


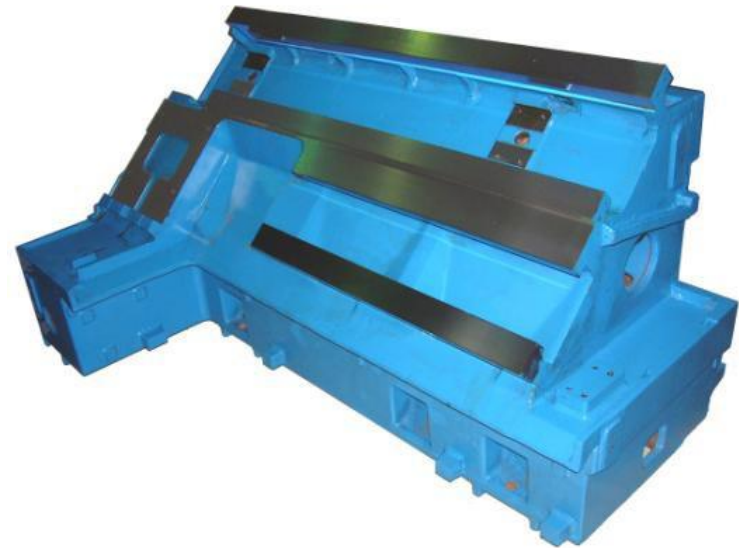
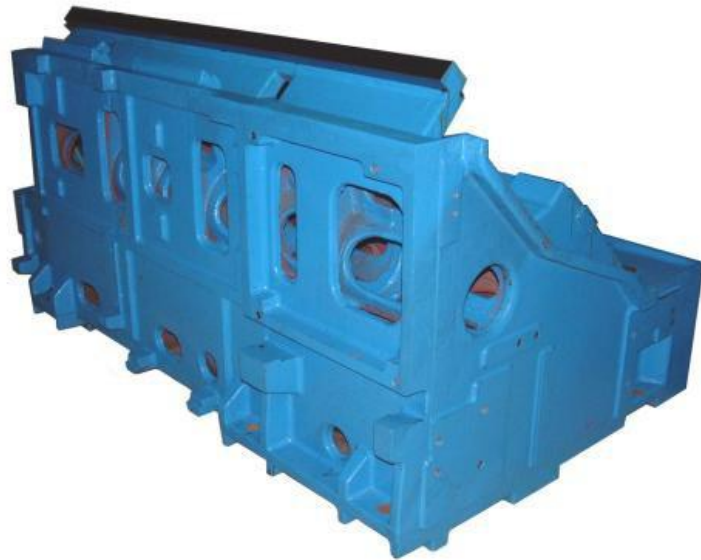


MATECH CNC MACHINE



Станина

1. Угол уклона  равен 45°
2. Конструкция с ребрами жесткости
3. Цельнолитая мелкозернистая чугунная станина
4. Хорошая жесткость



Направляющие

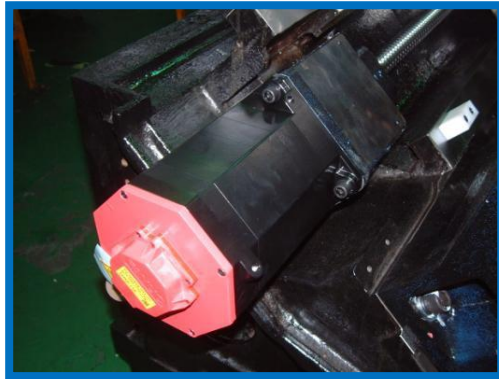
1. Прямоугольные направляющие скольжения
2. Каждая направляющая закалённая индукционно до 56-58 HRC.
3. Направляющие выполнены из материала с низким коэф. трения



Привода осей и Винтов



1. ШВП закреплены с обеих сторон
2. Упорные подшипники имеют класс точности P4
3. Сервопривода оси Z установлены на конце передней бабки

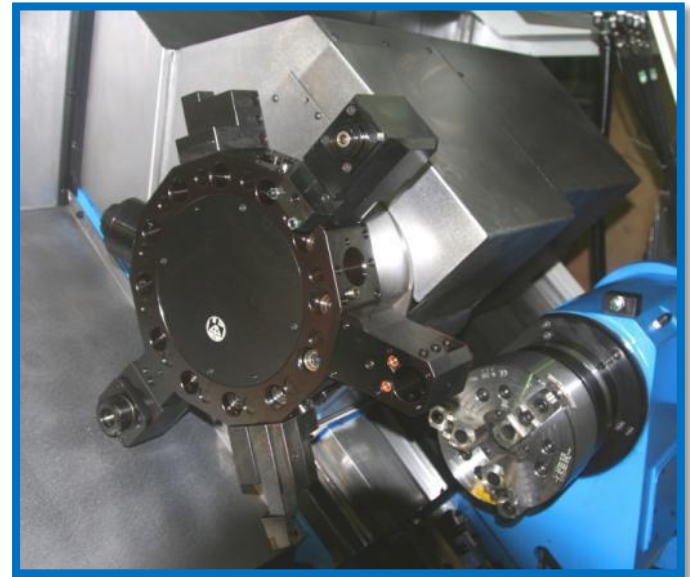
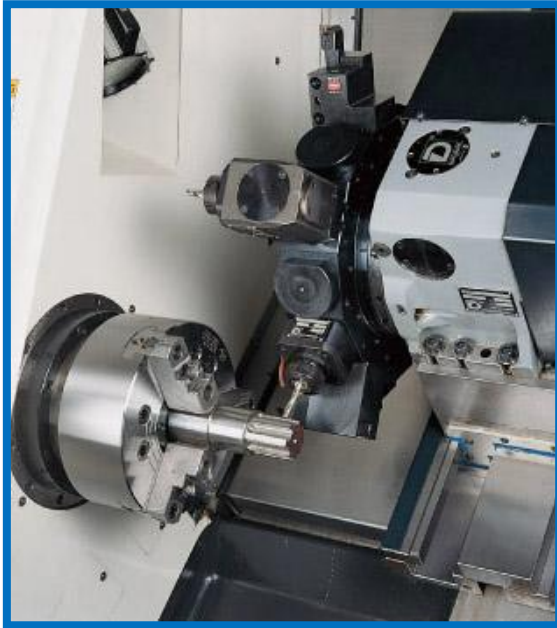


4. ШВП центрированы между направляющими

ШВ П

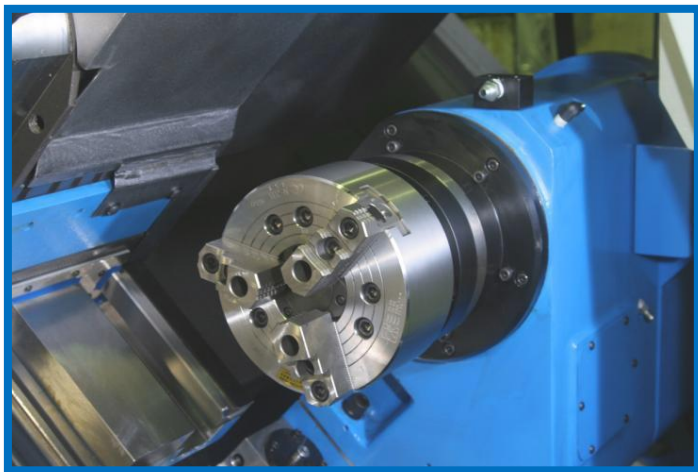


Револьверная голова на **12** позиций инструмента.
Обладает **6** приводными позициями для вращательного инструмента
и **6** статическими позициями для не вращательного инструмента.





Двухсторонние инструментальные блоки для обработки детали в контршпинделя.



Используя блоки такого типа мы получаем **24** инструментальные позиции.

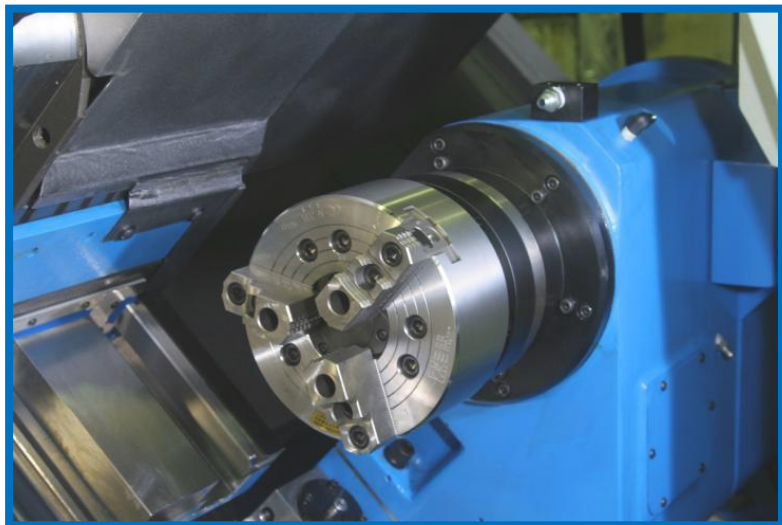
Из них **12** будут приводными.

Мощность 5.5 кВт

Крутящий момент 23.5 н*м

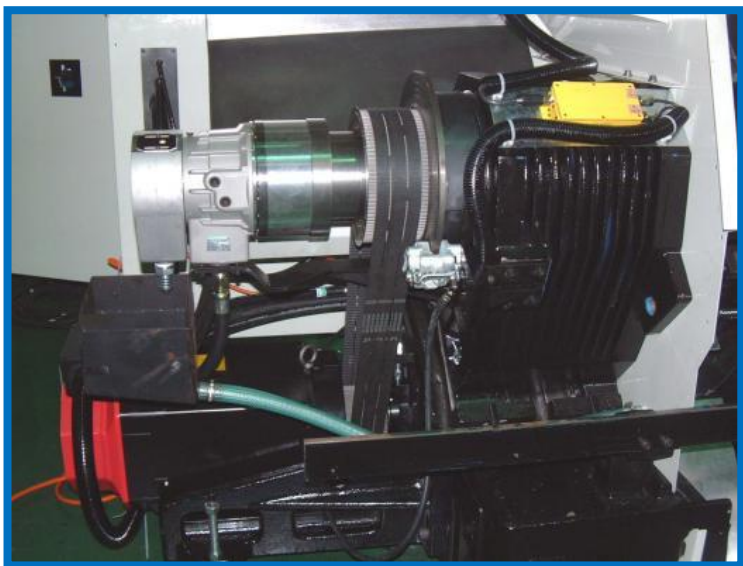
Скорость 4000 об/мин

Контршпиндель

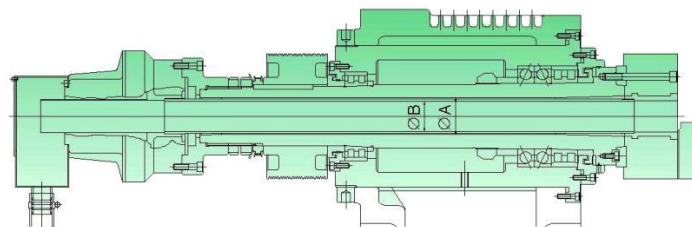


1. Мощность 18,5 кВт
2. 6000 об/мин 95 Н*М
3. Прямая передача
4. Размер патрона 150 мм.

Шпиндель и передняя бабка

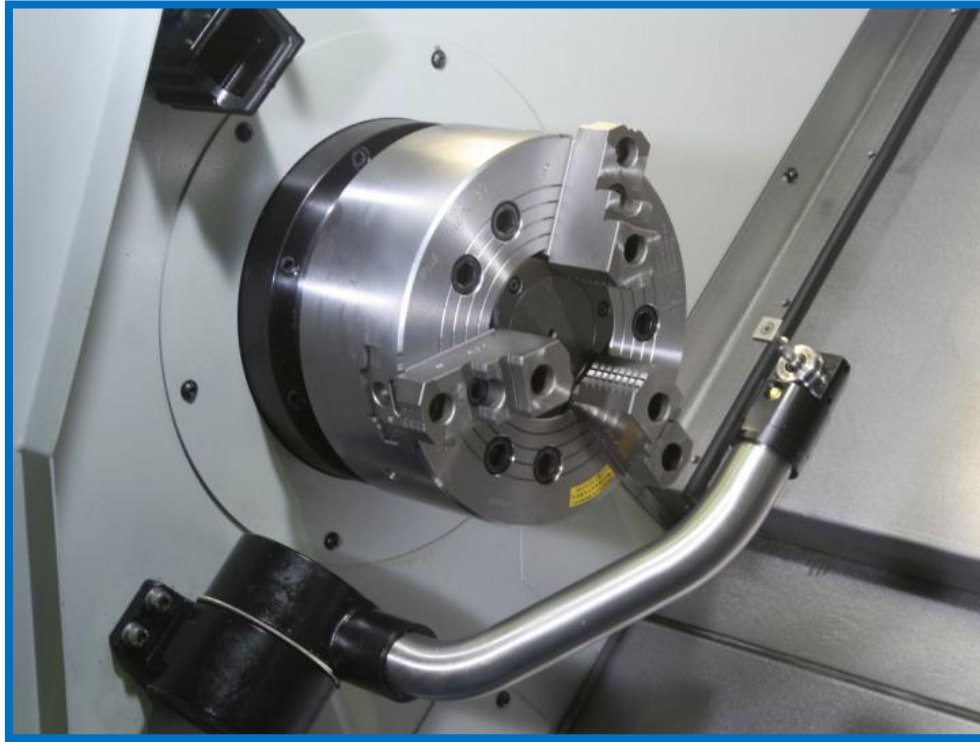


1. Мощность 22 кВт.
2. Крутящий момент 390 Н*м
3. Максимальная скорость 3500 об/мин



Передняя бабка

Измерение инструмента



Система автоматического смазывания



1. Смазывает ШВП, направляющие и пиноли задней бабки
2. Резервуар рассчитан ≈ 3.8 л

Возле направляющие в станине есть каналы, по которому отработанная смазка попадает в спец. резервуар

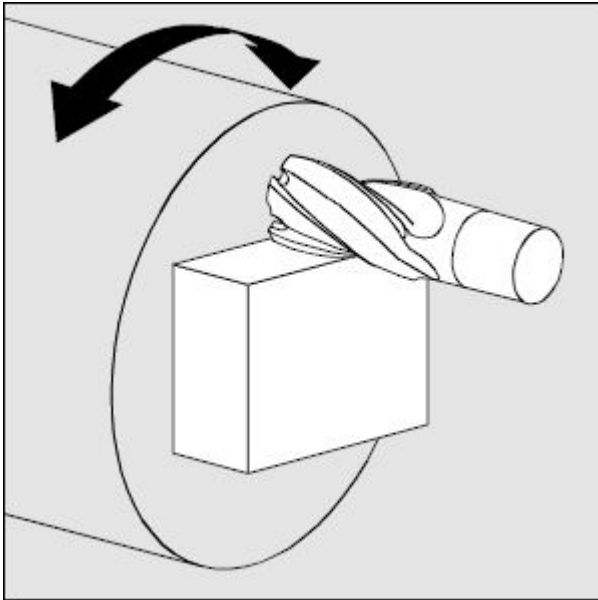


Система подачи СОЖ



1. Подача СОЖ производится, через револьверную головку в шариковые сопла на каждой позиции.
2. Насос обеспечивает давление в 4.5 бара
3. СОЖ на выходе из инструмента может достигать 15 бар

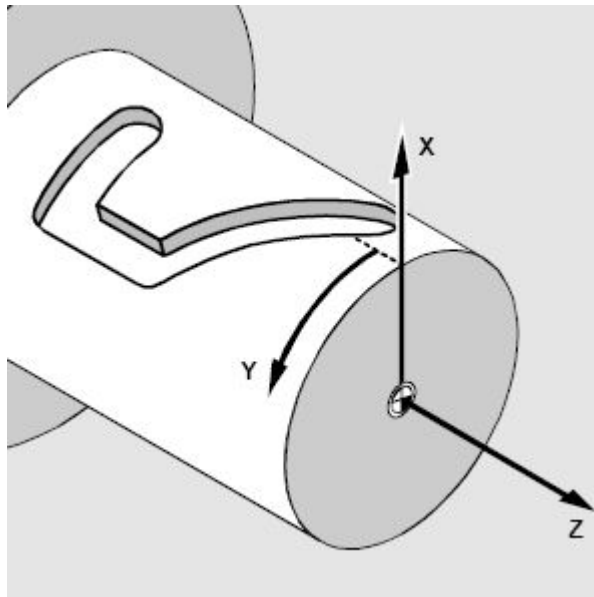
Полярная координатная интерполяция



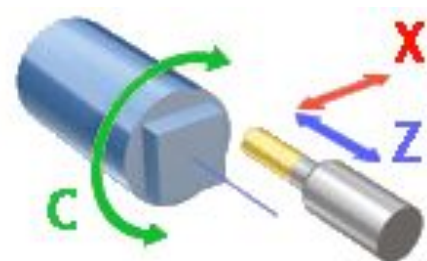
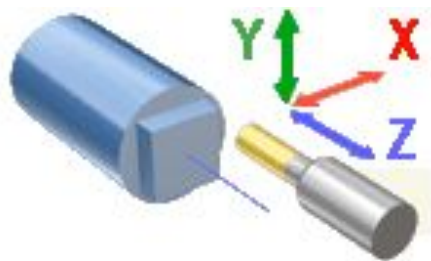
1. Происходит замена координаты Y на поворотною координату C



Цилиндрическая координатная интерполяция



1. Развёртка в координатах X,Y,Z,
2. Обработка производится в координатах X,C,Z.



Спасибо за внимание!

