

{tab=Описание серии}

Вертикально-горизонтальные фрезерно-токарные обрабатывающие центры. Системы управления Siemens или Heidenhain, выносной пульт. Управляемые от ЧПУ поворотные столы, контрподдержки, поворотные мостики. Различные варианты защитных ограждений. Измерительные системы для контроля заготовки и инструмента. Транспортер стружки, подача СОЖ через ось режущего инструмента. Угловые головки, загрузочные станции, гидравлические зажимы и многое другое.

{yoo-gallery src=[/images/stanki/VHC/] width=[100]}



VHC (Вертикально-горизонтальный центр), спроектированный как обрабатывающий центр с подвижной колонной и поворачивающимся по оси Y шпинделем - идеальный станок для 3-х сторонней обработки. В комбинации со встроенным или устанавливаемым поворотным столом с управлением от ЧПУ центр может быть использован для 5-ти сторонней обработки заготовок за одну установку. Диапазон перемещений по оси X от 1600 до 12000 мм обеспечивает полное и гибкое использование VHC как для обработки больших деталей в одной рабочей зоне, так и использование маятникового режима с двумя рабочими зонами. В этом случае рабочие зоны могут быть разделены ассиметрично. Обрабатывающие центры серии VHC с исполнением шпинделя SK40 (HSK A-63) имеют перемещение по оси Y 600 мм (версия 2) или 900 мм (версия 3).



Благодаря большим размерам, качественным направляющим и мощным шпинделям (40 kW) станки обеих версий позволяют производить любые виды обработки, доступные для обрабатывающих центров подобного класса. По запросу центра могут изготавливаться с исполнением шпинделя SK 50 (HSK A-100).

Имея такие же перемещения по осям X/Y и исполнение шпинделя SK 50 (HSK A-100) модель VHC 50 предназначена для операций резания в тяжелых условиях. Увеличенный диапазон перемещений по оси Z до 1000 мм, большие рабочие зоны и поворотные столы с диаметром до 1500 мм позволяют производить многостороннюю обработку больших деталей сложной формы.

Прекрасное оснащение



Поставляемый в стандартной конфигурации поворотный шпиндельный узел оригинальной конструкции обеспечивает высокую точность и максимальную надежность благодаря плоскозубчатому колесу с делением 2.5° (опционально 1°). Плавное позиционирование шпиндельного узла осуществляется точно и надежно, а в случае отказа блокируется сажимными клиновидными элементами с гидроприводом. Совместное использование интерполируемой фрезерной головки, т.е. фрезерной головки, способной поворачиваться во время процесса обработки, и самых современных систем ЧПУ позволяет эффективно выполнять сложную профильную обработку и удовлетворять самым высоким требованиям при изготовлении пресс-форм. Указанные виды обработки доступны для всех моделей. При креплении заготовки на горизонтальных или вертикальных управляемых от ЧПУ поворотных столах возможна 5-ти сторонняя обработка за одну установку. Заготовки большого размера поворачиваются с помощью поворотных мостиков между поворотным столом и контрподдержкой.



Фрезерно-токарные обрабатывающие центры оснащаются быстро вращающимися столами с диаметром планшайбы 1000 мм с мощными приводами, обеспечивающими скорость вращения до 300 об/мин и усилием 2000 Nm. Система захвата инструмента Carpo C6, установленная на шпиндельном узле, служит для автоматического захвата требуемого токарного инструмента. Конструкция данного узла обеспечивает высокую точность и, в то же время, позволяет избежать дополнительных нагрузок на шпиндель.

