

RKS-1311/1614

Серия порталных обрабатывающих центров



Характеристика оборудования

- ◆ Его интегрированная конструкция колонны и балки обеспечивает хорошую жесткость, высокую точность обработки и хорошую стабильность;
- ◆ В трехосевой направляющей используется роликовая линейная направляющая, которая обладает высокой динамической скоростью отклика, высокой точностью и отсутствием ползания;
- ◆ Трехосная подача приводится в движение двигателями, непосредственно соединенными с высокоточными шариковым винтом, а предварительно растянутая конструкция закреплена на обоих концах винта, что обеспечивает высокую точность передачи;
- ◆ Шпиндель поставляется в стандартной комплектации и с ременным приводом BT50-6000 об/мин и может быть опционально оснащен зубчатыми головками и электрическими шпинделями для удовлетворения различных потребностей обработки;
- ◆ Ось Z оснащена азотным балансирующим устройством с хорошими нагрузочными характеристиками;
- ◆ Станок оснащен двойным рядом винтов для удаления обломков, а устройство для удаления обломков с передней цепной пластины имеет высокую степень автоматизации;
- ◆ Направляющая и винт станка оснащены системой синхронизации и количественной смазки, а полностью автоматическая централизованная смазка осуществляется с помощью управления электрической системой.

Применение

Эта серия станков в основном подходит для высокоскоростной и высокоточной обработки деталей в автозапчастях, пресс-формах, строительной технике, клапанах, железнодорожном транспорте, энергетике, сельскохозяйственной технике, оборудовании для добычи угля и других отраслях.

Сопроводительные с станком стандартные принадлежности

1 комплект тисков и конского железа, 4 комплекта рукояток для инструментов и заклепок, 1 держатель замка для ножа, 1 комплект рта и страйкбола

особенности машины

Пункт	Единица измерения	RKS-1311	RKS-1614	RKS-2016	RKS-2518	RKS-3018	RKS-3020
Ход по оси X	мм	1350	1600	2100	2600	3200	3000
Ход по оси Y	мм	1200	1500	1650	1800	1800	2020
Ход по оси Z	мм	600	800	700	700	700	900
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	120-770	150-950	150-850	150-850	150-850	200-1100
Эффективная ширина двери	мм	1220	1500	1650	1850	1850	2020
Размер рабочего стола	мм	1400x1000	1700x1200	2200x1400	2600x1600	3100x1600	3100x1700
T-образный паз (Размер x Количество пазов x Расстояние между ними)		20x5x180	22x7x170	22x7x192.5	22x7x192.5	22x9x192.5	22x9x192.5
Максимальная нагрузка	кг	2500	3500	4000	4000	4000	6000
Коническое отверстие шпинделя		BT40	BT40/BT50	BT40/BT50	BT40/BT50	BT40/BT50	BT40/BT50
Обороты шпинделя	об/мин	10000	8000/10000	8000/10000	8000/10000	8000/10000	8000/10000
Форма магазина инструментов	Тип	Тип рукоятки ножа					
Количество инструментов	шт.	24	24	24	24	24	24
Максимальный диаметр инструмента	мм	78	78	78	78	78	78
Максимальный диаметр инструмента (незанятый паз для инструмента рядом с ним)	мм	120	120	120	120	120	120
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300	300	300	300
Максимальный вес инструмента	кг	8	8	8	8	8	8
Время смены инструмента	с	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7
Х-осная направляющая	мм	45	45	45	55	55	55
Н-осная направляющая	мм	45	45	45	55	55	55
Z-осная направляющая	мм	45	45	45	55	55	45
Х-осный винт	мм	50*10	50*10	50*10	50*10	63*12	63*12
Y-осный винт	мм	40*10	50*10	50*10	50*10	50*10	50*10
Y-осный винт	мм	40*10	50*10	50*10	50*10	50*10	50*10
Высокая скорость перемещения (X/Y/Z)	м/мин	16/16/16	15/15/15	16/16/16	16/16/16	16/16/16	16/16/16
Скорость подачи резца	м/мин	8/8/8	8/8/8	8/8/8	8/8/8	8/8/8	8/8/8
Точность позиционирования (X/Y/Z)	мм	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008
Точность повторного позиционирования (X/Y/Z)	мм	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005
Источник газа	л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин	280 л/мин
Давление	бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар	6~8 бар
Вес станка	кг	8500	12000	16000	19000	21000	25000