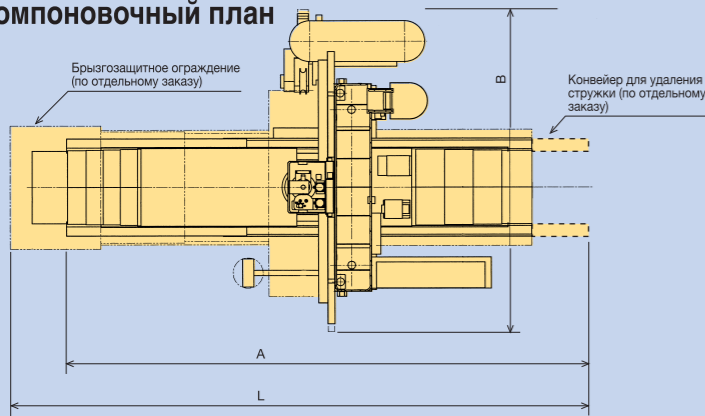
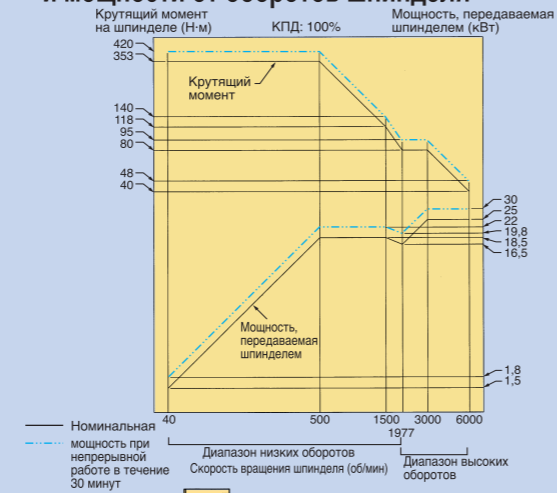


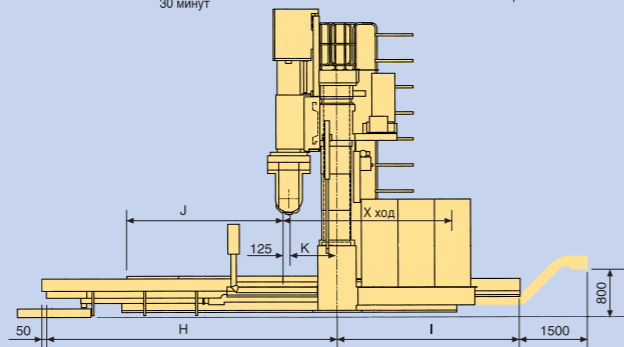
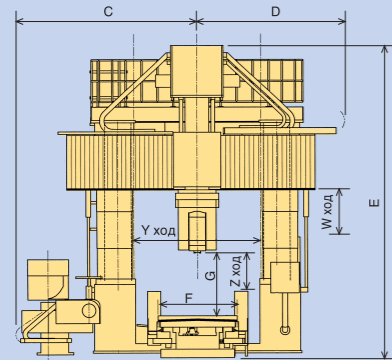
■Компоновочный план



■График зависимости крутящего момента и мощности от оборотов шпинделя



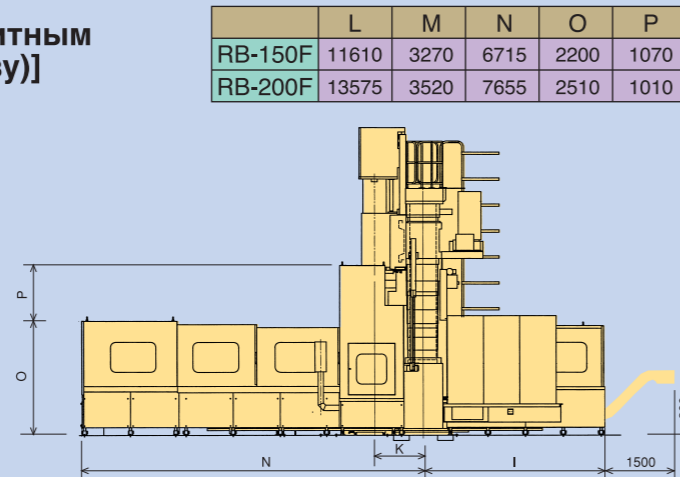
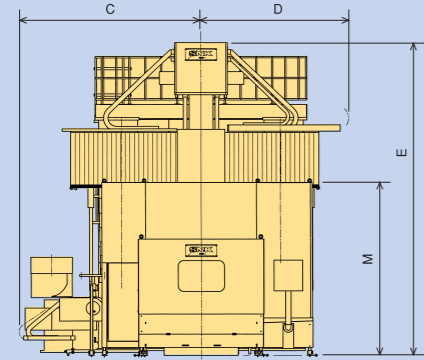
■Габаритные чертежи



Ед. изм.: мм

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	X	Y	Z	W
RB-150F	10550	6360	3440	2905	5940	1500	1200	5525	3525	3000	925	3250	2400	600	600
RB-200F	12610	6890	3690	3165	6190	2000	1450	6560	4550	4000	925	4250	2900	600	850
RB-250F	14610	6890	3690	3165	6190	2500	1450	7530	5580	5000	925	5250	2900	600	850
RB-300F	17195	7828	4208	3595	6500	3000	1700	8735	6960	6000	975	6250	3820	600	1100
RB-350F	17195	8320	4550	3760	6500	3500	1700	8735	6960	6000	975	6250	4500	600	1100
RB-400F	19680	9408	4958	4420	7280	4000	1950	10850	8830	8000	1025	8250	5320	800	1150

■Габаритные чертежи [с брызгозащитным ограждением (по отдельному заказу)]



Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.



Офис в Токио: JP TOWER, 7-2, Marunouchi 2-Chome, Chiyoda-ku, Tokyo, JAPAN (ЯПОНИЯ)
Тел:81-3-6250-8851 Факс:81-3-6250-8853

SNK AMERICA, INC.

Главный офис: 1150 Feehanville Drive, Mount Prospect, Illinois 60056 U.S.A.
Тел:1-847-364-0801 Факс:1-847-364-4363

Лос-Анжелес: 5409 E. La Palma Avenue, Anaheim, California 92807 U.S.A.
Тел:1-714-779-8818 Факс:1-714-779-1210

SNK-Europe Aussenhandels GmbH

Daimlerstraße 37, 73037, Goppingen-Ursenwang, Germany
Тел:49-7161-99919-0 Телефакс:49-7161-99919-9

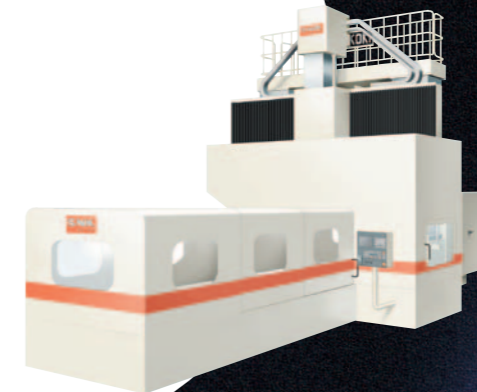


Сертификация по ISO 9001
(Система менеджмента качества)

Сертификация по ISO 14001
(Система экологического менеджмента)

Высокоскоростной 5-координатный обрабатывающий центр мостового типа

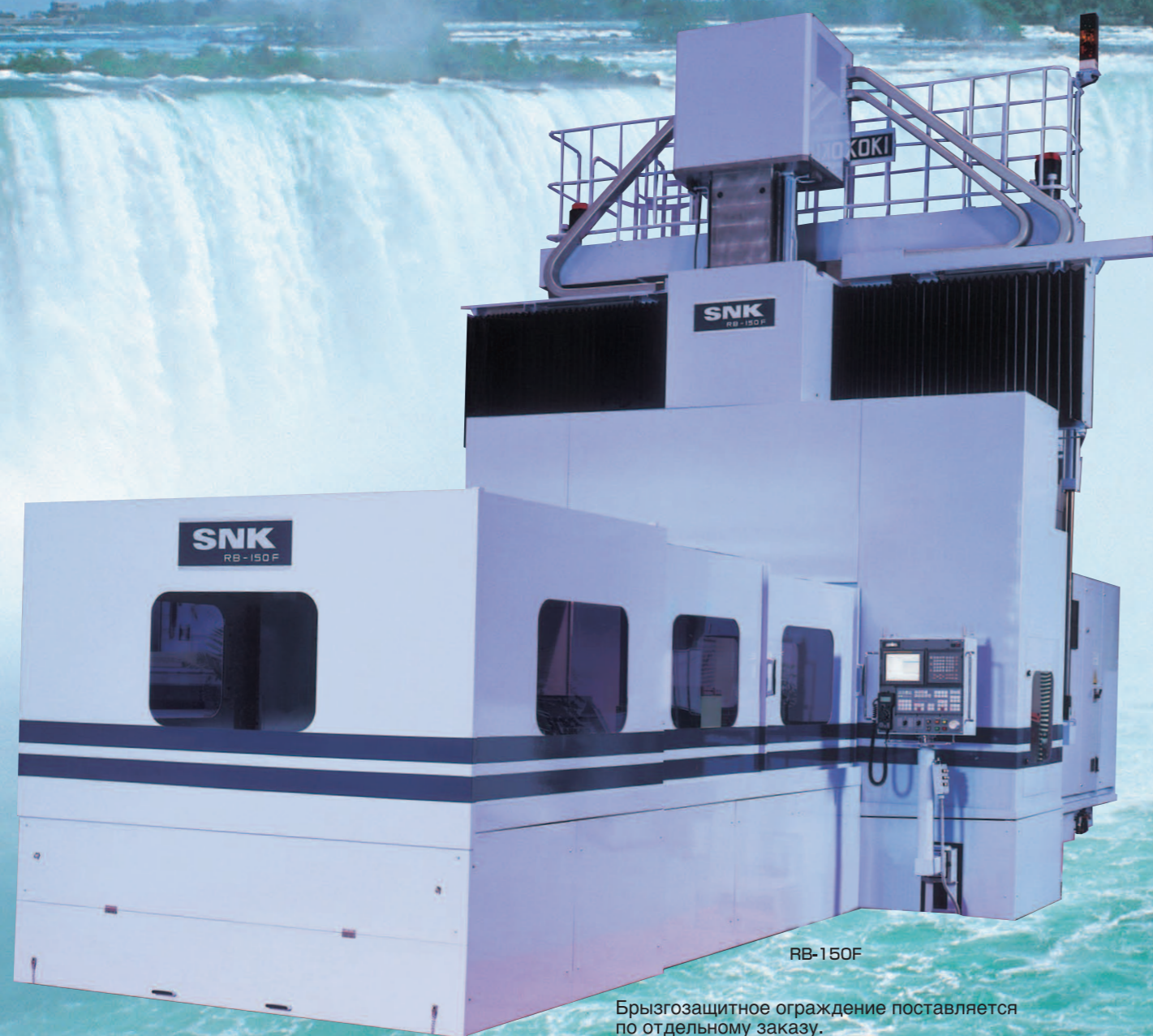
RB-F



5-координатный обрабатывающий центр мостового типа, оснащенный удобными функциями управления по 5 осям

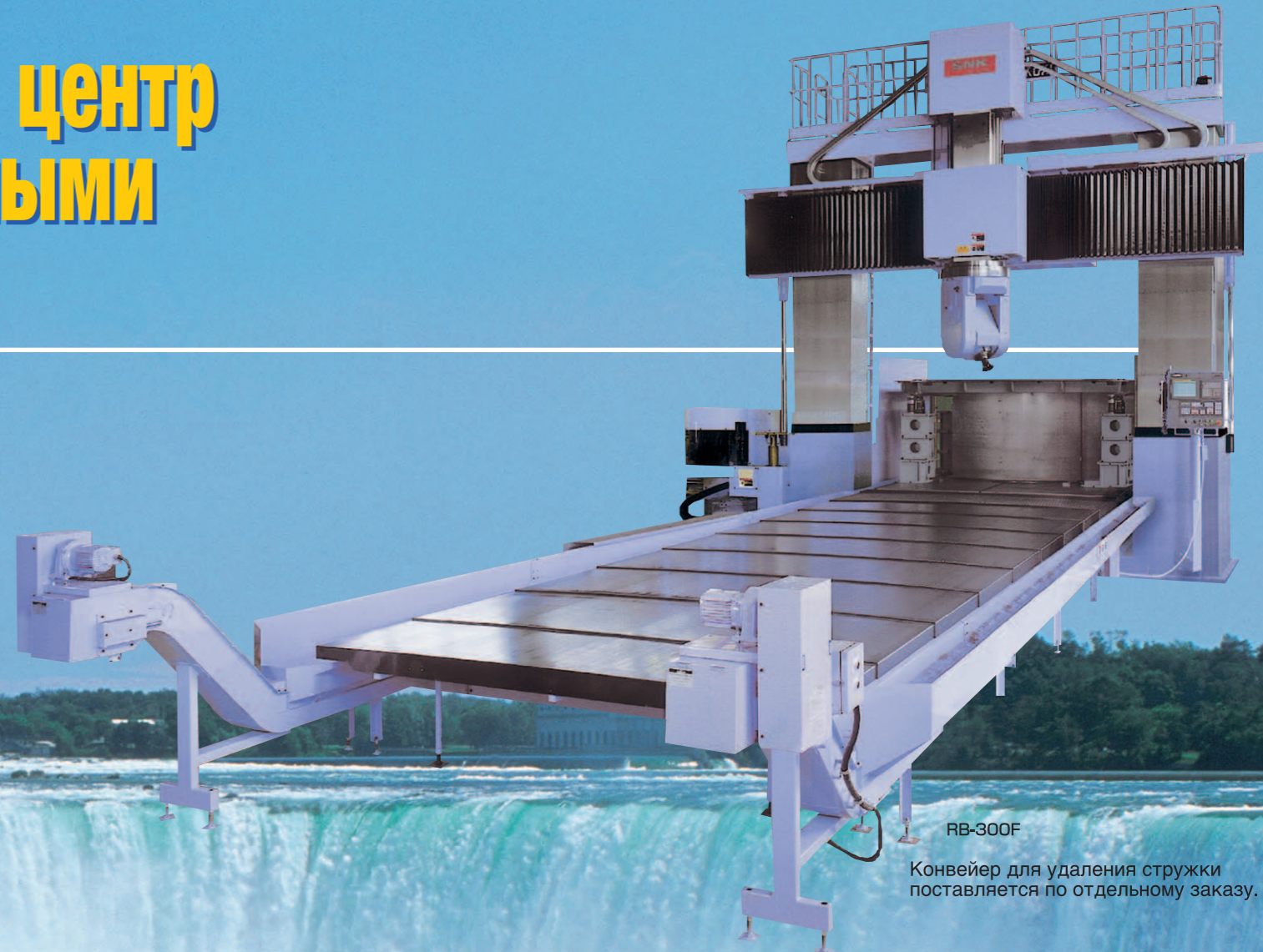
Может использоваться в широком диапазоне высокоэффективных операций прецизионной механической обработки, от 3-координатной механообработки до непрерывной 5-координатной механообработкой 3D контуров.

- Высокопрочная, стальная сварная конструкция рамы, прошедшая комплексную термообработку, позволяет выполнять высокоскоростную прецизионную обработку.
- При проектировании станка использовался структурный анализ FEM (метод конечных элементов), что позволило повысить его статическую и динамическую жесткость.



RB-150F

Брызгозащитное ограждение поставляется по отдельному заказу.



RB-300F

Конвейер для удаления стружки поставляется по отдельному заказу.

Диапазон технологических параметров обработки

Большая рабочая поверхность стола (3 000 x 1 500 ~ 8 000 x 4 000 мм) и очень большие значения пути перемещения по осям X и Y позволяют обрабатывать крупногабаритные или длинные заготовки.

Высокий КПД

Высокомощный и высокоскоростной приводной двигатель шпинделя (25 кВт (высокая скорость в режиме непрерывной работы), 6 000 об/мин) в сочетании с высокими скоростями подачи (быстрый подвод для осей X и Y: 20 м/мин, скорость рабочей подачи для осей X и Y: 10 000 мм/мин) позволяет добиться высоких результатов механической обработки. [для RB-150F/200F/250F]

Высокая прецизионность

Для обеспечения высоконадежной, прецизионной обработки предусмотрены рабочие салазки размером 450 x 450 мм.

Чистота на рабочем месте

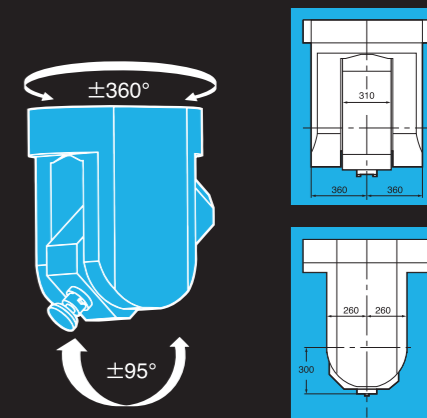
Полностью закрытое брызгозащитное ограждение (поставляется по отдельному заказу) обеспечивает чистоту на рабочем месте и безопасность персонала.

Новый RB-F, пополнивший самую популярную серию станков RB, представляет собой новейшее 5-координатное решение мостового типа, сохранившее конструктивные особенности базового металлорежущего станка мостового типа.

Размеры стола 3 000 x 1 500 – 8 000 x 4 000 мм с допустимой нагрузкой до 10 000–40 000 кг позволяют обрабатывать поверхности произвольного профиля и выполнять 5-координатную обработку крупногабаритных заготовок.

Наклон высокоскоростного шпинделя (оси В и С)

Скорость наклона	3 600 град./мин.
Подача	0–3 600 град./мин.
Угол наклона	Ось В: +/-95 град. Ось С: +/-360 град.



RV-F предлагает -ИНТЕНСИВНУЮ ТЕХНОЛОГИЮ ОБРАБОТКИ-

Она гарантирует существенное сокращение времени многосторонней и 5-координатной обработки.

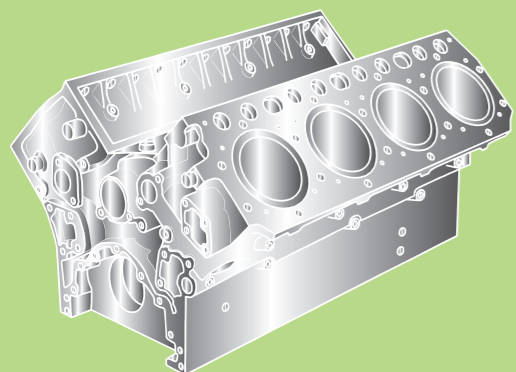
Примеры заготовок



Матрица кулачкового пресса



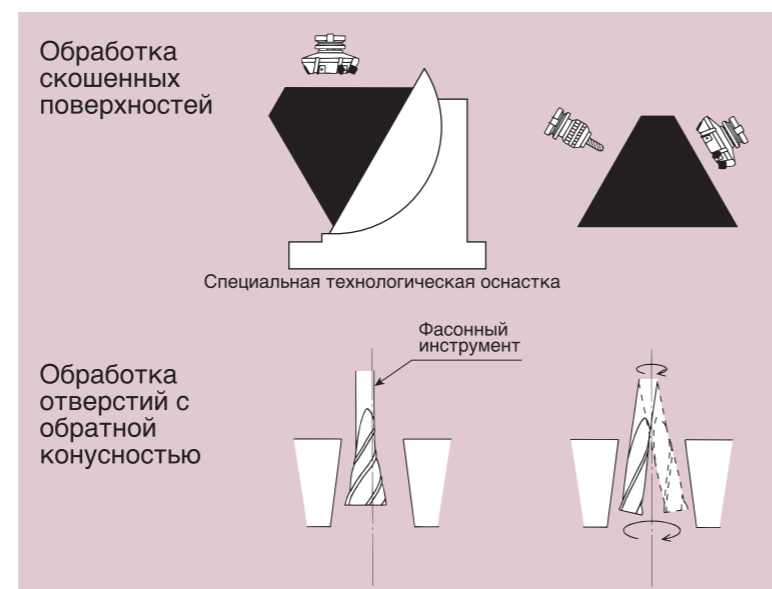
Изогнутая печатная форма



Блок цилиндров

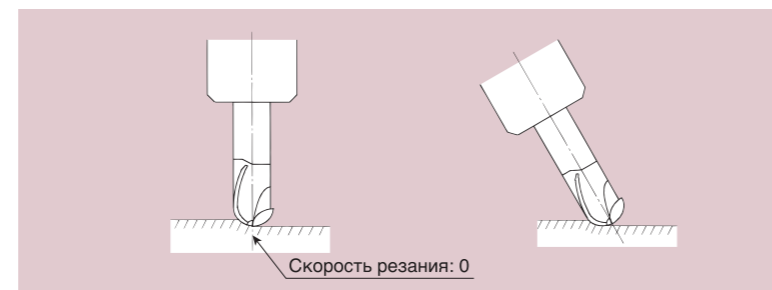
Рост эффективности обработки наклонных и скошенных поверхностей

Используя ранее станок с управлением по 3 осям требовал наличия специальной технологической оснастки и инструментов для механической обработки матриц, деталей авиационных двигателей, блоков цилиндров двигателей и других деталей со скошенными поверхностями. Теперь, благодаря системе управления по 5 осям RV-F не только сокращает количество операций настройки, но также обеспечивает стабильную точность многосторонней обработки при одновременном сокращении затрат на технологическую или инструментальную оснастку.



Сокращение затрат на инструментальную оснастку для профильного фрезерования

При профильном фрезеровании с использованием концевой сферической фрезы станок с управлением по 3-м осям снижает срок службы инструмента и качество обработки поверхности, поскольку скорость резания в центре инструмента становится нулевой. RV-F обрабатывает поверхность при помощи режущего инструмента в ее наклонном положении, за счет чего увеличивается срок службы инструмента и повышается качество обработанной поверхности. Кроме того, при угловом фрезеровании матриц обрабатывающий центр RV-F исключает необходимость использования традиционного инструмента большой длины и, соответственно, сокращает время механической обработки и затраты на инструментальную оснастку.



Программное обеспечение для обработки поверхностей произвольного профиля (по отдельному заказу)

Это ПО позволяет оператору программировать параметры выравнивания скошенной поверхности до уровня нормальной поверхности относительно оси инструмента (плоскость X-Y) и оси инструмента (плоскость Z). Программист может создавать программы, не учитывая наличие наклонных и скошенных поверхностей.

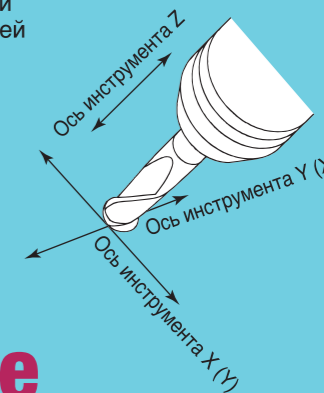
Эффективное решение для обработки скошенных и наклонных поверхностей



Функция ручного перемещения по оси инструмента (тип подачи при помощи рукоятки)

Оператор имеет возможность перемещать шпиндель в направлении оси инструмента (ось Z) и в вертикальном направлении относительно оси инструмента (оси X, Y) с использованием рукоятки ручной подачи даже в случае наклонных осей B и C. Наличие этой функции позволяет оператору легко выполнять операции подвода и отвода инструмента.

Эффективное решение для обработки скошенных и наклонных поверхностей



Вспомогательные функции для многосторонней и 5-координатной обработки

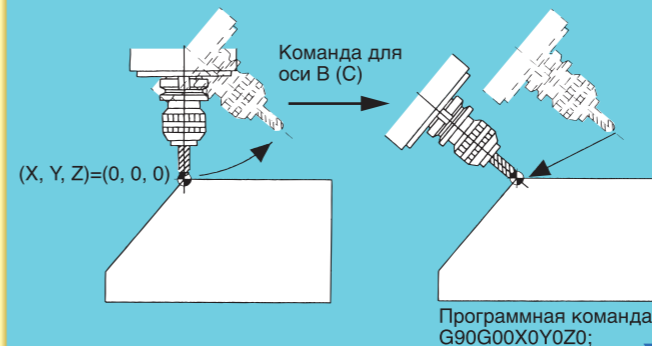
Предусмотрены удобные функции для дальнейшего облегчения операций 5-координатной обработки.

осей

Программное обеспечение для компенсации положения инструмента (по отдельному заказу)

Это программное обеспечение автоматически компенсирует систему рабочих координат для позиционных изменений, которые могут возникать на хвостовике инструмента в результате вращения вокруг оси B и C и/или смены инструмента. Программист может создавать программы, не принимая во внимание углы вращения вокруг осей B и C или длину инструмента.

Эффективное решение для обработки скошенных и наклонных поверхностей



Функция компенсации длины и диаметра инструмента при 5-координатной обработке (по отдельному заказу)

Эта функция позволяет выполнять компенсацию длины и диаметра инструмента для 5-координатной обработки. Программист может создавать программы, не принимая во внимание длину и диаметр инструмента, и может вносить свои коррективы при смене инструментов.

