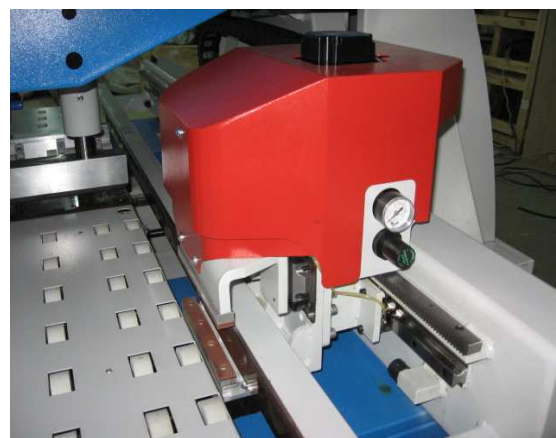




СВЕРЛИЛЬНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ производитель MASTERWOOD (ИТАЛИЯ) модель PROJECT TF



ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Тяжелая монолитная станина портального типа.
- Движение агрегатов по осям X, Y и Z, осуществляется с помощью безщеточных двигателей по линейным направляющим из высокопрочной стали.
- Перемещение по оси X происходит при помощи привода «рейка-шестерня», что обеспечивает высокую скорость позиционирования, а по осям Y и Z при помощи привода «винт-гайка» самого высокотехнологичного и точного решения, где гайка имеет специальную шариковую систему, имеющую планетарное вращение относительно круглой многозаходной винтовой направляющей. Такая система самая долговечная и даёт самую высокую точность позиционирования узлов и агрегатов.
- Ручная централизованная смазка направляющих.

- Ось X:

Мах длина обрабатываемой заготовки - без ограничений

Скорость перемещения – 25 м/мин

- Ось Y:

Мах ширина обрабатываемой заготовки – 1 000 мм

Скорость перемещения – 50 м/мин

- Ось Z:

Мах толщина обрабатываемой заготовки – 60 мм

Скорость перемещения – 20 м/мин

СВЕРЛИЛЬНАЯ ГРУППА:

- По оси X отдельных вертикальных шпинделей – 5 шт.
- По оси Y отдельных вертикальных шпинделей – 5 шт.
- По оси X два двойных горизонтальных шпинделя – 2x2 шт.
- По оси Y двойной горизонтальный шпиндель – 1x2 шт.
- Межцентровое расстояние шпинделей – 32 мм
- Мощность двигателя 1,7 кВт
- Частота вращения – 4000 об/мин

ПАЗОВАЛЬНЫЙ УЗЕЛ:

- Расположен на сверлильной группе для выборки пазов по оси X.
- Диаметр пилы – 100 мм.
- Частота вращения – 4000 об/мин.
- Пильный диск не включён



MASTERWORK (программное обеспечение):

- "MASTERWORK" – графическая система программирования, позволяющая программирование в ISO кодах, а так же имеющая легкий, быстрый и интуитивный интерфейс.
- MASTERWORK – система программирования для всех пользователей, удобна как для начинающих пользователей, так и для профессионалов.
- Интерфейс MASTERWORK имеет 4 главных области (окна), которые используются при программировании:
 - Первое – «центральное окно» графическое и диалоговое, которое визуализирует механическую обработку, выполненную на выбранной поверхности. Возможно изменение масштаба изображения и возможность ввода различных модификаций и дополнений.
 - Во втором окне (левое верхнее) возможно активизировать меню для создания программы (графический режим) на выбранной поверхности, которая визуализируется. Для изменения изображения просто используем мышшь.
 - В правой верхней двойной колонке (третье окно) возможно выбрать различные функции для обработки в зависимости от поставленной задачи и виды графического программирования.
 - Четвертое окно содержит необходимые параметры (изменяемые), используемые при механической обработке, необходимые для выбранной функции. Это облегчает использование большого количества символов и делает эту стадию полностью графической и интуитивной.
- Простота использования программного обеспечения с иконками (WINDOWS-подобная система).
- Графическое программирование для фрезерования, сверления и обрезки с оптимизацией сверлильного цикла.
- Реализация параметрических чертежей и профилей, макро для простой и комплексной обработки.
- Графическое визуальное изображение обрабатываемых поверхностей.
- INPUT/OUTPUT программная диагностика и проверка, а так же вычисление времени механической обработки.
- Конфигурация инструментов (оборудование станка инструментами – редактор инструментов).
- Руководство программами ISO, импортирование файлов DXF.
- Автоматическое конвертирование файлов DXF в программы ISO..

КОМПЬЮТЕР COMPAQ/HP DC5150 SFF

- Процессор – AMD SEMPRON 3,2 GHZ.
- Жёсткий диск – 40 ГБ.
- RAM 512 МБ.
- Монитор –17 дюймов цветной.
- Видео карта – ATI RADEON 9600
- Клавиатура – PS/2.
- Мышь PS/2.
- Два серийных порта: RS 232 - RS 485.
- Один параллельный порт.
- Два порта USB.
- Разъем для микрофона.
- Разъем AUDIO-STEREO системы.
- CD ROM.
- Накопитель гибких дисков 3,5 " .
- Модем 56 KB.
- Сетевая карта ETHERNET.
- ОС - WINDOWS

