



SLIKA I KRATAK OPIS MAŠINE

VF-2SS

Vertikalni obradni centar sa vertikalnim bočnim karusel magacinom za 30 alata, "Inline Direct Drive" pogonom (direktna veza motor – glavno vreteno, bez prenosnika) i glavnim vretenom sa 12.000 o/min, snage 22.4 kW i velikim brzinama brzih hodova. Pogodan za obradu delova manjih i srednjih dimenzija u pojedinačnoj i serijskoj proizvodnji. Mašina je proizvedena u USA.





TEHNIČKE KARAKTERISTIKE MAŠINE

HODOVI	
X Osa	762 mm
Y Osa	406 mm
Z Osa	508 mm
Rastojanje od čela glavnog vretena do radnog stola (min)	102 mm
Rastojanje od čela glavnog vretena do radnog stola (max)	610 mm
GLAVNO VRETENO	
Maksimalna snaga	22.4 kW
Maksimalna brzina	12000 o/min
Maksimalni obrtni moment	122 Nm pri 2000 o/min
Prenos snage sa motora	In-line direct drive – direktno motor-vreteno
Konus i prihvati	ISO40, DIN 69871
RADNI STO	
Dužina	914 mm
Širina	356 mm
Maksimalna težina tereta na stolu	680 kg
Širina T-žljeba na stolu	16 mm
Rastojanje između T-žljebova na stolu	125 mm
Broj T-žljebova na stolu	3
BRZINE POMOĆNIH KRETANJA	
Brzi hodovi X, Y i Z-ose	35.6 m/min
Maksimalna brzina radnog hoda	21.2 m/min
MOTORI ZA POMOĆNA KRETANJA	
Maksimalno opterećenje motora X i Y-ose	8874 N
Maksimalno opterećenje motora Z-ose	13723 N
AUTOMATSKI IZMENJIVAČ ALATA	
Broj alata u magacinu	30
Tip magacina alata	Vertikalni bočni karusel sa rukom za automatsku izmenu alata
Maksimalni prečnik alata za pun magacin	76 mm
Maksimalna težina alata	5 kg
Vreme izmene alata	1.6 s
OPŠTE	
Pneumatska instalacija (zahtev)	113 L/min, 6.9 bar
Kapacitet rezervoara za emulziju	208 L
Snaga el. mreže (zahtev)	3x400 V, 50 Hz
Težina mašine	3539 kg



UPRAVLJAČKI SISTEM

-) Upravljački sistem HAAS;
-) Trojni procesor;
-) Troosni CNC upravljački sistem sa 1 GB korisničke memorije;
-) Programiranje u ISO G i M kodu (velika sličnost sa FANUC programiranjem);
-) USB port (mogućnost direktnog puštanja programa sa USB nosača podataka);
-) RS-232 port (serijski komunikacioni port za vezu CNC-PC);
-) DNC (upravljanje sa PC-a preko RS-232 porta);
-) Ethernet interface – povezivanje mašine LAN kablom u računarsku mrežu (server);
-) Rigid Tapping – sinhrono urezivanje navoja mašinskom ureznicom bez kompenzacije;
-) Standardne G i M funkcije;
-) Standardno editovanje programa;
-) Grafička simulacija obrade;
-) Praćenje postojanosti alata;
-) Kompenzacija obrade usled termičkih promena;
-) Autodijagnostika mašine;
-) Alarm displej sa uzrokom alarma;
-) Help displej;
-) Praćenje opterećenja po osama u radu;
-) Apsolutno i inkrementalno programiranje;
-) Ciklusi glodanja džepova iz punog materijala;
-) Ciklusi urezivanja navoja;
-) Ciklusi bušenja;
-) Ciklusi razbušivanja i razvrtanja.