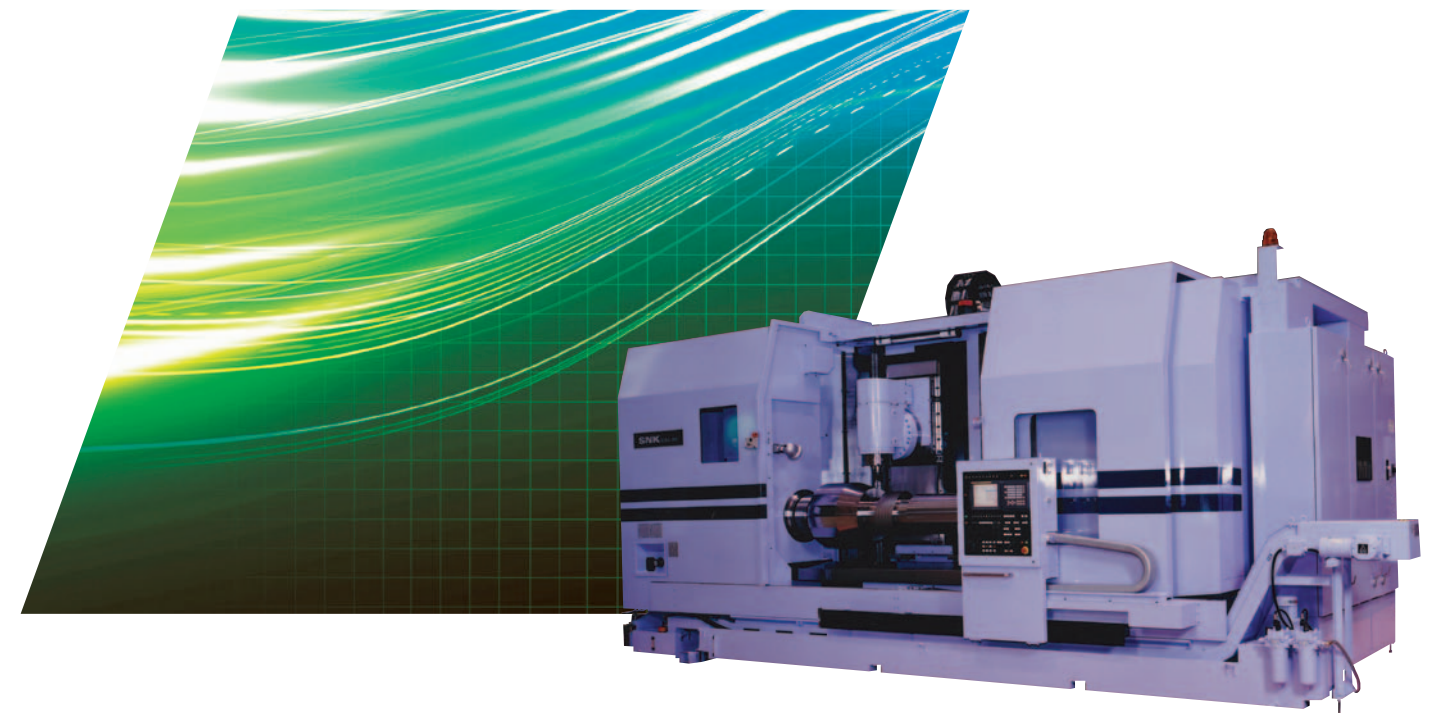


*5-координатный
токарно-фрезерный центр*

серия

EXL



SHIN NIPPON KOKI CO.,LTD.

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)

SNK URL <http://www.snkc.co.jp/>

Экспорт всех компонентов или любого отдельного компонента этого изделия разрешен только при наличии экспортного разрешения правительства вашей страны.

 **SHIN NIPPON KOKI**

Решения для обработки мало- и среднегабаритных заготовок

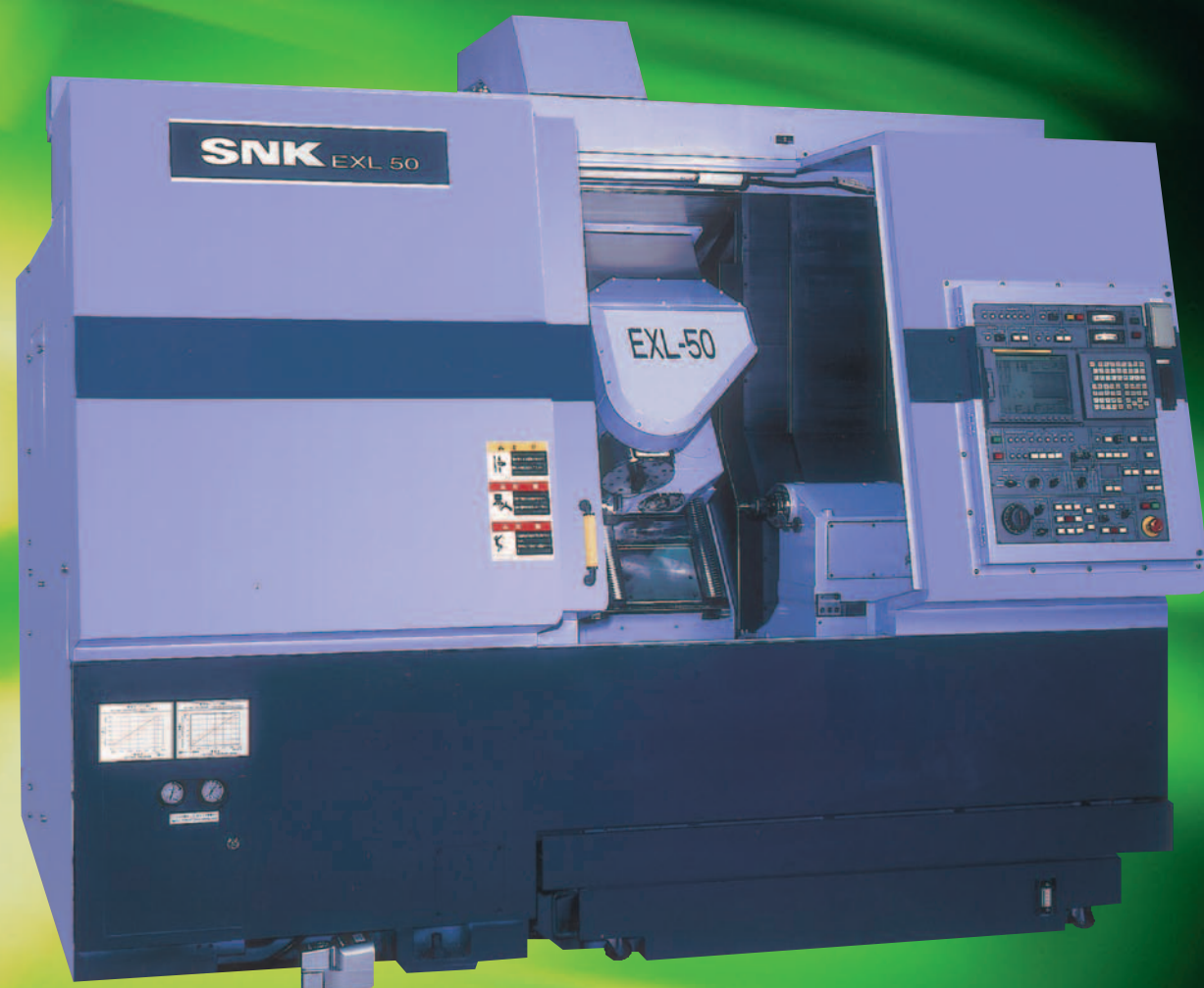
Токарный обрабатывающий центр EXL-50 с 6-дюймовым патроном.

Требуется технологическая инновация в области мелкосерийного производства различных типов изделий.

Токарно-фрезерная обработка помогает упростить технологические переходы, сократить время подготовительно-заключительных операций и позволяет выполнять обработку изделия за один установ.

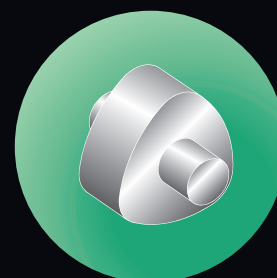
Все это позволяет также сократить сроки поставки, сократить издержки и добиться высокого качества.

SNK предлагает многофункциональный станок, который может выполнять токарные и фрезерные операции.



Примеры обрабатываемых изделий

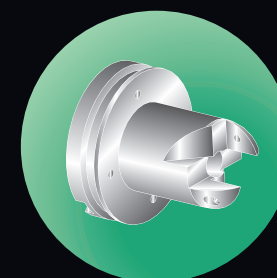
Примеры обрабатываемых изделий, таких как кулачок и любые детали, требующие 5-координатной фрезерной/токарной обработки.



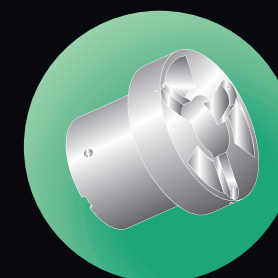
Кулачок



Головка и болт



Инструмент



Упорное кольцо

Станок оснащен приводом шпинделя, программируемым по 5 осям, что позволяет добиться высокой скорости, высокой надежности и высокой точности обработки.

Токарный шпиндель с максимальной скоростью вращения 6 000 об/мин позволяет обрабатывать малогабаритные детали и алюминиевые заготовки. Фрезерный шпиндель с максимальной скоростью вращения 10 000 об/мин позволяет выполнять высокоскоростное резание. Высокая прочность и высокая точность обоих шпинделей сочетаются с функцией регулирования температуры масляной рубашки.

Стандартное исполнение предусматривает непрерывное управление по оси В.

Стандартное исполнение предусматривает непрерывное управление вращением (ось В) держателя токарного инструмента/фрезерного шпинделя.

Зажимное устройство для обработки поверхностей под произвольным углом имеет механизм для фиксации в любом положении. Для привода оси В предусмотрена твердосплавная червячная передача, что существенно увеличивает срок службы.

Укороченный двойной контакт для более высокой жесткости.

Инструмент оснащен приводной головкой Coromant Capto C4, которая характеризуется высокой прочностью и неизменно высокой точностью установки.

Благодаря превосходной многофункциональности и высокому коэффициенту эксплуатационной готовности токарного и фрезерного инструмента обеспечивается простое управление инструментом.

Компактная головка

Станок оснащен шпинделем с общим держателем для токарных и фрезерных инструментов, встроенным в одну головку. Эта особенность обеспечивает лучший доступ к заготовке и широкий диапазон параметров обработки.

Станина, наклоненная под углом 60 градусов.

Благодаря тому что стойка наклонена под углом 60 градусов, уравновешенность стойки, перемещающейся за счет массы шпинделя, остается неизменной.

Кроме того, обеспечивается лучший доступ оператора к зоне резания.

Сплошное брызгозащитное ограждение

Сплошное брызгозащитное ограждение обеспечивает безопасность и чистоту в цехе.

Система ЧПУ токарно-фрезерного центра имеет 5 полностью программируемых осей.

Поддержание постоянной скорости резания, величина подачи на оборот, цикл съема припуска и коррекция на инструмент исключительно для токарной обработки, а также групповой цикл, коррекция на длину инструмента/коррекция на режущий инструмент исключительно для фрезерования могут предопределяться G-кодом, как и прежде.

Последнее слово в области многофункциональных станков: токарно-фрезерный центр EXL-80 – превосходная комбинация станка и обрабатывающего центра

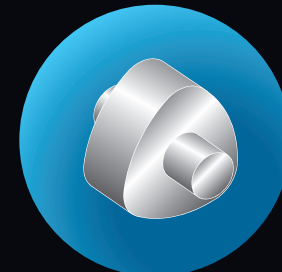
Токарный станок с чрезвычайно мощной фрезерной головкой:

EXL-80

Благодаря революционной комбинации одновременной токарной и фрезерной обработки обрабатывающий центр EXL-80 сокращает время производственного цикла и гарантирует более высокую точность...
Всё для удовлетворения ваших требований!

Примеры обрабатываемых изделий

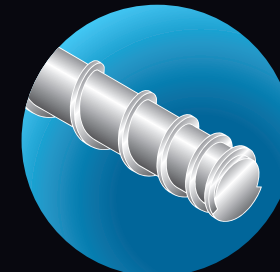
Примеры обрабатываемых изделий, таких как кулачок и любые детали, требующие 5-координатной фрезерной/токарной обработки.



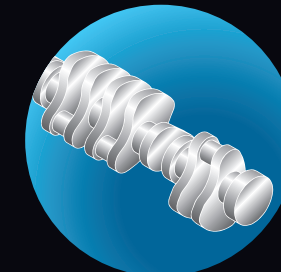
Кулачок



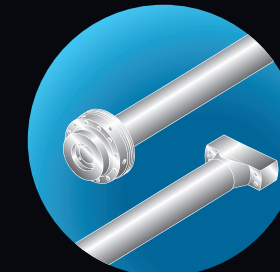
Головка и болт



Канавка с неравномерным шагом



Коленчатый вал



Поршневой шток



Дополнительные принадлежности включены в комплектацию.

Чрезвычайно широкий диапазон параметров обработки

Просторное пространство для обработки крупногабаритных заготовок в рабочей зоне с размерами 800 мм × 2 450 мм [макс. 2500 кг].

Удобное и простое перемещение шпиндельной бабки

Одновременная установка достигается за счет каретки фрезерного шпинделя с использованием шпинделя с конической головкой № 50 по ISO. Одношпиндельная бабка обладает высокой прочностью инструментальной оснастки и при этом обеспечивает крайне низкую вероятность столкновения.

Высокоскоростной токарный шпиндель с высокой производительностью резания.

Мощный двигатель шпинделя 37/30 кВт перем. тока обеспечивает высокую надежность и многофункциональность. Широкий диапазон обработки резанием, начиная с обработки крупногабаритных заготовок большой толщины и заканчивая высокоскоростной обработкой малогабаритных заготовок, широкий диапазон углов поворота и скорости вращения шпинделя 2 000 об/мин позволяют добиться требуемой производительности.

Прочная станина с четырьмя плоскими направляющими скольжения

Высокопрочная станина с рамой сварной конструкции, выполненной из термически обработанной толстолистовой стали, обеспечивает надежное основание для 4 направляющих скольжения. Высокоскоростная, высокоточная и высокопрецизионная обработка.

Испытанная система перемещения стойки SNK

Система перемещения стойки помогает поддерживать повышенную точность обработки.

Обработка под самыми различными углами за счет внедрения инновационной комбинации рабочего вращения (оси C) и поворота шпиндельной бабки (оси B)

Основные технические характеристики

Стандарт По отдельному заказу

Table with 5 columns: Characteristics, Units, EXL-50, EXL-80. Rows include: Basic characteristics (max diameter, length, weight), Spindle (power, speed, torque, bearings), Tailstock (diameter, taper, travel), Tool holder (type, accuracy, angle), Feed (rate, acceleration), and CNC type (FANUC 31i-B5).

*1: Coromant Capto - это зарегистрированный товарный знак компании SANDVIK. *2: BIG-PLUS - это зарегистрированный товарный знак компании BIG DAISHOWA SEIKI CO.,LTD.

Стандартные принадлежности

Table comparing standard accessories for EXL-50 and EXL-80, including items like leveling device, tool holder, chip breaker, and transformer.

Специальные принадлежности

Table comparing special accessories for EXL-50 and EXL-80, including special tool holders, transporters, and tool changers.

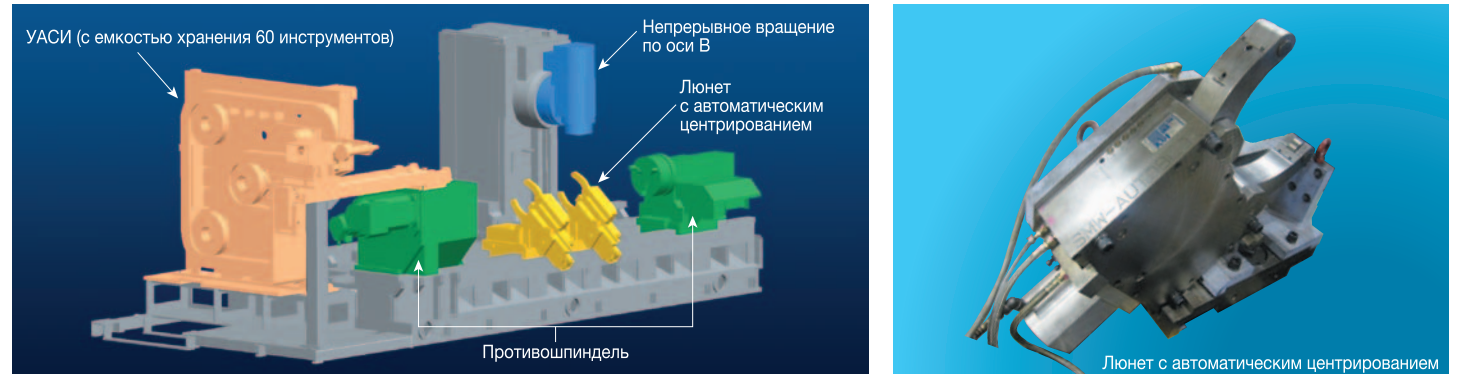
Технические характеристики системы ЧПУ типа CNC FANUC Series 31i-B5

Table of CNC system characteristics: Basic technical characteristics (axes, resolution), Maximum programmable size, and Standard additional functions (SRV, tool compensation, etc.).

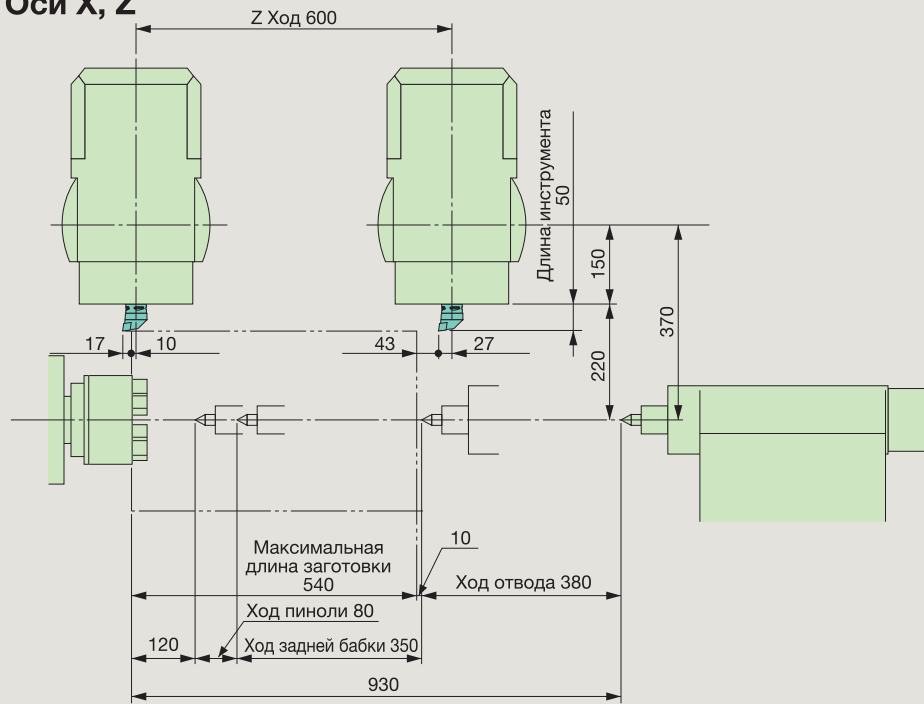
Table of standard additional functions (SNK): Functions like tool length compensation, tool radius compensation, and tool wear compensation.

Table of optional additional functions: Functions like tool length compensation, tool radius compensation, and tool wear compensation.

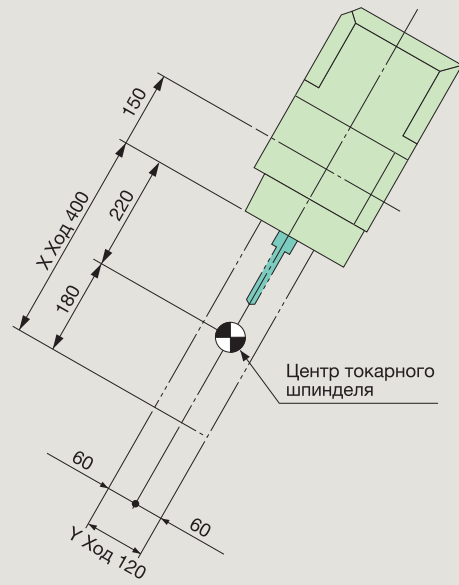
Примеры специальных принадлежностей



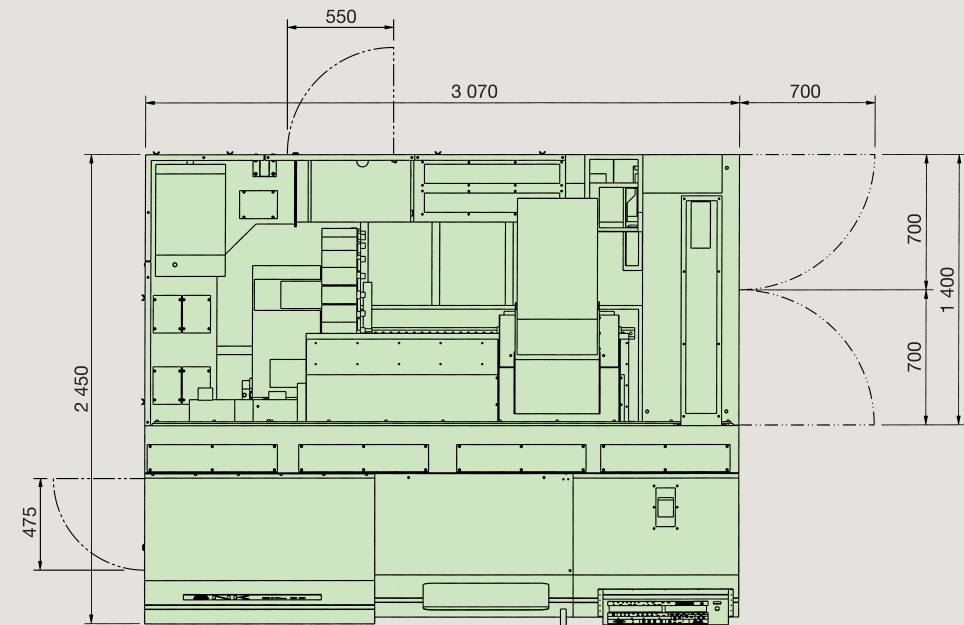
Оси X, Z



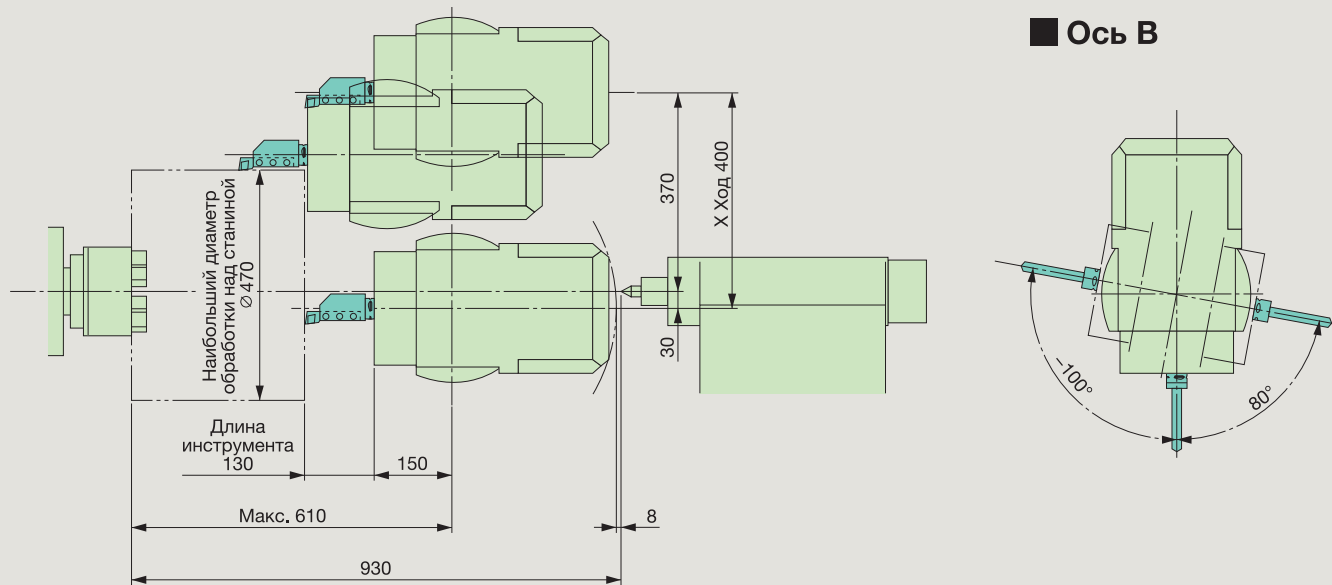
Оси X, Y



Компоновочный план



Ось В



Габаритные чертежи

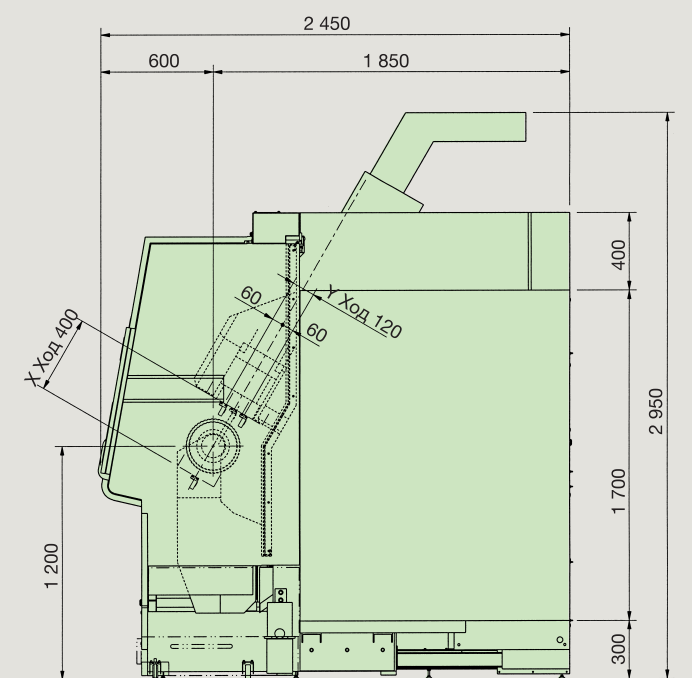
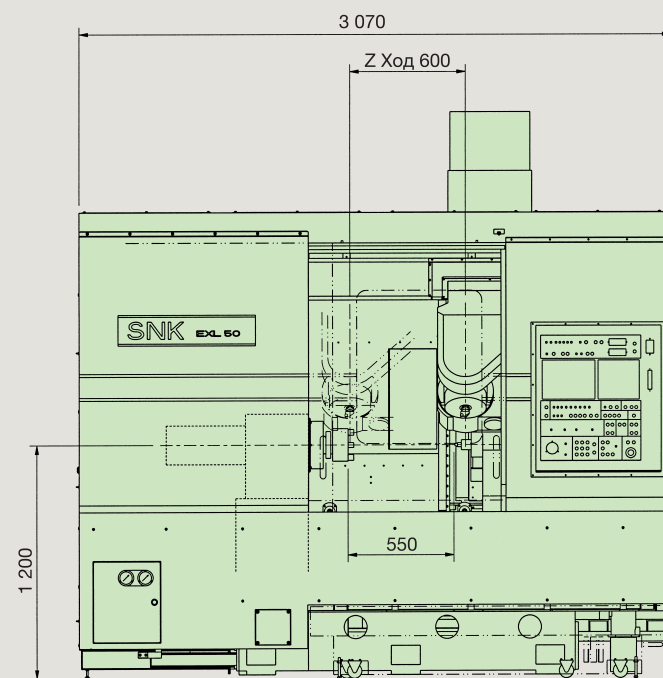


График зависимости крутящего момента и мощности от оборотов токарного шпинделя

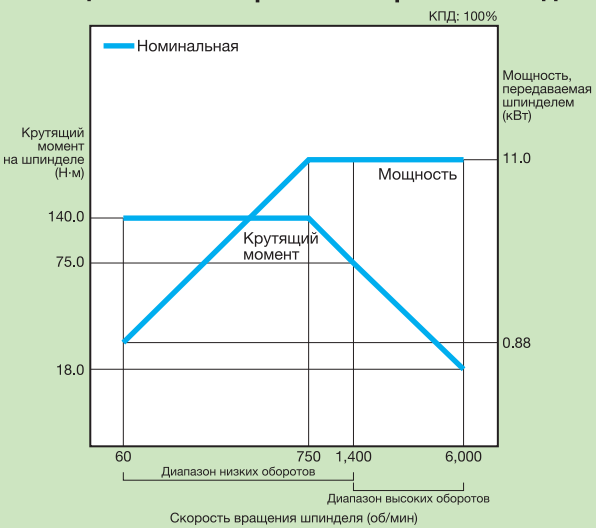
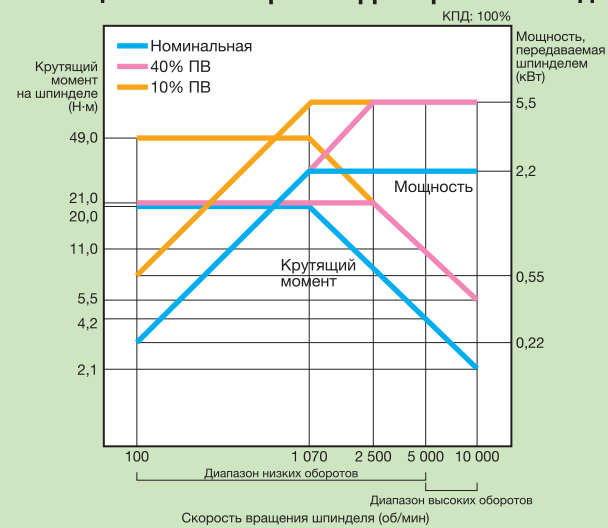
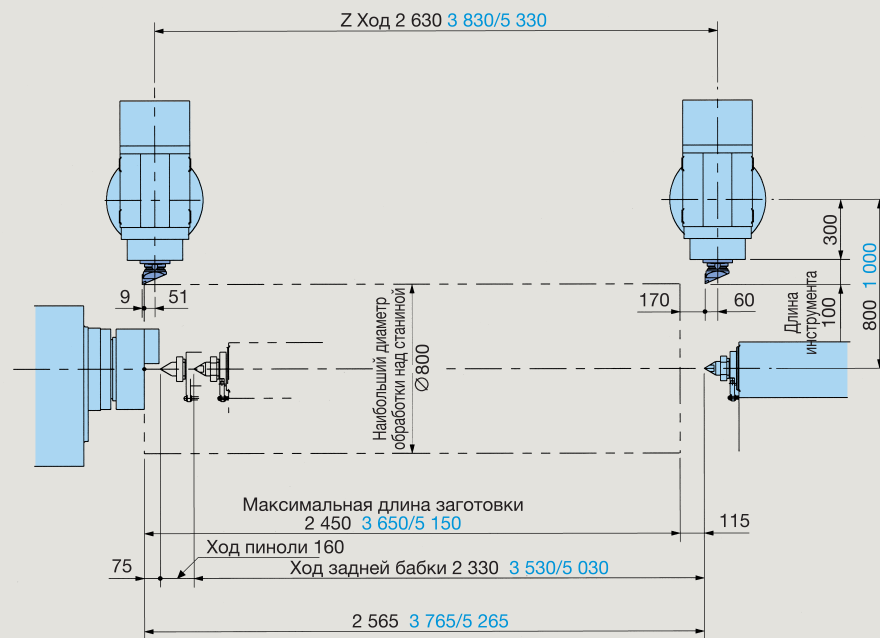


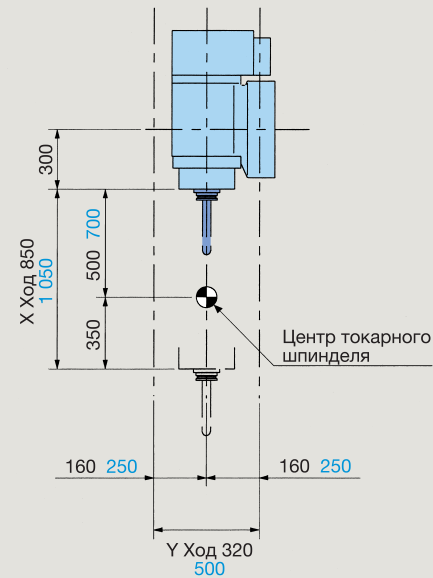
График зависимости крутящего момента и мощности от оборотов фрезерного шпинделя



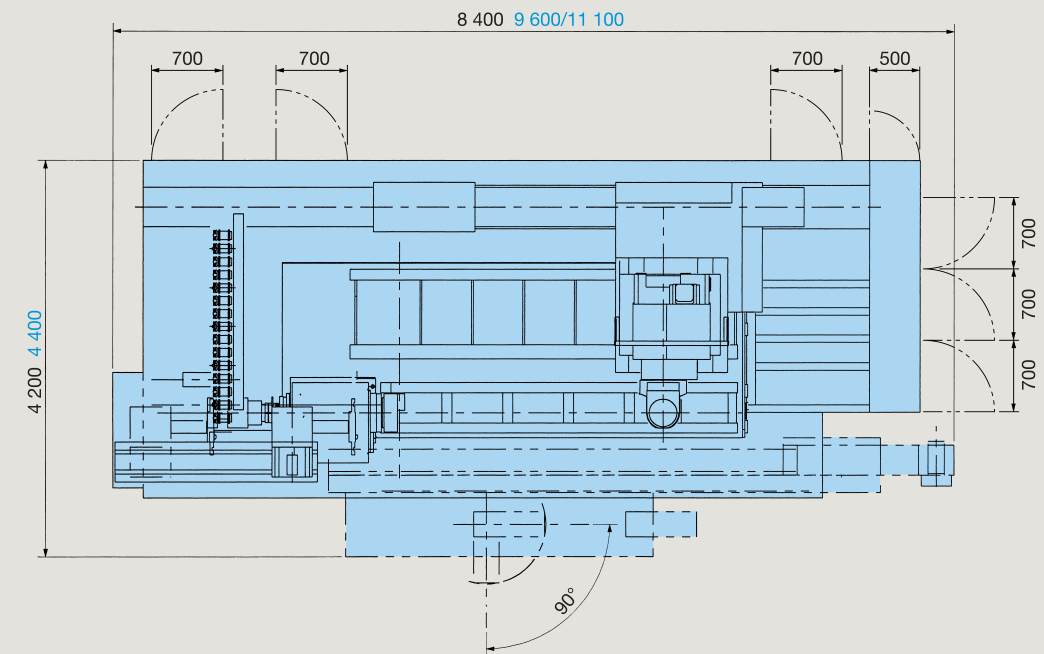
Оси X, Z



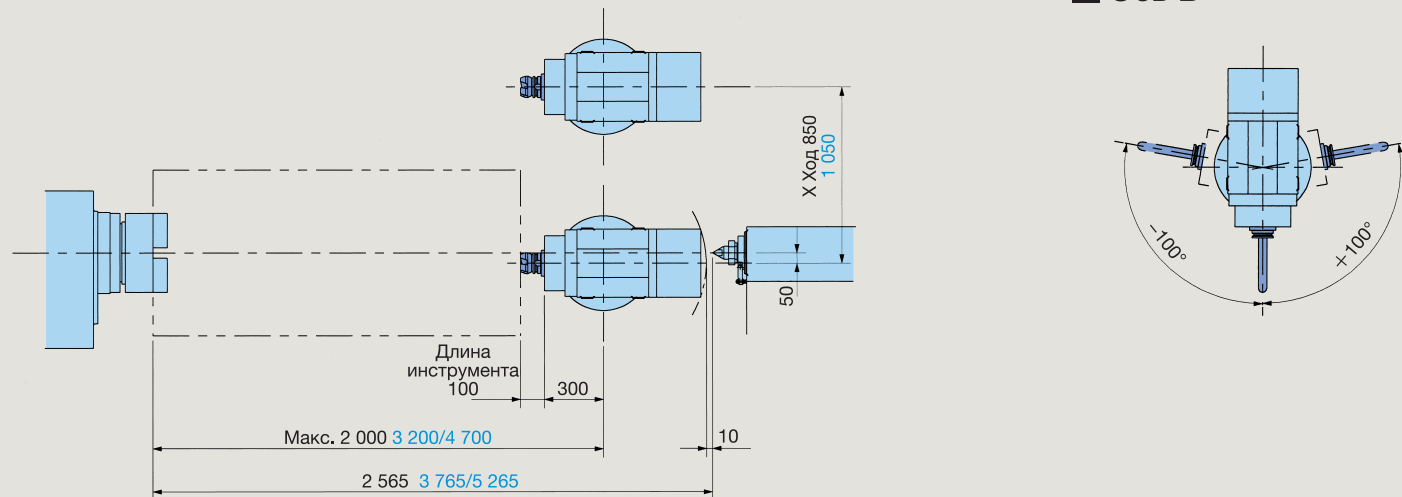
Оси X, Y



Компоновочный план



Ось В



Габаритные чертежи

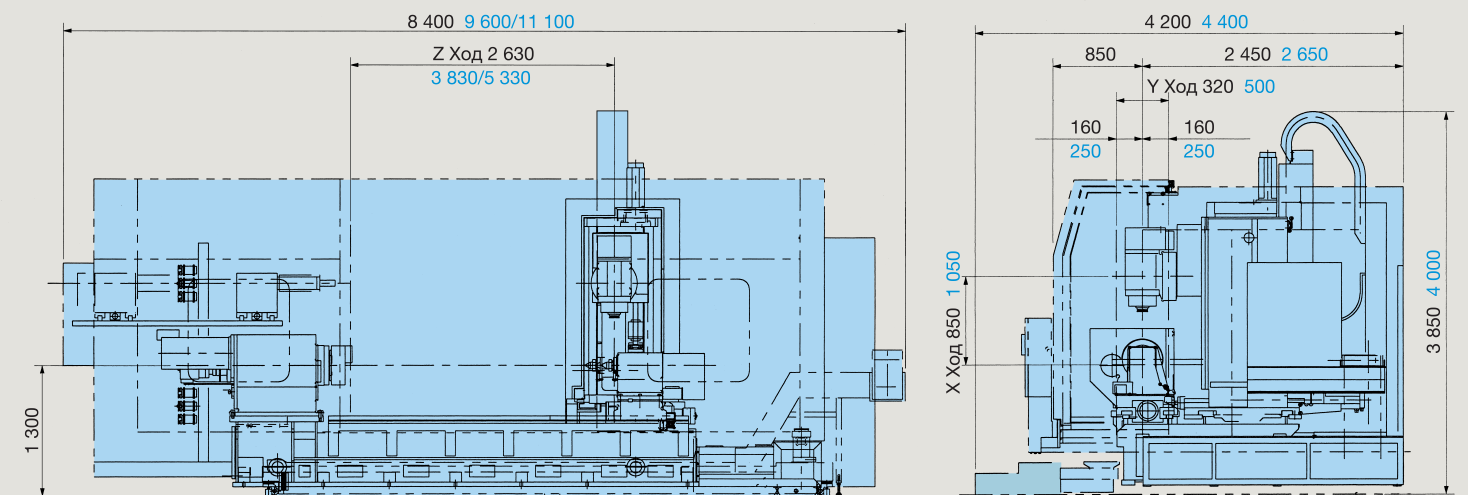


График зависимости крутящего момента и мощности от оборотов токарного шпинделя

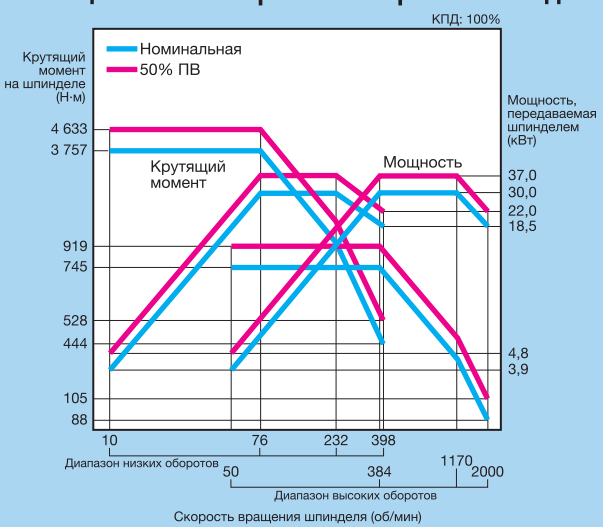


График зависимости крутящего момента и мощности от оборотов фрезерного шпинделя

