

GMT400D(A)



Производитель



Серия

GMT

Характеристики

Технологические возможности

Размер поверхности стола (мм)	650x1000
Максимальный вес заготовки (кг)	200x2
Перемещения по осям (X\Y\Z) (мм)	520x400x300
Расстояние от стола до торца шпинделя (мм)	200-500
Время поворота паллеты (сек)	4,8

Шпиндель

Конус (BT)	30
Максимальная мощность (кВт)	12,0/4,8
Скорость быстрых перемещений по осям (X\Y\Z) (м/мин)	56/56/56

Инструментальный магазин

Тип хвостовика инструмента	BT30
Количество инструмента (шт)	14
Максимальный диаметр инструмента (мм)	80
Максимальная длина инструмента (мм)	200

Максимальный вес инструмента (кг)	3
Время смены инструмента от инструмента к инструменту (сек)	1,1
Время смены инструмента от стружки к стружке (сек)	1,9
Общее	
Потребляемая общая мощность (кВа)	25
Занимаемая площадь (без бака СОЖ) (мм)	1800x3400
Высота (мм)	3150
Масса (кг)	4000
ЧПУ	Siemens [Fanuc]

* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом-изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несет ответственности за типографские опечатки и ошибки.

Техническое описание

Резьбонарезной станок с подвижной колонной и двойным столом GMT 400D(A) и позволяет выполнять высокоскоростное фрезерование, сверление и нарезание резьбы. Функция ЧПУ Siemens Advanced Surface является залогом высокого качества поверхности и максимальной производительности.

Характеристики

Жесткая конструкция

Конструкция высокой жесткости разработана на основе анализа станины методом конечных элементов. Станок стабилен при обработке благодаря минимизации деформаций и вибраций, возникающих из-за перемещений и резания. Конструкция обеспечивает отличные возможности

удаления стружки, благодаря станине с большим наклоном.

Технология быстрых подач

Применение приводов подач высокой мощности, высокопрецизионных ШВП и скоростных направляющих качения, позволило реализовать ускоренный ход 56 м/мин при ускорении 1G, – таким образом минимизировано вспомогательное время. Внедрение в конструкцию телескопического кожуха, специально разработанного для высокоскоростного перемещения, минимизирует динамическую нагрузку и шум.

Высокоточная обработка

Уникальная компенсация тепловой деформации от компании Komatech была разработана на основе многолетних наблюдений за работой станков в реальном производстве. Точное позиционное управление, отличное от продукции других компаний, обеспечивает наилучшую производительность при обработке высокоточных деталей.

Высокопроизводительный шпиндель

Эффективная конструкция шпинделя с прямым приводом реализует оптимальную обработку путем минимизации вибрации шпинделя. Возможно опционально использовать подачу СОЖ через шпиндель и систему крепления инструмента с двойным контактом (Big plus).

Высокомоментный электродвигатель

На GMT 400D(A) может быть установлен двигатель с высоким крутящим моментом, что расширяет область применения. Данный привод позволяет оптимально использовать возможности оснастки BT30.

Базовая комплектация

- Ограждение от разбрызгивания жидкости
- Рабочее освещение
- Сигнальная лампа
- Счетчик деталей
- Электронный маховик
- Бак СОЖ
- Руководство по эксплуатации
- Стандартный комплект инструмента