

CHEVALIER®

Вертикальный машинный
центр

FALCON-2552VMC-L



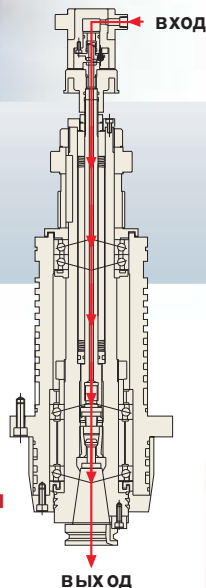
Вертикальный машинный центр

FALCON-2552VMC-L (ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ)



Конструкция шпинделя высокой точности

Шпиндель (класс 7 P4) с угловыми шарикоподшипниками выдерживает высокое осевое давление и устраняет вибрацию во время больших нагрузок.



Система охлаждения через шпиндель (опция)

Насос высокого давления подает СОЖ через шпиндель для охлаждения режущего инструмента, предотвращая перегрев заготовки и инструмента.



Автоматическая система смены инструмента

Оригинальная конструкция позволяет увеличить срок службы шпинделя за счет снижения давления на подшипники во время смены инструмента.

Линейные направляющие высокой жесткости

Конструкция линейных направляющих обеспечивает перемещение на высоких скоростях по осям X и Y и позволяет выполнить тяжелую или легкую обработку. Конструкция оси Y с 4 направляющим позволяет избежать провисания стола и гарантирует высокую жесткость.



СИСТЕМА ЧПУ

Стандартная система ЧПУ:

Fanuc 18M

- монохромный монитор 9" ЭЛТ

Другие доступные системы ЧПУ:

Fanuc 0iM - жидкокристаллический монохромный монитор 7.2"

Fanuc 0M - монохромный монитор 9" ЭЛТ

Heidenhain TNC 410M/iTNC 530

- жидкокристаллический цветной монитор 10.4"

Siemens 810D/840D

- жидкокристаллический монохромный монитор 10.4 и программное обеспечение "ShopMill"

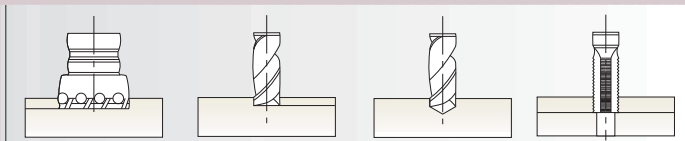


Система ЧПУ FANUC 18M/0M, 18iM/0iM



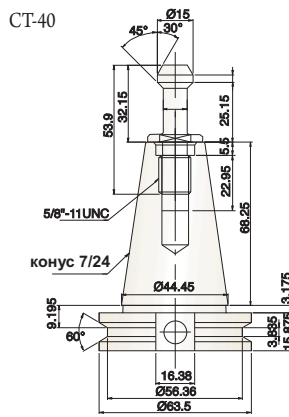
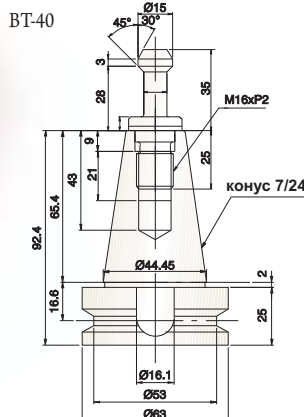
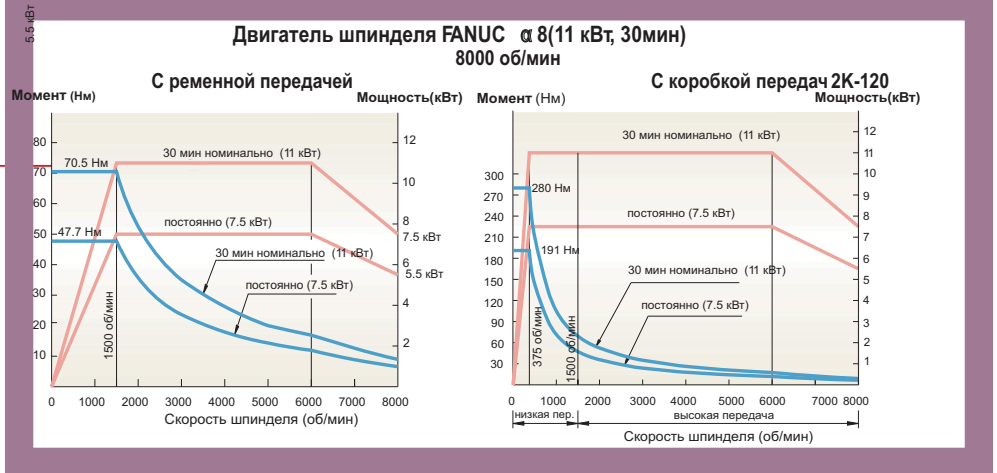
Система HEIDENHAIN TNC 410M/iTNC 530

ВОЗМОЖНОСТИ ОБРАБОТКИ



ИНСТРУМЕНТ	ТОРЦ. ФРЕЗЕР.	КОНЦ. ФРЕЗ.	СВЕРЛЕНИЕ	НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ
Материал заготовки	S45C	S45C	S45C	S45C
Диаметр инструмента	5 мм	25 мм	40 мм	M24 x P3
Кол. режущ. кромок	4	5	2	
Скор. вращ. шпинделя	1000 мин ⁻¹	533 мин ⁻¹	533 мин ⁻¹	180 мин ⁻¹
Глубина резания	4 мм	20 мм	50 мм	40 мм
Ширина резания	55 мм	20 мм		
Скорость подачи	1400 мм/мин	390 мм/мин	90 мм/мин	540 мм/мин
Скор. съема припуска	308 см ³ /мин	156 см ³ /мин	113 см ³ /мин	

ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШПИНДЕЛЯ



ТИП ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА И ШТРЕВЕЛЬ

ОБЩИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ОПИСАНИЕ	FALCON-2552VMC-L
Стол	
Размер стола	1450 x 570 мм
T-слоты	5 x 18 мм x 100 мм
Нагрузка на стол	1200 кг
Перемещение	
Ось X	1300 мм
Ось Y	635 мм
Ось Z	635 мм
Шпиндель	
Расстояние до стола	100 ~735 мм
Расстояние до колонны	685 мм
Конус шпинделя	7/24 (# 40)
Скорость вращения шпинделя	80~8000 об/мин (Опц. 10000 об/мин, 12000 об/мин)
Скорости подачи	
Ускоренная по осям X/Y/Z	30/30/18 м/мин
Скорость подачи резания	1 ~ 7600 мм/мин
Точность	
Позиционирование	JIS B6338 ± 0.005 мм, VDI 3441 P0.016 мм
Повторяемость	JIS B6338 ± 0.003 мм, VDI 3441 PS0.011 мм
Сменщик инструмента	
Вместим. инструм.	20 (карус. тип), опц. 24 (рычажный тип)
Тип держателя	СТ-40 или ВТ-40, SK-40
Штревель	JMBTA стандарт 45°
Макс. диаметр инструм.	100 мм, опц. 24-позиционный рычажный тип 76 мм
Макс. вес инструмента	7 кг
Двигатель	
Двигатель шпинделя	11 кВт опц., 15 кВт
Двигатель привода X, Y, Z	X,Y : 1.0 кВт, Z : 2.1 кВт
Насос СОЖ	0.75 кВт
Общие	
Потребная мощность	20 кВА (опц. 25 кВА)
Потребный воздух	(5 кг/см ²) 200 л/мин
Занимаемая площадь (L x W x H)	2701 x 3348 x 2638 мм
Масса станка	7100 кг

Примечание: Изготовитель оставляет за собой право изменять конструкцию, спецификации, механизмы и т.д. станка без предварительного уведомления.
Все спецификации, показанные выше, справедливы в качестве ссылки.

Стандартн. принадл.

- 20-поз. карус. тип смены инстр.
- Система охлаждения
- Полностью защищенная кабина
- Рабочее освещение
- Центральная система смазки
- Сигнальная лампа
- Обдув шпинделя
- Инструмент и инструмент. ящик
- Выравнивающие болты и опоры
- Руководство по экпл. и специф.

Стандарт. свойства ЧПУ

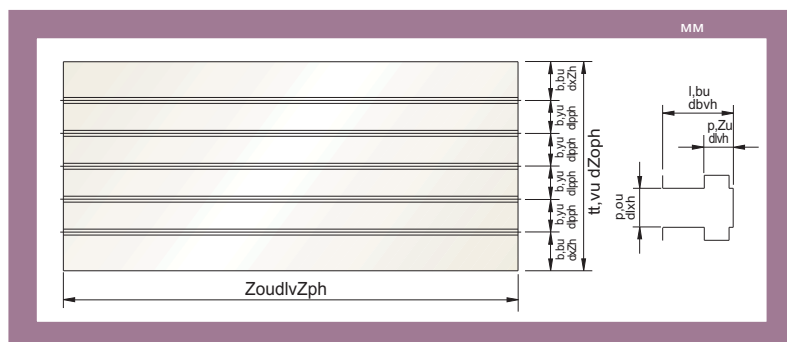
- Двигатель шпинделя 8000 об/мин
- Импульсный генератор дистанционного типа
- Нарезание резьбы

Опц. принадлежности

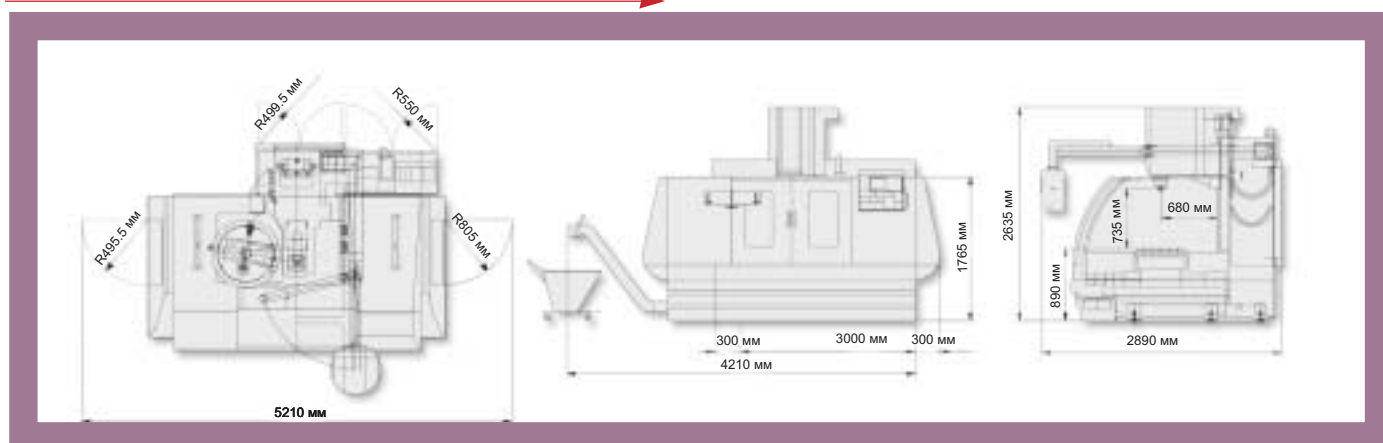
- ВТ40, СТ40 или SK40 штревель
- Обдув зоны обработки

- Устройс. подачи СОЖ через инстр.
- Под ача СОЖ через шпиндель при давлении 20 бар
- Подготовка подачи СОЖ через шпиндель
- 5-шт уцерное кольцо подачи СОЖ
- Пистолет для смыва стружки
- Устройство смыва стружки на задней стороне
- Шнек. конвейер удаления стружки
- Лифт. конвейер удаления стружки
- 24-позиц. смена инстр. рычаж. типа
- Подготовка 4-й оси
- Поворотный стол
- Устройство охлаждения шпинделя
- Шпиндель 10000/12000 об/мин с устройством охлаждения
- Теплообменник для электрического шкафа
- Автоматическое отключ. питания
- Автоматическое измерение длины инструмента
- FANUC 0iM/18MC
- HEI DENH AIN
TNC4 10M/426M/iTNC5 30
- SIEMENS 810D/840D

Стол и T-слоты



Размеры и чертежи



FALCON MACHINE TOOLS CO., LTD.

N0. 34, Hsing Kong Road, Shang Kang, Chang Hua
TAIWAN 509, R.O.C.
TEL: 886-4-7991126 FAX: 886-4-7980011
http://www.chevalier.com.tw
TA-YA TEL: 886-4-25673266 FAX: 886-4-25673877
E-mail:overseas@chevalier.com.tw

U.S.A. OFFICE

CHEVALIER MACHINERY INC.

9925 TABOR PLACE
SANTA FE SPRINGS, CA 90670
TEL: (562)903-1929
http://www.chevalierusa.com
E-mail: info@chevalierusa.com

FAX: (562)903-3959

