

## Параметры системы автоматической смены паллет

Размеры рабочей поверхности паллеты, мм	
длина .....	500
ширина .....	500
Крутящий момент паллеты, Нм .....	575
Передаточное отношение .....	106:1
Время поворота паллеты на 90° (полная 4-ая ось), сек .....	3
Минимальное разрешение, град. ....	0,001
Максимальная скорость вращения, град/сек .....	150
Количество паллет .....	2
Подготовка паллеты для закрепления заготовки .....	сетка резьбовых отверстий
Тип резьбовых отверстий .....	M12x1,75
Количество резьбовых отверстий .....	79
Время смены паллет, сек .....	15
Точность углового позиционирования паллеты, угл. сек. ....	±15
Повторяемость позиционирования паллеты, угл. сек .....	±10
Максимальная нагрузка на паллету, кг .....	400

## Параметры шпинделя

Исполнение конуса шпинделя .....	ISO40 (BT40 – опция)
Максимальная частота вращения шпинделя, об/мин .....	8100 (10000/12000/15000 – опция)
Максимальная мощность шпинделя, кВт .....	22,4
Максимальный крутящий момент, Нм .....	122
Способ передачи крутящего момента .....	прямой привод
Смазка подшипников шпинделя .....	воздушно-масляная
Охлаждение шпинделя .....	воздушное

## Параметры перемещений рабочих органов

Величина рабочих перемещений по осям, мм	
по оси X .....	813
по оси Y .....	635
по оси Z .....	711
Расстояние от торца шпинделя до центра поворотной оси, мм	
минимальное .....	102
максимальное .....	813
Расстояние от поверхности рабочего стола до оси шпинделя, мм	
минимальное .....	28
максимальное .....	663
Максимальная величина рабочих подач, м/мин .....	21,2
Максимальная скорость холостых перемещений рабочих органов, м/мин .....	35,6
Максимальные допустимые усилия по осям, кН	
по оси X .....	15,03
по оси Y .....	12,50
по оси Z .....	15,03

## Параметры инструментального магазина

Исполнение инструментального магазина .....	бокового типа
Тип устанавливаемых оправок .....	СТ40
Количество инструментальных позиций в магазине .....	30 (50 ..... опция)
Максимальный диаметр устанавливаемого инструмента при соседних занятых, мм .....	64
Максимальный диаметр устанавливаемого инструмента при соседних пустых, мм .....	127
Максимальный вес устанавливаемого инструмента, кг .....	5,4
Время смены инструмента, сек	
от инструмента к инструменту .....	2,8
от стружки к стружке .....	3,6

## Параметры точности

Точность позиционирования суппорта, мм .....	±0,0050
Повторяемость позиционирования суппорта, мм .....	±0,0025
Точность позиционирования по оси В, угл. сек. ....	±15

## Параметры устройства ЧПУ

Тип устройства .....	HAAS
Количество управляемых осей .....	4
Тип монитора для отображения информации .....	LCD 15"
Скорость обработки программ, блоков/сек .....	до 1000
Тип интерфейса для подключения съемных носителей памяти .....	USB
Объем памяти для хранения программ, ГБ .....	1
Минимальная дискретность задаваемых значений, мм .....	0,001

## Параметры управления УЧПУ

- Программирование совместимо с G-кодом стандарта ISO
- Графическая 2D-визуализация
- Встроенные стандартные циклы обработки
- Текстовый редактор управляющих программ
- Круговой многофункциональный JOG-маховичок
- Калькулятор для расчета режимов резания
- Мониторинг режущего инструмента по нагрузке и стойкости
- Функция компенсации инструмента с возможностью учета износа
- Метрическая и дюймовая системы
- Возможность продолжения программы с любого кадра автодиагностика станка
- Дополнительные M-функции для вспомогательного оборудования
- Раннее обнаружение исчезновения электропитания
- HaasConnect – удаленный мониторинг станка Haas
- Возможность просмотра медиафайлов на экране станка

## Параметры подключения и установки

Электропитание .....	3 ф. 400 В, 50 Гц
Потребляемая электрическая мощность, кВА .....	28
Требования к сжатому воздуху	
рабочее давление в сети, бар .....	6,9
рабочий расход, л/мин .....	255

Объем бака СОЖ, л .....	360
Габаритные размеры станка, мм	
длина .....	5092
ширина .....	3866
высота .....	2548
Масса ориентировочная, кг .....	11820

### **Особенности конструкции**

- Полностью литая чугунная станина
- Полностью закрытое герметичное защитное ограждение
- Серводвигатели перемещений по осям с прямой передачей момента
- Стальные закаленные подшипниковые блоки направляющих
- ШВП с двойным креплением и предварительно натянутой гайкой
- Система автоматической смазки направляющих и ШВП
- Система компенсации тепловых расширений ШВП

### **Базовая комплектация**

- Система СОЖ с баком
- Ручной пневмопистолет для удаления стружки и СОЖ с детали
- Система удаления стружки
- Автоматическая централизованная система смазки
- Станочное освещение
- Лампа индикации состояния станка
- Электромеханический замок дверей ограждения рабочей зоны
- Функция автоматического отключения станка
- Комплект регулировочных опор
- USB-порт
- Цикл прямого резьбонарезания
- Вторая исходная позиция
- Интерфейс Ethernet
- Экспортная упаковка
- Внутренний трансформатор (354–480 В)
- Соответствие нормам безопасности CE
- Кнопочный выключатель для блокировки памяти для пульта управления
- Охлаждение шкафа управления