

RKS-H9/H11

Серия горизонтальных обрабатывающих центров



Характеристика оборудования

- ◆ Конструкция всей машины представляет собой структуру с неподвижной колонны и поперечно-раздвижного стола.
- ◆ Корпус станка обладает большим и устойчивым основанием и большепролетной колонной в елочку. Все основные крупные детали отлиты из высококачественных полимерно-песчаных материалов для моделирования и высокопрочного чугуна, что обеспечивает высокую жесткость станка и стабильную точность;
- ◆ Весь станок полностью закрыт и защищен, станок с красивым внешним видом прост в эксплуатации и обслуживании;
- ◆ Шпиндель оснащен высокоскоростным шпиндельным узлом, передняя часть имеет лабиринтную конструкцию с функцией защиты от воздушной завесы и попаданием смазочно-охлаждающей жидкости в подшипник шпинделя для защиты шпинделя;
- ◆ Магазин инструментов оснащен 24 инструментами типа рукоятки ножа, которые обладают надежным качеством и стабильной производительностью;

- ◆ Станок для удаления обломков поставляется в стандартной комплектации с задним рядом откосов с обеих сторон, задняя конструкция резервуара для воды обладает гуманизацией и высокой эффективностью, а также двухслойная система фильтрации резервуара для воды обеспечивает подачу хорошей смазочно-охлаждающей жидкости для обработки деталей.

Применение

Этот станок подходит для разнообразной мелкосерийной обработки сложных деталей, таких как коробки малого и среднего размера, пластины, диски, клапаны и корпуса из цветных металлов, и широко применяется в производстве пресс-форм, автозапчастей и медицинского оборудования.

Тип неподвижной колонки

- ◆ Рабочий вертак перемещается в поперечном направлении, рабочий вертак перемещается в направлениях X и Z, а коробка шпинделя перемещается в направлении Y. Передняя коробка шпинделя имеет две формы прямого подвешивания и бокового подвешивания на колонне; она подходит для многозадачной обработки, такой как растачивание и фрезерование сложных деталей среднего размера.
- ◆ Передняя коробка шпинделя перемещается в поперечном направлении, передняя коробка шпинделя перемещается в направлениях X и Z, а верстак перемещается в направлении Y; он подходит для многозадачной обработки, такой как растачивание и фрезерование деталей малого и среднего размера.
- ◆ Передняя коробка шпинделя подвешена боком к основной стойке, и передняя коробка шпинделя перемещается в направлениях Y и Z. Такая компоновка аналогична компоновке горизонтального фрезерно-расточного станка строгального типа, а рабочий вертак перемещается в направлении X; он подходит для многозадачной обработки, такой как растачивание и фрезерование из деталей среднего размера.

Тип передвижной колонны

- ◆ Тип строгального вертака с T-образной формой, верстак перемещается в направлении X на переднем корпусе станка, а колонна перемещается в направлении Z на заднем корпусе станка; передняя коробка шпинделя имеет две формы на колонне - нормально подвешенную и перевернутую форму, для перемещения в направлении Y. Он подходит для многозадачной обработки деталей среднего и крупного размера, особенно для растачивания и фрезерования деталей большей длины.
- ◆ Колонна перемещается по поперечному типу, колонна перемещается по Z и U (параллельно направлению X), передняя коробка шпинделя перемещается в направлении Y на колонне, а верстак перемещается в направлении на переднем корпусе станка. Он подходит для многозадачной механической обработки, такой как растачивание и фрезерование деталей среднего размера и сложной формы.
- ◆ Штоссель шпинделя имеет подающий тип, передняя коробка шпинделя перемещается в направлении Y на колонне, а штоссель шпинделя перемещается в направлении Z. Колонна перемещается в направлении X. Верстак является стационарным или оснащен поворотным верстаком; он может быть оснащен несколькими рабочими верстаками, которые подходят для обработки нескольких деталей на малых и средних предприятиях, а загрузка и выгрузка заготовок могут совпадать со временем резки.

особенности машины

Пункт		Единица измерения	RKS-H9	RKS-H11
Ход	Ход по оси X	мм	900	1100
	Ход по оси Y	мм	650	650
	Ход по оси Z	мм	650	650
	Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	0-650	0-650
Рабочий стол	Размер рабочего стола	мм	500×500 (поворотный верстак)	500×500 (поворотный верстак)
	T-образный паз		18H7	18H7
	Максимальная нагрузка	кг	700	800
Шпиндель	Коническое отверстие шпинделя		BT40	BT40
	Обороты шпинделя	об/мин	10000/12000	10000/12000
Магазин для инструментов	Форма магазина инструментов	Тип	Тип рукоятки ножа	Тип рукоятки ножа
	Количество инструментов	шт.	24	24
	Максимальный диаметр инструмента	мм	78	78
	Максимальный диаметр инструмента (незанятый паз для инструмента рядом с ним)	мм	120	120
	Максимальная длина инструмента	мм	300	300
	Максимальный вес инструмента	мм	8	8
Скорость	Время смены инструмента	с	1,7	1,7
	Высокая скорость перемещения (X/Y/Z)	м/мин	36/36/36	36/36/36
Точность	Скорость подачи резца (X/Y/Z)	м/мин	10	10
	Точность позиционирования (X/Y/Z)	мм	0,008	0,008
Другие	Точность повторного позиционирования (X/Y/Z)	мм	0,005	0,005
	Источник газа	л/мин	280 л/мин	280 л/мин
	Давление	бар	6~8 бар	6~8 бар
	Размеры станка	мм	2800×2750×2700	3300×2750×2700
	Вес станка	кг	7000	7000