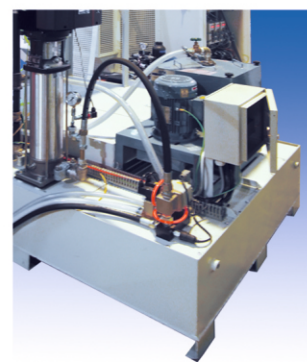
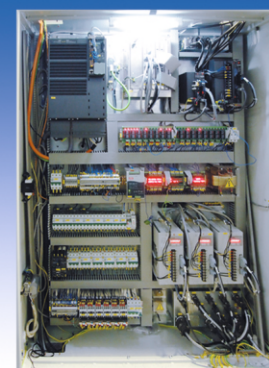


ООО Владимирский
станкостроительный завод
«Техника»



МОДЕЛЬ ФС-300-05

**СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПЯТИКОординатный
ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С УЧПУ**



Специальный пятикоординатный фрезерный станок с УЧПУ для обработки деталей из ситалла модель ФС-300-05 со станцией СОЖ.

Специальный пятикоординатный фрезерный станок с УЧПУ **ФС-300-05** (далее станок) предназначен для полной пятикоординатной обработки сложных пространственных деталей из ситалла, оптического стекла с применением различного алмазного инструмента с интенсивной регулируемой подачей СОЖ, в том числе и через инструмент.

Станция СОЖ высокого давления обеспечивает большой диапазон и поддержание необходимого давления в зависимости от условий обработки, охлаждение рабочей жидкости, ее очистку с помощью центрифуги.

Базирование детали выполнено методом термического приклеивания на оправке с использованием специального быстроразжимного патрона с погрешностью установки не более 0,003 мкм.

Станок оснащен устройством автоматического определения положения детали с применением инфракрасной измерительной головки.

Смена инструмента в электрошпинделе станка с конусом HSK-32 выполняется вручную, разжим-зажим механизирован, управляется ножной педалью.

Управление станка реализовано с использованием устройства ЧПУ ф.Балт-Систем, для удобства настройки станок оснащен переносным пультом управления.

Управление установкой осуществляется от устройства ЧПУ ф.Балт-Систем как в ручном, так и автоматическом режиме.

1	Класс точности станка	П по ГОСТ 8-82
2	Линейное перемещение по координате X, мм	350
3	Линейное перемещение по координате Y, мм	200
4	Линейное перемещение по координате Z, мм	280
5	Пределы подач по линейным координатам, мм/мин	От 0,01 до 5000
6	Дискретность перемещения по линейным координатам, мм	0,001
7	Круговое перемещение по координате A (качание), град	- 10 ... +130
8	Круговое перемещение по координате C (вращение), град	360
9	Диаметр стола по координате C для установки патрона, мм	150
10	Дискретность перемещения по круговым координатам, град	100,001
11	Патрон для закрепления оправки с заготовкой ф. EROWA	ITS100
12	Электрошпиндель станка:	
12.1	- конус	HSK-32
12.2	- максимальное число оборотов, об/мин не менее	15 000
12.3	- мощность шпинделя, кВт, не менее	11,5
12.4	- момент на шпинделе, от 0 до номинальной частоты вращения 9000 об/ мин, н.м, не менее	8,5
12.5	- подача СОЖ	через шпиндель станка и поливом через 4 сопла
13	Станция СОЖ, с центрифугой:	
13.1	- объем заливаемой жидкости, л, не менее	350
13.2	- тонкость фильтрации, мкм, не хуже	10
13.3	- давление СОЖ при подаче через шпиндель, кг/см ² не менее	25
13.4	- давление СОЖ при подаче через сопла, кг/см ² не менее	2,5

14	Вытяжной фильтр для отсоса аэрозоли из зоны обработки	Darwin 600КТ
15	Род тока питающей сети	переменный, трехфазный
16	Напряжение питающей сети, В	380 ± 38
17	Частота питающей сети, Гц	50 ± 1
18	Качество электроэнергии питающей сети	по ГОСТ 32144 - 2013
19	Система числового программного управления станка	Балт-Систем, модель NC310
19.1	Электронный маховик	в наличии
19.2	Поддержка 3D-графика	имеется
19.3	Аппаратная часть. 32-х разрядная многопроцессорная система. Принцип децентрализованной шины, RS422(COM2), Key board, LCD246it, PIDE, SIDE, RS232, Ethernet, Keyboard&Mouse, CF, USB1, USB2	Промышленный компьютер NC310-51 типа SOM-4461RL RAM: 64 мб – 2 Гб DDR2 ПЛК: PLC317-3PN/DP
19.4	Плоский монитор на тонкопленочных транзисторах (TFT)	Диагональю 10,4 дюймов, разрешение 640 x 480 пикселей
19.5	Программируемые клавиши для наиболее часто используемых режимов или последовательностей действий	в наличии
19.6	Кол-во программ обработки / деталей в рабочей памяти,	не менее 500 / 250
19.7	Кол-во инструментов / режущих кромок, не менее	600 / 1500
19.8	Виды интерполяции	Линейное по 8 осям; Круговая по 2 осям: Винтовая интерполяция
19.9	Память, не менее	DOM-256 мб
19.10	Программирование	Универсальный обрабатывающий центр
19.11	Циклы обработки (G81 ... G89) -стандартные	Глубокое сверление, расчет геометрии, развертывание, растачивание, также можно использовать другие циклы в зависимости от тех. задания, измерительные циклы.
19.12	Параметрическое программирование	tang, arcs sin, arcs cos, atan, модуль числа, sin(A), cos(A), tan(A), ARS(A), ARC(A), ART(A), SQR(A), ABS(A), INT(A), NEG(A), MOD(A/B), FEL(A/B).
19.13	Структура программы	Подпрограммы, повторение части программы, перескок в указанное место программы, группировка программ.
19.14	Дискретность перемещения по линейным координатам, мм	прямоугольная, полярная
19.15	Преобразование координат	Смещение, поворот, зеркальное отображение
19.16	Ввод данных	Заданные или действительные координаты, задание положения окружности или прямой в прямоугольных координатах, абсолютное задание размеров, отображение и ввод данных в мм или дюймах.
19.17	Подход и отход от контура	По прямой: касательной или перпендикулярной, по окружности, по винтовой линии

19.18	Таблица данных на инструмент	Таблица, содержащая 600 инструментов, количество аблиц ограничено объемом памяти жесткого диска
19.19	Постоянная контурная скорость	Относительно центра инструмента; относительно режущей кромки
19.20	Наклон плоскости обработки	В стандартной комплектации для станков с наклонно-поворотным столом с ЧПУ или универсальной фрезерной головкой с управляемой осью наклона.
19.21	Логика перемещений	После аварийного останова или прерывания подачи электроэнергии имеется возможность вывести инструмент из отверстия при наклоне головки (исключения: твод метчиков и программы без кода G7) с абсолютными датчиками
19.22	Программирование разнообразных обрабатываемых контуров	Программирование контурной обработки (в стандарте DIN/ISO)
19.23	Параллельный режим работы	Возможность создания новой программы во время обработки согласно уже заданной программы
19.24	Средства поддержки при программировании	Графическая поддержка при программировании: в стандарте DIN / ISO, диалоговое меню с графической поддержкой. Дополнительная информация при нажатии клавиши Help (Помощь).
19.25	Проверка хода работы в графическом виде	Графическая симуляция процесса обработки, вид сверху, презентация в трех плоскостях, объемная (3D) презентация, увеличение отдельных частей изображения по выбору.
19.26	Повторный вход в программу	Пропуск кадров программы до любого выбранного и выход в расчетную точку для продолжения прерванной программы, отход и возвращение к контуру
19.27	Таблица нулевых точек	Таблица, содержащая 99 точек
19.28	Сетевое соединение	Интерфейс USB1 и USB2 в передней панели. RS232, Keyboard & Mouse, CF, LAN
19.29	Объемная обработка:	Уменьшение подачи при врезании, коррекция на инструмент при помощи векторов к поверхности
20	Расстояние от плоскости стола (координата «С») до оси координаты «А» (качание), мм	143
21	Расстояние от торца шпинделя до оси координаты «А» (качание) в верхнем положении, мм	91
22	Габаритные размеры станка, мм, Д* х Ш* х В*, не более	3940x3130x2325
23	Масса станка с приставным оборудованием, кг, не более*	3100
24	Измерительная инфракрасная головка ф. Renischaw для определения положения детали модель OMP-400	приёмник на каждом станке, датчика контакта по согласованию

ИНН 3327843170, КПП 332701001,

Юр. адрес: 600001, г. Владимир, ул. Дворянская, д. 27А, корп. 7, пом 21

Почтовый адрес: 600027, г. Владимир, п/отд. 27, а/я 16

Тел./факс: (4922) 45-30-99 Тел.: (4922) 45-30-95, 45-30-96

Http: //www.vzfs.ru E-mail: vzfs@yandex.ru 2017г.