



# KAZPROMAVTOMATIKA

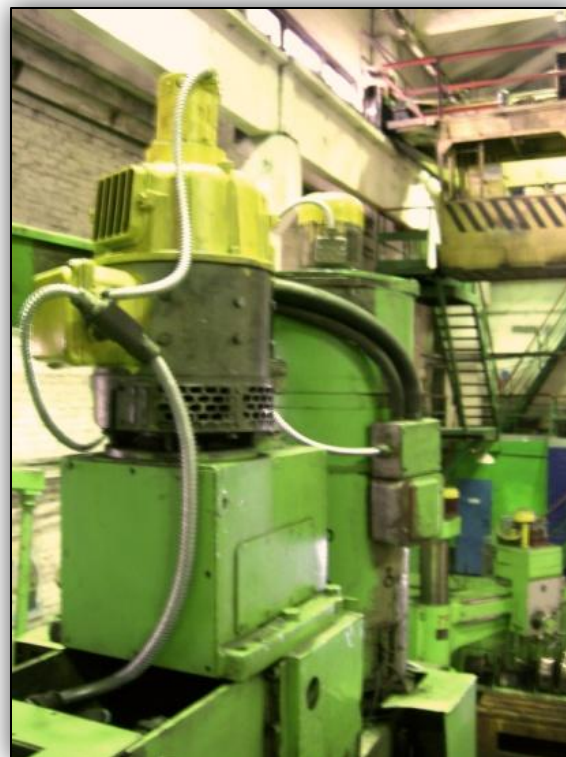


# КАЗРТОМАВТОМАТИКА

## МОДЕРНИЗАЦІЯ ФРЕЗЕРНО-РАСТОЧНОГО СТАНКА 6М610Ф1



Дата реалізації  
январь – апрель 2010



# КАЗРТОМАВТОМАТИКА

## Общие сведения

Станок предназначен для комплексной обработки деталей методом фрезерования, сверления и растачивания.

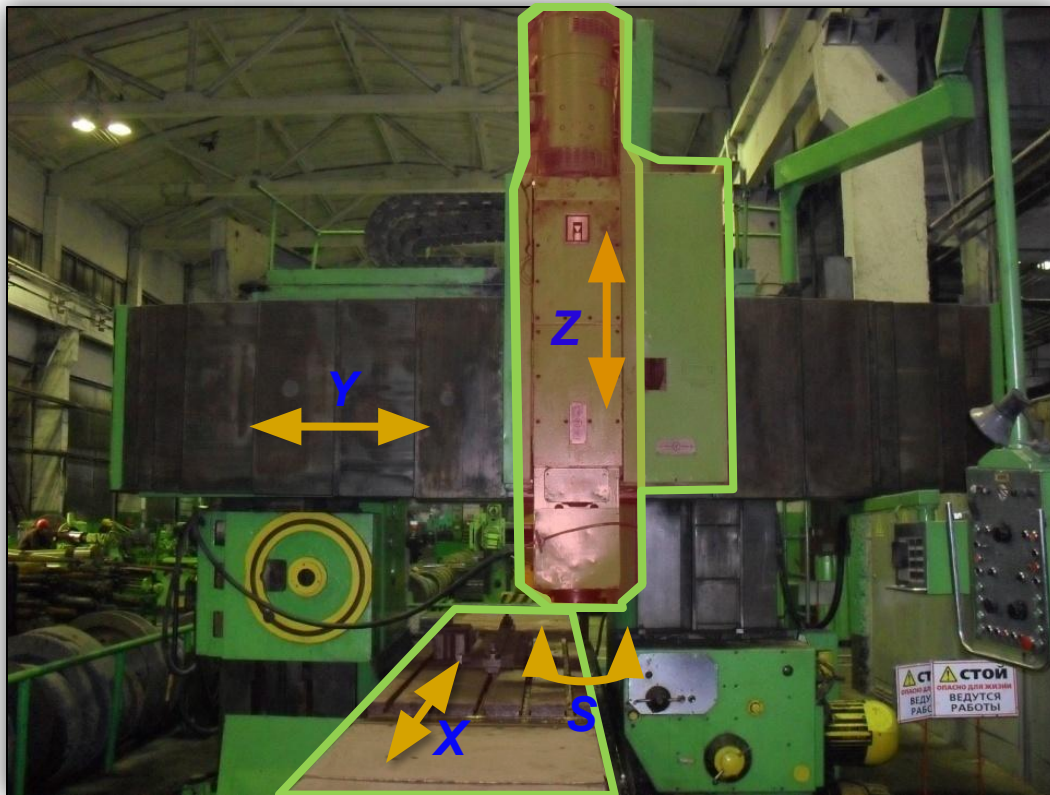
В состав электрооборудования станка входит:

- Двигатели подачи и вращения шпинделя с приводами постоянного тока.
- Электродвигатели системы смазки и гидравлики, вспомогательного оборудования.
- Электромагниты, реле давления, концевые выключатели.



# КАЗРТОМАВТОМАТИКА

## Трехмерная система координат

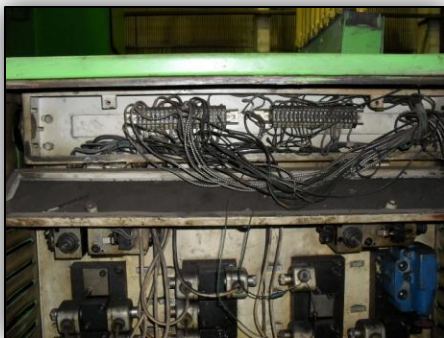


- Изменение скорости шпинделя, положения стола, каретки и ползуна осуществляется приводами постоянного тока.
- Определение координат выполнено с использованием высокоточных фотоимпульсных датчиков .

# КАЗРТОМАВТОМАТИКА

## Задачи модернизации

- ❑ Замена морально и физически устаревших преобразователей постоянного тока приводов шпинделя и подач на современные регулируемые преобразователи Simoreg.
- ❑ Замена релейной схемы станка на систему управления, включающую программируемый логический контролер и сенсорную панель оператора Mitsubishi.

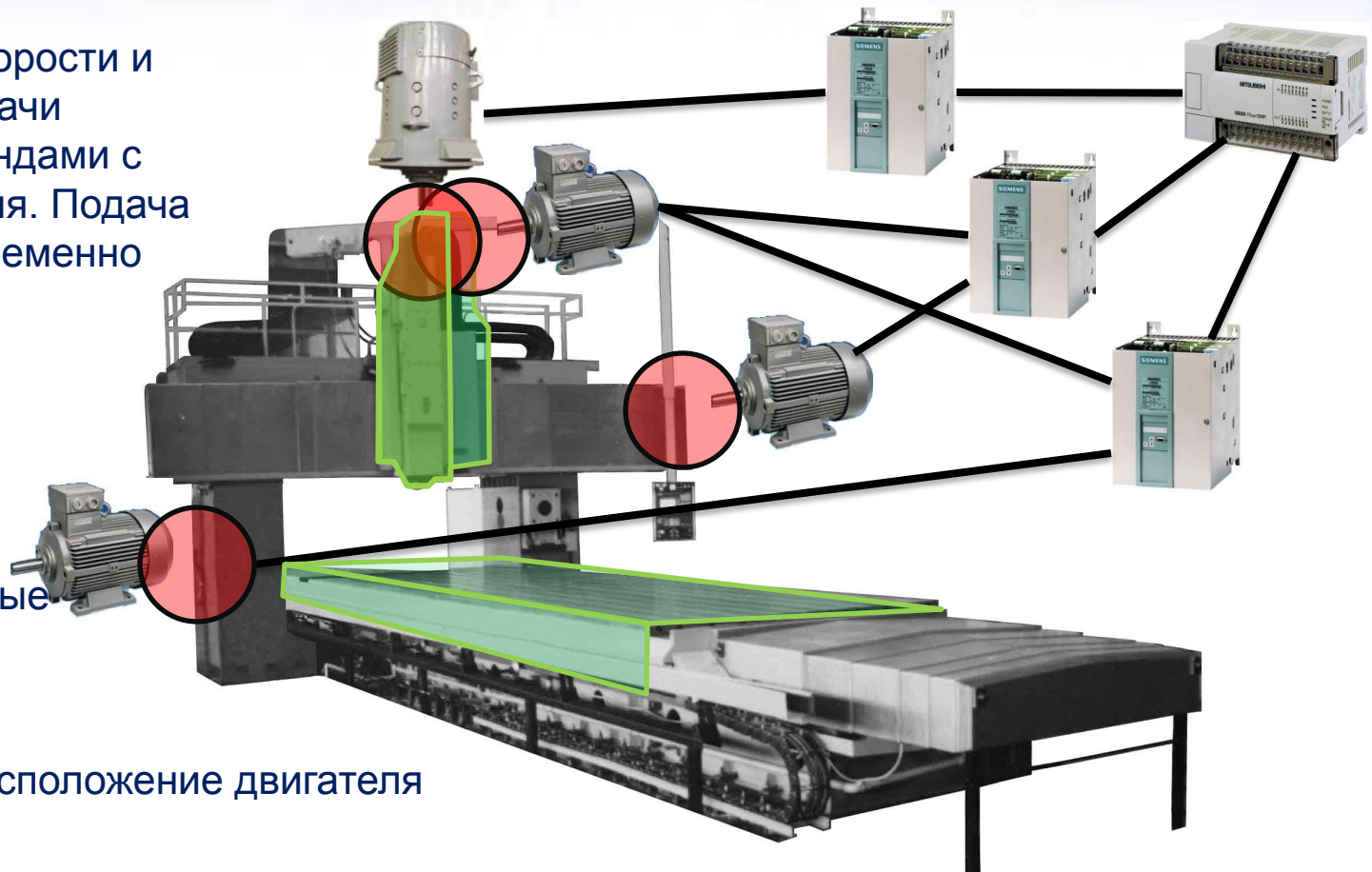


# КАЗРТОМАВТОМАТИКА

## Система управления станка

Выбор оси, скорости и направления подачи происходит командами с пульта управления. Подача возможна одновременно только в двух направлениях.

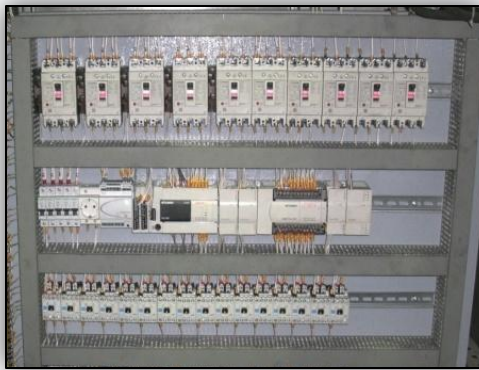
Контроллер управляет преобразователем тока через аналоговые ячейки.



 - месторасположение двигателя

# КАЗРТОМАВТОМАТИКА

## Выбор оборудования



- ❑ Под требования станка выбран контроллер Mitsubishi семейства FX, обладающий возможностью быстрой и эффективной настройки и программирования.
- ❑ Применены выключатели компании Mitsubishi, основанные на микропроцессорной технологии, гарантирующей высокую надежность и максимальную защиту.
- ❑ Точный реверсивный привод получен благодаря современному преобразователю постоянного тока компании Siemens.

# КАЗРТОМАВТОМАТИКА

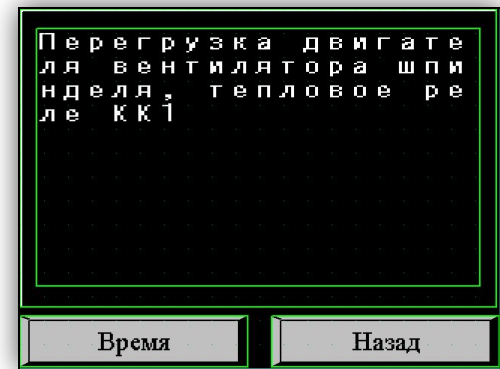
Простой интерфейс – легкость в обслуживании



- ❑ Задание скоростей подач и вращения шпинделя, а также индикация изменения положения рабочего органа выполнены на панели оператора GT1055.



- ❑ Подробное описание аварийных сообщений облегчает диагностику возможных неисправностей.





# **КАЗРТОМАВТОМАТИКА**

---

**Спасибо за Ваше внимание!**