

Станок	 XW5032C	 X5032	 XA7140	 X5040
Размер стола (Д x Ш), мм	1320x320	1320x320	1400x400	1700x400
Ширина и количество Т-образных пазов, мм x шт	14x5x63	18x3	18x3	18x3
Макс. вес заготовки, кг	300	500	800	800
Оси				
Продольное перемещение, мм	1000	700	800/1000	900
Поперечное перемещение, мм	300	255	400	315
Вертикальное перемещение, мм	400	350	500	385
Диапазон продольной подачи, мм/мин	20~360/8	23.5~1180/18	18~627/9	23.5~1180/18
Диапазон поперечной подачи, мм/мин	20~360/8	23.5~1180/18	18~627/9	23.5~1180/18
Диапазон вертикальной подачи, мм/мин	-	8~394/18	18~627/9	8~394/18
Автоматическое продольное перемещение, мм		680	800/1000	880
Автоматическое поперечное перемещение, мм		240	400	300
Автоматическое вертикальное перемещение, мм	-	330	400	365
Скорость быстрых продольных перемещений, мм/мин	1200	2300		2300
Скорость быстрых поперечных перемещений, мм/мин	1200	2300		2300
Скорость быстрых вертикальных перемещений, мм/мин	-	770	1670	770
Тип направляющих оси X	ласточкин хвост		ласточкин хвост	ласточкин хвост
Тип направляющих оси Y	прямоугольные		прямоугольные	прямоугольные
Тип направляющих оси Z	прямоугольные		прямоугольные	ласточкин хвост
Поворот рабочего стола, град	-	-	-	-
Шпиндель				
Количество шпинделей	1	1	1	1
Диапазон/ Кол-во скоростей вертикального шпинделя	58~1710/12	30~1500/18	18~1800/ Безступенчатое	18
Диапазон/ Кол-во скоростей горизонтального шпинделя, об/мин	-	-	-	30~1500/18
Конус вертикального шпинделя (7:24)	ISO50	ISO50	ISO50	ISO50
Конус горизонтального шпинделя (7:24)	-	-	-	-
Расстояние от оси верт. шпинделя до направляющих колонны, мм	360	350	520	450
Расстояние от торца верт. шпинделя до поверхности стола, мм	35~435	60~410	150~650	130~515
Расстояние от оси гор. шпинделя до поверхности стола, мм	-	-		-
Диаметр оправки инструмента, мм		32, 50		32, 50
Максимальный угол вращения вертикальной фрезерной головки, град	+35	+/-45	+/-30	+/-45
Максимальный диаметр фрезерования, мм				
Максимальный диаметр сверления, мм				
Ход пиноли шпинделя, мм	70	70	105	85
Мощность				
Мощность э/д вертикального шпинделя, кВт	4	7.5	7.5	11
Мощность э/д горизонтального шпинделя, кВт	-	-	-	-

Мощность э/д подачи, кВт	0.55	1.5	0.75	3
Мощность э/д подачи СОЖ, кВт	0.09	0.125	0.04	0.125
Потребляемая мощность станка, кВА	6	11	10	15
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	2020x1820x1880	2294x1770x1904	2290x1840x2120	2556x2159x2298
Масса нетто, кг	2350	2800	3880	4250
Масса брутто, кг	2500	3500	4060	4850



Надежный вертикально-фрезерный станок XW5032C с УЦИ

- Благодаря большому размеру стола 1320x320 мм, на нем можно зафиксировать заготовку до 300 кг, из чего мы видим, что данный станок может обрабатывать не только маленькие заготовки ну и большие заготовки. Перемещение по трем осям: X 1000 мм, Y 300 мм и Z 400 мм обеспечивают возможность обработки заготовок за 1 установ.

-Прямоугольные направляющие станины (ось Z), консоли (Y) и рабочего стола (X), шлифованная поверхность стола и направляющих (термообработка ТВЧ), автоподача по осям X, Y, возможность механизированного подъем и опускание стола по оси

Z рукояткой или двигателем быстрых перемещений, поворот шпиндельной бабки $\pm 45^\circ$, конус шпинделя ISO50 являются эксплуатационными характеристиками данной модели.

- В стандартном исполнении на станок уже установлено УЦИ (Устройство Цифровой Индикации) с оптическими линейками точностью 5 микрон, по 3-м осям X, Y, Z. Благодаря чему фрезеровщик глядя на дисплей УЦИ видит все перемещения, что облегчает работу, увеличивает точность изготовления деталей, снизит процент брака => увеличивает производительность работы на данном станке.

- Конструкция станка была создана жесткой за счет прямоугольных направляющих станины и консоли, что позволяет использовать твердосплавный и быстрорежущий всевозможный инструмент. Станок используется как для единичного так и для серийного производства для выполнения фрезерных работ. Данной станок является очень простым в обслуживании и очень быстрым в переналадке инструмента и приспособлений. На основании чего очень удобен в мастерских, мелкосерийном производстве и обычном производстве.

- На станке XW5032C с УЦИ можно производить и обрабатывать плоские поверхности, выемок, уступов, отверстий, шестерен всех видов. С помощью универсальной делительной головки оператор может отфрезеровать резьбу.

- Благодаря небольшим габаритам станка и весу, его можно расположить в любом удобном месте на предприятии не занимая отдельного места.



X5032 – это консольный универсальный фрезерный станок с вертикальной осью шпинделя, средней размерной группы (размеры рабочей поверхности стола 1320x320 мм), который подходит практически для любого производства металлообрабатывающей промышленности. Эта модель создана по аналогии станков разработанных Горьковским заводом фрезерных станков (ЗФС).

Конструкция этого станка включает в себя:

- коробку скоростей;
- коробку подач;
- механизм быстрого перемещения по осям X, Y, Z;

-пиноль шпинделя, перемещающую инструмент вдоль оси шпинделя с условием зажатого стола и консоли; поворотную шпиндельную бабку вокруг горизонтальной оси на 45 градусов.

- шкаф управления и пульт управления

- устройство цифровой индикации с оптическими линейками по трем осям (опция)

Шпиндель станка наделен 18ю скоростями, изменяемыми вариатором, а для облегчения ввода шестерен в зацепление, служит функция – «толчок шпинделя». При запуске шпинделя, автоматически включается насос смазки коробки скоростей. Для контроля уровня смазки и поступления смазки используются прозрачные глазки.

Рабочий стол станка перемещается влево и вправо, вручную и с помощью коробки подач. Рукоятка выбора направления размещена по центру рабочего стола. При автоматическом перемещении подачу выключают специальные кулачки, когда стол займет заданное положение. Консоль так же имеет возможность подъема-опускания, как вручную так и двигателем подач. Рукоятка выбора направления перемещения салазок и консоли расположена слева на консоли.

X5032 с лёгкостью обрабатывает не только стали, чугуны, цветные металлы и их сплавы, но и пластмассы. Станок ведет обработку по вертикальной и горизонтальной плоскости, пазам, уступам, отверстиям и т.д.

На станке возможно **использование твердосплавного инструмента** – это обусловлено жёсткой конструкцией станины; мощностью э/д шпинделя; диапазонами вращения шпинделя по средствам коробки скоростей. Насос подачи СОЖ в зону резания позволяет, при необходимости, отводить тепло от режущего инструмента

При работе на X5032 можно воспользоваться механическим зажимом одной либо сразу нескольких осей, что обеспечит большую жёсткость и позволит сократить вибрации до минимума. Станок мод. X5032 свободно дополняется рядом опций, таких как: УЦИ (Устройство цифровой индикации), разнообразные тиски, столы поворотные, головки делительные, фрезерные универсальные головки и т.п.



Современный вертикально-фрезерный станок HA7140 с УЦИ

- Данная модель станка под маркировкой HA7140 была специально разработана китайскими техническими специалистами на заводе Dalian Machine Tool Group для решения любых работ по фрезерованию, сверлению, расточки и т.д. на промышленном производстве.

- Настолько простая компоновка станка удивляет, он состоит из неподвижной станины станка с широкими прямоугольными направляющими, которые увеличивают жесткость станка и уменьшают до минимума вибрации при перемещении салазок и рабочего стола в процессе работы, вертикальной колонны, очень большим столом с размерами 1400x400 мм, а также его большим перемещением по оси X 1000мм и диапазоном скорости подачи стола 18~627 мм/мин (9 ступеней) обеспечивает обработку очень больших заготовок, в то время как у аналогичных станков стол и перемещение по оси X меньше, что ставит нашу модель HA7140 на одну ступень выше, чем его аналоги.

Также в состав станка входят усовершенствованная подвижная под наклоном 30 градусов влево/вправо от вертикали шпиндельная бабка и коробка передач которая дает работу со станком как в ручном режиме так и в автоматическом, установлена по последнему слову техники система СОЖ, которая обеспечивает бесбойный полив охлаждающей жидкости в зону работы станка. Пиноль выдвигается на 105 мм, что не только дает большое преимущество среди аналогов, но и очень расширяет технологические работы на станке. Данная модель выдерживает весом 800 кг заготовку на своем столе.

- У этой модели станка есть вертикальный шпиндель, стандартом DIN 2080 NT50 благодаря которому можно устанавливать оправки под сверло с кМ5 (до диаметра 76 мм) и оправки под торцевую фрезу с посадкой диаметр 60 (фреза диаметр до 300 мм), и вертикальная фрезерная голова с углом наклона +/-30 делает данный станок очень производительным.

- Благодаря разработке и внедрению в данную модель, станок в стандартном исполнении имеет защиту от перегрузки шпинделя, аварийной остановки и от нулевого напряжения, что обеспечивает полную остановку станка при срабатывании угрозы.

- Опционально уже на данную модель станка установлена система (УЦИ) Устройство Цифровой Индикации с оптическими линейками 5 мкм (микрон) по трем осям, что способствует не только удобству работы на станке, но и точности обработки.



Фрезерный вертикальный станок X5040

Назначение:

Вертикально-фрезерный станок имеет вертикальную ось шпинделя, коробку скоростей, коробку подач, возможность ускоренного перемещения по 3м осям. Наличие пиноли шпинделя может перемещать инструмент вдоль оси шпинделя при зажатом столе и консоли. Возможен поворот шпиндельной бабки вокруг горизонтальной оси +45 градусов.

Возможна обработка заготовок из стали, чугуна, цветных металлов, их сплавов и пластмасс.

Аналог станков производства ЗФС (горьковского завода фрезерных станков)

Шпиндель, коробка скоростей, режущий инструмент:

Инструмент вставляется в оправку и тяговым болтом фиксируется в шпинделе. Необходимая скорость выбирается вариатором, для облегчения ввода шестерен в зацепление есть функция толчок шпинделя. Количество скоростей шпинделя: 18. При включении оборотов шпинделя автоматически включается насос смазки коробки скоростей.

На станках обрабатывают горизонтальные и вертикальные плоскости, пазы, уступы, отверстия и т.д.

Мощность электродвигателя шпинделя, диапазон вращения шпинделя, реализуемый коробкой скоростей и высокая жесткость позволяют применять твердосплавный инструмент.

Рабочий стол, коробка подач

Рабочий стол имеет возможность перемещения влево-вправо как от коробки подач, так и вручную. Ограничивающие кулачки помогут выключить подачу по нужной оси по достижению осью заданного положения. Подъем консоли может осуществляться рукояткой или двигателем подач.

Коробка скоростей имеет 18 скоростей, выбор происходит при помощи вариатора.

Возможность механического зажима одной или нескольких осей для уменьшения вибрации при обработке.

Органы управления, электрика

Пульты управления станком расположены на переднем к оператору торце рабочего стола справа и на колонне, рядом с вариатором скоростей шпинделя. Наличие функции контроля открытия дверей электрошкафа останавливает вращение шпинделя и подачу осей, что повышает безопасность эксплуатации. 2 аварийных грибка с разных сторон станка позволяют уменьшить время реакции и уменьшить возможные последствия при возникновении аварийной ситуации.