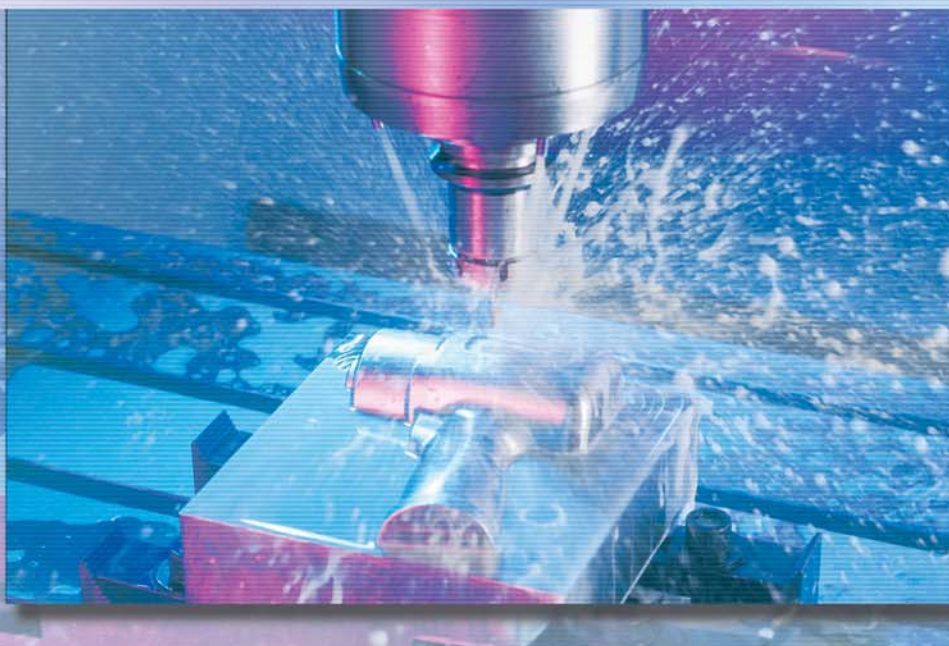


CHEVALIER®

QP2033/2040

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР (НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ)



QP2033 / 2040

1 СВОЙСТВА СТАНКА

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ

■ Скорость шпинделя

Ременная передача: 8000 об/мин

Ременная передача: 10000 об/мин/12000 об/мин (опция)

Прямой привод: 12000 об/мин/15000 об/мин (опция)

■ Количество инструментов

24 Барабанный тип

20 Карусельный тип (опция)

■ Ускоренное перемещение по осям (X/Y/Z)

24/24/20 м/мин

■ Точность позиционирования

JIS B6338 ± 0.004 мм/300 мм
VDI 3441 P0.014 мм

■ Повторяемость

JIS B6338 ± 0.003 мм
VDI 3441 PS 0.010 мм



QP2033 : 2430 мм
QP2040 : 2800 мм

QP2033 : 2125 мм
QP2040 : 2125 мм

Данная модель занимает минимальную площадь

Примечание: Станок показан с опциональными принадлежностями



Система FANUC 18iM/0iM



Система SIMENS 810D

Стандартная система
FANUC 0iM – пакет B

Другие доступные системы

- FANUC 0iM – пакет A, 8.4" ЖК цветн. монитор с AICC и сервером данных
- FANUC 18i
- HEIDENHAIN iTNC 530 15" жидкокристаллич. цвет. монитор
- SIEMENS 810D 10.4" жидкокристаллич. цветной монитор, програм. обеспечение "ShopMill"



Система HEIDENHAIN iTNC530

3

КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА



2

Высокоточная конструкция шпинделя

■ Шпиндель большого диаметра с высокоточными угловыми контактными шариковыми подшипниками

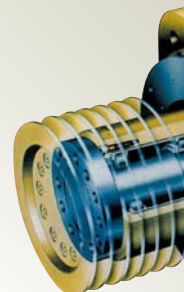


- Ременная передача: 8000 об/мин (опция 10000/12000 об/мин)
- Прямой привод: 12000 об/мин (опция 15000 об/мин)

1

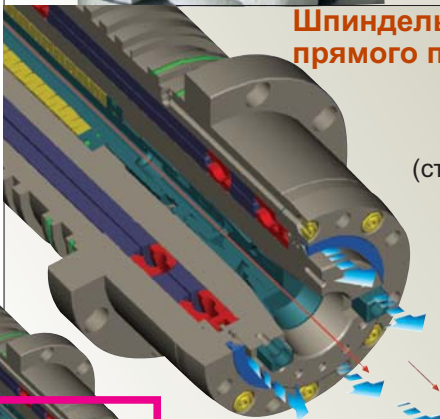
Автоматическая система смены инструмента

■ Цилиндр большого диаметра сконструирован с плавающей системой зажима инструмента, что обеспечивает быстроту смены инструмента и шпиндельную точность



Шпиндель прямого привода

Очистка шпинделя воздухом (стандартная комплектации)



3



Система охлаждения через шпиндель (опция) 20 бар

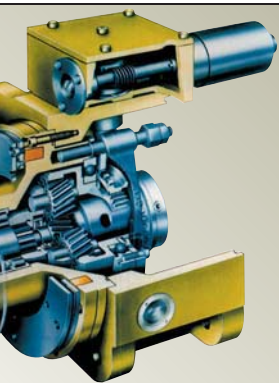
■ Насос высокого давления подает СОЖ через шпиндель для охлаждения режущего инструмента, предотвращая перегрева заготовки и инструмента



Магазин инструмента	Карусельн.	Барабанно-рычажный
Тип держателя	BT40/CT40/DIN40/JT40	
Кол-во инстр.	20 (опция)	24/32 (опция)
Выбор инстр.	Безусловный	Произвольный
Возврат инстр.	Двунаправленный	

2033 / 2040 (НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ)

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА



Коробка передач (опция)

- Обеспечивает высокий вращающий момент при низких оборотах для тяжелой обработки, сверления и нарезания резьбы.
- Максимальная скорость 8000 об/мин позволяет производить обработку на высоких скоростях



Измерение инструмента (опция)



Конструкция станины

- Устройство защиты от стружки располагается на задней стороне суппорта для каждого схода стружки.
- Расстояние между направляющими оси Y составляет 800 мм, между болтами станины - 1030 мм

Направляющие скольжения X/Y/Z

- Прямоугольные направляющие скольжения закалены, отшлифованы и обработаны специальным покрытием для более гладкого и равномерного скольжения. Перемещение по оси Y 530 мм позволяет изготавливать пресс-формы и штампы и подходит для единичного производства.
- Двойные шнеки для удаления стружки (опция).
- На трех осях установлены предварительно сопряженные шариковые подшипники класса С3, \varnothing 40 мм x шаг 10 мм.

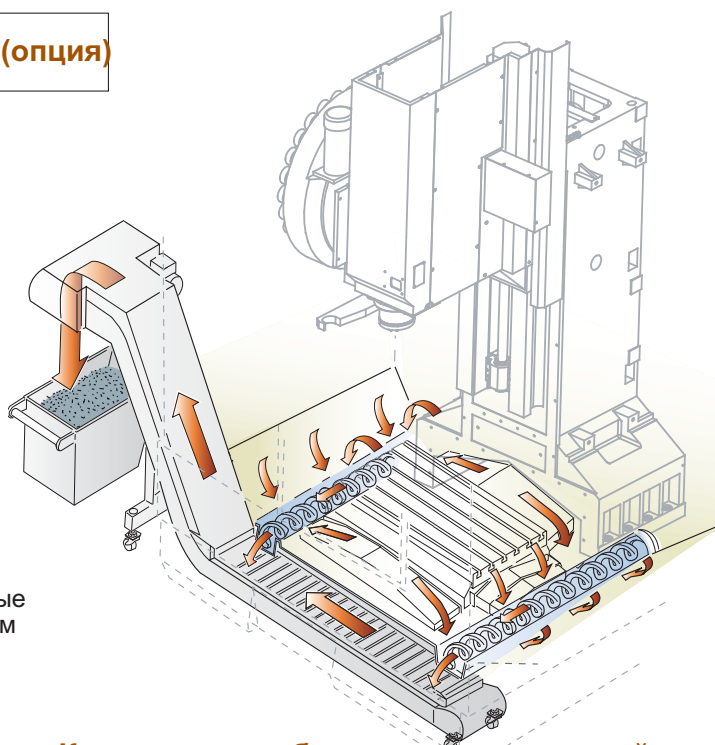


Двигатель и шариковинтовая передача располагаются на одной оси

- Новая конструкция обеспечивает более высокую точность и жесткость



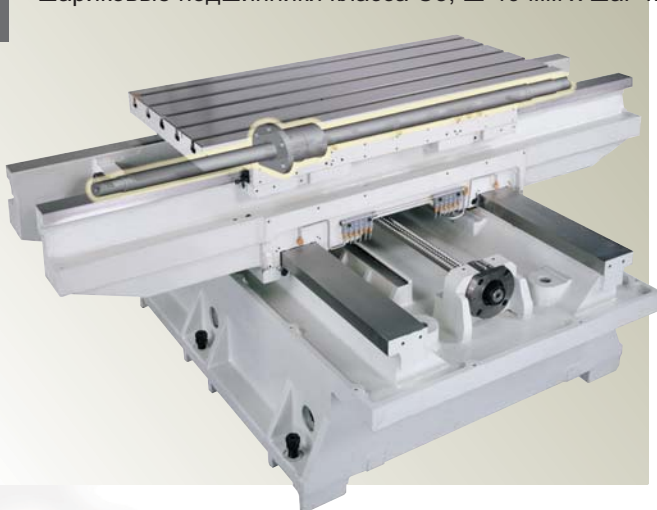
Измерение заготовки (опция)



Высокоточные шариковые подшипники

- На трех осях установлены предварительно сопряженные шариковые подшипники класса С3, Ш 40 мм x шаг 12 мм

4



Конструкция, обеспечивающая легкий отвод стружки

- Конструкция с большим углом наклона для быстрой и эффективной уборки стружки

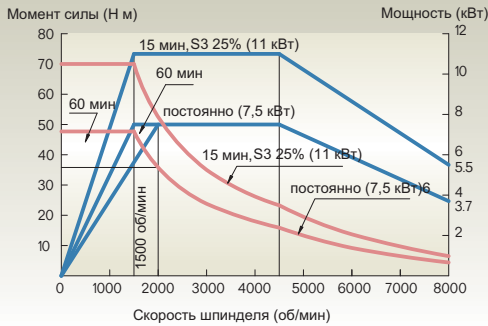


6 ВЫХОДН. ХАРАКТЕРИСТИКИ ШПИДЕЛЯ

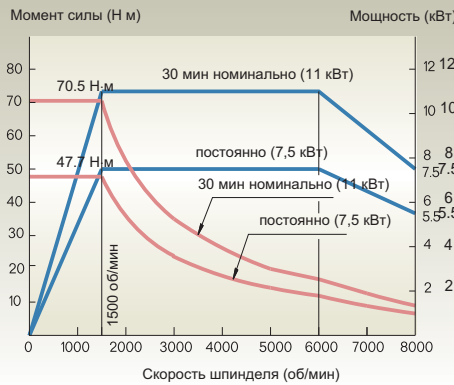
1. Двигатель шпинделя FANUCβ8i 8000 об/мин
2. Двигатель шпинделя FANUCα8i 8000 об/мин
3. Двигатель шпинделя SIEMENS 1PH 7107 8000 об/мин
4. Шпиндель FANUCα8i с коробкой передач 8000 об/мин

5. Двигатель шпинделя HEIDENHAIN QAN-200L 8000 об/мин
6. Двигатель шпинделя FANUCαT8i с прямым приводом 15000 об/мин

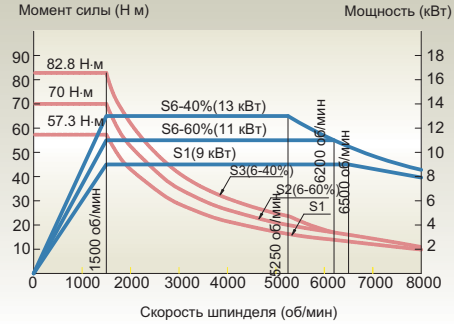
1. Двигатель шпинделя FANUCβ8i 8000 об/мин



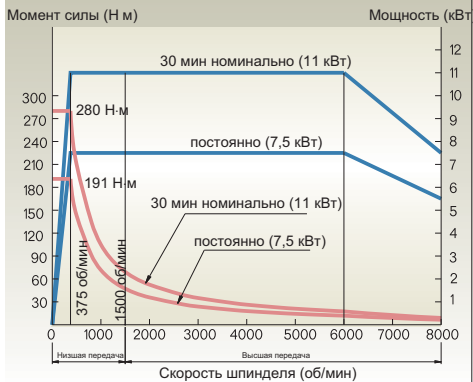
2. Двигатель шпинделя FANUCα8i 8000 об/мин



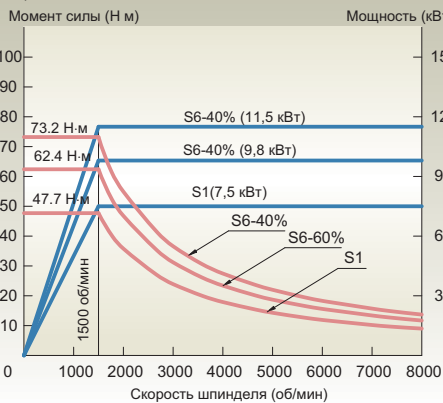
3. Двигатель шпинделя SIEMENS 1PH 7107 8000 об/мин



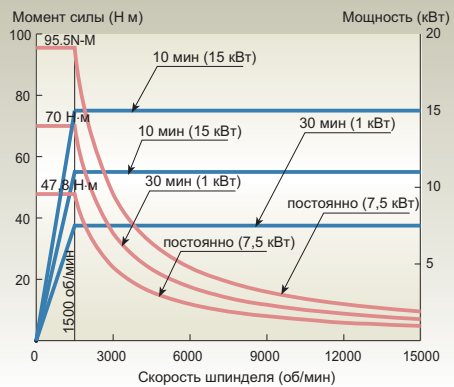
4. Шпиндель FANUCα8i с коробкой передач 8000 об/мин



5. Двигатель шпинделя HEIDENHAIN QAN-200L 8000 об/мин

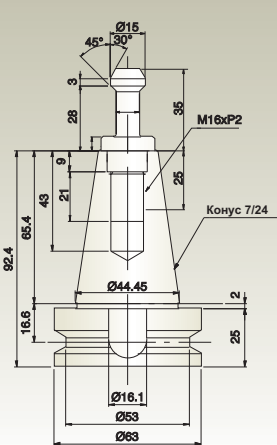


6. Двигатель шпинделя FANUCαT8i с прямым приводом 15000 об/мин

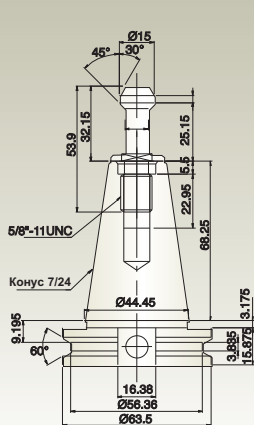


ТИП ДЕРЖАТ. ИНСТРУМ. И ШТРЕВЕЛЬ СТОЛ С Т ПАЗАМИ

BT-40

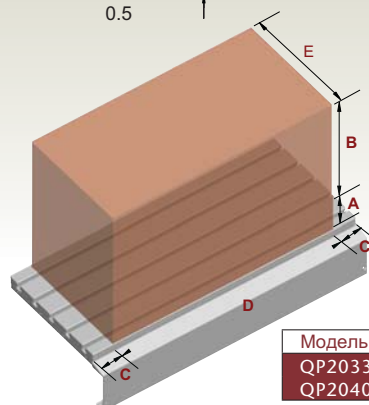
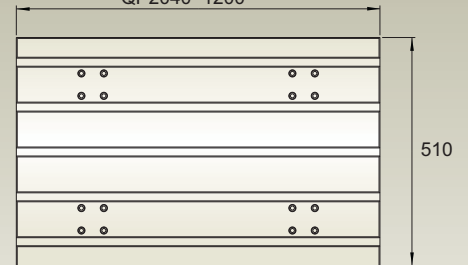


CT-40



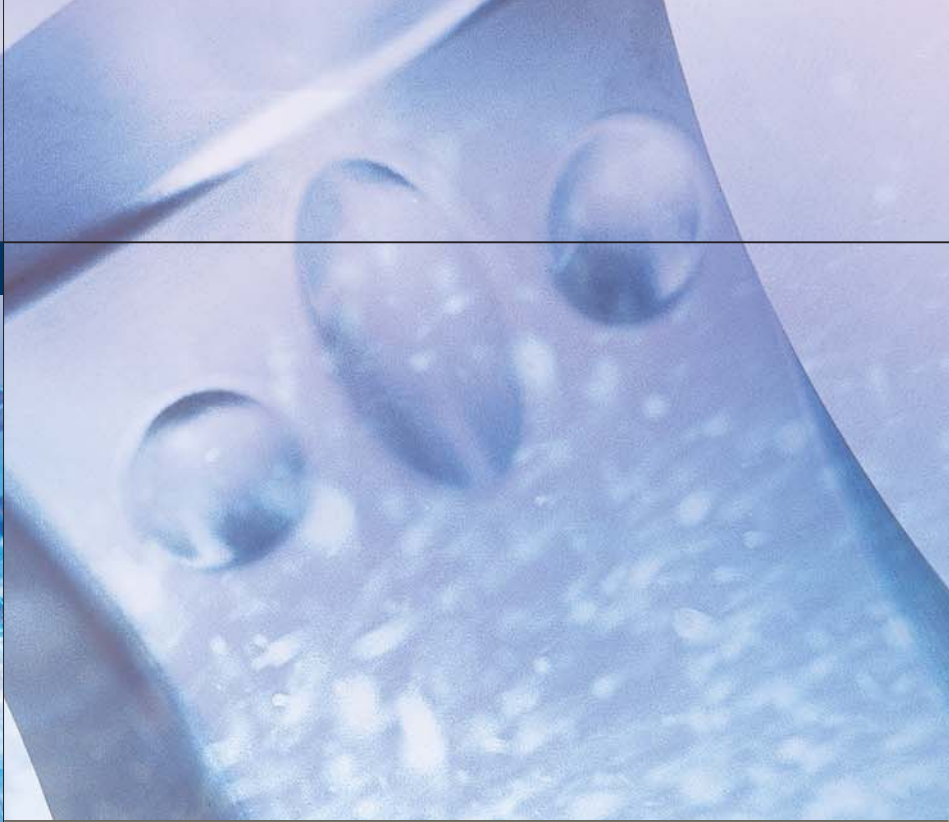
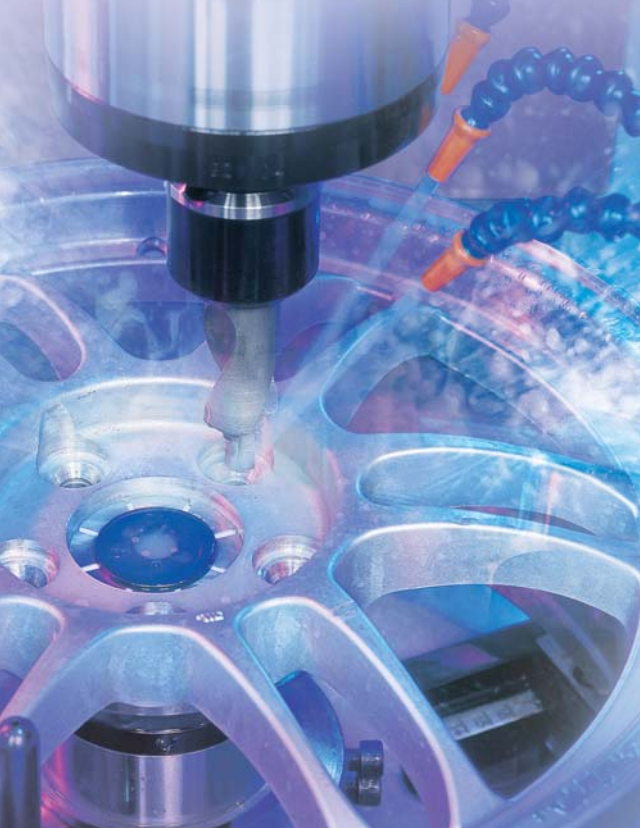
Единица измерения мм

QP2033 1000
QP2040 1200



Модель	A	B	C	D	E
QP2033	150 мм	510 мм	75 мм	850 мм	510 мм
QP2040	130 мм	510 мм	90 мм	1020 мм	510 мм

ОБРАЗЦЫ



Заготовка

Материал
Твердость
Размеры

Корпус мыши

SKD-11
HRC 52
130x90x40 мм

Пневм.инструмент

NAK-80
HRC-40
200x200x150 мм

Контейнер

SKD-11
HRC 52
130x90x40 мм

ПРОВЕРКА



Лазерная калибровка

После сборки все станки измеряются и калибруются с применением современного лазерного оборудования. Это обеспечивает точность позиционирования



Диагностика параметров перемещения

Специальная система диагностирует перемещение станка. Данные с датчика поступают в компьютер, и составляется диаграмма точности станка. Данная диаграмма гарантирует, что станок настроен надлежащим образом и соответствует заявленной точности

Описание	ОУР2033	ОУР2040
Стол		
Размер стола	1000x510 мм	1200x510 мм
Т-пазы		5x18 мм x100 мм
Нагрузка на стол	500 кг	600кг
Перемещение		
Ось X	850 мм	1020 мм
Ось Y		530 мм
Ось Z		510 мм
Шпиндель		
Расстояние от торца шпинделя до стола		150~660 мм
Расстояние от центра шпинделя до колонны		570 мм
Расстояние от поверхности шпинделя до основания		850 мм
Конус шпинделя		#40
Скорость шпинделя	Рем. привод: 80~8000 об/мин (Опц. 10000 об/мин, 12000 об/мин) Опц. прямой привод: 12000 об/мин/15000 об/мин	
Диаметр шпинделя		70 мм
Скорость подачи		
Скорость подачи по осям		24/24/20 м/мин
Скорость подачи резания		1~10000 мм/мин
Диаметр и шаг винтовых пар		40 мм, P10
Точность		
Позиционирование	VDI3441 (JIS B6338) P0.014 мм (±0.004/300 мм)	
Повторяемость	PS0.007 мм (±0.003 мм)	
Смена инструмента		
Кол-во инструментов	Рычажный: 24 (Опц. Карусельн.: 20)	
Время смены инструмента	Рычажный: T-T 1. с, C-C 4.35 с	
Тип держателя инструмента	BT40 или CT40	
Штривель	P40T-1	
Макс. диаметр инструмента (с соседним инструментом)	76 мм	
Макс. диаметр инструмента (без соседнего инструмента)	120 мм	
Максимальный вес инструмента	7 кг	
Двигатель		
Двигатель шпинделя	(F) Ременная передача 7.5/11 кВт (постоянно/15 мин) (S) Ременная передача 9/12 кВт (H) Ременная передача 7.5/13 кВт	
Приводной двигатель (X/Y/Z)	(F) 1.8/1.8/2.5 кВт (Опц. 3.0/3.0/4.0 кВт) (S) 3.3/3.3/3.5 кВт (H) 3.5/3.5/5.7 кВт	
Насос СОЖ	0.76 кВт	
Общее		
Требуемая мощность	15 кВА	
Требуемый воздух	5.5кг/см ² , 200 л/мин	
Занимаемая площадь	2430x2115x2590 мм	2800x2115x2590 мм
Вес	5300 кг	6000 кг

Стандартные возможности

1. Электронный маховичок.
2. Жесткое нарезание резьбы

Стандартная комплектация

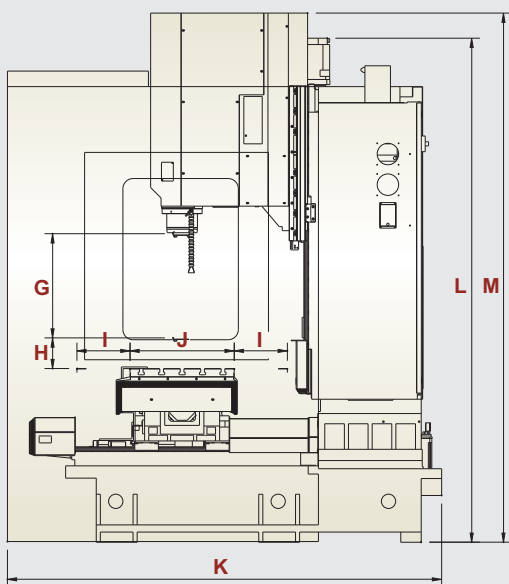
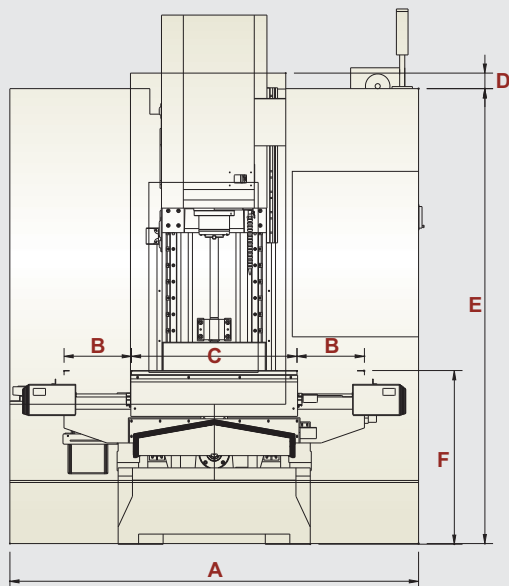
1. 24-местный сменщик барабанно-рычажного типа.
2. Система охлаждения.
3. Полностью защищенная кабина.
4. Рабочая лампа.
5. Центральная система смазки.
6. Сигнальная лампа.
7. Обдув шпинделя.
8. Система смыва стружки.
9. Подача сжатого воздуха в зону обработки.
10. Воздушная завеса.
11. Инструментальный ящик с инструментом.
12. Регулировочные винты и опоры.
13. Руководство оператора и спецификации.

Оptionальная комплектация

1. Штривель BT 40; CT 40; DIN-40; JT-40
2. Конвейер уборки стружки.
3. Шпиндель с ременной передачей 10000/ 12000 об/мин.
4. Шпиндель с прямым приводом 12000/15000 об/мин.
5. Подготовка станка для пневматического зажима 4-ой оси.
6. 4-ая ось.
7. Масляное охлаждение шпинделя.
8. Подача СОЖ через шпиндель.
9. Щуп измерения длины инструмента.
10. Теплообменник для электрического шкафа.
11. Двойные шнеки для удаления стружки
12. 20-местный сменщик инструмента карусельного типа.
13. 32-местный сменщик инструмента цепного типа.
14. Маслоотделитель
15. Пистолет воздуха.
16. Пистолет СОЖ.
17. Оптические линейки
18. Коробка передач

※ **Примечание:** Изготовитель оставляет за собой право изменить дизайн, спецификации, механизмы и т.д. без уведомления. Все спецификации, представленные выше, используются только как рекомендованные.

ОСНОВНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ



ПОЗИЦИЯ	QR2033	QR2040
A	2430 мм	2800 мм
B	425 мм	510 мм
C	1000 мм	1200 мм
D		76 мм
E		2227 мм
F	850 мм	870 мм
G		510 мм
H	150 мм	130 мм
I		260 мм
J		510 мм
K		2115 мм
L		2467 мм
M		2583 мм

※ **Примечание:** Изготовитель оставляет за собой право изменить дизайн, спецификации, механизмы и т.д. без уведомления. Все спецификации, представленные выше, используются только как рекомендованные.



Ручной шлифовальн. ЧПУ профильно-шлифовальный Автоматический шлифовальный MDP шлифовальный Верт. маш. центр (различные разм.) VMC с поворотным столом Токарный станок с накл. станиной Учебный токарный станок

Шлифовальные станки | Верт. маш. центры | Токарные станки

FALCON MACHINE TOOLS CO., LTD.
 No. 34, Hsing Kong Road, Shang Kang, Chang Hua TAIWAN 509
 TEL: 886-4-7991126 FAX: 886-4-7980011
<http://www.chevalier.com.tw>
 E-mail: overseas@chevalier.com.tw
 TA-YA Factory TEL:886-4-25673266

CHEVALIER MACHINERY INC.
 9925 Tabor Place Santa Fe Springs, CA 90670 U.S.A
 TEL:(562)903-1929 FAX:(562)903-3959

000 «Шевалье.ру»
 129626, г. Москва, ул. 2-я Мытищинская, д.2, стр.1, оф.502
 Тел.: (495) 7557731, 7555810, 9675562
 Факс: (495) 7557731
www.stanki-chevalier.ru
info@stanki-chevalier.ru