВАНЬ)

Обрабатывающий центр MetalTec TOPMILL 650S, укомплектован высокоточным электрошпинделем ведущего мирового производителя – Danquian Precision Machinery Co., Ltd (Тайвань). Высокая точность и жесткость достигаются благодаря высокоточным подшипникам P4. Благодаря заводской балансировке на высокопрецизионном оборудовании, шпиндели VOLIS превосходят своих аналогов по мощностным параметрам, точности, ресурсу и качеству.



МАГАЗИН АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА НА 16 ЕДИНИЦ OKADA (ТАЙВАНЬ)

Смена инструмента происходит автоматически, по заданной оператором программе очередности. Очередность смены, и номер ячейки инструмента, устанавливаются оператором в зависимости от обрабатываемой заготовки и программы обработки.



ШАРИКО-ВИНТОВЫЕ ПЕРЕДАЧИ HIWIN

Представляют собой модули преобразования крутящего момента двигателя в перемещение закрепленного на винте рабочего компонента станка.

ШВП состоят из несущего винта, гайки-блока с обоймой шариков а также механизма циркуляции шариков внутри гайки-блока. Шарико-винтовые передачи HIWIN используются в качестве передач перемещения по всем 3 осям (X / Y / Z).

Превосходное качество производимых компонентов, позволяют добиться высочайших технических показателей точности, надежности и жесткости.



ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ HIWIN (ТАЙВАНЬ)

- Высокая технологичность;
- Продолжительный период эксплуатации;
- Высокие скорости перемещения;
- Высокая несущая способность;
- Простота смазки и взаимозаменяемость.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ SIEMENS 808D ADVANCED

ОСОБЕННОСТИ:

- Обработка с поддержкой до 4-ти осей (токарная обработка, фрезерная обработка на обрабатывающих центрах с ЧПУ, а также токарные обрабатывающие центры без оси Y);
- Благодаря функции Advanced Surface в сочетании с высокодинамичными приводами SIEMENS, система 808D Advanced идеально подходит для обработки пресс-форм и штампов;
- Наилучшее соотношение производительности и стоимости.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Auto Servo Tuning (AST). Легкая и быстрая оптимизация системы на станках, которые имеют высокие требования к динамике и точности при обработке штампов и пресс-форм;
- Функция мгновенного снятия момента с вала двигателя для обеспечения безопасности при аварийных ситуациях — Safe Torque Off (STO);
- Обратная связь по положению;
- Удобство и простота ввода в эксплуатацию. Наличие шаблонов и примеров для токарных и фрезерных станков с ЧПУ.



ЦИФРОВЫЕ СЕРВОДВИГАТЕЛИ SIEMENS

Установленные на осях перемещения серводвигатели SIEMENS, имеют оптимальную совместимость с управляющим ПО, что дает непревзойденное быстродействие и отсутствие десинхронизации в работе программного обеспечения, частотных преобразователей и серводвигателей.



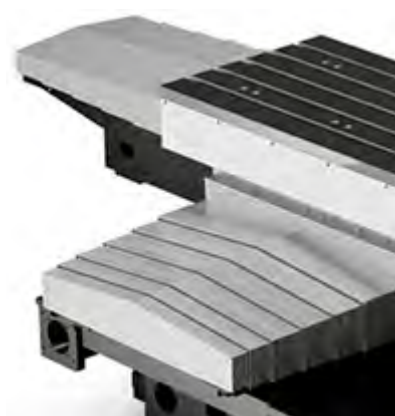
СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ В ЗОНУ РЕЗАНИЯ

Предназначена для охлаждения инструмента во время обработки.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Обеспечивает бесперебойную своевременную смазку узлов станка – ШВП и направляющих.

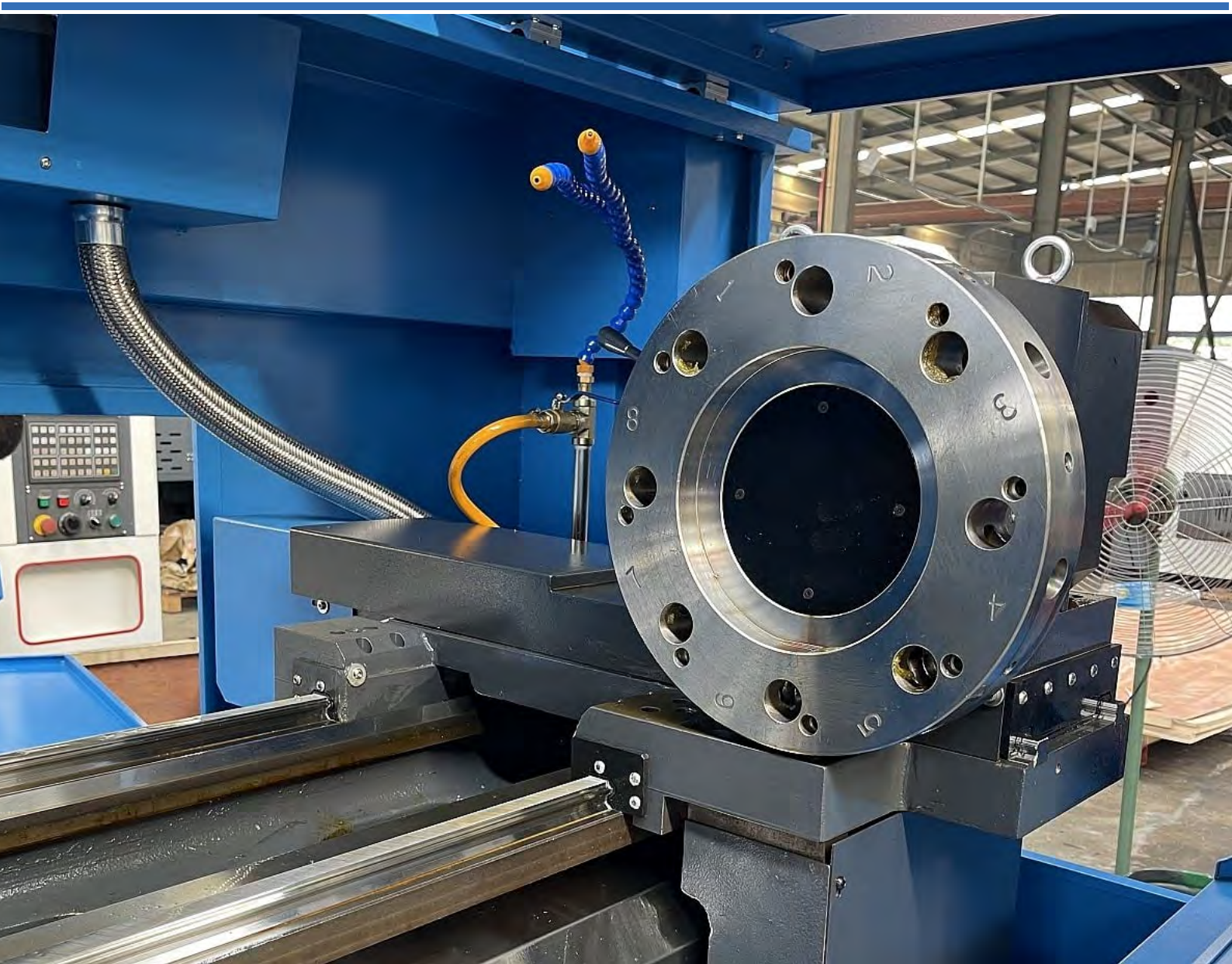


ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЕ ЗАЩИТНЫЕ КОЖУХИ

На направляющих перемещения рабочего стола.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	TOPMILL 650S
Размеры рабочего стола, мм	800 x 420
Наибольшая нагрузка на стол, кг	500
Т-пазы стола, мм	18 x 80 x 5
Перемещение по оси X, мм	650
Перемещение по оси Y, мм	450
Перемещение по оси Z, мм	510
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола, мм	150 — 660
Расстояние от шпинделя до колонны, мм	470
Направляющие перемещения, X / Y / Z	Линейные направляющие (C3)
Шарико-винтовые пары, X / Y / Z	4012 / 4012 / 4012 / Класс точности P4
Обороты шпинделя, об/мин	8000
Мощность электродвигателя главного привода (пост. / 30 мин.), кВт	5,5 / 7,5
Тип хвостовика инструмента	BT40
Емкость магазина инструмента	16
Максимальный вес устанавливаемого инструмента, кг	15
Максимальный диаметр устанавливаемого инструмента, мм	100
Максимальная длина устанавливаемого инструмента, мм	300
Быстрые перемещения по осям X / Y / Z, мм/мин	24 000 / 24 000 / 20 000
Серводвигатели SIEMENS, X / Y / Z, нм	7,5 / 7,5 / 15
Скорость обработки, мм/мин	1 — 10 000
Точность позиционирования, мм	± 0,005
Повторяемость, мм	± 0,003
Напряжение, В / Частота, Гц	380 ± 10% / 50 ± 10%
Общая установленная мощность, кВт	11
Давление воздуха, МПа	0,6
Габаритные размеры:	
Длина, мм	2350
Ширина, мм	2270
Высота, мм	2500
Вес, кг	4300



Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Оренбург (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://metaltec.nt-rt.ru> || mcj@nt-rt.ru