

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ TOPMILL 850S



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 850S



НАЗНАЧЕНИЕ:

Вертикальные многоцелевые обрабатывающие центры TOPMILL 850S предназначены для высокоточной обработки металла, для производства деталей и узлов машин и механизмов, пресс-форм и т.д. Такие операции как фрезерование, сверление, зенкерование, растачивание, нарезание резьбы, обработка двумерных и трехмерных изогнутых поверхностей, обработка наклонных поверхностей.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

№	Наименование	Спецификация	Информация
1	Шпиндель	BT40	POSA VOLIS (Тайвань)
2	Магазин автосмены инструмента	BT40 — 24T	OKADA (Тайвань)
3	ШВП по оси X / Y / Z	4012 / P4	HIWIN (Тайвань)
4	Подшипник винтовой		NSK / FAG (Япония)
5	Насос-кулант		Китай
6	Автоматическая система смазки		Китай
7	Пневмосистема		AirTas (Тайвань)
8	Линейные направляющие квадратного сечения по осям X / Y / 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.



ПРОМЫШЛЕННЫЙ ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ VOLIS (ТАЙВАНЬ)

Вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ MetalTec TOPMILL, укомплектован высокоточным электрошпинделем ведущего мирового производителя – Danquan Precision Machinery Co., Ltd (Тайвань).

Сборка шпинделей VOLIS осуществляется при непрерывном контроле всех этапов производства службой качества. Точное соблюдение всех производственных нормативов, позволило компании заработать репутацию поставщика оборудования наивысшего качества.

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 12 ЕДИНИЦЫ (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.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ SIEMENS 808D ADVANCED

- Обработка с поддержкой до 4 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 высокودинамичными приводами SIEMENS, система 808D Advanced идеально подходит для обработки пресс-форм и штампов;
- 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;



ЦИФРОВЫЕ СЕРВОДВИГАТЕЛИ И ДРАЙВЕРЫ 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.



ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ HIWIN (ТАЙВАНЬ)

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



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).



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.



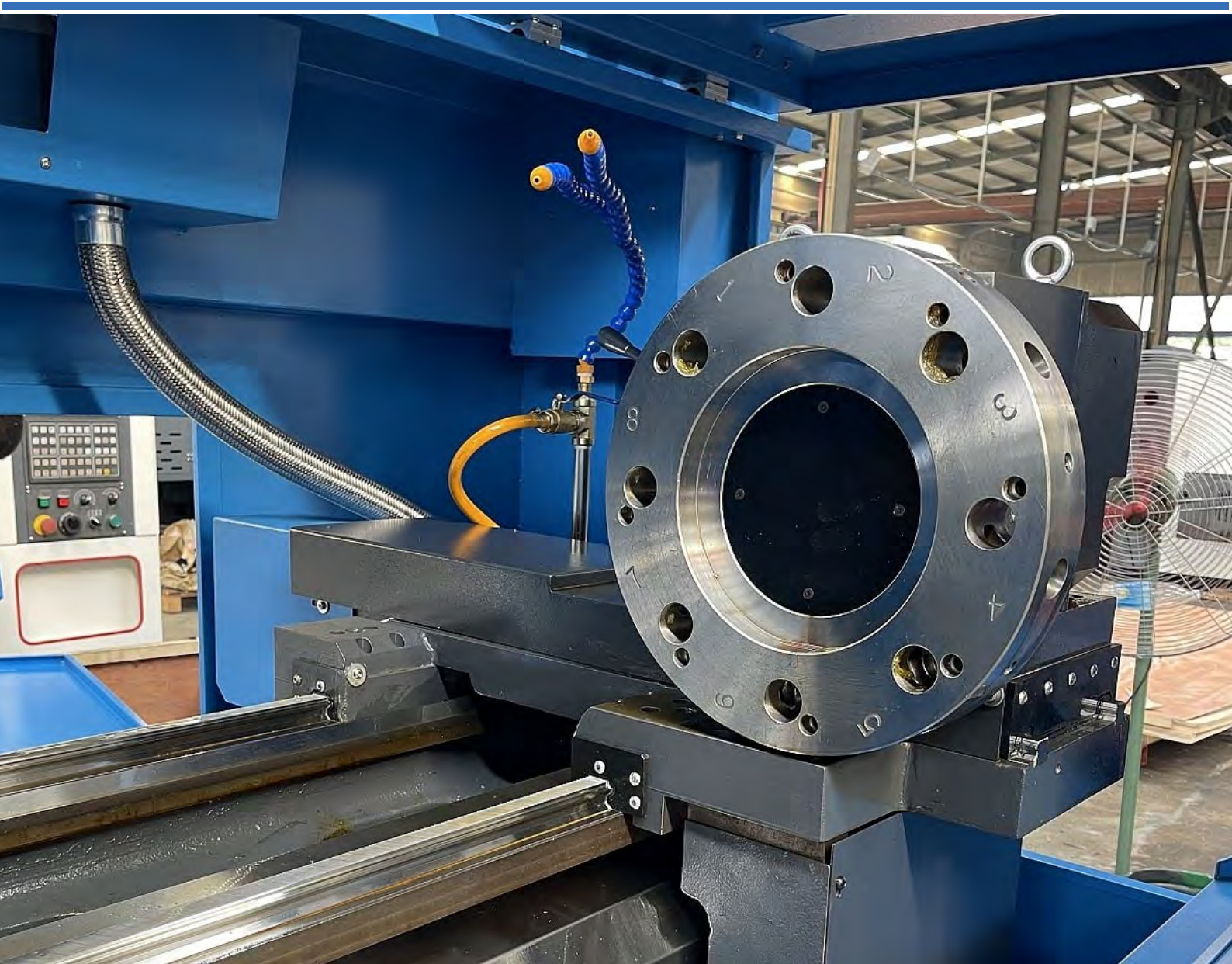
ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЕ ЗАЩИТНЫЕ КОЖУХИ

Направляющие качения надежно защищены от воздействия СОЖ и стружки телескопическими защитами, что позволяет значительно снизить механические воздействия и увеличить срок службы.

Таким образом станок сохраняет заявленные заводом характеристики при самых тяжелых условиях эксплуатации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	TOPMILL 650S
Размеры рабочего стола, мм	1000 x 500
Наибольшая нагрузка на стол, кг	580
Т-пазы стола, мм	18 x 150 x 5
Перемещение по оси X, мм	800
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	610
Направляющие перемещения, X / Y / Z	Линейные направляющие (C3)
Шарико-винтовые пары, X / Y / Z	4012 / 4012 / 4012 (Класс точности P4)
Шпиндель VOLIS (Тайвань) – ременной привод:	
Обороты шпинделя, об/мин ⁻¹	8000
Мощность электродвигателя главного привода (пост. / 30 мин.), кВт	5,5 / 7.5
Инструментальная система OKADA (Тайвань):	
Тип хвостовика инструмента	BT40
Емкость магазина инструмента	24
Максимальный вес устанавливаемого инструмента, кг	8
Максимальный диаметр устанавливаемого инструмента, мм	100
Максимальная длина устанавливаемого инструмента, мм	300
Быстрые перемещения по осям X / Y / Z, мм/мин	30 000 / 30 000 / 20 000
Скорость обработки, мм/мин	1 — 10 000
Точность позиционирования, мм	± 0,005 / 300
Повторяемость, мм	± 0,003 / 300
Напряжение, В / Частота, Гц	380 ± 10% / 50 ± 10%
Общая установленная мощность, кВт	20
Давление воздуха, МПа	0,6
Габаритные размеры:	
Длина, мм	2800
Ширина, мм	2300
Высота, мм	2560
Вес, кг	5500



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