

Seria GMC

FREZARKI BRAMOWE GANTRY



i GŁÓWNE PARAMETRY TECHNICZNE

Maks. przestrzeń obróbkowa bramy:	7.000 × 7.000 mm
Maks. moc napędu głównego:	110 kW
Maks. przekrój suwaka:	450 × 450 mm
Maks. wysuw suwaka	4.000 mm
5 osi CNC	

PRZEZNACZENIE

Frezarka bramowa sterowana numerycznie **typu Gantry** przeznaczona jest do obróbki przedmiotów o skomplikowanych kształtach, w tym ram wózków jezdnych taboru szynowego, korpusów silników lokomotyw i szyn kolejowych.

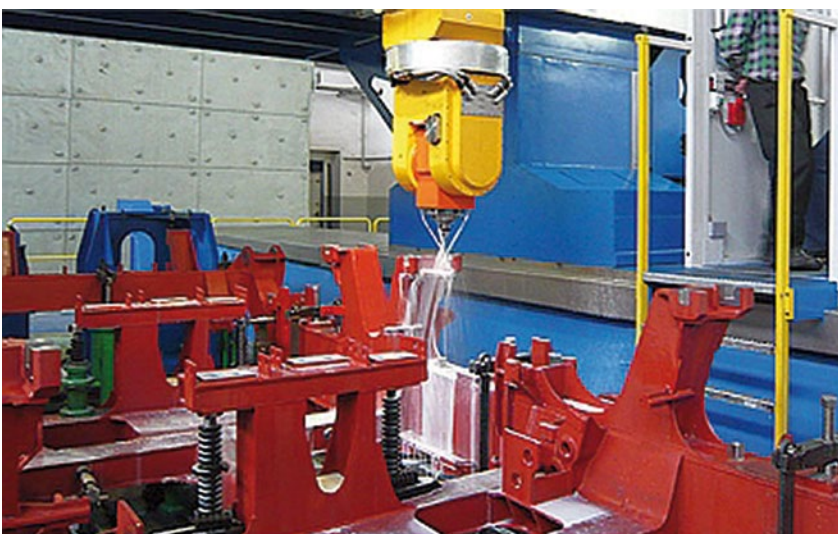
Prace mogą obejmować:

- Frezowanie przestrzenne 3-osiowe
- Wiercenie
- Rozwiercanie
- Wytaczanie
- Gwintowanie, gwintowanie obwiedniowe (ruch helikalny) we wszystkich płaszczyznach obróbczych tj. XY, YZ, XZ

Zastosowanie układu sterowania numerycznego CNC zapewnia wydajną i efektywną automatyczną obróbkę detali według programu. Wrzeciono w suwaku jest dostosowane do narzędzi ze stożkiem ISO 50 i umożliwia ich automatyczny zacisk i luzowanie, a także współpracę z magazynem narzędzi (opcja). Głowica frezarska posiada wrzeciono ze stożkiem ISO 50 i umożliwia automatyczny zacisk i luzowanie narzędzia.

GŁÓWNE CECHY

- Przesuwana brama obrabiarki ze stałą lub przesuwaną belką suportową (oś „W” CNC)
- Dwa równoległe łoża obrabiarki wraz z nieprzesuwaną płytą stołu, wyposażone w precyzyjne układy regulacji geometrii łoż w dwu płaszczyznach
- Brama obrabiarki składająca się z odlewanej belki suportowej oraz dwóch stojaków
- Suport frezarski z korpusem z żeliwa i suwak ze stali
- Wszystkie zespoły przesuwne sterowane jako osie CNC i osadzone na precyzyjnych prowadnicach tocznych lub hydrostatycznych
- System elektro-permanentny mocowania szyn na stole obrabiarki - opcja.



Obróbka ramy wózka jezdnych taboru szynowego


PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

MODEL: Kod:		GMC 320 CNC G-1	GMC 400 CNC G-2
Płyta stołu			
Powierzchnia płyty stołu do mocowania detalu ⁽¹⁾	mm	2.500 × 8.000	3.200 × 8.000
Długość prowadnic łań ⁽¹⁾	mm		11.400
Maks. jednostkowe obciążenie płyty stołu – mocującej detal	× 10 kN/m ²		8
Brama (przesuwna):			
Przesuw bramy (w osi X) ⁽¹⁾	mm		9.000
Prześwit między stojakami bramy (w osi Y) ⁽¹⁾	mm	3.200	4.000
Maks. odległość czoła wrzeciona od powierzchni płyty stołu do mocowania detalu (w osi Z) ⁽¹⁾	mm		2.500
Bezstopniowy posuw bramy (w osi X)	mm/min		3 - 2.500
Prędkość szybkiego przesuwu bramy (w osi X)	mm/min		8.000
Suport frezarsko-wiertarski			
Pionowy wysuw suwaka ⁽¹⁾	mm		1.500
Przekrój suwaka ⁽¹⁾	mm		450 × 450
Wymiary gabarytowe i ciężar obrabiarki ⁽¹⁾			
Długość	mm		19.000
Szerokość	mm	10.500	11.450
Wysokość	mm		6.750
Ciężar obrabiarki	× 10 kN	115	130
Dokładności obrabiarki			
Dokładność pozycjonowania M _{ar} osi X (L = 1000 mm)	mm		0,020
Dokładność pozycjonowania M _{ar} osi Y i Z (L = 1000 mm)	mm		0,012
Powtarzalność pozycjonowania RP _{max} osi X (L = 1000 mm)	mm		0,012
Powtarzalność pozycjonowania RP _{max} osi Y i Z (L = 1000 mm)	mm		0,008
<small>(1) Dane dla wykonania standardowego obrabiarki. Inne parametry do uzgodnienia</small>			

Niektóre z powyższych danych mogą zostać dostosowane do wymagań Zamawiającego.
 Powyższe dane mogą ulec zmianie w wyniku rozwoju produktu bez wcześniejszego powiadomienia.