

Высокоскоростные обрабатывающие центры ZEPHYR VTT с возможностью установки от 3 до 10 одновременно управляемых осей.



Станок оснащен жестким неподвижным порталом, по которому перемещаются ползуны с установленными на них 2-осевыми автоматическими головками.

Станок имеет возможность черновой обработки одним ползуном и чистовой обработки – другим, либо одновременной обработки симметричной детали с двух сторон, в зависимости от типа установленных головок

При установке в плоскость рабочего стола дополнительного поворотного стола (1500 мм) на станке можно производить токарную обработку.

Основные рабочие характеристики

Технические характеристики	Ед. изм.	VTT 2.0	VTT 3.0	VTT 5.0
Размер стола	мм	2000x2000	3000x2000	5000x2000
Перемещение по оси X	мм	2500	3500	5500
Перемещение по осям Y1, Y2	мм	2700	2700	2700
Перемещение по осям Z1, Z2	мм	1200	1200	1200
Оси A1, A2 (автоматическая головка)	град	+/-110	+/-110	+/-110
Ось C1, C2 (автоматическая 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	10	10	10

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 преднатяжением

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

Устройство охлаждения инструмента через шпиндель 24 бар, 30 л/мин