

Обработка центр С 400 basic:

НОВЫЙ — МОЩНЫЙ — ПРЕЦИЗИОННЫЙ

В Штутгарте Hermle AG представила свой новый 5-осевой обрабатывающий центр С 400 basic, главные особенности которого можно охарактеризовать двумя словами — **мощный и прецизионный**.

Изготовленный на основе проверенной на практике модифицированной портальной конструкции с 3-осевой системой управления инструментом и 2-осевой системой перемещения заготовки, обрабатывающий центр С 400 basic продолжает серию оборудования фирмы Hermle — хорошо известной специалистам своими инновациями в области 5-осевой обработки. Так как все большее число производителей переходят к данной схеме, считая ее идеальной для производства сложнопрофильных деталей, можно утверждать, что данная технология окончательно утвердилась на рынке металлообрабатывающего оборудования.

Но оригинал имеется только у Hermle.

Мощность и прецизионность означают большой объем резания при наивысшей точности и оптимальном качестве поверхности. Низковибрационная станина станка, полученная **методом минерального литья**, обеспечивает необходимую статическую прочность, которой дополнительно способствует установка на четырех опорах. Проверенное рынком на тысячах единиц оборудования расположение осей в станках Hermle, где оси X, Y и Z отнесены к инструменту, а оси A и C — к заготовке, обеспечивает оптимальное взаимодействие осей в совершенном по конструкции 5-осевом обрабатывающем центре.

Максимальные перемещения по осям: X — 850 мм, Y — 700 мм и Z — 500 мм, позволяют обрабатывать заготовки весом до 2000 кг при 3-осевой и весом до 600 кг — при 5-осевой обработке. Огромным преимуществом при этом является, прежде всего, большая по размеру (Ø 1000 мм) рабочая зона, что способствует предотвращению столкновений со стенками ограждения наклонно-поворотного стола Ø 650 мм (двусторонние фаски — 540 мм) и установленных на нем деталей.

Благодаря этому возможна обработка заготовок **длиной до 1000 мм или диаметром 1000 мм**.



← При возможности обработки достаточно габаритных деталей ОЦ С 400 basic — довольно компактен



↑ Большая по размеру рабочая зона позволяет свободно разместить установленный на станине станка наклонно-поворотный стол с ЧПУ с большой квадратной плитой для крепления заготовок

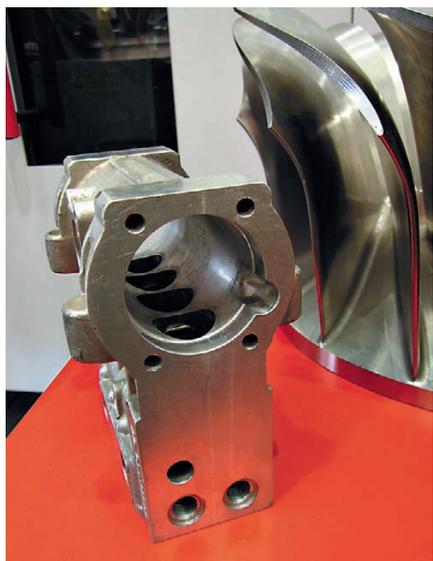
Станки, которые Вас не подведут!
Партнер, которому Вы можете доверять — сегодня и завтра!



ООО «ХЕРМЛЕ-ВОСТОК»
Россия, 127018, г. Москва, ул. Полковая, 1, строение 4
тел.: +7 495 221-83-68; факс: +7 495 221-83-93;
info@hermle-vostok.ru

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В УКРАИНЕ HERMLE WWE AG
Украина, 04050, г. Киев, ул. Мельникова, 2/10
тел.: +38 044 536-55-10; тел./факс: +38 044 227-43-87
kiev@hermle-wwe.com





Для **прецизионности** и **мощности** при обработке требуются, однако, высокопроизводительные главные шпиндели. В концепции **C 400 basic** фирма Hermle также не допускает никаких компромиссов. Фрезерные шпиндели с частотой вращения 15000/18000 об/мин с конусом SK 40 или HSK A 63 обеспечивают большие объемы съема металла в единицу времени, а также высочайшую точность обработки при высоком качестве поверхностей. Разумеется, оба шпинделя оснащены запатентованной фирмой Hermle и высоко ценимой заказчиками системой защиты от столкновений. Она позволяет демпфировать несанкционированное перемещение в направлении оси Z шестью защитными втулками, что во многих случаях предотвращает повреждение шпинделя.

В стандартном исполнении станок **C 400 basic** имеет инструментальный магазин на 38 позиций, установленный на

станине станка. Смена инструментов осуществляется методом «Pick-up». Опционально имеется дополнительный магазин для 87 инструментов.

В станке **C 400 basic** фирмой Hermle применена проверенная система управления iTNC 530 фирмы Heidenhain, причем в распоряжении оператора дополнительно многочисленные пользовательские циклы Hermle, значительно улучшающие и облегчающие процессы обработки.

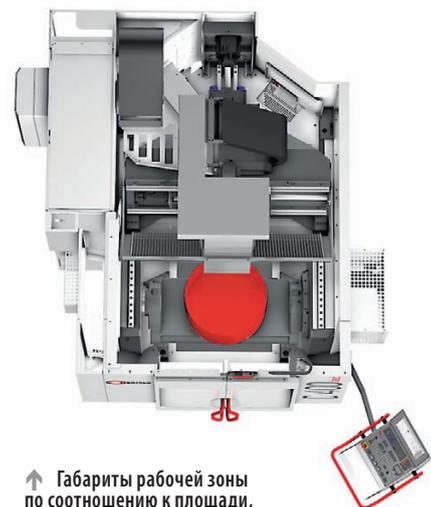
■ ЕЩЕ РЯД ФАКТОВ

- ◆ Облицовка рабочей зоны полностью из высококачественной стали.
- ◆ Оптимальный вывод стружки за счет соответствующей требованиям конструкции рабочей зоны (в том числе для сухой обработки).
- ◆ Свободный доступ ко всем вспомогательным агрегатам с задней стороны станка.
- ◆ Все приводные и направляющие узлы вне грязной зоны.
- ◆ Цифровые приводы.
- ◆ Централизованная система консистентной смазки почти не нуждается в техобслуживании.
- ◆ Энергия торможения возвращается обратно в сеть по тактовой частоте.
- ◆ Распределительный шкаф с кондиционером.
- ◆ Транспортер стружки и/или внутренняя система СОЖ.
- ◆ Устройство вытяжки масляного тумана
- ◆ Контроль целостности инструмента/обмер инструмента.
- ◆ Комплектная транспортировка и установка без фундамента.

Фирма Hermle является партнером инициативы BLUECOMPETENCE по устойчивому развитию в машиностроении.



↑ 5-осевой обрабатывающий центр C 400 basic в модифицированном порталном исполнении



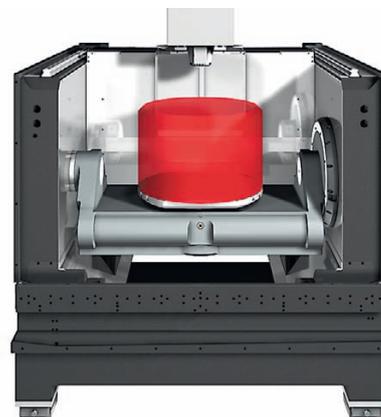
↑ Габариты рабочей зоны по соотношению к площади, занимаемой станком

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Ход перемещения X-Y-Z	850–700–500 мм
Ускоренный линейный ход X-Y-Z	35 м/мин
Линейное ускорение	X-Y-Z 6 м/с ²
Число оборотов	15000 или 18000 об/мин
Крутящий момент	до 180 Нм
Мощность	до 20 кВт
Ячейки магазина	38 штук (стандартный вариант) +
.....	87 как опция
Время «от стружки до стружки»	прибл. 6,0 с

ГАБАРИТЫ ПЛИТЫ

для закрепления заготовок	1070 x 700 мм до 2000 кг
Габариты поворотного стола	Ø 650 x 540 мм
Поворотная зона	+91°/-139°
Частота оборотов оси поворота A	25 об/мин
Частота оборотов оси вращения C	35 об/мин
Макс. нагрузка на стол	600 кг
Система управления	Heidenhain iTNC 530



↑ Большая рабочая зона, предотвращающая возможность столкновений; показаны максимальный размер заготовки и ее полный поворот вокруг оси A (для заготовок большего размера поворот ограничен)