



Станки для высокопроизводительной 5-координатной обработки с функцией токарной обработки – одно из приоритетных направлений развития компании YCM

Прошедший 2017 год стал для компании YCM годом интенсивного развития и сразу нескольких значительных премьер оборудования на крупнейших международных промышленных выставках.

Так, на весенней выставке TIMTOS 2017 в Тайване были представлены новые разработки как в области оборудования – вертикальные обрабатывающие центры моделей NXV106A и TV850B, 5-координатный портальный обрабатывающий центр NFP500A-5AX-T с функцией токарной обработки, токарно-фрезерный обрабатывающий центр NTC-1600LM, так и в области систем управления и программного обеспечения – обрабатывающий центр NFP500A-5AX-T был оснащен новой системой управления i Pros MX, на стенде можно было увидеть в действии и детально познакомиться с работой программного пакета i-Direct, предназначенного для управления работой производственного подразделения и мониторинга производственных процессов в режиме реального времени.

На осенней выставке EMO 2017 в Германии компания YCM представила еще две новые модели – 5-координатный обрабатывающий центр NFX630A-T с функцией токарной обработки и горизонтальный обрабатывающий центр NH500A-6PC с системой автоматической смены паллет на 6 позиций. Помимо этих двух моделей, на стенде компании YCM были также продемонстрированы в работе вертикальные обрабатывающие центры моделей NFX380A, NXV1020A, NXV1680B, NSV106A, токарный обрабатывающий центр NTC2000LSY и высокоскоростной портальный 5-координатный обрабатывающий центр DCV2018-5AX.



i Pros MX

Чем же интересны новые разработки? Давайте познакомимся с ними поближе.

Портальный 5-координатный обрабатывающий центр модели NFP500A-5AX-T с функцией токарной обработки объединил в себе передовые решения и разработки инженеров компании YCM, многие из которых защищены патентами.

Одна из важнейших – это система термостабилизации станка, включающая системы охлаждения таких важных элементов конструкции, как станина, шпиндель, ШВП и приводы осей.

Не менее важной системой является система комплексной диагностики станка с датчиками температуры и вибрации, позволяющая не только контролировать текущее состояние станка, но и оптимизировать параметры процесса обработки для достижения наилучшего качества обработки в сочетании с высокой стойкостью инструмента.

05 • 2018 • Издательство: «ИТО» • e-mail: ito@ito-news.ru



Жесткая конструкция станка в сочетании с высокооборотным шпинделем с большим моментом позволяет эффективно обрабатывать широко применяемые в аэрокосмической промышленности жаропрочные титановые сплавы и инконель.

Станок оснащен новой системой управления i Pros MX с цветным сенсорным дисплеем с диагональю 19", полной клавиатурой управления и расширенным набором функций. В распоряжении оператора 15 приложений, необходимых для повседневной работы, мониторинга состояния различных систем станка и ресурса расходоуемых материалов, получения справочной информации.

На выставке TIMTOS 2017 обрабатывающий центр NFP500A-5AX-T привлек наибольшее внимание специалистов и, в рамках проводимого на выставке конкурса, в котором участвовало более 40 моделей оборудования, представленных ведущими тайваньскими станкостроителями, был удостоен высшей премии "Supreme Excellence Award".

Портальный 5-координатный обрабатывающий центр модели NFX630A-T является еще одним шагом компании в развитии модельного ряда 5-координатных обрабатывающих центров с функцией токарной обработки.

Конструктивным отличием данной модели является то, что перемещения по осям X/Y/Z осуществляются за счет перемещения портала (оси X и Y) и шпинделя (ось Z). Качающийся поворотный стол Ø 630 мм встроен в станину станка, что обеспечивает отличную жесткость и дает возможность обрабатывать детали весом до 500 кг с качанием стола, и до 1000 кг при горизонтальном положении стола.

Просторная рабочая зона и сбалансированная величина осевых перемещений (хода X/Y/Z – 800×1000×650 мм) позволяют установить и обработать детали Ø 800мм и высотой до 600 мм.

Стабильность геометрических характеристик станка и высокая точность обработки обеспечиваются как за счет конструктивных решений, так и за счет использования систем термостабилизации элементов конструкции станка (шпинделя, ШВП) и применения оптических линеек.

NFX 630 A-T



Сочетание высокооборотного и мощного шпинделя (15 000 мин⁻¹, 26 кВт), отличной динамики (ускорение до 1G, рабочие подачи до 30 м/мин) и дополнительной возможности токарной обработки делают этот станок эффективным и высокопроизводительным инструментом для решения задач комплексной обработки деталей сложных форм.

Высокоскоростной горизонтальный обрабатывающий центр модели NH500A – это ожидаемый и важный шаг в развитии модельного ряда горизонтальных обрабатывающих центров YCM в принципиально новом качестве.

Такие конструктивные решения, как ступенчатое расположение направляющих оси X, оптимизация веса колонны станка при сохранении заданной жесткости, применение роликовых направляющих качения на всех осях позволили добиться

NFP 500 A-5AX-T



NH 500A-6PC





великолепных динамических характеристик – рабочие подачи 40 м/мин., ускорение 1G, ускоренные подачи 60 м/мин.

Продуманная компоновка рабочей зоны позволяет устанавливать и обрабатывать детали диаметром до 880 мм, высотой до 1000 мм и массой до 500 кг. Использование сервопривода в системе смены паллет обеспечивает ее надежную и стабильную работу и позволяет регулировать скорость смены паллет. Оптические линейки на осях X, Y, Z, входящие в стандартную комплектацию станка, гарантируют неизменно высокую точность обработки.

Мощный высокооборотный шпиндель (15 000 мин⁻¹, 30 кВт) и ёмкий магазин инструмента на 60 инструментов, требующий всего 1,5 с на его смену, делают **NH500A** оптимальным решением для максимально производительной обработки как в автомобильной, так и во многих других отраслях промышленности.

Портальный 5-координатный высокоскоростной вертикальный обрабатывающий центр модели **DCV2018A-5AX** уже зарекомендовал себя как высокотехнологичное, надежное и эффективное решение для обработки крупногабаритных деталей сложных форм в аэрокосмической, авиационной и автомобильной отраслях промышленности.

Функция 5-координатной обработки реализована с помощью качающегося поворотного шпинделя компании KESSLER (Германия), обеспечивающего уникальную комбинацию технических характеристик – частота вращения шпинделя 18 000 мин⁻¹, мощность 70 кВт и момент 150 Нм.

Компактность и высокая жесткость конструкции механизма качания и поворота шпинделя достигаются за счет использования двигателей с прямым приводом и роликовых подшипников.

Входящие в стандартную комплектацию станка оптические линейки компании **Heidenhain** на осях качания и вращения шпинделя гарантируют неизменно высокую точность позиционирования.

В конструкции самого станка применен ряд решений, направленных на достижение максимальной стабильности геометрических характеристик, устойчивости к высоким нагрузкам при обработке и оптимальных динамических характеристик, – это и особая конструкция станины, портала и суппорта шпинделя, и роликовые направляющие качения на осях X/Y/Z, и расположение направляющих оси Y на двух плоскостях портала станка.

Сочетание высокой скорости и мощности шпинделя и отличной динамики станка гарантирует высокую производительность обработки при решении самых сложных задач.



DCV2018A-5AX



Демонстрационный зал YCM Technology (Europe) GmbH

Еще одним значимым событием для компании **YCM** стало открытие европейского представительства – компании **YCM Technology (Europe) GmbH** в г. Дюссельдорфе (Германия).

Торжественная церемония открытия состоялась в конце ноября 2017 г. и собрала не только дилеров компании из более чем 20 европейских стран, но и многих давних и постоянных клиентов компании из Германии, Франции, Италии, Швейцарии, Дании и Норвегии.

В состав YCM Technology (Europe) GmbH входят офис, технический центр с постоянно действующим демонстрационным залом, а также склад оборудования и запасных частей. Такой комплексный подход позволяет обеспечить всестороннюю поддержку, как для новых, так и для существующих клиентов компании, и сократить сроки поставки оборудования до 1–2 недель вместо прежних 1,5–2 месяцев при поставке со склада в Тайване.

Новые разработки компании YCM расширяют и дополняют модельный ряд оборудования, включающий на сегодняшний день более 130 моделей фрезерных и токарных обрабатывающих центров.

На российском рынке оборудование YCM известно уже 15 лет, успешно работает на больших и малых государственных и частных предприятиях, и зарекомендовало себя как надежное, точное, высокопроизводительное и удобное в ежедневной работе оборудование.

*Одни из самых популярных моделей – вертикальный обрабатывающий центр **NXV1020A** и токарно-фрезерный обрабатывающий центр **GT200MA** будут показаны в Москве на крупнейшей промышленной выставке «МЕТАЛЛООБРАБОТКА 2018» на стенде ООО «АСМ-Сервис» – официального и эксклюзивного дистрибьютора компании YCM в России (Стенд 23E80).*

АСМ-Сервис

Оборудование, оснастка и режущий инструмент

ФРЕЗЕРНОЕ



YCM.
DATRON
exeron®

ТОКАРНОЕ

Токарные, токарно-фрезерные, с протившпинделем и осью Y



YCM.
TAKISAWA®
MYLAS

ШЛИФОВАЛЬНОЕ

Плоская, круглая, бесцентровая



TEC
SHIGIYA
KURODA

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЕ



JOEMARS
exeron®

СТАНОЧНАЯ ОСНАСТКА

Jäger system 3R **VERTEX**

(812) 740-11-63 Павильон 2, Зал 3, Стенд

acm@acms.ru

23E80

www.acms.ru МЕТАЛЛООБРАБОТКА 2018