

Станок	GDM1220	 GDM1230
Размер стола (Д x Ш), мм	1250 x 2000	1250x3000
Ширина и количество Т-образных пазов, мм x шт	22H12	22x7
Наибольшая нагрузка на стол, кг	3000	5000
Расстояние между стойками, мм	1450	1450
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола, мм	200~950	200~950
X/Y/Z Перемещение, мм	2200/1250/750	3200/1250/750
X/Y/Z тип направляющих	качения/ качения/ скольжения	качения/ качения/ скольжения
X/Y/Z Скорость быстрых перемещений, м/мин	20/20/16	20/20/16
Скорость рабочей подачи, мм/мин	1~10000	1~10 000
X/Y/Z Наибольший момент на электродвигателях приводов, Нм	53/ 30/ 53	53/ 30/ 53
Точность позиционирования, мкм	10	10
Повторяемость позиционирования, мкм	6	6
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	18,5/ 22	18.5
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин	40~6000	40~6000
Система привода шпинделя	двухступенчатая, ZF коробка	двухступенчатая, ZF коробка
Конус шпинделя (7:24)	#50	MAS-1 BT50
Вращающий момент шпинделя постоянно/30 мин Нм	470/560	468/560
Емкость магазина инструмента, шт	24, 32, 40, 50, 60	24, 32, 40, 50, 60
Хвостовик инструмента	bt50	bt
Максимальная диаметр/длина сменного инструмента, мм	400	250/400
Макс. масса инструмента, кг	25	25
Время смены инструмента, сек	5	5
Система ЧПУ	fanuc 0i MD	Fanuc 0i
Требуемое давление воздуха, МПа	0.6	6
Потребляемая мощность станка, кВА	55	55
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм		7760x 3600x 3620
Масса нетто, кг	30 000	33 000

### Фрезерный портальный обрабатывающий центр GDM1220

Фрезерный портальный станок предназначен для многооперационной обработки габаритных деталей: сверление, растачивание, фрезерование, развертка и нарезание метчиком. Жесткая конструкция рамы обеспечивает мощную обработку при высокой допустимой нагрузке стола.

#### Варианты использования:

Этот станок за счет вращающегося момента способен изготавливать, обрабатывать, обтачивать сложные детали. Фрезерный портальный обрабатывающий центр используется для фрезеровки крупногабаритных деталей, мелких, сложных деталей для автомобилестроения и деталей, которые необходимы для производства сложного оборудования.

Данный станок позволяет вести обработку по четырем координатным осям. Геометрия движения станка представляет собой продольное перемещение портала вдоль стола станка, поперечное перемещение шпиндельного узла по направляющим траверсы, а также вертикальное перемещение шпиндельного узла вдоль оси шпинделя.

Благодаря внушительным габаритам рабочего стола, удобству загрузки деталей, возможности установки оптических линеек немецкой фирмы Heidenhain (фирма была основана в 1948 году, так что на качество и надежность ее продукции действительно можно положиться) позволяют использовать станок в различных отраслях промышленности, например, в автомобилестроении, аэрокосмической отрасли, в горном деле, машиностроении. Станок хорошо подходит для мелкого и среднесерийного производства.

### **Некоторые особенности:**

- гидроцилиндры компенсируют вес шпиндельной бабки по оси Z;
- выносной пульт управления.

Данную модель станка отличает высокая точность, эффективность, а также высокая жесткость и гибкость, что помогает повысить эффективность производства. Колонны образуют неподвижную жесткую конструкцию, заготовка перемещается на столе сервоприводом оси X между колоннами.

### **Преимущества станка:**

- инструментальный магазин с манипулятором 24 инструмента (большее количество – опция);
- удаление образовавшейся стружки осуществляется при помощи двух винтовых стружечных конвейеров;
- принудительное охлаждение шпинделя протоком масла по системе через холодильник;
- система импульсной смазки ШВП и направляющих;
- множество дополнительных опций.

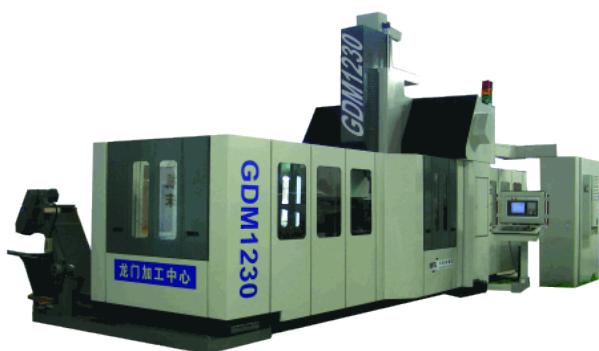
Шарико-винтовая передача (ШВП) станка обеспечивает надежность, долговечность, плавность движения, высокую способность к нагрузкам, а также надежность при высоких скоростях. Фрезерные портальные станки обладают высокой жесткостью, стабильностью структуры и отличными динамическими характеристиками.

## **Портальный обрабатывающий центр GDM1230**

### **Общее описание.**

Портальный фрезерный станок подходит для многооперационной обработки габаритных деталей: фрезерование, сверление, растачивание, развертка и нарезание метчиком. При использовании угловой фрезерной головки (опция) и поворотного стола повышаются технологические возможности

обработки заготовки за 1 установ. Большие габариты рабочего стола, удобство загрузки деталей, возможность установки оптический линеек heidenhain позволяют использовать станок в



различных отраслях промышленности, таких как ВПК, автомобилестроение, аэрокосмическая отрасль промышленности, горное дело, машиностроение. Отличительной характеристикой станка является высокая точность, эффективность, высокая жесткость и гибкость, что делает оборудование идеальным в деле повышения эффективности производства, повышения гибкости при обработке заготовок в среднесерийном и мелком производстве.

### **Станина, рабочий стол, координаты.**

Рабочий стол станка, с габаритными размерами 1250 x 3000, который перемещается вдоль оси X по линейным роликовым направляющим с высокой точностью при весе заготовки до 5000 кг. Ось Y также реализует поперечное перемещение шпиндельной бабки по роликовым линейным направляющим. Конструкция прямоугольных направляющих скольжения по оси Z позволяет реализовывать силовое резание материала фрезами большого диаметра. Гидрокомпенсационные цилиндры снижают нагрузку от шпиндельной бабки на ШВП. Перемещение по всем осям осуществляется при помощи ШВП и сервомоторов. Направляющие защищены от стружки и СОЖ телескопической зажимной. Скорость ускоренной подачи по осям X, Y, Z – 20,20,16 м/мин (соответственно). Станок может быть оснащен задней бабкой и поворотным столом до 800 мм в диаметре для одновременной 4х осевой интерполяции или поворота на заданный угол и последующим зажимом для повышения качества обработки. Система импульсной смазки с большим масляным баком позволяет осуществлять смазку всех точек на ШВП и направляющих.

### **Шпиндель.**

Шпиндель с максимальным числом оборотов 6000 и с конусом MAS-1BT5 управляется двигателем с мощностью 18,5 кВт. Система привода – двухступенчатый ZF редуктор. Конструкция шпинделя в течение длительного срока службы гарантирует высокую точность обработки. Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола составляет от 200 до 900 мм, что позволяет обрабатывать заготовки больших габаритных размеров. Холодильник шпинделя прокачивает масло через рубашку шпинделя, что значительно увеличивает срок его службы.

### **Прочее.**

Инструментальный магазин с манипулятором на 24 инструмента, входит в стандартную комплектацию. Цепной магазин на 24, 32, 40, 60 инструментов - опция. Возможность предварительного выбора нужного гнезда с инструментом для смены – снижает общее время смены, повышая производительность. Удаление стружки, образующейся в процессе резания, осуществляется при помощи двух винтовых стружечных конвейеров на ленточный транспортер и далее в специальную тележку.