



ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

Фрезерный станок ЧПУ с двумя
шпинделями поворотной осью и столом
для обработки торцов

**DELTAMACHINERY AlumaX
DM-2MH-1750**



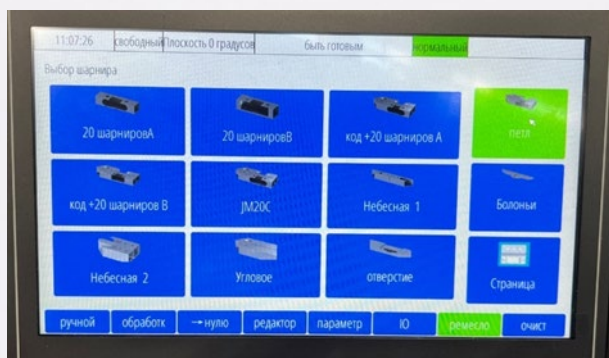
delta-tehno.ru



НАЗНАЧЕНИЕ

Станок предназначен для сверления, фрезерования Т-образных пазов, круглых отверстий, отверстий специальной формы и плоской гравировки на профилях из алюминиевого сплава. Две рабочие зоны (двухпозиционная система) позволяют фрезеровать угловые отверстия и другие отверстия.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Оборудование оснащено системой числового программного управления (ЧПУ) CNC Red Sea.

Простая и надежная система управления имеет возможность редактировать и создавать программы непосредственно у станка. В программе заложены стандартные шаблоны обработки с параметрическими значениями размеров, количества, скорости, глубины и реза заготовки. Простой и понятный графический интерфейс системы обеспечивают высокую производительность и качество получаемой продукции, малое время настройки и легкость в управлении. Система управляется с экрана с сенсорным управлением.



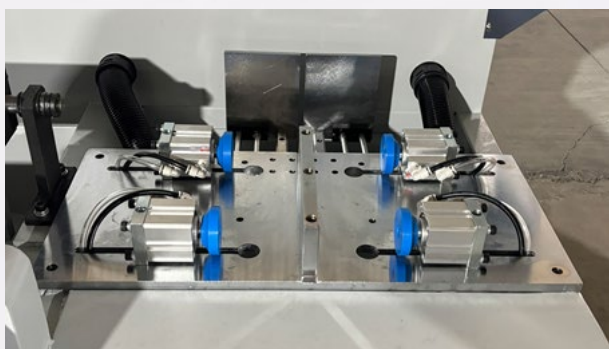
ШПИНДЕЛЬ

Два шпинделя мощностью 3,5 кВт и 2,8 кВт с системой СОЖ позволяют работать двумя разными инструментами и обрабатывать заготовку за одну установку без необходимости замены фрез. Частота вращения 18000 об/мин.



СИСТЕМА СОЖ

В комплектацию станка включена система подачи охлаждающей жидкости в виде масляного тумана, которая увеличивает моторесурс инструмента, чем улучшает качество фрезерования.



ПОВОРОТНЫЙ РАБОЧИЙ СТОЛ

Рабочий стол может поворачиваться на 180° (в диапазоне от -90° до 0° и до $+90^\circ$). Это позволяет обрабатывать профиль с трех сторон за одну операцию зажима. При обработке глубоких сквозных отверстий (сложной формы) сквозная обработка.

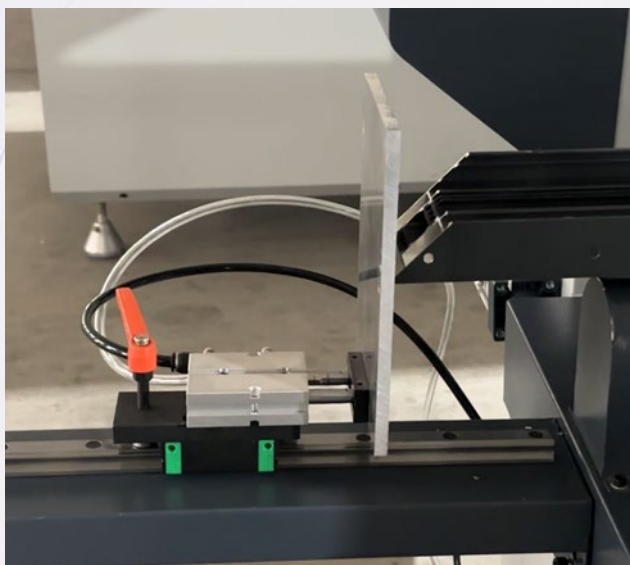
Заготовка устанавливается на подвижные зажимы, которые перемещаются по направляющим. Фиксация заготовки осуществляется при помощи пневмоцилиндров.

Данные пневмоприжимы имеют возможность регулировки под необходимую ширину профиля.

Фиксация прижимов осуществляется в Т-образных пазах.

В комплекте со станком установлены два пневмозажима на левом столе и четыре на правом (с возможностью регулировки на толщину изделия).

достигается за счет переворота стола, что гарантирует высокую эффективность и точность.



ТОРЦЕВОЙ УПОР

Для позиционирования заготовки предусмотрен откатной пневматический упор как на основной столе так и на приставном правом столе.

Такая конструкция позволяет после зажима заготовки высвободить торец заготовки для его дальнейшей обработки.

Данная конструкция так же позволяет обработать заготовки большей длины рабочего хода станка 800 мм, продвинув заготовку на откинутом упоре.



ПРИСТАВНОЙ СТОЛ

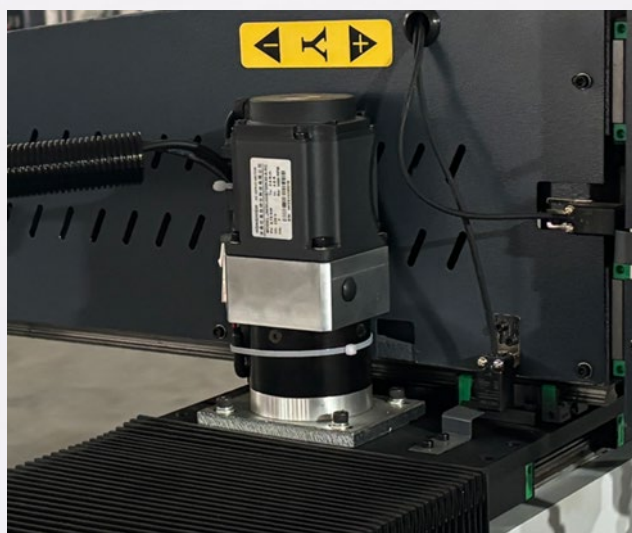
Справа относительно основной части оборудования предусмотрен приставной стол для обработки торца профиля отдельно от основного. На столе установлены пневмоприжимы для фиксации 2-х заготовок одновременно, что позволяет работать в маятниковом режиме. Торцевой упор для позиционирования заготовки – пневматический откатной. Стол имеет длину один метр.

Приставной стол позволяет разделять технологические операции на станке, что повысит точность обработки операций требующих отчета именно от крайней точки профиля.



СИСТЕМА СМАЗКИ

Автоматическая



СЕРВОМОТОРЫ

Марка HongHigh установленные на каждом узле для перемещения по всем осям, гарантируют точное позиционирование портала и шпинделя в соответствии с заданной программой. Серводвигатели, в отличие от шаговых и гибридных двигателей, обеспечивают большую скорость холостых и рабочих перемещений, что в свою очередь повышает производительность оборудования. Крутящий момент от электродвигателей на ведущие шестерни передаётся посредством планетарных редукторов, которые в свою очередь обеспечивают необходимый коэффициент редукции и необходимое усилие. Данные серводвигатели имеют мощность 750 Вт.

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ФРЕЗЕРНОГО УЗЛА

Параметр	Левый стол	Правый стол
Перемещение по оси X	800 мм	100 мм
Перемещение по оси Y	100 мм	100 мм
Перемещение по оси Z	100 мм	100 мм

ПОВОРОТНАЯ ОСЬ

Суппорт зажимов для фиксации заготовки имеет поворотную ось, которая позволяет производить фрезерование на трех плоскостях заготовки за одну установку без перенастройки. Поворот приводится в действие при помощи пневматики на углы $+90^{\circ}$, 0° , -90° .

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ход по оси X	800 мм
Ход по оси Y	300 мм
Ход по оси Z	280 мм
Длина рабочего хода левого рабочего стола (Ось Y)	2 x 150 мм
Шарико-винтовые передачи по осям X / Y / Z	Тайвань
Тип цанги / патрона	ER25
Точность позиционирования	0,1 мм
Тип стола	Поворотный (при помощи пневматики)
Угол наклона, °	$+90 / 0 / -90$
Мощность шпинделя	2 x 6,3 (3,5 / 2,8) кВт
Скорость вращения шпинделя	0 - 18 000 об/мин
Скорость рабочего хода	До 20 м/мин
Скорость холостого хода,	80 м/мин
Рабочее давление воздуха	0.5-0.8 МПа
Напряжение	380В/ 50Гц
Габаритные размеры	3000x1780x1900
Вес	450 кг



В ЦИФРАХ

15⁺
лет

на рынке
оборудования

50⁺
тысяч

оборудованных
производств

20
складов

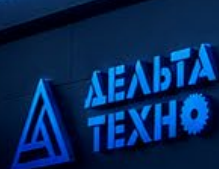
в крупнейших
городах России,
Казахстана, Беларуси
и стран СНГ

10⁺
лет

на рынке
клеевых
материалов

500
тонн

клеевых материалов
всегда в наличии



СТАНКИ | ИНСТРУМЕНТ
КЛЕЕВЫЕ МАТЕРИАЛЫ



ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
для производства мебели,
металлообработки и деревообработки

СТАНКИ | ИНСТРУМЕНТ | КЛЕЕВЫЕ МАТЕРИАЛЫ



8 (861) 205 29 02 delta-tehno.ru