



ПРОВЕРЕННЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ВАС!

HARP

УЧАСТОК ШТАМПО-ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Участок включает в себя современные станки с ЧПУ: профильно-шлифовальный станок Blohm Planomat, вертикальный обрабатывающий центр MILL 800, высокопроизводительные токарные станки Monforts RNC и др.

Профильно-шлифовальный Blohm Planomat HP 612



Диапазон шлифования, мм	600 x 1200
Установочная поверхность стола с вспомогательными площадками, мм	600 x 1600
Расстояние от плоскости стола до оси шпинделя, мм	150...700
Ось X, ход подачи, макс., мм	1300
скорость подач, мм/мин	30...40000
Ось Y, ход подачи, макс., мм	550
скорость подач, мм/мин	4...6000
Ось Z, ход подачи, макс., мм	560
скорость подач, мм/мин	4...6000

Вертикальный обрабатывающий центр Chiron Mill 800

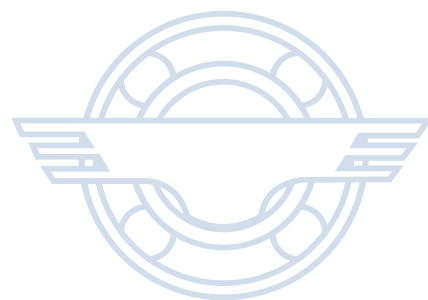


Рабочая зона, мм	800 x 500 x 550
Точность, мм	До 0.01
Скорость быстрого хода по всем осям, м/мин	40
Установочная поверхность стола, мм	1400 x 550
Расстояние от плоскости стола до оси шпинделя, мм	90...640
Привод главного шпинделя обороты, об/мин	20...9000
Момент, Нм	140
Максимальная нагрузка на стол, кг	1200
Максимальный диаметр сверления по Ст. 60, мм	ø 42
Нарезание резьбы	M30

Вертикальный обрабатывающий центр для пятиосевой обработки Chiron Mill 800 five axe



Рабочая зона, X x Y x Z, мм	800 x 500 x 550
Ось В, гр.	±110
Ось С, гр.	360
Точность, X x Y x Z, мм	До 0.01
Ось В и С, гр.	До 6"
Скорость быстрого хода по осям X x Y x Z, м/мин	40
Ось В, об/мин	30
Ось С, об/мин	45
Максимальная обрабатываемая деталь в полном 5 осевом режиме, мм	450 x 450 x 450
Расстояние от плоскости стола до оси шпинделя, мм	90...640
Привод главного шпинделя обороты, об/мин	20...9000
Момент, Нм	140
Максимальная нагрузка на стол, кг	320
Максимальный диаметр сверления по Ст. 60, мм	ø 42
Нарезание резьбы	M30



HARP

Monforts RNC 400 MultiTurn



Рабочая зона	
Диаметр обработки над станиной, мм	420
Диаметр обработки над суппортом, мм	280
Длина обрабатываемой детали, мм	600
Ход револьверной головки по оси X, мм	250
Ход револьверной головки по оси Y, мм	±50
Ход револьверной головки по оси Z, мм	620
Главный привод	
Частота вращения, мин-1	31-4000
Макс. крутящий момент, Нм	367/521
Приводы подачи	
Скорость холостого хода оси X, м/мин	30
Скорость холостого хода оси Y, м/мин	6
Скорость холостого хода оси Z, м/мин	30
Револьверная головка с встроенным сервоприводом для приводного инструмента	
количество	12
макс. частота вращения, мин-1	4000
макс. крутящий момент, Нм	34

Monforts RNC 700 MultiTurn



Рабочая зона	
Диаметр обработки над станиной, мм	720
Диаметр обработки над суппортом, мм	550
Длина обрабатываемой детали, мм	1500
Ход револьверной головки по оси X, мм	430
Ход револьверной головки по оси Y, мм	±60
Ход револьверной головки по оси Z, мм	1600
Главный привод	
Частота вращения, мин-1	767163
Макс. крутящий момент, Нм	2120/2635
Приводы подачи	
Скорость холостого хода оси X, м/мин	12
Скорость холостого хода оси Y, м/мин	6
Скорость холостого хода оси Z, м/мин	12
Револьверная головка с встроенным сервоприводом для приводного инструмента	
количество	12
макс. частота вращения, мин-1	3200
макс. крутящий момент, Нм	42,6



HARP

Viper G27



Диапазон обработки	
Макс. диаметр над станиной, мм	680
Макс. диаметр обработки, мм	470
Макс. диаметр над суппортом, мм	480
Макс. длина обработки, мм	550
Оси	
Ход по оси X, мм	240+40
Ход по оси Z, мм	590
Главный шпиндель	
Диаметр прутка, мм	77
Число оборотов, мин-1	1~3500
Подачи	
Ускоренное перемещение по оси X, м/мин	20
Ускоренное перемещение по оси Z, м/мин	24