

EMAG. Новые идеи от старых партнеров

Серии станков VL2, VLC100 и VTC100 на базе новой платформы Vx от EMAG демонстрируют не только последние достижения именитой немецкой фирмы, но делают серьезную заявку на существенное расширение круга потенциальных заказчиков.

EMAG заслуженно гордился и гордится не только высочайшим качеством своих станков, но и тем, что технология производства изделий, являющаяся частью предлагаемого потребителю комплекса, позволяет получить минимально возможную на сегодня себестоимость. В массовом и крупносерийном производстве деталей, предназначенных для высокоточных механизмов, секунды, выигранные на каждой из операций, плюс гарантированно меньший процент брака позволяют быстро закрыть немалый ценовой отрыв от наступающих на пятки конкурентов.

Такой подход подразумевает глубокую проработку технологии уже на ранних стадиях подготовки контракта специалистами EMAG, прекрасно ориентирующимися в возможностях станков. Однако существует проблема: станки со всеми опциями, необходимыми для реализации технологии изготовления конкретной детали, почти всегда имеют более длительный срок поставки по сравнению со временем, необходимым конкуренту, на отгрузку с готового станка со склада. Новая платформа Vx позволяет реализовать оба варианта продаж — с технологией и без нее. Хотя все станки, создан-

ные на ее базе, предназначены для обработки небольших деталей диаметром до 100 мм и длиной до 150 мм (исключение составляют станки для обработки валов длиной до 400 мм), в них сохранены все основные признаки станков EMAG для обработки более габаритных деталей:

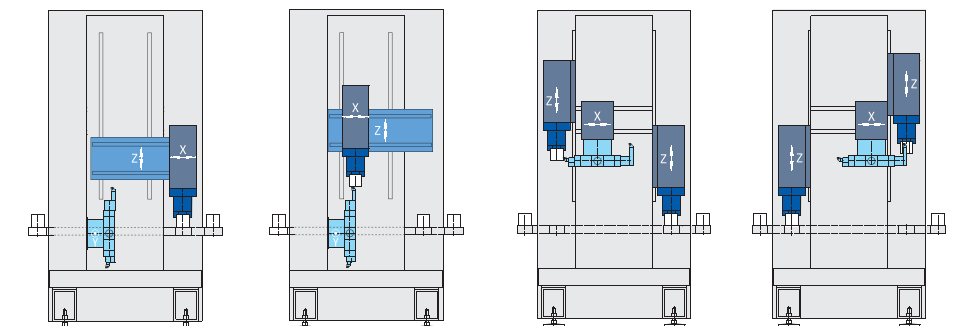
- ♦ стабильная станина из полимербетона (MINERALIT®);
 - ♦ мощные двигатели токарного шпинделя и приводного инструмента в револьвере;
 - ♦ быстродействующие приводы по осям ЧПУ;
 - ♦ встроенные в станок автоматические системы измерения размеров детали и загрузки/разгрузки;
 - ♦ легкое встраивание станков в автоматическую линию;
 - ♦ простота обслуживания;
- Кроме того, были реализованы идеи, позволяющие:
- ♦ минимизировать вспомогательное время;
 - ♦ реализовать принцип минимальных перемещений;
 - ♦ минимизировать занимаемую площадь.

Серийные станки VL 2 (VL 2Y, VL 2P) могут поставляться потребителям со склада



EMAG. Покупателю доступны опции, не требующие специальной подготовки станка.

Станки VL 2 (VL 2Y — с осью Y) оснащены вертикальным Pick-Up шпинделем мощностью до 19,5 кВт с автоматической загрузкой/разгрузкой деталей со штатного конвейера, револьвером с возможностью использования приводного инструмента мощностью до 7,5 кВт. VL 2P оснащен двумя аналогичными шпинделями, однако по оси X перемещается револьвер, с которого поочередно обрабатываются детали на одном из шпинделей. Мощность приводного инструмента в револьвере VL 2P до 4,5 кВт, из-




за необходимости обеспечить наличие двух зон загрузки, несколько отличается конфигурация конвейера.

Дальнейшим развитием станков серий VL 2 являются станки, адаптированные под технологические задачи заказчика VLC 100, VLC 100G, VLC 100P. Такие станки оснащаются специальными блоками и устройствами для оптимизации обработки и контроля размеров в процессе изготовления заданных деталей.

Станки VTC 100-2, VTC 100-4 адаптированы под обработку деталей типа «вал». Подача заготовок со штатного конвейера в зону обработки осуществляется иначе, чем в серийных VL 2, — при помощи грейфера револьверной головки.

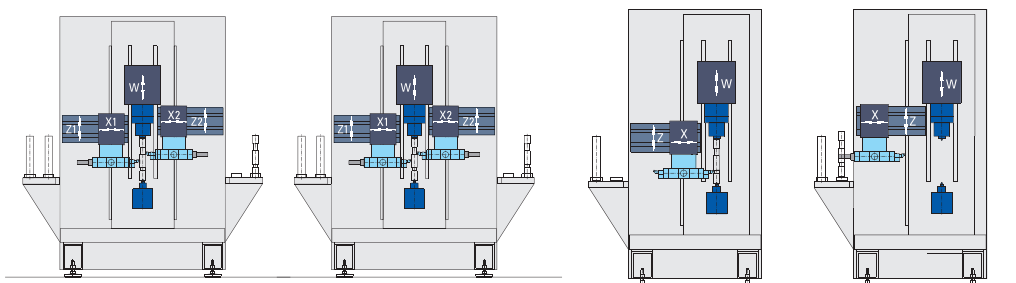
Мощность шпинделя — до 19,5 кВт (возможно до 34 кВт) — в сочетании с высокой жесткостью станины и уникальными виброгасящими свойствами полимербетона, из которого она изготовлена, позволяет применять самые жесткие режимы обработки.

VTC 100-2 выполнен по конструктивной схеме «один шпиндель — один револьвер». Подача по осям X и Z осуществляется перемещением револьвера. На схемах показаны режим разгрузки готовой детали (слева) и режим обработки. VTC 100-4 выполнен по конструктивной схеме «один шпиндель — два револьвера». Подача по осям X_1 (X_2) и Z_1 (Z_2) реализована за счет перемещений револьверов. По сравнению с VTC 100-2 уменьшено вспомогательное время (загрузка заготовки и выгрузка детали происходят синхронно). Уменьшено и время изготовления (обработка одновременно двумя резцами не только уменьшает время цикла, но и положительно сказывается на точности благодаря взаимной компенсации воздействия на деталь сил резания от двух инструментов).

VTC 100-4 выполнен с двумя двухрядными конвейерами, отдельно для заготовок и для деталей. 



VTC 100-4 — установка готового вала на конвейер при помощи грейфера, размещенного на револьвере



EMAG Gruppen-Vertriebs- und Service GmbH
Austraße 24, 73084 Salach
Tel.: +49(0)7162/17-0
Fax: +49(0)7162/17820
e-mail: info@salach.emag.com

Украинское представительство группы EMAG:
ООО «Батекс», г. Киев
Тел.: +380 (44) 583-53-87, 537-32-57
Факс: +380 (44) 284-69-60
e-mail: sav@batex.ua

Российское представительство группы EMAG:
Тел./факс:
+7 (495) 287-09-60
+7 (495) 287-09-61
e-mail: main@emag-group.ru

БАТЕКС

