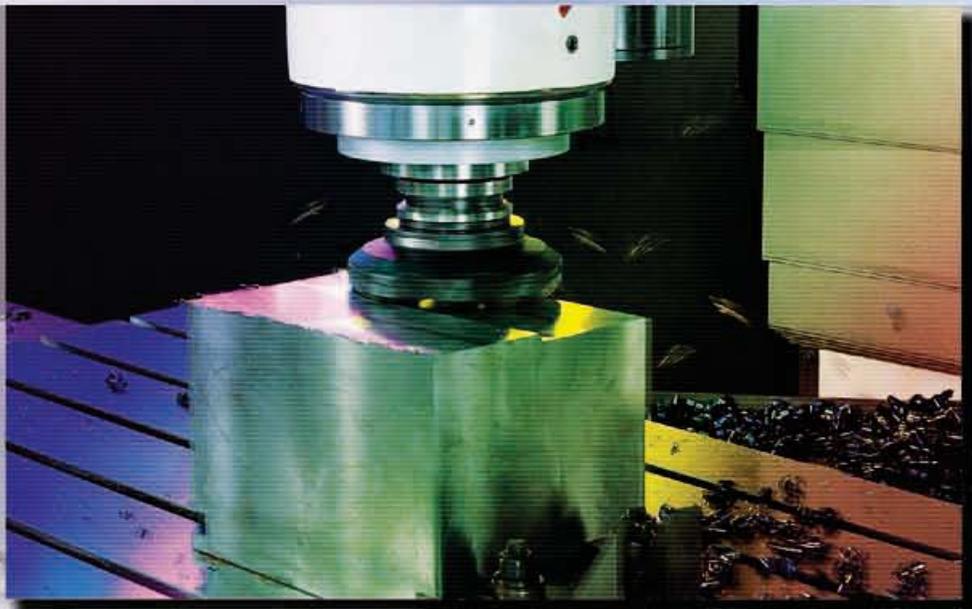


CHEVALIER®

3060VMC/3072VMC

ФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



3060VMC /

1 СВОЙСТВА СТАНКА

3060VMC/3072VMC

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ

- **Скорость шпинделя**
Ременная перед.: 6000 об/мин (опц.)/8000 об/мин(опц.)
Зубчатая передача: 4000 об/мин /6000об/мин (опц.)
- **Количество инструментов**
24 – барабанный тип
32 – цепной тип
- **Ускоренное перемещение по осям (X/Y/Z)**
15/15/12 м/мин
- **Точность позиционирования**
VDI 3441 P ± 0.008 мм
- **Повторяемость**
VDI 3441 PS ± 0.006 мм



3060VMC/3072VMC: 3090 мм

3060VMC: 4290 мм

3072VMC: 5070 мм

3060VMC

Примечание: Станок показан с опциональными принадлежностями

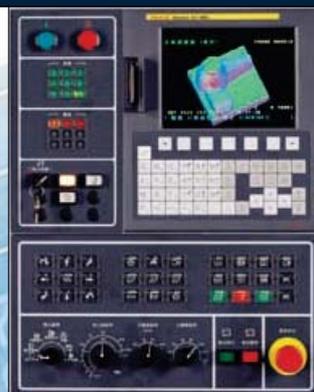
ЦИЕНТР ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА



Система HEIDENHAIN iTNC530



Система SIMENS 810D



Система FANUC 18iMB/0iMC

Стандартная система
FANUC 0iMC

Другие доступные системы

- FANUC 18iMB
- HEIDENHAIN iTNC 530 15" жидкокристаллический цвет. монитор
- SIEMENS 810D 10.4" жидкокристаллический цветной монитор, программное обеспечение "ShopMill"

ПРИМЕНЕНИЕ



ПРОВЕРКА



Диагностика параметров перемещения

Специальная система диагностирует перемещение станка. Данные с датчика поступают в компьютер, и составляется диаграмма точности станка. Данная диаграмма гарантирует, что станок настроен надлежащим образом и соответствует заявленной точности.

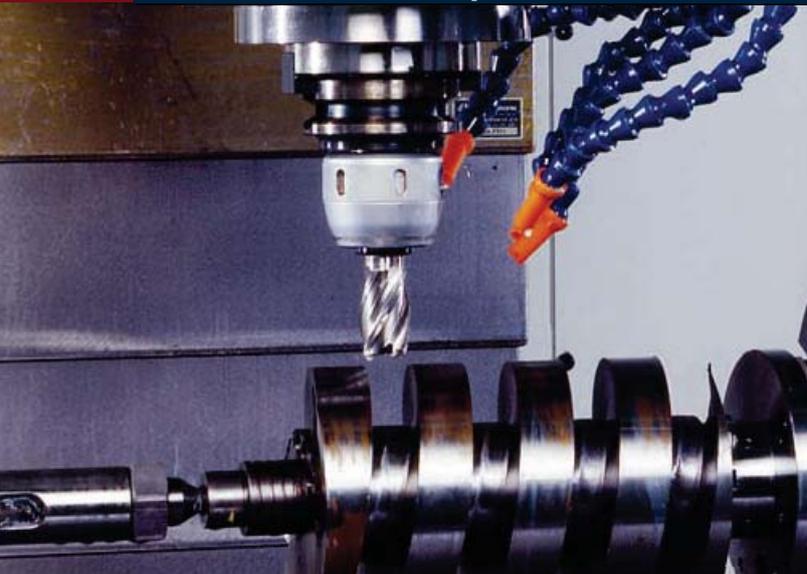
Лазерная калибровка

После сборки все станки измеряются и калибруются с применением современного лазерного оборудования. Это обеспечивает точность позиционирования.

3060VMC

3

КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА



ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ

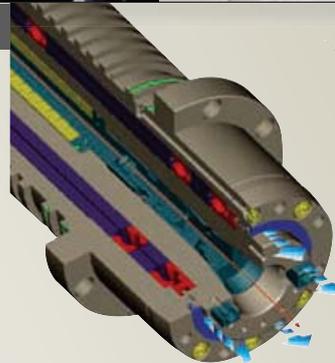
1



Автоматическая система смены инструмента

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

2



Система охлаждения через шпиндель (опция) 20 бар

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

Шпиндель с ременным приводом

- Шпиндель поддерживается угловыми контактными шариковыми подшипниками с внутренним диаметром 90 мм и 80 мм.
- Шпиндель с двигателем 15 кВт, скорость 6000 об/мин (опция 8000 об/мин) позволяет осуществлять тяжелую обработку при малых скоростях и легкую обработку на высоких скоростях

Охлаждаемый воздухом электрический шкаф (опция)

Данная система не допускает повышение температуры внутри электрического шкафа, что продлевает срок его службы



3

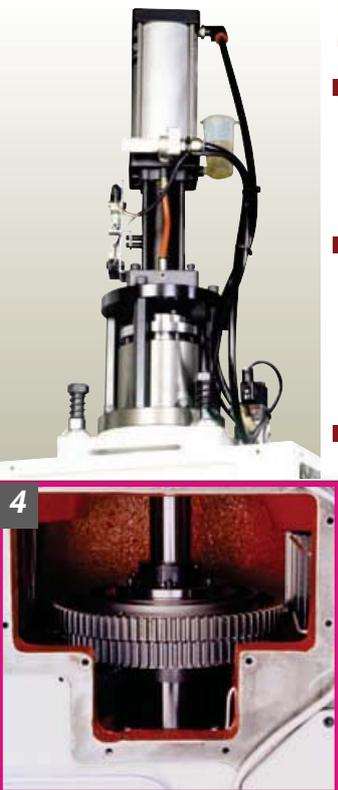


Магазин инструмента	Барабанно-рычажный	Цепной
Тип держателя	BT40/CT40/DIN40/JT40	
Кол-во инстр.	24/32 (опция)	32 (опция)
Возврат инстр.	Произвольный	Произвольный
Выбор инстр.	Произвольный	Произвольный

ЦЕНТР ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

Шпиндель с зубчатой передачей для тяжелой обработки (опция)

- Шпиндель с зубчатой передачей поддерживается двойными шариковыми подшипниками и угловыми контактными шариковыми подшипниками с внутренними диаметрами 100 мм, и подходит для работы в тяжелом режиме.
- Двигатель шпинделя мощностью 22 кВт и двухскоростная коробка передач позволяют достигать максимальный крутящий момент на шпинделе при тяжелой обработке на оборотах в диапазоне 209-345 об/мин и при легкой обработке на оборотах в диапазоне 4000-6000 об/мин.
- Масляный охладитель, установленный в шпинделе, уменьшает тепловую деформацию



Шпиндель с зубчатой передачей для тяжелой обработки



3060/3072 : 1350 мм

3060/3072 : 1450 мм

3060VMC

Примечание: Станок показан с опциональными принадлежностями

Механизм автоматической смены инструмента барабанного типа

- Конструкция механизма обеспечивает быструю и надежную смену инструмента, гарантирует высокую точность и надежность.
- Выбор инструмента происходит в произвольном направлении по кратчайшему пути

Шариковые винтовые пары большого диаметра

- Высокоточные винтовые пары большого диаметра (50 мм) обеспечивают минимальный зазор.
- Высокоточные винтовые пары с угловыми контактными шарикоподшипниками обеспечивают высокую точность.
- Данная конструкция снижает тепловую деформацию.
- Винтовые пары и серводвигатель связаны гибкими сцеплениями, что гарантирует высокую эффективность передачи и минимальный зазор



Измерение заготовки (опция)



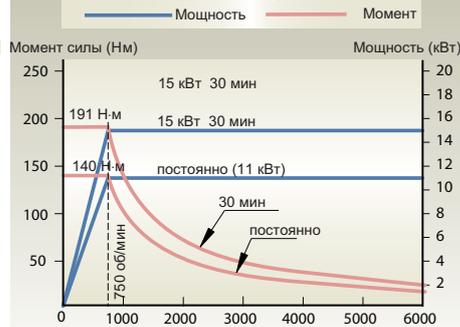
Измерение инструмента (опция)



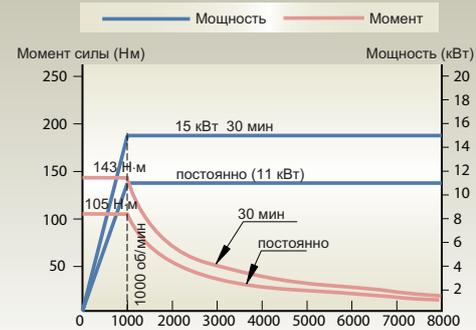
5 ВЫХОД. ХАРАКТЕР. ШПИДЕЛЯ

1. Шпиндель с ременной передачей
6000 об/мин
FANUCαP22i (15 кВт)
2. Шпиндель с ременной передачей
8000 об/мин
FANUCαP22i (15 кВт)

1. Шпиндель с ременной передачей
6000 об/мин
FANUCαP22i (15 кВт)

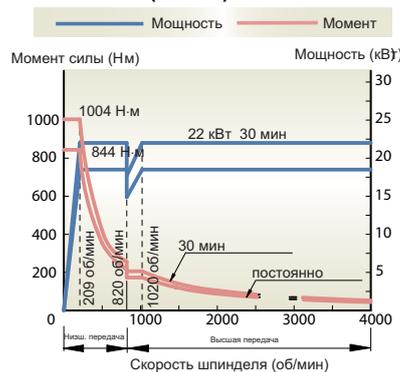


2. Шпиндель с ременной передачей
8000 об/мин
FANUCαP22i (15 кВт)

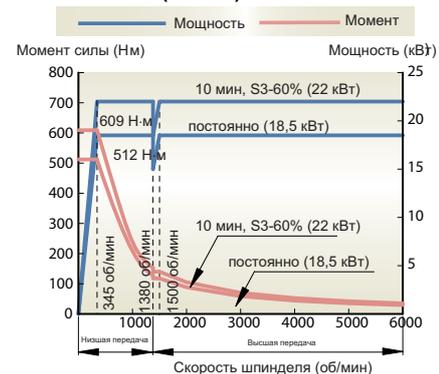


3. Шпиндель с зубчатой передачей
4000 об/мин
FANUCα18i (22 кВт)
4. Шпиндель с зубчатой передачей
6000 об/мин
FANUCα18i (22 кВт)

3. Шпиндель с зубчатой передачей
4000 об/мин
FANUCα18i (22 кВт)

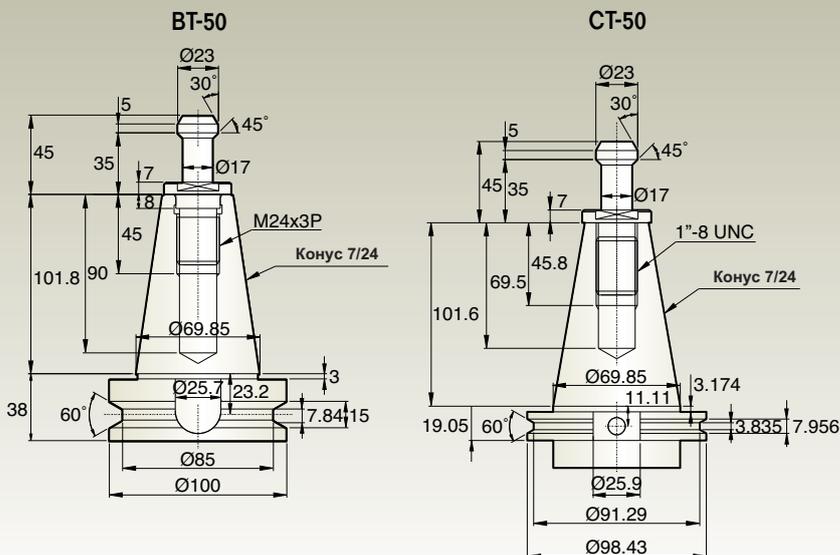


4. Шпиндель с зубчатой передачей
6000 об/мин
FANUCα18i (22 кВт)



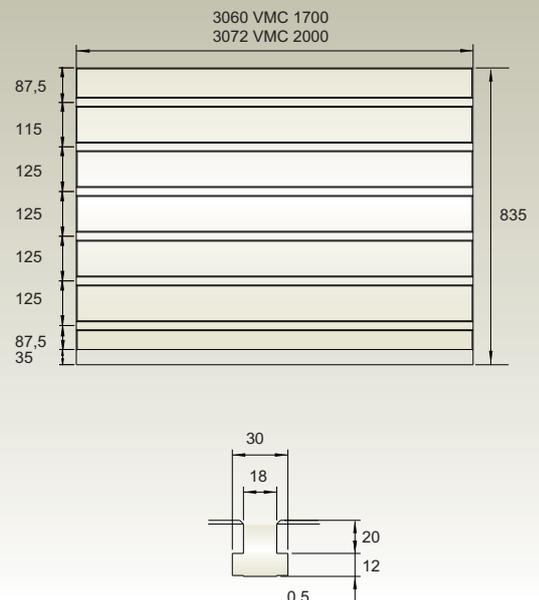
ТИП ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМ. И ШТРЕВЕЛЬ

Единица измерения мм



СТОЛ С Т-ПАЗАМИ

Единица измерения мм



Описание	3060VMC	3072VMC
Стол		
Размер стола	1700x800 мм	2000x800 мм
T-пазы	6x18 мм x125 мм	
Нагрузка на стол	2500 кг	
Перемещение		
Ось X	1530 мм	1850 мм
Ось Y	800 мм	
Ось Z	762 мм	
Шпиндель		
Расстояние от торца шпинделя до стола	200~962 мм	180~942 мм
Расстояние от центра шпинделя до колонны	850 мм	
Конус шпинделя	#50	
Скорость шпинделя	Ременный привод: 60~6000 об/мин (Опц. Ремен. привод: 8000 об/мин. Зубчатый привод: 40~4000 об/мин или 6000 об/мин)	
Диаметр шпинделя	Ременный привод: 90 мм Зубчатый привод: 100 мм	
Скорость подачи		
Скорость подачи по осям	15/15/12 м/мин	
Скорость подачи резания	1~5000 м/мин	
Диаметр и шаг винтовых пар	50 мм, P10	
Точность		
Позиционирование	VDI3441 P ±0.008 мм	
Повторяемость	VDI3441 PS ±0.006 мм	
Смена инструмента		
Кол-во инструментов	Рычажная: 24 ; (Опц. рычажная: 32)	
Время смены инструмента	Рычажная: T-T 5 с, C-C 8 с	
Тип держателя инструмента	BT50, CT50 или DIN50	
Тяговый стержень	P40T-1	
Макс. диаметр инструмента	24-позиционная кулачкового типа: 110 мм 32-позиционная кулачкового типа: 127 мм	
Макс. длина инструмента	300 мм	
Максимальный вес инструмента	15 кг	
Двигатель		
Двигатель шпинделя	Ременный привод: αP22i (14,7 кВт; широкий диапазон) Зубчатый привод: α18i (22 кВт)	
Приводной двигатель (X/Y/Z)	4.0 кВт	
Насос СОЖ	0.37 кВт	
Общее		
Требуемая мощность	38 кВА	
Требуемый воздух	5 кг/см ² , 200 л/мин	
Занимаемая площадь	2980x4290x3108 мм	2980x5070x3108 мм
Вес	14000 кг	14500 кг

Стандартные возможности

1. Импульсный генератор.
2. Нарезание резьбы.

Стандартная комплектация

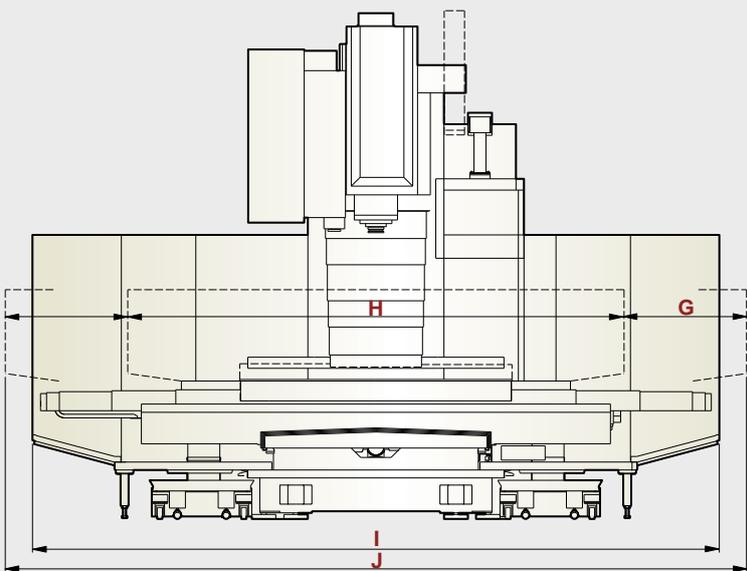
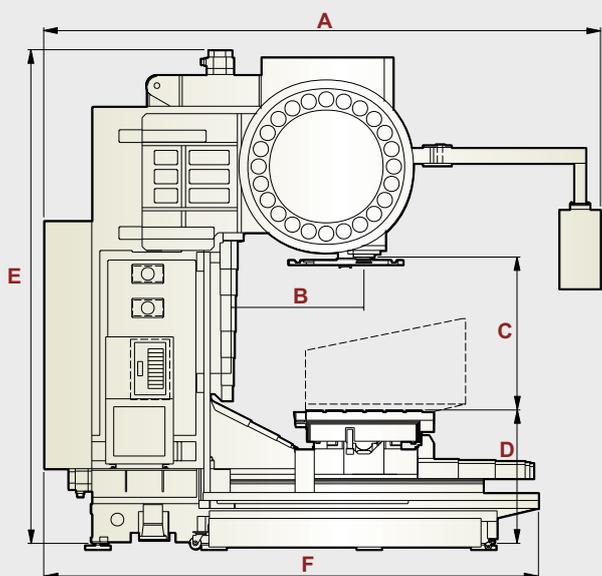
1. 24-местный сменщик инструмента барабанно-рычажного типа.
2. Система СОЖ.
3. Рабочая лампа.
4. Центральная система смазки.
5. Сигнальная лампа.
6. Обдув шпинделя.
7. Устройство охлаждения шпинделя.
8. Подача сжатого воздуха в зону обработки.
9. Теплообменник для электрического шкафа.
10. Шпиндель с ременной передачей 6000 об/мин.
11. Система смыва стружки.
12. Инструментальный ящик с монтажным инструментом.
13. Регулировочные винты и опоры.
14. Руководство оператора и спецификация.

Опции

1. Инструментальная оправка BT 40; CT 40; DIN-40; JT-40.
2. Шпиндель с ременной передачей 8000 об/мин.
3. Шпиндель с зубчатой передачей 6000 об/мин.
4. Подготовка станка для пневматического зажима 4-ой оси (без двигателя, привода и поворотного стола).
5. 4 ось, поворотный стол CNC-401RV.
6. 4 ось, поворотный стол CNC-501RV.
7. Автоматическое отключение напряжения.
8. Контактный датчик автоматического замера длины инструмента.
9. Подача СОЖ через инструмент.
10. Подача СОЖ через шпиндель.
11. Полностью защищенная кабина.
12. Устройство смыва стружки для полностью защищенной кабины.
13. 32-местный сменщик инструмента цепного типа.
14. Маслоотделитель.
15. Пистолет сжатого воздуха.
16. Пистолет СОЖ.
17. Линейная шкала

※ **Примечание:** Изготовитель оставляет за собой право изменить дизайн, спецификации, механизмы и т.д. без уведомления. Все спецификации, представленные выше, используются только как рекомендованные.

ОСНОВНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ



ПОЗИЦИЯ	3060VMC	3072VMC
A	3477 мм	
B	850 мм	
C	200~962 мм	180~942 мм
D	840 мм	
E	3108 мм	
F	3090 мм	
G	765 мм	925 мм
H	3100 мм	3630 мм
I	4290 мм	5070 мм
J	4630 мм	5480 мм

※ **Примечание:** Изготовитель оставляет за собой право изменить дизайн, спецификации, механизмы и т.д. без уведомления. Все спецификации, представленные выше, используются только как рекомендованные.



ЧПУ профильно-шлифовальный станок Автоматический шлифовальный станок Профильно-шлифовальный станок с ли-нейным двигателем Верт. маш. центр VMC с пово-шлифовальный с ли- (различные разм.) ротным столом Верт.-токар. станок с двойной револ. головкой Вертикально-токарный станок Токарный станок с накл. станиной Учебный токарный станок

Шлифовальные станки

Верт. маш. центры

Вертик.-токарн.

Токарные станки

FALCON MACHINE TOOLS CO., LTD.

No. 34, Hsing Kong Road, Shang Kang, Chang Hua TAIWAN 509

TEL: 886-4-7991126

FAX: 886-4-7980011

http://www.chevalier.com.tw

E-mail: overseas@chevalier.com.tw

TA-YA Factory TEL: 886-4-25673266

U.S.A. OFFICE

CHEVALIER MACHINERY INC.

9925 Tabor Place Santa Fe Springs, CA 90670 U.S.A

TEL: (562) 903-1929

FAX: (562) 903-3959

000 «Шевалье.ру»

129626, г. Москва, ул. 2-я Мытищинская, д.2, стр.1, оф.502
Тел.: (495) 7557731, 7555810, 9675562

Факс: (495) 7557731

www.stanki-chevalier.ru

info@stanki-chevalier.ru