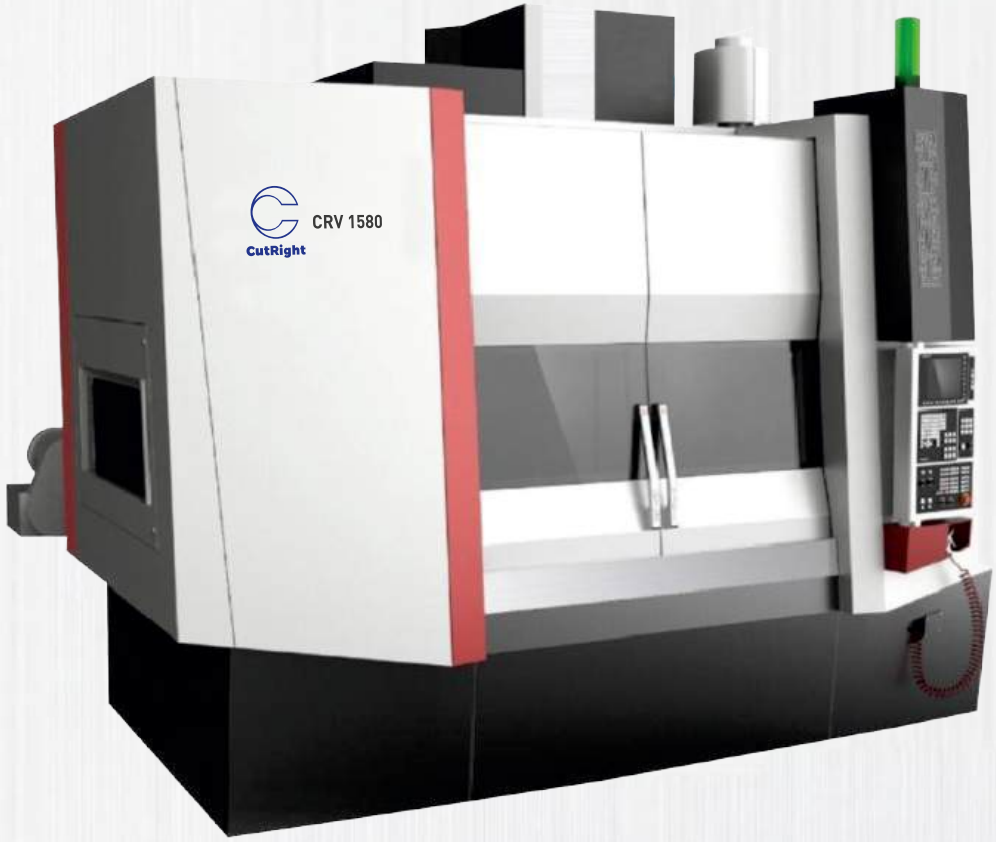
ИЗ комплексные поставки

CutRight

Каталог фрезерного оборудования



ООО «Инструментальный завод – комплексные поставки»
г. Екатеринбург, ул. Щорса, 7А
тел.: +7 (343) 251-99-09



Станки CutRight изготавливаются на высокотехнологичном предприятии, специализирующемся на разработке и производстве высококачественных станков с ЧПУ и интеллектуальных производственных линий. Благодаря инвестициям в размере более 45 миллионов долларов США и производственной площади 33 000 квадратных метров компания располагает самыми современными производственными мощностями. Компания имеет опытную и профессиональную команду исследований и разработок, которая постоянно внедряет инновации и совершенствуется. Она объединила усилия с известными инженерными институтами и всегда была в авангарде технологий в области станкостроения и автоматизации.



CutRight

CutRight

Вертикальные обрабатывающие центры

Серия CRV

Вертикальные обрабатывающие центры CutRight серии CRV- это точные и жесткие станки, пригодные для выполнения большинства требуемых операций. При создании станков серии CRV использованы самые современные схемы электрических и кинематических цепей. Благодаря высокой точности, надежности и универсальности данные станки хорошо зарекомендовали себя в производстве мелко- и крупносерийных партий различных изделий. Станки серии CRV обеспечивают выполнение различных операций, таких как фрезерование, сверление, развертывание, растачивание и нарезание резьбы с высокой точностью за один установ. Модульное исполнение позволяет с легкостью применять последние системы автоматизации, такие как портальные загрузчики, роботы и т.д. Это идеальные станки для гибкой многозадачной механообработки в качестве как самостоятельной производственной единицы, так и интегрированными в производственные линии с высокой степенью автоматизации в оборонной, аэрокосмической, автомобильной промышленности.



Преимущества:

FANUC Oi-MF, SIEMENS SINUMERIK 828D (Опционально с ShopMil), GSK 25i или другие системы ЧПУ.

Мощная станина для высокой стабильности в условиях тяжелых режимов обработки.

Сервомоторы с прямым приводом, ШВП с предварительным натягом, LM (или коробчатого типа) направляющие на осях X,Y,Z для точного позиционирования и быстрого перемещения с минимальным трением.

Шпиндель динамически отбалансирован для наилучшей производительности на высоких скоростях.

Устройство быстрой автоматической смены инструмента высокой надежности.

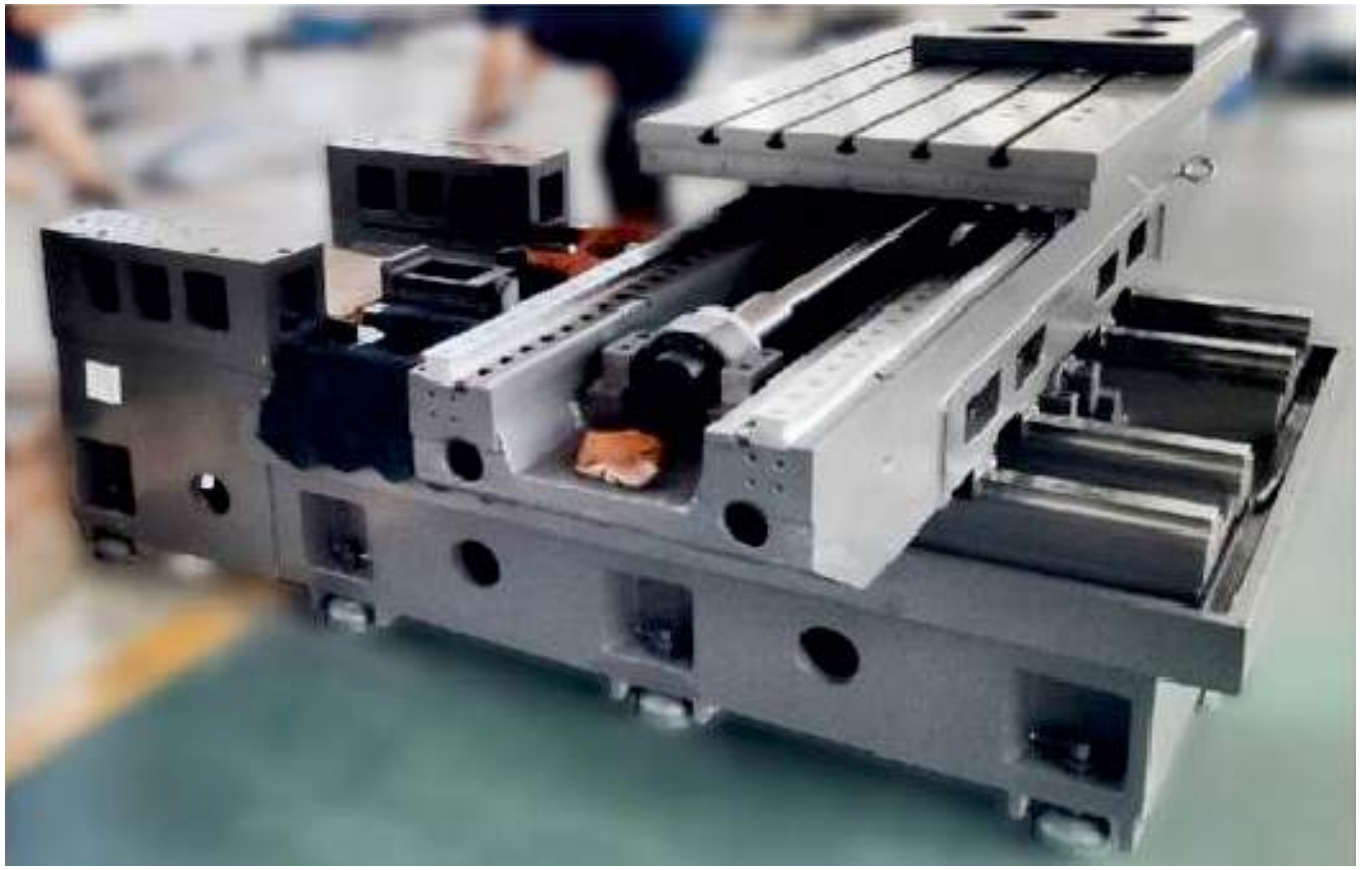
Лево- и правосторонние шнеки автоматической системы удаления стружки.

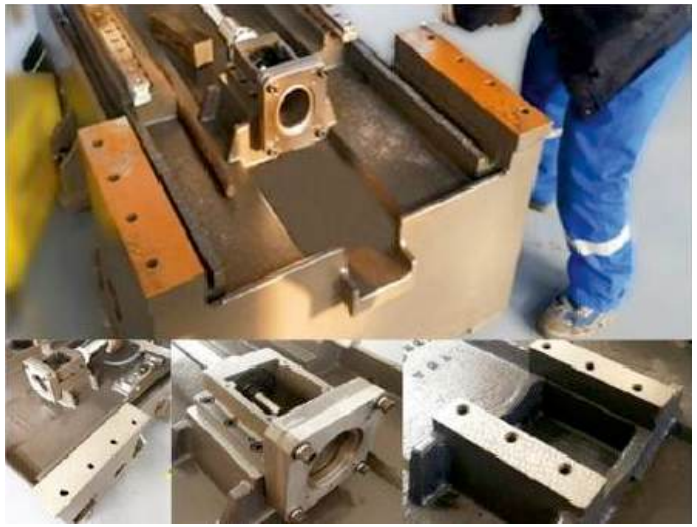
Автоматическая система смазки ШВП и направляющих.

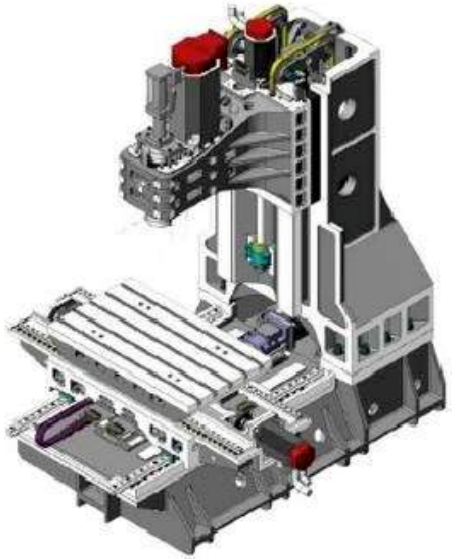
Эргономичный дизайн и поворотная стойка управления для удобства и эффективности.



Основные элементы







Основные элементы станка спроектированы с применением FEA анализа. Усиленные ребра жесткости размещены оптимально для обеспечения жесткости, надежности и стабильности. Основные узлы станка имеют увеличенные габариты, что положительно сказывается на возможности тяжелой обработки. Станина, основание, колонна изготовлены из чугуна методом литья по выплавляемым моделям.

Шпиндель

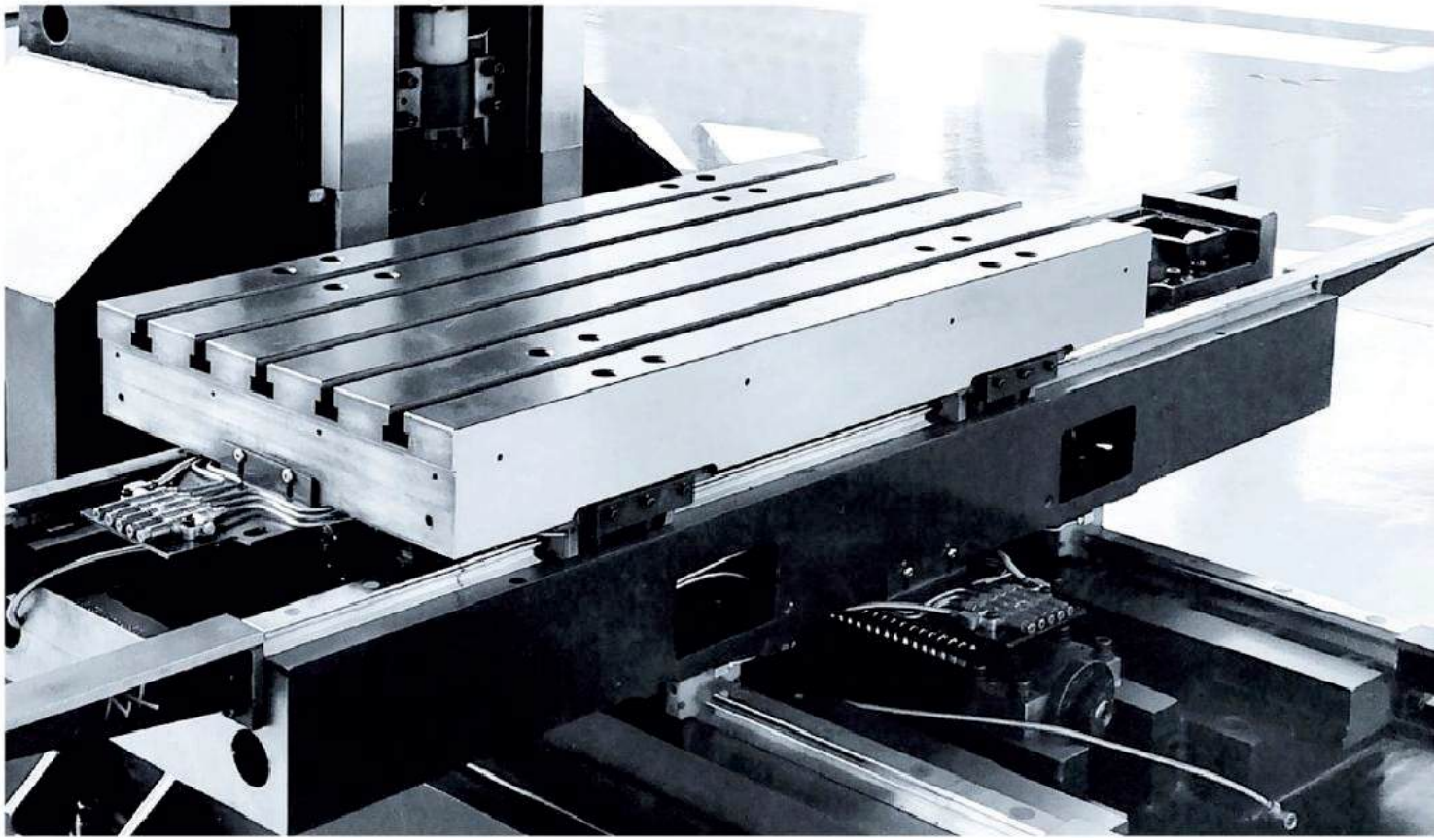
Высокоскоростной и высокоточный шпиндель большого диаметра для эффективной обработки
- Высокая жесткость шпинделя большого диаметра.
- Прецизионные подшипники.
- Шпиндель динамически отбалансирован для предотвращения резонансных вибраций.
- Мощный привод шпинделя обеспечивает широкую область использования от тяжелой обработки на низких скоростях до прецизионной обработки на высоких.
- Интегрированная воздушная система очистки шпинделя.

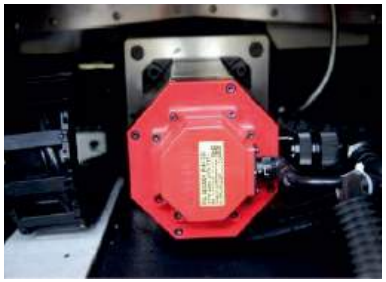


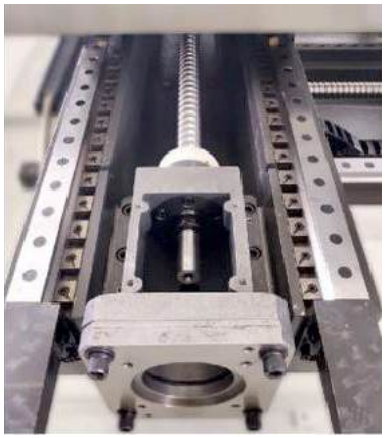


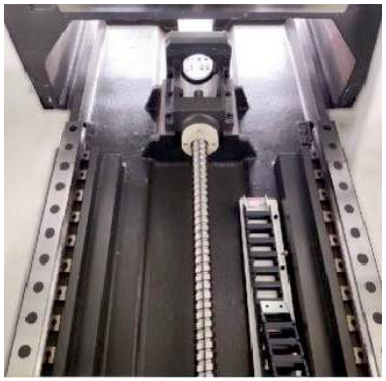


Линейные направляющие









• ШВП большого диаметра имеют предварительное натяжение для большей жесткости и меньшей температурной деформации.
• ШВП соединены с сервоприводами напрямую для более эффективной передачи мощности.
• Быстрый отклик, точное позиционирование, высокая скорость.
• Гладкое скольжение при низком трении без рывков и «залипаний».
• Направляющие высокой жесткости на осях X,Y,Z.

Система автоматической смены инструмента (АТС)



Поворотный манипулятор системы смены инструмента приводится в движение одновременно пневматическим и электрическим методом для удобства обслуживания. Кулачковый механизм обеспечивает быструю смену инструмента с высокой повторяемостью для продолжительной обработки.

Автоматическое удаление стружки



Шнеки для удаления стружки установлены в каждом станке. Конвейер заказывается дополнительно.

Технические характеристики оборудования

Технические характеристики модели			CRV-855	CRV-855b	CRV-955b	CRV-960	CRV-960a	CRV-1165	CRV-1165b
Размер стола		мм	550x1000					600x1200	
Максимальная нагрузка на стол		кг	600					800	
Ход по оси X/Y/Z		мм	820/550/600		900/550/600	900/600/600	900/600/700	1100/650/600	
Направляющие X/Y/Z			Качения (роликовые)	X/Y-Качения (роликовые), Z-скольжения		Качения (роликовые)		Качения (роликовые)	Z-скольжения
Подача X/Y/Z		мм/мин	0-10000						
Ускореная подача X/Y/Z		м/мин	36/36/36	36/36/24				36/36/36	36/36/24
Расстояние от торца шпинделя до центра стола		мм	130-730				130-830	130-730	
Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	ременной привод от 8000 до 10000 / опция. прямой привод от 12000 до 15000						
Конус шпинделя			ISO 40 (7:24) - Ø155						
Мощность шпинделя		кВ	7.5/11						
Инструментальный магазин АТС			24 позиции						
Максимальный вес инструмента		кг	8						
Максимальный вылет инструмента		мм	300						
Время смены инструмента		секунд	2.5						
Точность позиционирования X/Y/Z		мм	±0.005						
Точность повторяемости X/Y/Z		мм	±0.003						
Размер станка	Длина x ширина	мм	3116x2260	3258x2280	3258x2280	3258x2280	3258x2280	3300x2500	3300x2500
	Высота	мм	2460	2500	2550	2550	2550	2850	2850
Вес		кг	5500	5700	5900	6000	6100	7500	7600

CutRight

Технические характеристики модели			CRV-1370	CRV-1380	CRV-1380b	CRV-1580	CRV-1580b
Размер стола		мм		800x1500		800x1700	
Максимальная нагрузка на стол		кг	700	900		800x1700	
Ход по оси X/Y/Z		мм	1300/700/700	1300/800/700		1500/800/700	
Направляющие X/Y/Z			X/Y-Качения (роликовые)		Z-скольжения	X/Y-Качения (роликовые) Z-скольжения	
Подача X/Y/Z		мм/мин	0-10000				
Ускореная подача X/Y/Z		м/мин		24/24/24		24/24/20	24/24/16
Расстояние от торца шпинделя до центра стола		мм	120-820		150-850		
Максимальная частота вращения шпинделя		об/мин	ременной привод -8000 /опция 10000, опция прямой привод от 12000 до 15000			ременной привод -6000 /опция 8000	
Конус шпинделя			ISO 40 (7:24) - Ø155	ISO 50 (7:24) - Ø155		ISO 50 (7:24) - Ø190	
Мощность шпинделя		кВ	11/15	15/18.5			
Инструментальный магазин ATC			24 позиции				
Максимальный вес инструмента		кг	8				
Максимальный вылет инструмента		мм	300				
Время смены инструмента		секунд	2.5				
Точность позиционирования X/Y/Z		мм	±0.005				
Точность повторяемости X/Y/Z		мм	±0.003				
Размер станка	Длина x ширина	мм	3350x2500	3350x2500		3600x2700	
	Высота	мм	2950	2950		2950	
Вес		кг	8500	8500		15800	

Повышение точности
Оптические шкалы с высоким разрешением могут быть установлены для увеличения точности



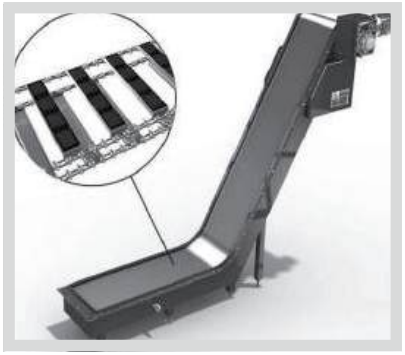
Система подачи СОЖ под высоким давлением
Для удаления стружки, охлаждения режущего инструмента и заготовок может быть установлена система внутреннего охлаждения шпинделя и насосная система высокого давления (2/7МПа).



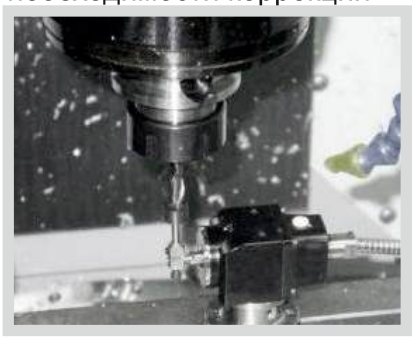
Измерительные щупы/ Контроль заготовки
Щуп может быть установлен для контроля зажимных приспособлений, определения качества готовой поверхности, контроля линейных размеров готовой детали.



Удаление стружки/ Конвейер магнитной стружки
Установка конвейера магнитной стружки позволяет эффективно отделять и транспортировать мелкую металлическую стружку и отходы.



Контроль инструмента
Щуп контроля инструмента может быть установлен для автоматического определения состояния режущей кромки и сигнализации о необходимости коррекции.



Подъемный конвейер
Для эффективной транспортировки металлической стружки может быть установлен подъемный конвейер для стружки.



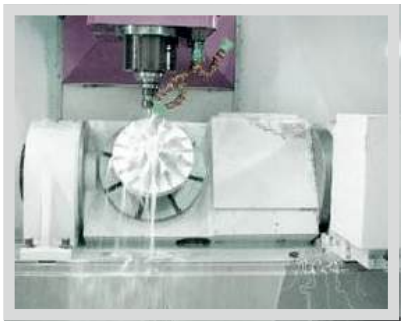
Доплнительные аксессуары

Система кондиционирования воздуха
Может быть установлена для эффективного контроля температуры электрического шкафа



Расширение возможностей
Поворотный стол с 4-ой осью может быть установлен для точной индексации или непрерывного управления вращением, что позволяет обрабатывать сложные контуры.





Автоматизация/ Портальный погрузчик
Портальный погрузчик может быть установлен для автоматической загрузки палетирования и проверки. Оси X и Z оснащены сервоприводами. Вращающийся на 180 градусов зажим.



Манипулятор
Для сведения к минимуму участия человека в операциях. один манипулятор может обслуживать несколько станков одновременно.



Система удаления тумана
Может быть установлена для удаления масляного, водяного тумана, пыли из рабочей зоны.

