

## VESTA-1000 BT-40



Производитель



## Характеристики

### Перемещение

Перемещение по осям (X / Y / Z) мм	1,000 / 550 / 500
Расстояние от поверхности стола до края шпинделя (мм)	130 ~ 630

### Рабочий стол

Рабочая поверхность (мм)	1,100 x 500
Допустимая нагрузка (кг)	700
Форма поверхности (Т-образные пазы WxP – количество пазов), мм	18 x 80 - 5 шт.

### Шпиндель

Максимальная скорость шпинделя (мин-1)	10000
Двигатель шпинделя (кВт)	15 / 11

### Подача

Быстрое перемещение (X/Y/Z) м/мин	36 / 36 / 30
Скорость рабочей подачи (X/Y/Z) мм/мин	1 ~ 24,000

### Автоматическая система смены инструмента

Тип хвостовика	MAS-403 BT40 (Opt. : CAT40)
Тип штрелея	MAS P40T-1 (45°)

Количество инструментов (шт)	24 (30)
Максимальный диаметр инструмента (с/без сопряженных инструментов) мм	Ø80 / Ø150
Максимальная длина инструмента (мм)	300
Максимальный вес инструмента (кг)	8
Время смены инструмента (от инструмента до инструмента/ от стружки до стружки) сек	2.5 / 4.3

### Двигатель

Серводвигатель (X/Y/Z) кВт	1.8 / 1.8 / 3.0
Насос подачи СОЖ (шпиндель/смыв стружки) кВт	0.4
Охлаждитель шпинделя (50/60 Гц) – инверторного типа (кВт)	0.18

### Источник питания

Электрическая мощность (кВа)	30
Расход сжатого воздуха (давление x расход) Нл/мин	0.5 ~ 0.7МПа x 690 Нл/мин

### Бак

Охлаждение шпинделя/смазка (л)	20 / 6
СОЖ (л)	380

### Габариты станка

Высота (мм)	2,670 [Опц.:2,890 ]
Общая площадь (длина x ширина) мм	3,335 x 2,200
Масса (кг)	6500
ЧПУ	Fanuc-0i MD

\* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом-изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несет ответственности за типографские опечатки и ошибки.

## Техническое описание

### Серия VESTA 660/1000

#### Вертикальные обрабатывающие центры с ЧПУ

#### Сверхжесткая черновая обработка и высокоточная чистовая обработка

Обрабатывающие центры серии VESTA созданы использованием технологических инноваций от HWACHEON. Данные высокопроизводительные станки оптимизированы для мелкосерийной обработки с легким в использовании интерфейсом для максимальной производительности. Функция HTDL продлевает срок службы инструмента, функция HECS позволяет выбрать стратегию обработки, функция OPTIMA контролирует подачу, а функция HTDL предотвращает поломку инструмента. Низкая температура шпинделя обеспечивается системой охлаждения «Масляная рубашка», что обеспечивает наибольшую точность работы шпинделя и температурную стабильность.

Усовершенствованный привод подачи позволяет добиться высокоточной обработки с наилучшими результатами. Система подачи оснащена роликовыми направляющими повышенной жесткости для обеспечения устойчивости и точного контроля при высокоскоростной обработке. Последнее, но не менее важное усовершенствование серии VESTA – система удаления стружки и система маслоотделения, которые помогают

значительно сократить расходы в эксплуатации оборудования.

### **Комплектация станка**

Любой станок может быть скомплектован согласно вашим требованиям.

- 1 Блок цилиндров/ Автомобилестроение/  
Алюминий
- 2 Полупроводниковое оборудование /  
полупроводник/ Алюминий
- 3 Полупроводниковое оборудование /  
полупроводник/ Алюминий
- 4 Створка/ Автомобилестроение/ Алюминий
- 5 Авиакосмическая Деталь/ Авиакосмическая  
промышленность/AL6061

## **Базовая комплектация**

- Система ЧПУ FANUC 0i-MD

- LCD дисплей 10 "
- HAI - функция фирмы «HWACHEON», высокоточная система управления параметрами обработки контура. Предварительное считывание до 600 (опционально) программных блоков, обеспечивает стабильную точность обработки детали без сбоев и системных ошибок. Особенно эффективна при обработке на высоких скоростях
- HECC – функция фирмы «HWACHEON», система выбора стратегии обработки детали. Предусмотренная программа с собственным графическим интерфейсом и параметрами обработки, с возможностью выбора между максимальной производительностью - при черновой обработке, и высокой точностью - при чистовой. Диапазон значений от 1.0 до 9.0. параметра «R» (81 шаг) позволяет оператору быстро выбрать режим обработки. Минимизация времени обработки на отладку технологии и изготовление детали
- HSDC – функция фирмы «HWACHEON», электронная компенсация тепловых расширений шпинделя. Компенсация зазора, возникающего на прилегающих поверхностях торца шпинделя и оправки инструмента, при помощи гидравлической системы и встроенных температурных датчиков. Эффективна при работе привода на предельных режимах и при максимальных температурных перегрузках
- HTLD – функция фирмы «HWACHEON», определение и контроль нагрузки на инструмент. Функция предназначена для контроля усилия на инструменте и предотвращения аварийных поломок инструмента
- Ethernet интерфейс (подключение к локальной сети)
- Диалоговое программирование Manual Guide i
- Чугунная станина цельной (не сварной) конструкции
- Пневматическая система
- Главный шпиндель мощностью 15 кВт
- Привод шпинделя прямого зацепления
- Система охлаждения шпинделя – «масляная рубашка»
- Система охлаждения станка
- Бак СОЖ объемом 380 л
- Роликовые направляющие качения по всем осям
- Рабочий стол, с Т-пазами, размером: 1100 x 500 мм, макс. нагрузкой: 700 кг
- Освещение рабочей зоны
- Автоматическая система смыва стружки в рабочей зоне
- Ящик для хранения инструмента
- Функция жесткого нарезание резьбы
- Обдув конуса шпинделя
- Руководство по эксплуатации
- Установочные болты & опоры
- Ввод данных, объем встроенной памяти 512kb
- Система смазки
- Сигнальная лампа (трехцветная)
- Маховик ручной
- Блокировка двери
- Трансформатор
- Сплошное ограждение рабочей зоны