



СМЗ

Савеловский машиностроительный завод

Станки пятикоординатные продольно-фрезерные высокоскоростные с ЧПУ

ФП-95ВСУ / ВС



Станки пятикоординатные продольно-фрезерные высокоскоростные с ЧПУ

ФП-95ВСУ / ВС

Станки созданы на базе несущих деталей станка ФП-9 и предназначены для обработки крупногабаритных деталей: арок, панелей, лонжеронов, шпангоутов, корпусов изготавливаемых из алюминиевых сплавов применяемых в авиационной и др. отраслях промышленности.

На станках можно фрезеровать поверхности торцевыми, концевыми фрезами, сверлить, зенкеровать и растачивать отверстия, нарезать резьбу метчиками. Охлаждение инструмента производится воздухом.

В качестве системы охлаждения инструмента на станках предусмотрена станция воздушно-масляной микросмазки инструмента при фрезеровании.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ФП-95ВСУ	ФП-95ВС
Класс точности станка по ГОСТ30027-93	П	
Рабочая поверхность стола, мм		
длина	3020	6900
ширина	1600	1600
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	700	
Расстояние от поверхности стола до траверсы в верхнем положении, мм	1235	
Наибольшее перемещение продольное стола (координата X), мм	3200	7000
поперечное каретки (координата Y), мм	1800	1800
вертикальное фрезерной головки (координата Z), мм	500	500
угловое фрезерной головки (координата A), град	±200	±200
угловое фрезерной головки (координата C), град	±360	±360
Установочное перемещение траверсы, мм	900	
Скорости рабочих подач, мм/мин:		
по координатам X и Y	0...10000	
по координате Z	0...5000	
по координатам A и C, об/мин	0...10	
Ускоренные перемещения мм/мин:		
по координатам X, Y	10000	
по координате Z	7000	
угловым A, C, об/мин	60	
Скорость установочного перемещения траверсы, мм/мин	500	
Мощность привода шпинделя (S1/S6), кВт	34/43	
Максимальный кр. момент на шпинделе(S1/S6), Нм	72/90	
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	1...24000	
Конус шпинделя по DIN 69893A	HSK-63A	
*Количество инструментов в магазине	12	
Дискретность задания перемещений:		
линейных, мм	0,001	
круговых, град	0,001	
Точность двухстороннего позиционирования, мм:		
по координате X	0,05	
по координате Y	0,04	
по координате Z	0,03	
по координатам A, C, град	0,002	
Повторяемость двухстороннего позиционирования, мм:		
по координате X	0,03	
по координате Y	0,02	
по координате Z	0,016	
по координатам A, C град	0,001	
Точность контурной обработки (точность отработки образца-изделия на наружном D=140мм), мм	0,03	
Шероховатость обрабатываемых поверхностей, мкм	Ra 2,5...1,25	
Габариты станка (LxVxH), мм	8900x6165x5500	17800x6165x5500
*Масса, кг	61000	78000

Комплектация:

Фрезерная головка двухкоординатная модель M21 Cytec Cymill.; СЧПУ Sinumerik 840DE
Привода подач по осям X, Y, Z, A - ШВП – цифровые серводвигатели с преобразователями ф. Siemens в комплекте с планетарными низкочастотными редукторами ф. Alpha;
Измерительные линейные преобразователи (оптические линейки) по осям X, Y, Z;

Опции:

Комплект электрооборудования и ЧПУ FLEX NC;
Станция воздушно-масляной микросмазки инструмента LMU ф. SMC.

* параметры могут быть изменены в процессе проектирования с сохранением технологических возможностей станка