

Обрабатывающие центры SHARAV GVT с неподвижным столом и поперечным подвижным порталом предназначены для 3х, 3+2 и 5-осевой обработки.



Станки SHARAV предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки без переустановки заготовки. Для различных видов обработки возможен выбор головки либо с механическим редуктором, либо с электрошпинделем, благодаря возможности смены автоматических головок (опция).

Конструктивное исполнение станков SHARAV с расположением кинематики в верхней части станка гарантирует максимальную надежность и точность обработки во всей рабочей зоне.

Перемещение линейных осей осуществляется по широким шлифованным направляющим на роликовых опорах с преднатяжением с помощью ШВП с преднатяжением. Портал перемещается по четырем линейным направляющим с помощью двух ШВП. При длине перемещения более 6 метров ШВП заменяются на высокоточные реечные передачи с электронной регулировкой преднатяжения.

Стол устанавливается на фундаменте и имеет нагрузочную способность 10000 кг/м².

Станок может использоваться как измерительная машина.

Автоматическая 2-осевая головка модели 4WDp

- конус шпинделя HSK A 63;
- 3+2 и непрерывная 5-осевая обработка;
- получистовая и чистовая обработка.

Автоматическая индексная 2-осевая головка модели ТА

- конус шпинделя HSK A 100;
- 3+2 обработка;
- индексная головка для черновой обработки.

Вертикальная головка модели TV

- конус шпинделя HSK A 100;
- 3-осевая обработка;
- Предназначена для черновой и получистовой высокоскоростной обработки.

Основные рабочие характеристики

Технические характеристики	Ед. изм.	GVT 2.5	GVT 3.0	GVT 3.5
Размер стола	м	2x(2,4,6,8,10,20)	2.5x(2,4,6,8,10,20)	3x(2,4,6,8,10,20)
Перемещение по оси X	мм	2500	3000	3500
Перемещение по оси Y	м	2,4,6,8,10,20	2,4,6,8,10,20	2,4,6,8,10,20
Перемещение по оси Z	мм	1000/1200/1500	1000/1200/1500	1000/1200/1500
Ось А (авт. головка)	град	+/-110	+/-110	+/-110
Ось С (авт. головка)	град	+/-362	+/-362	+/-362
Скорость подачи	м/мин	30	30	30
Мощность шпинделя	кВт	30	30	30
Обороты шпинделя	об/мин	20000	20000	20000
Максимальное число следящих осей	шт	5	5	5

Технические данные головок		4WDp	TA	TP/TV	Ед. изм.
Тип головки	-	2- осевая	2-осевая	Вертикальная	
Перемещение по осям	Ось А	±110	±110	-	град
	Ось С	±362	±200	-	град
Позиционирование		непрерывное	Индексное/непрерывное	Фиксированное	
Электрошпиндель	мощность	30/25	25	25	кВт
	момент	85/290	800/800/290	800/290	Нм
	обороты	20000/8000	3000/5000/8000	6000\12000	Об/мин
	конус	HSK A 63	HSK A 100	HSK A 100	

Стандартная комплектация:

- Защитное ограждение и освещение в соответствии с нормами CE
- Двухзаходные ШВП с преднапряжением
- Линейные направляющие на роликовых опорах
- Устройство удаления стружки
- Оптические измерительные линейки с высоким разрешением
- Электронный маховик

Устройство охлаждения электрошпинделя
Смена инструмента на 32 позиции с конусом HSK A 63

Опции:

Смена инструмента на 50/100 позиций с конусом HSK A 63 - HSK A 100

Измерительный щуп

Лазерное устройство для измерения инструмента

Устройство для удаления большого объема стружки

Устройство для удаления пыли из зоны резания

Устройство смазки-охлаждения инструмента в масляном тумане