ТОКАРНЫЙ СТАНОК MAXXTURN 45:

лучшая производительность – лучшая цена

Высокопроизводительный токарный станок MAXXTURN 45 является идеальным решением для экономичной комплексной обработки. Он обладает всеми необходимыми характеристиками, гарантирующими значительное повышение производительности. Этому способствуют высокодинамичные приводные системы. Приятный побочный эффект: необходимая точность и устойчивость для комплексной токарной и фрезерной обработки деталей.

Линейка MAXXTURN в настоящее время включает в себя пять продуктов: MAXXTURN 25, 45, 65, 95 и 110. Три высокоэффективных универсальных станка меньшего размера с контршпинделем являются идеальным решением для экономичной комплексной обработки деталей из прутковых заготовок и обработке в патроне, тогда как станки MAXXTURN 95 и 110 используются для обработки валов и фланцевых деталей. Оснащенные осью Y, приводными инструментами, высокоточной осью C и имеющие очень высокие скорости перемещения станки серии MAXXTURN способны удовлетворить любые желания заказчика, включая не только высокое качество, но и экономичность производства сложных обработанных деталей.

Обширный ассортимент деталей

В зависимости от исполнения станок MAXXTURN 45 составляет основу для эффективной механической обработки деталей с высокой точностью. Ассортимент производимых деталей весьма обширен: от гидравлических/пневматических компонентов до машин, а также деталей двигателей и автомобилей, до компонентов из области биомедицинской инженерии или транспортировки материалов и сыпучих сред. Еще один пример практически бесконечных возможностей — это фрикционные и антифрикционные детали подшипников.

Maxxturn 45 в новом исполнении

Индивидуальное решение по автоматизации

В комплект поставки входит поворотный загрузчик для автоматической загрузки и выгрузки обработанных деталей. Этот чрезвычайно компактный и интегрированный погрузчик управляется через систему управления станком. Исключительная комбинация поворотного и линейного перемещения головки, приводимой в действие сервомоторами, гарантирует простую и быструю настройку. Таким образом, предварительно формованные заготовки также могут вставляться в зажимное устройство уже правильно ориентированными. После завершения обработки готовые детали выгружаются из станка через приемное устройство.

EMCO предлагает две различные модели загрузочных устройств пруткового материала для дальнейшей обработки: поворотный загрузчик, являющийся универсальной системой загрузки для всех типов предварительно формованных заготовок, и загрузчик SL1200 для коротких прутков, представляющий собой идеальное решение для автоматической подачи и загрузки прутков заданной длины.

Основные характеристики серии MAXXTURN

Одной из отличительных характеристик станков линейки MAXXTURN является ось Y, встроенная в базовую конструкцию станка. Она гарантирует максимальную стабильность и высокую точность обработки всех деталей. Чрезвычайно большие расстояния между направляющими обеспечивают стабильное вращение и предоставляют оператору дополнительные возможности для комплексной обработки.

Компактный контршпиндель является дополнительной характеристикой, благодаря которой заготовки подаются уже правильно ориентированными и достигается максимально точная обработка обратной стороны. Это позволяет избежать повторного зажима заготовок, что в свою очередь повышает производительность и сокращает сроки поставки деталей.

Револьверная головка с одним мотором рассчитана на 12 держателей инструмента VDI25. Каждая станция может принимать приводные инструменты. Сервомотор приводит в действие приводные инструменты и обеспечивает поворот головки на требуемую позицию. Держатели инструментов, оснащенные качающимися пластинами EMCO, позволяют легко вставлять инструмент с повторяемой точностью без необходимости трудоемкой регулировки.

О компании EMCO

EMCO, машиностроительная компания с головным офисом в Зальцбурге, входит в число ведущих европейских производителей станков. В настоящее время в компании EMCO работает около 810 человек, включая 6 производственных площадок в Австрии, Германии, Италии и России.

Международная семейная компания обязана своим успехом более чем 70-летнему опыту и знаниями в области станкостроения. На сегодняшний день EMCO предоставляет передовые, индивидуальные, автоматизированные комплексные решения для токарно-фрезерной обработки.

07 / 2020 • Издательство: «ИТО» • e-mail: ito@ito-news.ru

Загрузчик коротких прутков SL1200

В ходе модульной сборки заказчики могут выбирать между интерфейсом управления SIEMENS (вкл. диалоговый интерфейс ShopTurn) и FANUC (вкл. интерфейс ручного управления Manual-Guide-i).

Технические характеристики / концепция станка MAXXTURN

Станина станка

Основой станка является наклоненная под углом 72° станина. Очень прочная и компактная конструкция из сварной стали обеспечивает чрезвычайно прочную станину для точного и экономичного производства. Преимущества стали по сравнению с машинным литьем заключаются, с одной стороны, в ее более высокой прочности, а с другой — в превосходном поведении при термическом воздействии на станки во время нагрева. Для оптимального демпфирования вибраций и колебаний, которые естественным образом возникают во время обработки, предусмотрено заполнение станины станка MAXXTURN 45 специальным виброгасящим материалом. Результат — безупречное качество токарной обработки и вращение без вибрации. Усиливающие материалы обеспечивают дополнительную жесткость в зонах, которые часто подвергаются интенсивным нагрузкам.

MAXXTURN 45 оснащен роликовыми направляющими, которые не изнашиваются и не имеют люфта. Они поставляются с максимально возможным предварительным напряжением и прикручиваются болтами к высокоточным заземленным подушкам подшипников. Идеальное направление без эффекта проскальзывания гарантирует максимально высокое качество поверхности для всех обработанных деталей. Крышки вдоль направляющих, а также дополнительные телескопические крышки из нержавеющей стали повышают безопасность и долговечность в эксплуатации.

Главный шпиндель

Высокая мощность привода шпинделя в сочетании с оптимальной кривой крутящего момента обеспечивает экономичность при резке стали, а также высокоскоростную резку алюминия. Главный шпиндель гарантирует обработку прутков диаметром до 45 мм и установлен в высокоточных подшипниках. Это позволяет проводить обработку в широком диапазоне частоты вращения при стабильном ходе. Симметричная бабка со встроенными охлаждающими ребрами обеспечивает оптимальный теплообмен.

Задняя бабка

На станках MAXXTURN 45 задняя бабка устанавливается на линейной роликовой направляющей и может позиционироваться автоматически в диапазоне 510 мм. Центр качения с валом MK4 встроен непосредственно в заднюю бабку и может быть снят при помощи прижимного клина.

Технические данные	MAXXTURN 45
Макс. диаметр обраб. прутка, мм	Ø 45 (опционально: Ø 51)
Макс. частота, мин$^{-1}$	
Главный шпиндель	0-7000
Контршпиндель	0-7000
Приводные инструменты	0-8000
Макс. мощность привода, кВт	
Главный шпиндель/контршпиндель (контршпиндель или Fanuc)	15/15
Макс. расстояние перемещения по X, Y, Z, мм	160 / +40/-30 / 510
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z, м/мин	24/10/30
Кол-во держателей для инструментов	12 x VDI 25
Кол-во позиций инструмента	12

Модели

- Выбор интерфейса управления: Fanuc или Siemens
- MT 45 MY: оснащен задней бабкой, приводными инструментами и осью Y
- MT 45 S: оснащен контршпинделем, без приводных инструментов
- MT 45 SM: оснащен контршпинделем, с приводными инструментами
- MT 45 SMY: оснащен контршпинделем, с приводными инструментами и осью Y

07 / 2020 • Издательство: «ИТО» • e-mail: ito@ito-news.ru