

Серия МТ

5-координатные фрезерные
обрабатывающие центры

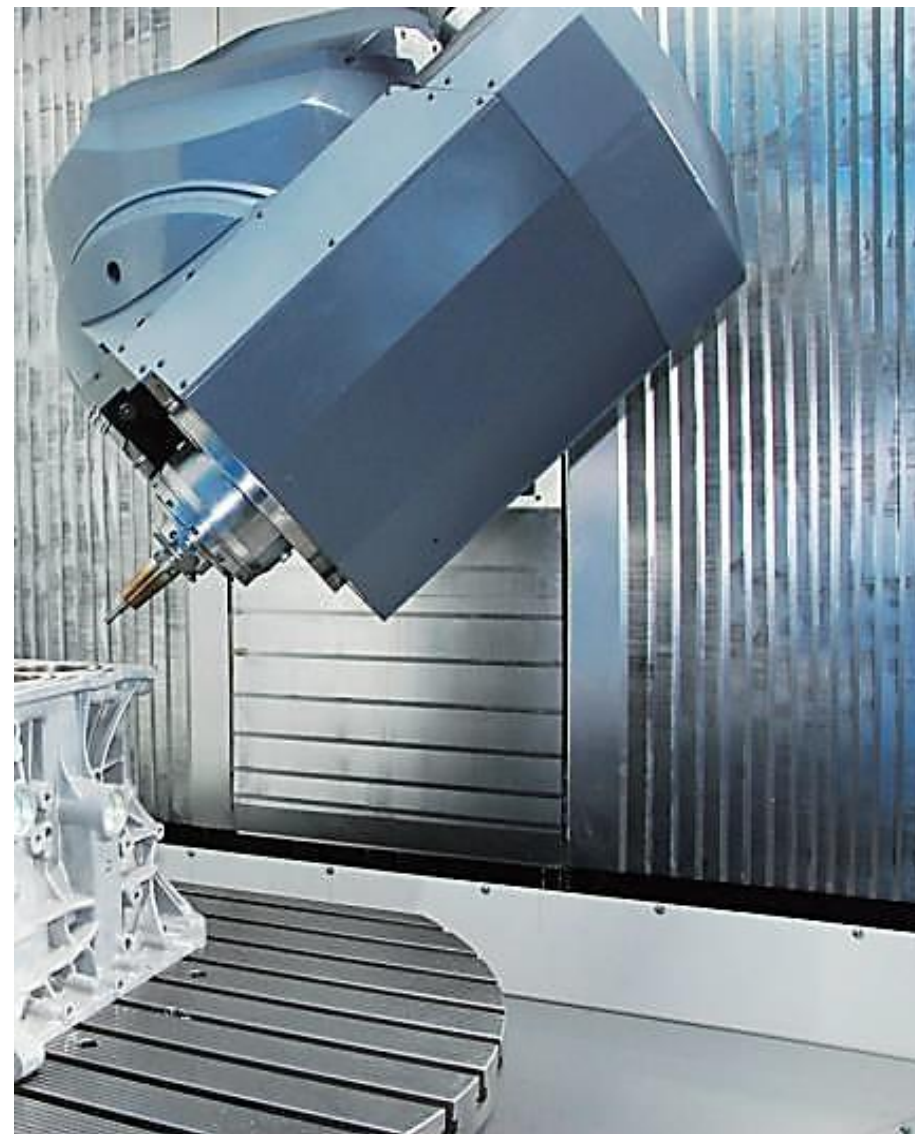
МТ 90Р

МТ 130Р

МТ 160Р

МТ 210Р

МТ 230Р



MT 90P

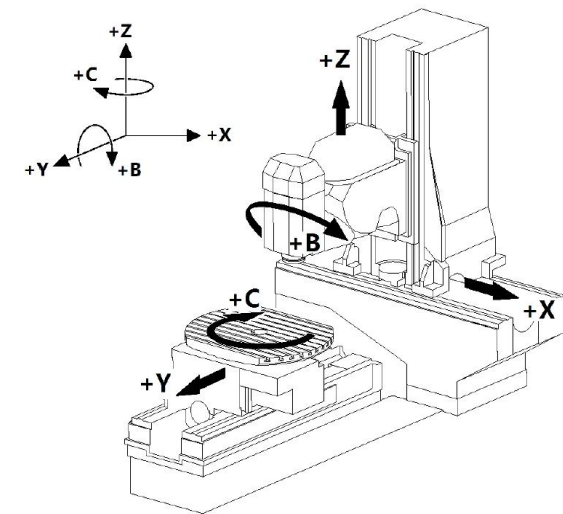
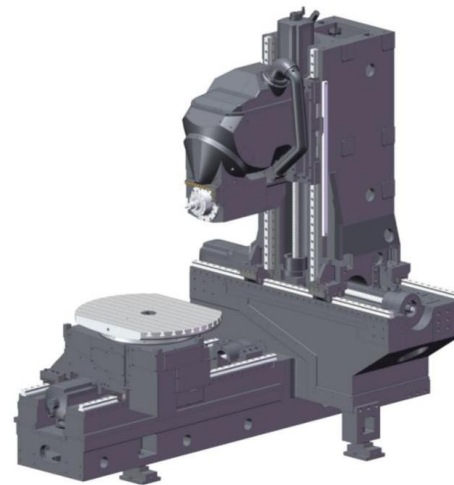
T-образное литое основание станины

- Обладает высокой жесткостью
- Устанавливается на 3 точки
- Имеет минимальные термические деформации

На основание установлена подвижная колонна



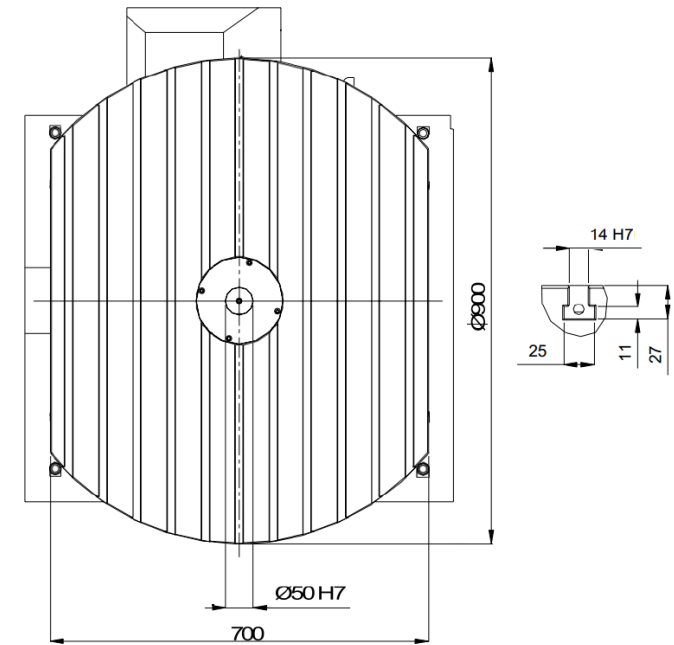
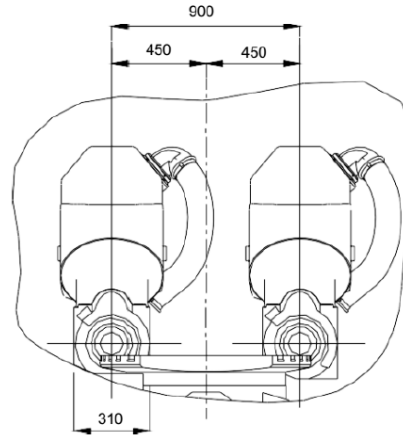
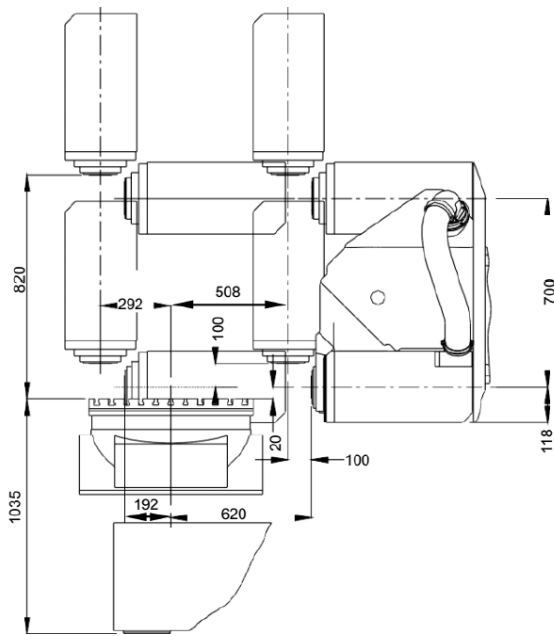
В конструкции используются направляющие и ШВП, рассчитанные на повышенную нагрузку.



MT 90P

Мотор-шпиндель с частотой вращения 18000 об/мин установлен в массивную поворотную головку.

В механизм поворота стола встроен редуктор, развивающий момент до 2800Нм.

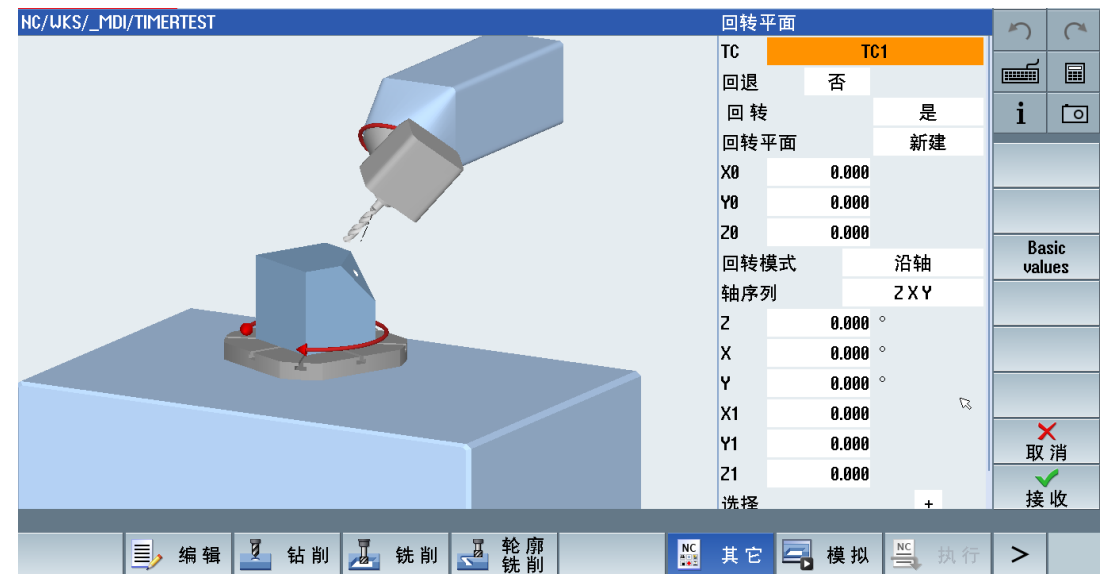


MT 90P

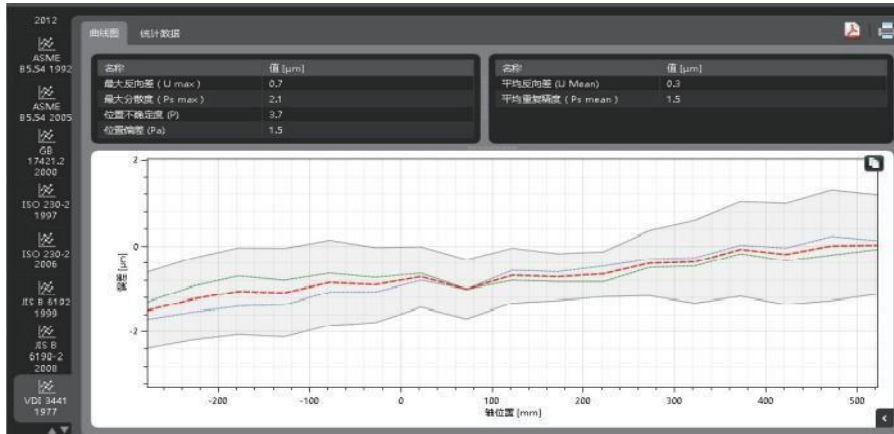


Встроенные циклы обработки позволяют легко создать программу для многоосевой обработки.

Система ЧПУ Siemens 840D sl поддерживает обработку по 5 осям одновременно.



MT 90P



Точность положения осей станка проверяется и настраивается с помощью измерительной головки, калибровочной сферы и специального программного обеспечения, поставляемых в комплекте со станком.

В соответствии со стандартом VDI/DGQ 3442:

- точность позиционирования по линейным осям X/Y/Z менее 6 мкм
- точность позиционирования по круговым осям B/C менее 5 угловых секунд



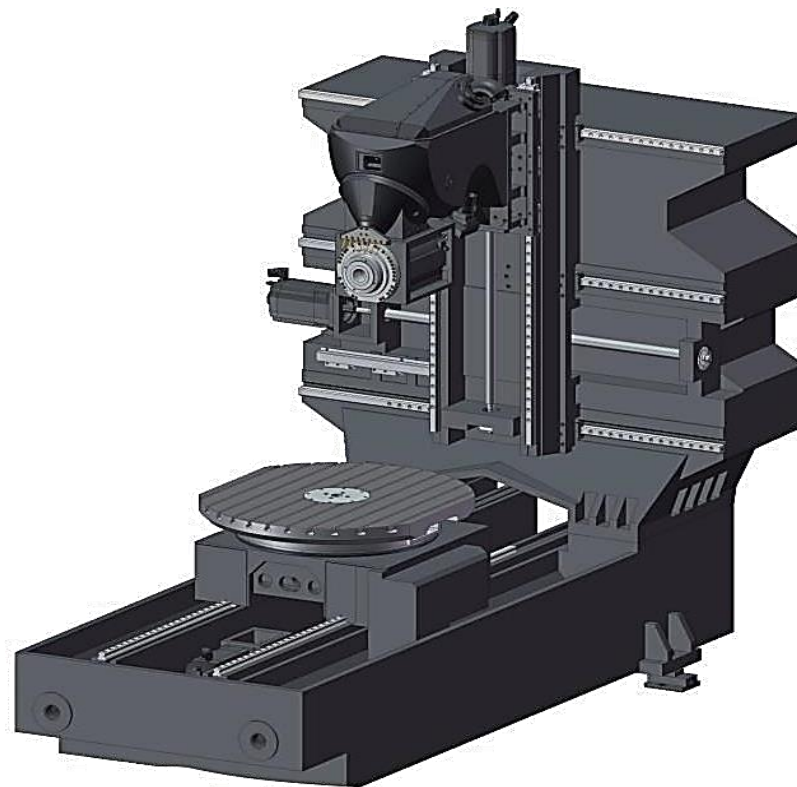
MT 130P/160P

Станина состоит из массивного литого основания и неподвижной колонны.

Ползун перемещается горизонтально, шпиндельная бабка – вертикально.

Вдоль оси Y установлены 3 линейные направляющие, увеличивающие жесткость конструкции.

Направляющие вдоль оси X максимально разнесены в стороны, для повышения стабильности.



MT 210P/230P

Портальная компоновка станины.

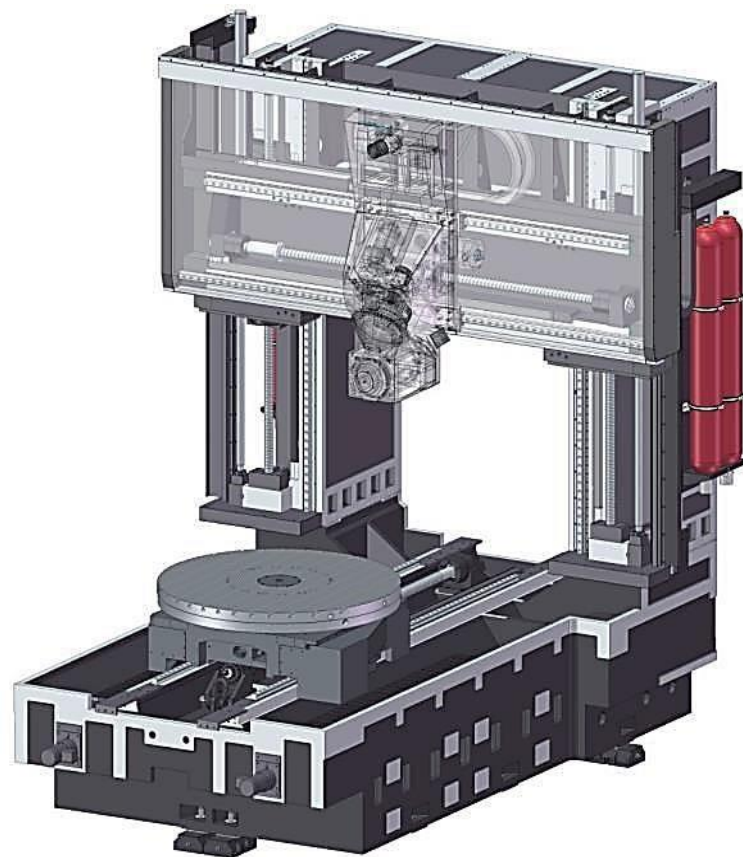
На 2ух массивных колоннах закреплена поперечина, которая перемещается вертикально по оси Z.

Шпиндельная бабка закреплена на поперечине и перемещается горизонтально по оси Y.

2 гидравлических цилиндра и гидроаккумуляторы высокой емкости обеспечивают плавное вертикальное перемещение поперечной балки.

Термостабилизация ШВП и двигателей.

Направляющие шириной 55мм.



Серия МТ

	МТ 90Р	МТ 130Р	МТ 160Р	МТ 210Р	МТ 230Р
Компоновка станка	Подвижная колонна	Неподвижная колонна	Неподвижная колонна	Портал	Портал
Ход X/Y/Z, мм	900/800/700	1300/1300/1100	1600/1500/1250	2100/2100/1250 (1700)	2300/2300/1700 (1700)
Размер стола, мм	д900x700	д1250x1100	д1500	д1700	д1800
Макс вес заготовки, кг	1000	2500	5000	8000	8000
Макс частота вращения шпинделя, об/мин	18000	8000/10000/ 12000/15000	8000/10000/ 12000/15000	8000/10000/ 12000/15000	8000/10000/ 12000/15000
Конус шпинделя	HSK-A63	HSK-A63/100/ SK50	HSK-A63/100/ SK50	HSK-A63/100/ SK50	HSK-A63/100/ SK50

Серия МТ

	МТ 90Р	МТ 130Р	МТ 160Р	МТ 210Р	МТ 230Р
Крутящий момент по оси В, кНм	2,98	4,1	4,1	4,1	4,1
Макс частота вращения оси В, об/мин	15	12	12	12	12
Ход по оси В, град	-30 - 180	-30 - 180	-30 - 180	-30 - 180	-30 - 180
Крутящий момент по оси С, кНм	2,5	4,7	15	15	15
Макс частота вращения оси С, об/мин	12	12	10	10	10
Ход по оси С, град	360	360	360	360	360

Серия МТ

	МТ 90Р	МТ 130Р	МТ 160Р	МТ 210Р	МТ 230Р
Емкость магазина инструментов	40	40/60/120	40/60/120	40/60/120	40/60/120
Макс диаметр инструмента при занятых соседних ячейках, мм	70	125	125	125	125
Макс диаметр инструмента при свободных соседних ячейках, мм	150	250	250	250	250
Макс длина инструмента, мм	350	450	450	450	450
Время смены инструмента (Т-Т), с	6	8	10	15	15

Серия МТ

	МТ 90Р	МТ 130Р	МТ 160Р	МТ 210Р	МТ 230Р
Усилие подачи по осям X/Y/Z, кН	16/16/25	16/20/25	20/30/35	44/93/88	44/93/88
Макс ускорение по X/Y/Z, м/с ²	5	5	5	5	5
Ширина направляющей, мм	45	45	45	55	55
Точность позиционирования, мкм	6	6	8	12	12
Быстрый ход, мм/мин	40/40/40	40/40/40	40/40/40	40/30/40	40/30/40

Серия МТ

	МТ 90Р	МТ 130Р	МТ 160Р	МТ 210Р	МТ 230Р
Расход воздуха, л/мин	650	650	650	650	650
Напряжение сети, В	400	400	400	400	400
Потребляемая мощность, кВА	70	100	120	150	150
Размер (длина x ширина), м	4,72 x 5,6	6,5 x 4,5	8,5 x 7,5	12 x 9	12 x 9
Высота, м	2,8	4	4,1	6	6,5
Вес, т	13,5	28	38	53	55