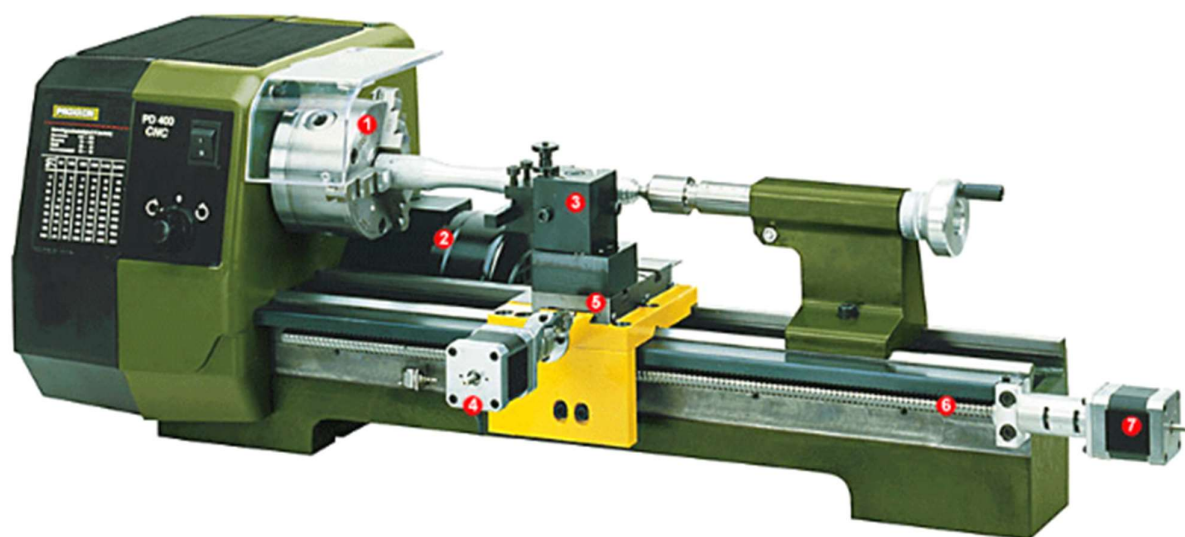


ХОРИЗОНТАЛЕН СТРУГ С ЦПУ PD 400/CNC

***Прецизност и висока повторяемост при единични детайли
и производство на малки серии***



1. Прецизен 3-челюстен патронник по DIN 6386 ($\varnothing$ 100 mm).
2. Мощен двигател с мощност 550 W
3. Бързосменен нождържач с регулиране по височина.
4. Стъпков двигател 1,8A за напречния ход 70 mm
5. Сачмено-винтова двойка за напречния ход с наклон 2 mm
6. Сачмено-винтова двойка за надлъжния ход с наклон 4 mm
7. Стъпков двигател 1,8A за надлъжния ход 300 mm

Машината е оборудвана със сачмено-винтови двойки за надлъжния и напречен ход. Контролен блок за свързване към компютър или лаптоп за активиране на шпиндела и стъпковите двигатели. Изключително лесен за използване и съвместим с WINDOWS софтуер.

CNC управлението на ос Z и X позволява прецизна работа при челно и цилиндрично струговане и нарязване на резби. Междуцентрово разстояние 400 mm. Диаметър над направляващите 85 mm. Диаметър над супорта 58 mm. За обработка на стомана и цветни метали.

Надлъжния и напречен ход се задвижват от мощни стъпкови двигатели и сачмено-винтови двойки (без луфт). Машината може да се използва за обработка на топки, радиуси и всякакви контури от стомана и цветни метали. Обработката на детайла се извършва автоматично от софтуер и може да се възпроизвежда толкова често, колкото е необходимо.

Основа на машината: От висококачествен чугун с призматични направляващи и широки крака. За работа без вибрации дори при високи натоварвания. Предпазен екран за шпиндела.

Скоростна кутия: От лят алуминий. Шпиндел МК3 с два регулируеми конусно-ролков лагер. Отвор на шпиндела 20,5 мм.

Задно седло: От лят алуминий. Пинола $\varnothing$ 24 мм, ход до 40 мм с милиметрова скала. Въртящ център МК 2 и пробивен патронник 10 мм (В 12 - отвор/МК 2).

Супорт: Супортна кутия изработена от лят цинк. Напречна шейна (ход 85 mm) и горна шейна (ход 52 mm) от стомана. С бързосменен нождържач с два държача за инструменти 10 x 10 мм.

Задвижване: Мощен индукционен двигател за две скорости и допълнително тристепенно ремъчно задвижване. Скорости на шпиндела на етап 1: 80 - 330 - 1400 об./мин. За етап 2: 160 - 660 и 2800 об./мин.

3-челюстен патронник: Висококачествен 3-челюстен патронник съгласно DIN 6386 клас 1. Захващане с обратните челюсти 3 - 100 мм. Предпазен щит за универсала с изключвател.

CAD/CAM софтуер за WINDOWS®

Кратко описание на софтуера и хардуера:

Софтуерът е хармонизиран с механиката, двигателите и контролния блок на CNC машината, като по този начин предлага оптимална производителност.

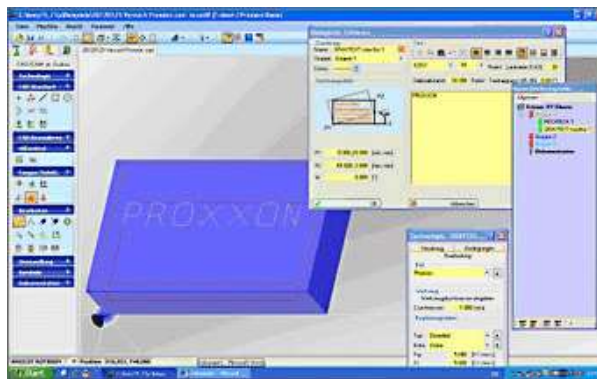


CNC контролният блок управлява стъпковите двигатели на машината. Компютърният софтуер предоставя на машината информация за геометрията за движение на инструмента (чрез RS 232 интерфейс). Това означава, че управляващият блок е интерфейсът между софтуера и механиката на машината.

Мощните микропроцесори и съответно оразмерените стъпкови двигатели и фази гарантират, че двигателите винаги осигуряват достатъчно мощност за всякакви процеси на обработка. Две свободно използвани изходни релета в корпуса на контролния блок осигуряват възможности за управление на допълнителни функции, напр. работеща лампа. Включени са свързващи кабели с подходящи щепсели и вградено захранване за свързване към 220 - 240V.

Лесно създаване геометрията на детайла

CAD прозорецът се показва при стартиране на програмата. Контурът на детайла се създава в познатата WINDOWS® среда. Многобройни помощни средства помагат по време на работа с програмата, която поддържа както въвеждане на координати (абсолютни, така и относителни) в допълнение към използването на мишката.



Технологичната информация е разпределена за

всеки чертожен елемент. Това прави възможни различни скорости на обработка и ръчна смяна на инструмента. Възможно е и четене на съществуващи файлове във формат .dxf.

Автоматично генериране на CAM данни

Готовият чертеж на инструмента се преобразува с щракване на мишката в набора от инструкции за машината, така че обработката може да започне веднага. Генерираният по този начин набор от инструкции е в съответствие с DIN/ISO 66025 и може да бъде ръчно редактиран и експортиран. Обратно, системата също така позволява импортиране или пълно самозаписване на набори от данни.

ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТРИ НА СТРУГА

Захранване	220 - 240V / 50/60Hz
Двигател	Индукционен с мощност 550W
Задвижване по ос X	Сачмено-винтов двойка с наклон 2,0 мм и диаметър 8 мм Стъпков двигател с 1.8A и 50Ncm момент на задържане Ход 70 мм
Задвижване по ос Y	Сачмено-винтов двойка с наклон 4,0 мм и диаметър 12 мм Стъпков двигател с 1.8A и 50Ncm момент на задържане Ход 300 мм
6 скорости на шпиндела	80 - 160 - 330 - 660 - 1400 - 2800 об/мин Избират се с превключвател (двустепенен) и чрез поставяне на задвижващ ремък.
Управление на стъпковите двигатели	чрез CNC контролен блок (включен в обхвата на доставката)
Софтуер	доставя се на CD, инсталация под Windows 98, Windows 2000, Windows XP, Windows Vista, Windows 7 и Windows 10
Връзка с машината	чрез RS 232 интерфейс (или: използване на USB адаптер), свързващи кабели към компютър, включени в обхвата на доставката
Размери	900 x 400 x 300 мм
Тегло	45 кг

Принадлежности към машината срещу допълнително заплащане:

- 1) Ребонарезно устройство
- 2) Самоцентриращ 3-челюстен патронник с диаметър 100 мм
- 3) Самоцентриращ 4-челюстен патронник с диаметър 100 мм
- 4) Цангов патронник с комплект цанги 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 – 14 мм
- 9) Бързосменен нождържач с два държача за инструменти 10 x 10 мм
- 10) Различни видове стругарски ножове

КОНФИГУРАЦИЯ НА СИСТЕМАТА

- 1) Компютър със софтуер
- 2) RS 232 интерфейс
- 3) CNC контролен блок
- 4) Стъпков мотор ос X
- 5) Стъпков мотор ос Z
- 6) Превключвател ос X
- 7) Превключвател ос Z

