

Станок		
	X6132	X6140
Размер стола (Д x Ш), мм	1320x320	1600x400
Ширина и количество Т-образных пазов, мм x шт	18x3	18x3
Макс. вес заготовки, кг	500	800
Оси		
Продольное перемещение, мм	700	900
Поперечное перемещение, мм	255	315
Вертикальное перемещение, мм	320	380
Диапазон продольной подачи, мм/мин	23.5~1180/18	23.5~1180/18
Диапазон поперечной подачи, мм/мин	23.5~1180/18	23.5~1180/18
Диапазон вертикальной подачи, мм/мин	8~394/18	8~394/18
Автоматическое продольное перемещение, мм	680	880
Автоматическое поперечное перемещение, мм	240	300
Автоматическое вертикальное перемещение, мм	300	360
Скорость быстрых продольных перемещений, мм/мин	2300	2300
Скорость быстрых поперечных перемещений, мм/мин	2300	2300
Скорость быстрых вертикальных перемещений, мм/мин	770	770
Тип направляющих оси X		
Тип направляющих оси Y		
Тип направляющих оси Z		
Поворот рабочего стола, град	+/-45	+/-45
Шпиндель		
Количество шпинделей	1	1
Диапазон/ Кол-во скоростей вертикального шпинделя	-	-
Диапазон/ Кол-во скоростей горизонтального шпинделя, об/мин	30~1500/18	30~1500/18
Конус вертикального шпинделя (7:24)	-	-
Конус горизонтального шпинделя (7:24)	ISO50	ISO50
Расстояние от оси верт. шпинделя до направляющих колонны, мм	-	-
Расстояние от торца верт. шпинделя до поверхности стола, мм	-	-
Расстояние от оси гор. шпинделя до поверхности стола, мм	30~350	30~410
Диаметр оправки инструмента, мм	22, 27, 32	32, 50
Максимальный угол вращения вертикальной фрезерной головки, град	-	-
Максимальный диаметр фрезерования, мм		
Максимальный диаметр сверления, мм		
Ход пиноли шпинделя, мм	-	-
Мощность		
Мощность э/д вертикального шпинделя, кВт	-	-
Мощность э/д горизонтального шпинделя, кВт	7.5	11
Мощность э/д подачи, кВт	1.5	3
Мощность э/д подачи СОЖ, кВт	0.125	0.125
Потребляемая мощность станка, кВА	11	15
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	2294x1770x1720	2556x2159x1770
Масса нетто, кг	2650	3850
Масса брутто, кг	2950	4250



Фрезерный горизонтальный станок X6132

многофункциональный аппарат, предназначенный для различной обработки металлических деталей. Он способен обрабатывать плоские, ступенчатые поверхности, прорезать канавки и нарезать шестеренки при помощи цилиндрических, угловых, концевых, фасонных, сферических фрез. Усиленная конструкция станка позволяет загружать тяжелые заготовки весом до 700 кг. Хорошая производительность обусловлена высокой мощностью и широким диапазоном скоростей обработки. Применение современного режущего инструмента позволяет добиться более высоких результатов.

Варианты использования:

- обработка плоскостей, уступов;
- фрезеровка канавок и пазов различных видов;
- резание заготовок.

Простота в обслуживании позволяет с большим удобством использовать станок в мелкосерийном производстве. Эти станки также могут применяться на крупном производстве.

Некоторые особенности:

- шпиндель и закрепленная на нем фреза расположены горизонтально;
- во время обработки фреза совершает вращательные движения, а рабочий стол – движения подачи;
- стол также может вращаться вокруг собственной оси, менять высоту его расположения благодаря перемещению консоли относительно оси шпинделя;
- предохранительные устройства от перегрузок и кнопки аварийного выключения.

Данный фрезерный станок обладает всеми характеристиками универсальных консольно-фрезерных станков.

Преимущества станка:

- возможность установки различных фрезеров, что увеличивает разнообразие выполняемых операций;
- возможность проводить растачивание, зенкерование и сверление заготовок;
- панели управления установлены с обеих сторон станка;
- автоматизированная система смазки узлов и индивидуальная смазка направляющих;
- наличие УЦИ и оптических линеек по 3м осям.

Перемещение стола по трем координатам у модели X6132 осуществляется за счет передачи «винт-гайка». Данный станок дополнительно оснащен УЦИ. Станки с данной функцией позволяют производить более точную обработку деталей. С обеих сторон станка установлены панели управления, чтобы оператору было удобнее работать. Основные узлы станка выполнены из высокопрочных сплавов, а направляющие – из антифрикционного материала. Высокой производительности станка способствуют ускоренные перемещения рабочего стола в поперечном, продольном и вертикальном направлении. Стабильность показаний точностных характеристик обеспечивают основные приводные механизмы и шпиндель.



Станок модели X6140 относится к семейству консольных фрезерных станков. Консоль это важный узел станка, на который крепится рабочий стол, имеющий функцию поворота относительно вертикальной оси на 45° по часовой и против хода часовой стрелки, что позволяет с применением универсальной делительной головки нарезать винтовые и червячные профили на деталях. Главным отличием консольных станков является то, что при обработке детали продольное, поперечное, вертикальное движение обеспечивается при помощи автоматической или ручной подачи стола и консоли. Консоль конструктивно несет на себе все

исполнительные механизмы автоматических и механических (вручную вращением от штурвальчика) приводов перемещений по трем осям, что обуславливает высокие требования по жесткости к конструкции консоли.

Шпиндель на таких станках расположен горизонтально и приводится во вращение посредством передачи крутящего момента от электродвигателя через коробку скоростей (18 ступеней скоростей), которая в свою очередь находится в станине станка. Шпиндель полый конструкции имеет возможность крепления по конусу непосредственно фрезы или фрезерной оправки. Оправка с фрезами на станке поддерживается с использованием специальных подвесок, которые имеют возможность перемещаться по хоботу станка. Хобот, в свою очередь имеет возможность перемещаться по горизонтальным направляющим.

Для продольного, вертикального и поперечного перемещения стола по направляющим используется пара винт – гайка особо точного изготовления. Современные методы закалки и шлифовки зубьев шестерен делают работу станка более комфортной и бесшумной. На станке предусмотрена функция механического зажима по осям, что придает дополнительную жесткость на ударные нагрузки, возникающие при обработке деталей фрезами. С этой же целью при «жестком» фрезеровании хобот соединяют с консолью с помощью специальных металлических поддержек. Станок изготовлен с соблюдением международных стандартов и правил безопасной работы. Станок незаменим на производстве, связанным с мелкосерийным и опытным выпуском машиностроительной продукции.

Фрезерный станок оснащен устройством цифровой индикации (УЦИ), на которое поступает информация о положении обрабатываемой детали относительно режущего инструмента от оптических линеек, установленных по трем условным осям обработки детали.