




Maximart®
CE / EMC ISO 9001

Atlas

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
С НАПРАВЛЯЮЩИМИ СКОЛЬЖЕНИЯ

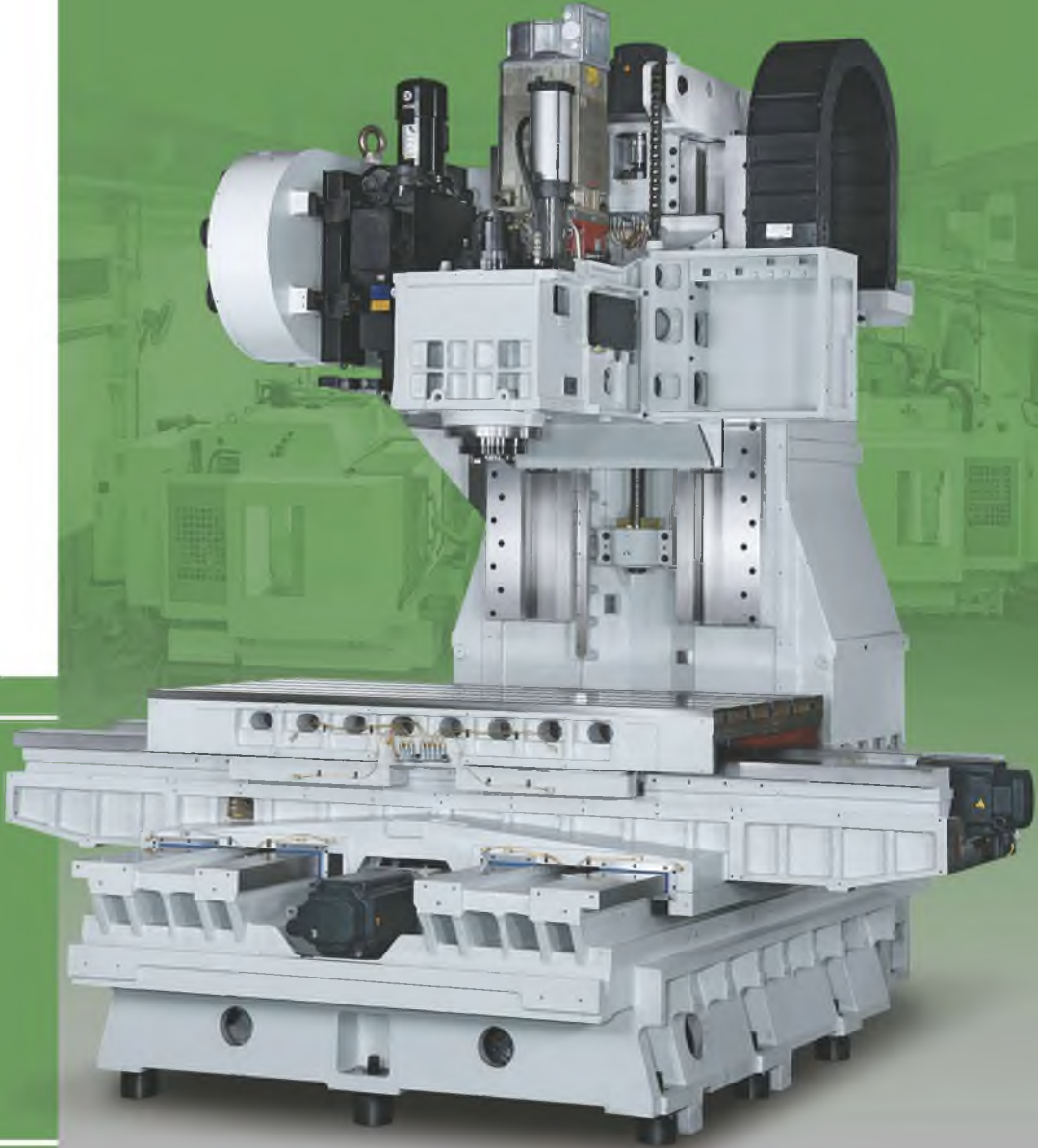


РЕЗАНИЕ В ТЯЖЁЛЫХ
РЕЖИМАХ С ВЫСОКОЙ
ТОЧНОСТЬЮ



«ATLAS» — МОДЕРНИЗИРОВАННЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С НАПРАВЛЯЮЩИМИ СКОЛЬЖЕНИЯ

Компания MAXIMART поддерживает репутацию производителя высокоточных станков за счёт постоянного усовершенствования производственного процесса с учётом передовых технологий. Каждый станок, начиная от разработанных несколько лет назад высокоскоростных вертикальных обрабатывающих центров RAPIDO и заканчивая представляемыми центрами ATLAS, предназначенными для резания в тяжёлых режимах, характеризуется чрезвычайно высокими эксплуатационными характеристиками за счёт использования новейших разработок.



*ГАРАНТИРОВАННАЯ
ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ
за счёт сборки станков
в условиях постоянной
температуры и влажности.*

ЭФФЕКТИВНОЕ РЕЗАНИЕ



Q-8

- Система ЧПУ «MITSUBISHI M70M» / Цифровые сервоприводы переменного тока.
- Размеры стола: 1000 мм × 550 мм.
- Диапазон перемещения по X/Y/Z: 850мм × 520мм × 520 мм.
- Устройство автоматической смены инструмента без манипулятора (20 позиций).
- Ускоренная подача по осям X/Y/Z со скоростью 24 м/мин.
- Винтовой транспортёр для удаления стружки.
- Масса станка: 8000 кг.

БЫСТРОТА И ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ



Q-11

- Система ЧПУ «FANUC 0i-M» /
Цифровые сервоприводы переменного тока.
- Размеры стола: 1250 мм × 610 мм.
- Диапазон перемещения по осям X/Y/Z:
1100 мм × 610 мм × 610 мм.
- Рука для автоматической смены инструмента
(30 позиций) с механизмом быстрой смены
инструмента [1,5 с] (опция).
- Ускоренная подача по осям X/Y/Z
со скоростью 24 м/мин.
- Цепной транспортёр
для удаления стружки (опция).
- Масса станка: 8700 кг.

РЕЗАНИЕ В ТЯЖЁЛЫХ РЕЖИМАХ



Q-13

- Система ЧПУ «FANUC 0i-M» / Цифровые сервоприводы переменного тока.
- Размеры стола: 1450 мм × 610 мм.
- Диапазон перемещения по осям X/Y/Z: 1300 мм × 610 мм × 610 мм.
- Рука для автоматической смены инструмента на 24 позиции (опция).
- Ускоренная подача по осям X/Y/Z со скоростью 24 м/мин.
- Цепной транспортёр для удаления стружки (опция).
- Масса станка: 8900 кг.

НАДЁЖНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

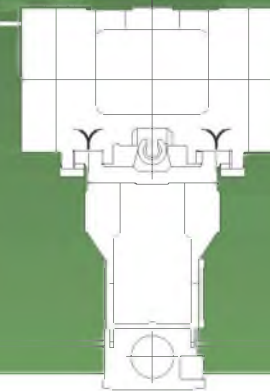
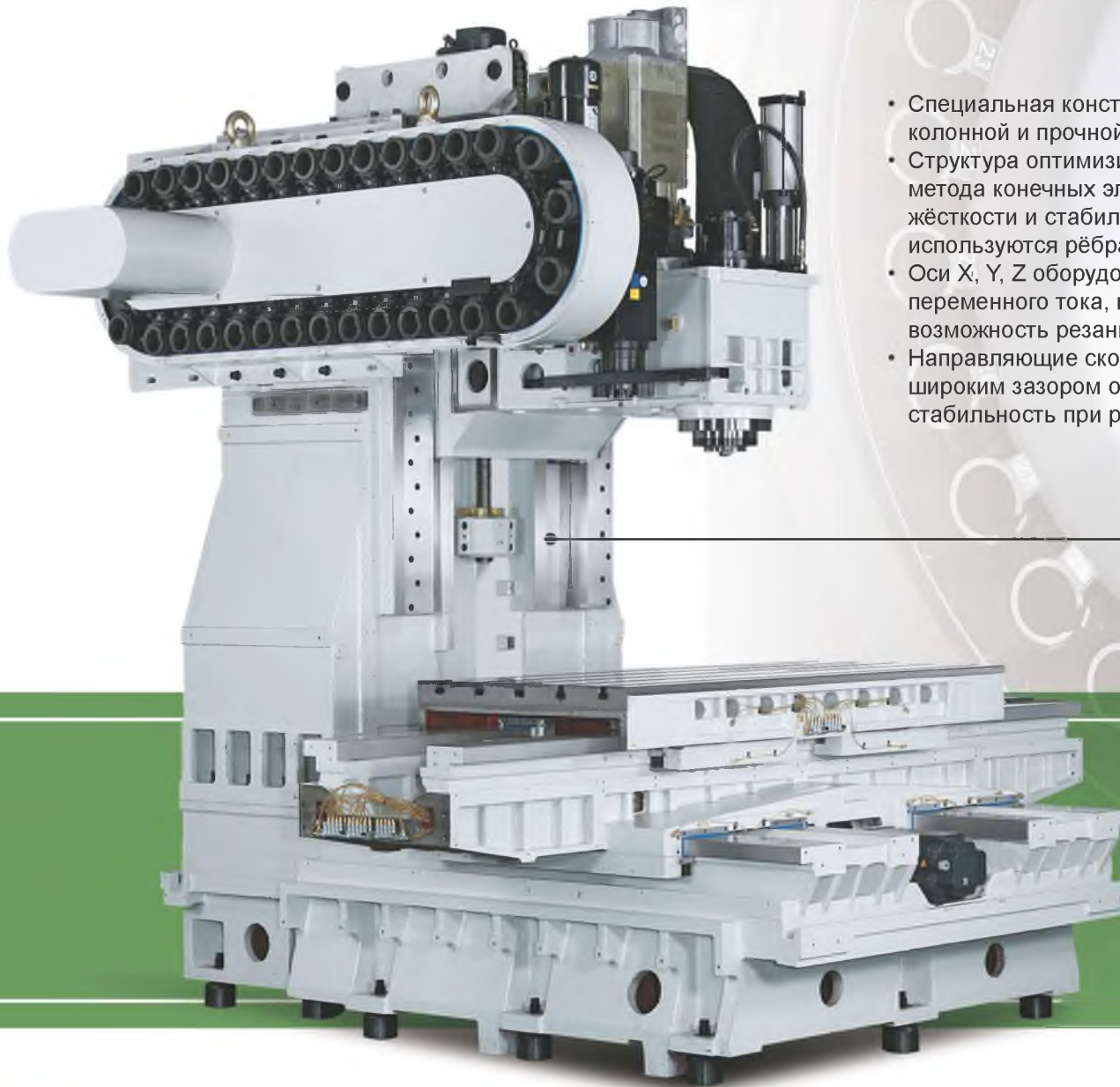


Q-15

- Система ЧПУ «HEIDENHAIN iTNC-530» / Цифровые сервоприводы переменного тока.
- Размеры стола: 1700 мм × 820 мм.
- Диапазон перемещения по осям X/Y/Z: 1520 мм × 800 мм × 700 мм.
- Устройство автоматической смены инструмента с цепным магазином на 32 позиции, DIN#50 (опция).
- Ускоренная подача по осям X/Y: 20 м/мин; по оси Z: 16 м/мин.
- Цепной транспортёр для удаления стружки (опция).
- Двухступенчатый редуктор ZF с охлаждением (опция).
- Масса станка: 15 000 кг.

4 НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ на прочной станине

- Специальная конструкция станка с длинной колонной и прочной станиной.
- Структура оптимизирована с использованием метода конечных элементов. Для повышения жёсткости и стабильности конструкции используются рёбра жёсткости.
- Оси X, Y, Z оборудованы прямым сервоприводом переменного тока, который обеспечивает возможность резания в тяжёлых режимах.
- Направляющие скольжения осей X, Y, Z с широким зазором обеспечивают максимальную стабильность при резании в тяжёлых режимах.



Направляющая оси Z (только для модели **Q-15**) смонтирована в колонне станка на шлифованном блоке из закалённой стали для обеспечения оптимальной жёсткости и точности.



Устройство автоматической смены инструмента Genova

Устройство смены инструмента на 20 позиций обеспечивает выбор инструмента с использованием программируемого контроллера.



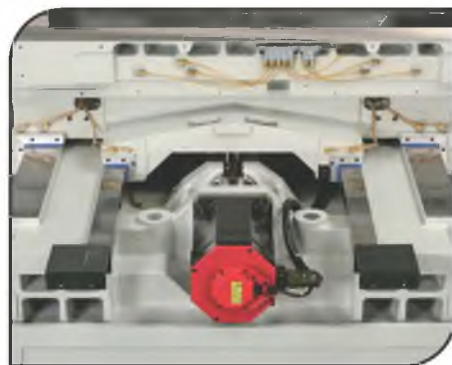
Штанга системы противовеса

Система противовеса оси Z оборудована направляющей штангой для предотвращения вибрации в процессе ускоренной подачи по оси Z.



Цельнолитая станина станка

Четыре направляющие скольжения закалены, дважды отшлифованы и покрыты составом Turcite-V для увеличения срока службы.



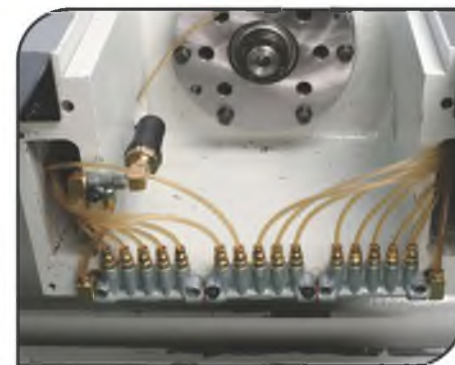
Непосредственные приводы подачи (оси X, Y, Z)

Передача движения по осям X, Y, Z осуществляется при помощи прецизионных шариковых винтовых пар класса точности С3 с предварительным натягом, которые приводятся в действие сервоприводами. Для защиты ШВП и подшипников осей применяются противоударные резиновые прокладки.



Система охлаждения шпинделя

Усовершенствованная система охлаждения обеспечивает эффективное охлаждение шпинделя и шпиндельной бабки с целью предотвращения деформации шпиндельной бабки и износа подшипников под действием повышенных температур (от электродвигателя шпинделя).



Система смазки

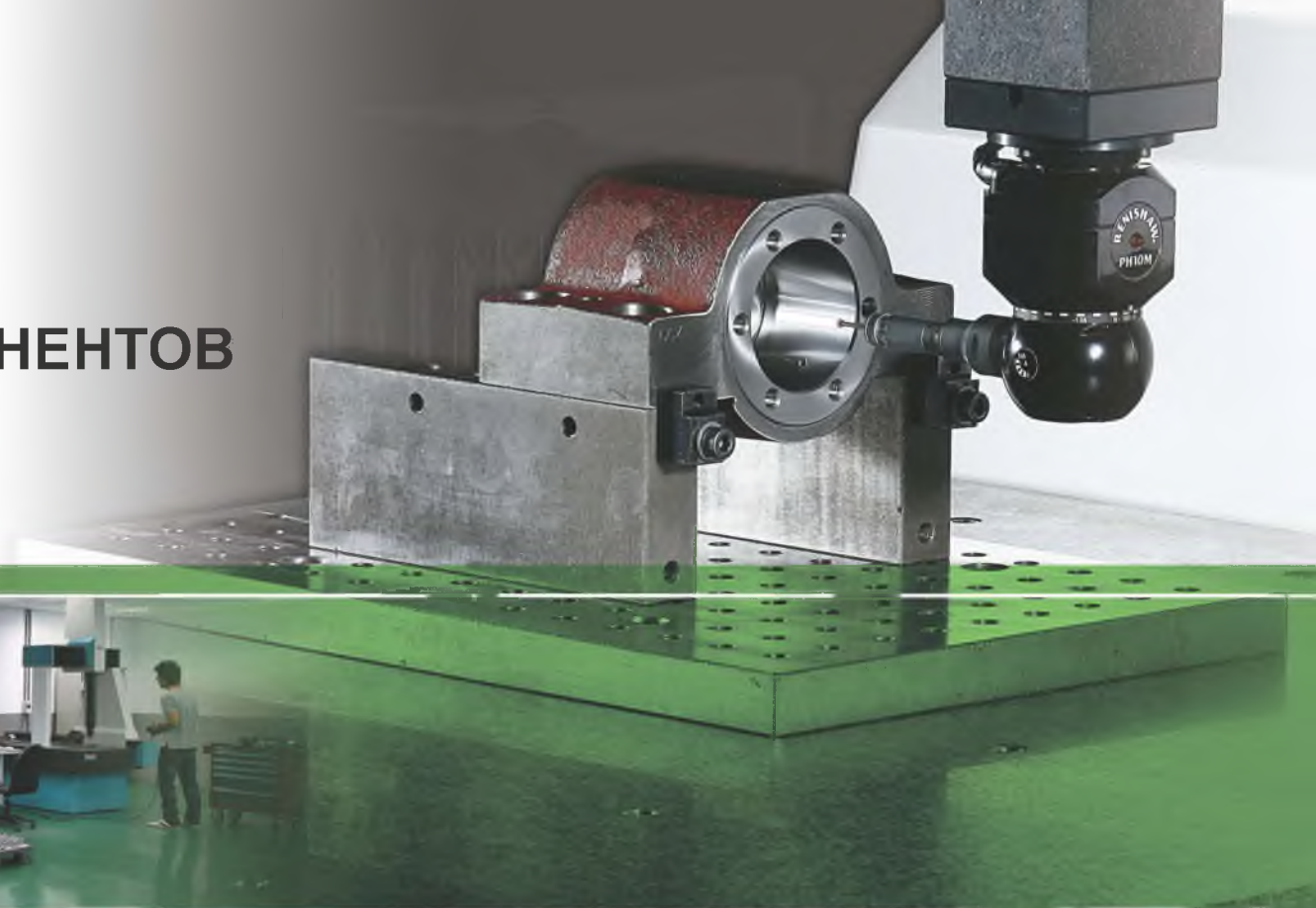
- Наличие маслораспределителя.
- Детектирование протечки масляного шланга.
- Пониженный расход масла для снижения вредного воздействия на экологию.

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ



Отдел контроля качества

Эффективность работы станка зависит от качества изготовления его компонентов. Для обеспечения максимально возможной точности и надёжности отдел контроля качества компании MAXIMART осуществляет 100% контроль компонентов станка с использованием новейших систем и передовых методов контроля.

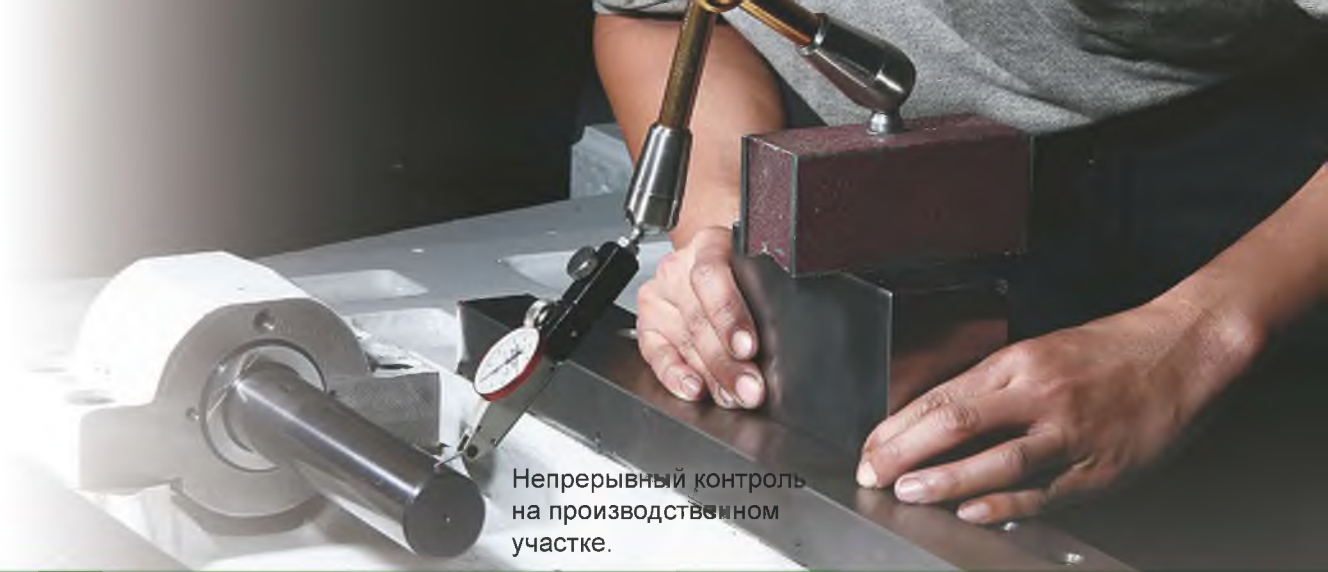


WENZEL[®]
The company of μ

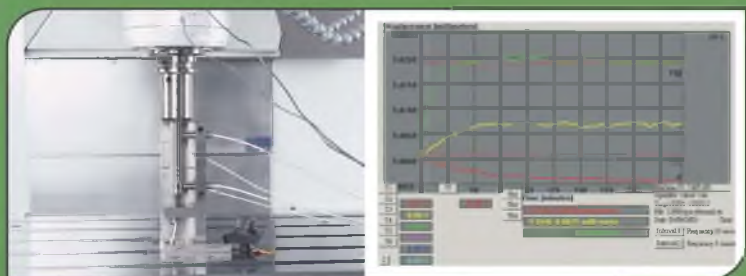
Использование трёхмерных измерительных систем гарантирует высокое качество.

Надёжность за счёт тщательного контроля

Отдел контроля качества компании Maximart оснащён полным набором соответствующего оборудования. Данное оборудование позволяет сотрудникам отдела осуществлять контроль качества на всех стадиях процесса.



Непрерывный контроль на производственном участке.



Трёхмерный анализ тепловой деформации

Система лазерной калибровки «Н.Р.» обеспечивает высокую точность и повторяемость.

Система «Double ball bar» компании Heidenhain для проверки отклонения от круглости.

Устройство автоматической смены инструмента в режиме тестирования при максимальной массе установленного инструмента.



Кругломер компании MAHR (Германия)



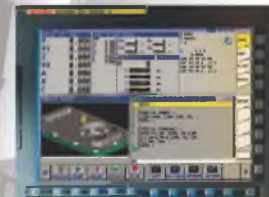
Четырёхканальный анализатор динамических сигналов. Используется для анализа и контроля вибрации шпинделя.

НОВЕЙШАЯ КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА

- Трёхмерная координатно-измерительная машина компании WENZEL (Германия).
- Кругломер компании MAHR (Германия).
- Телескопическая система «Ball bar» для проверки точности позиционирования, компания «RENISHAW» (Великобритания).
- Система лазерной калибровки, компания «НР» (США), компания «RENISHAW» (Великобритания).
- Трёхмерная система анализа тепловой деформации, компания «LION» (США).
- Анализатор динамических сигналов шпинделя, компания «G-TECH» (Тайвань).

Усовершенствованные системы ЧПУ

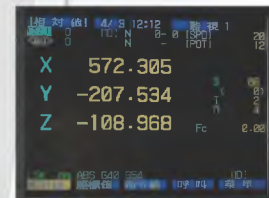
Инструментальная оснастка



FANUC



HEIDENHAIN



MITSUBISHI

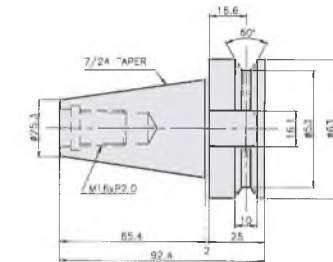
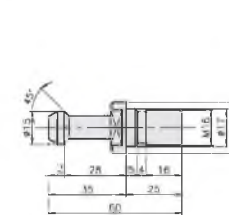


SIEMENS

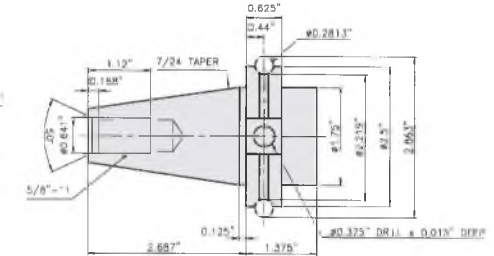
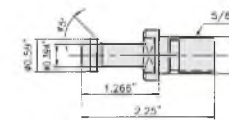
Оправка для автоматической смены

Хвостовик инструмента

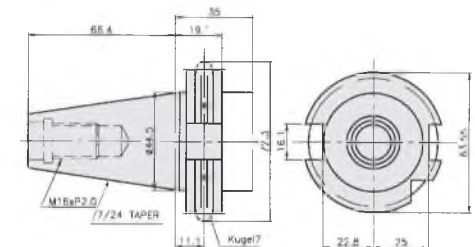
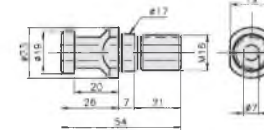
BT#40



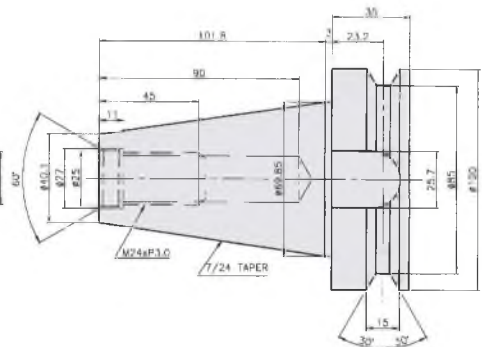
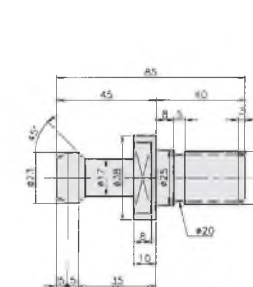
CAT#40



DIN#40
69871/72



BT#50

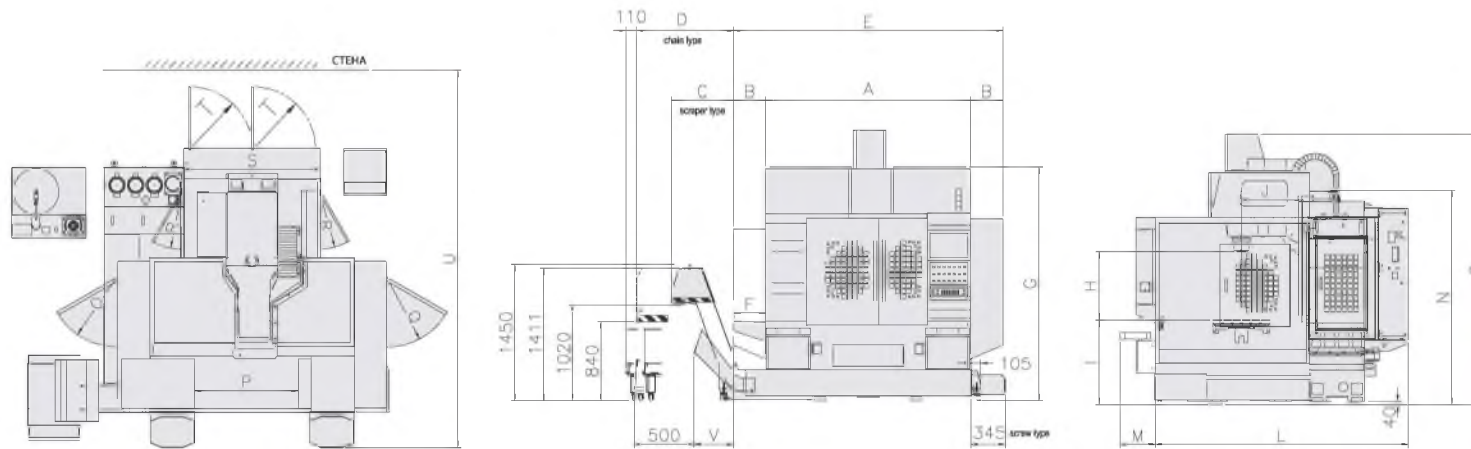


Габаритные размеры станков

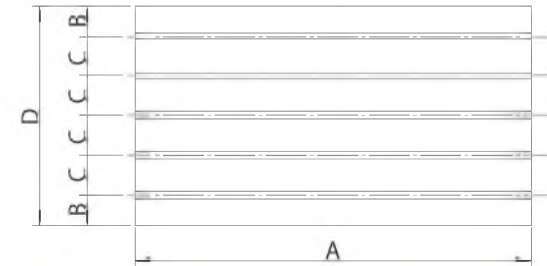
Единицы: мм

Столы

Q-8, Q-10, Q-11, Q-13



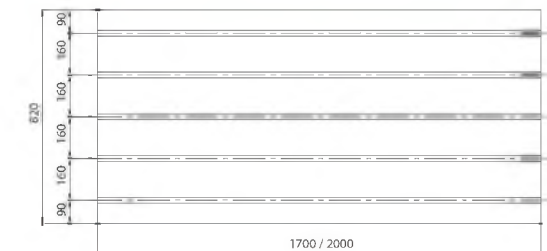
Q-8, Q-10, Q-11, Q-13



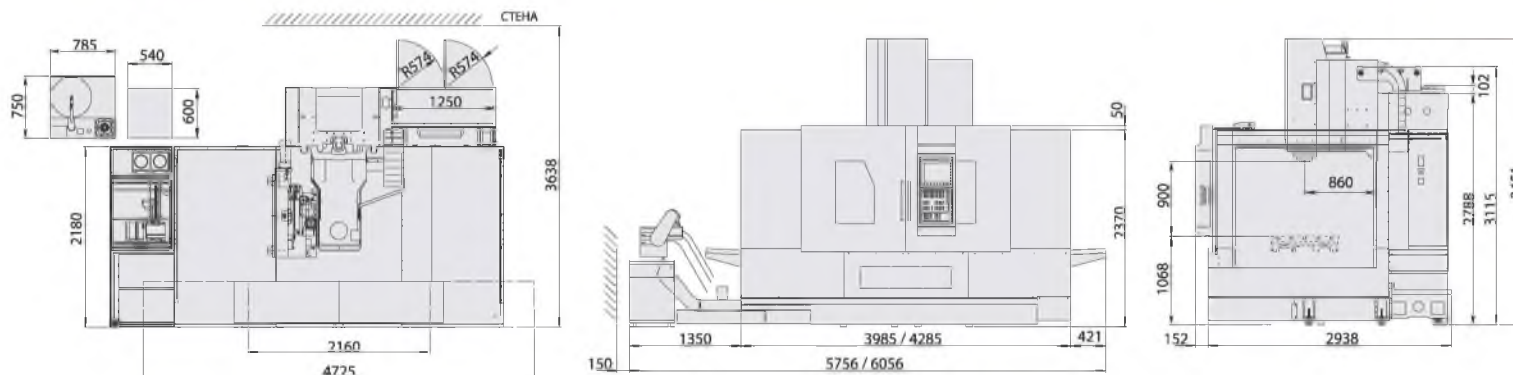
МОДЕЛЬ	A	B	C	D
Q-8	1000	75	100	550
Q-10	1250	105	100	610
Q-11	1250	105	100	610
Q-13	1450	105	100	610

ПАРАМ. МОД.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
Q-8	2180	135	781	975	2450	325	2487	150-670	900	590	2735	380	2285	2760	1080	624	R645	1450	R675	4000	625
Q-10	2180	300	781	975	2780	325	2487	130-650	900	590	2735	380	2285	2760	1080	624	R645	1450	R675	4000	625
Q-11	2180	345	651	1035	2870	325	2487	130-740	900	670	2800	380	2345	2840	1080	744	R645	1450	R675	4050	425
Q-13	2180	530	651	1035	3240	325	2487	115-725	900	670	2800	380	2345	2840	1080	744	R645	1450	R675	4050	425

Q-15/18

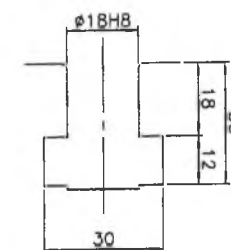


Q-15 / 18

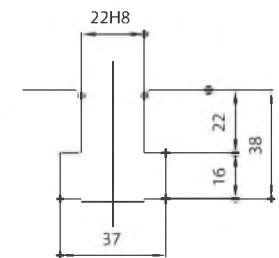


T-образные пазы

Q-8, Q-10, Q-11, Q-13



Q-15, Q-18



Технические характеристики станков

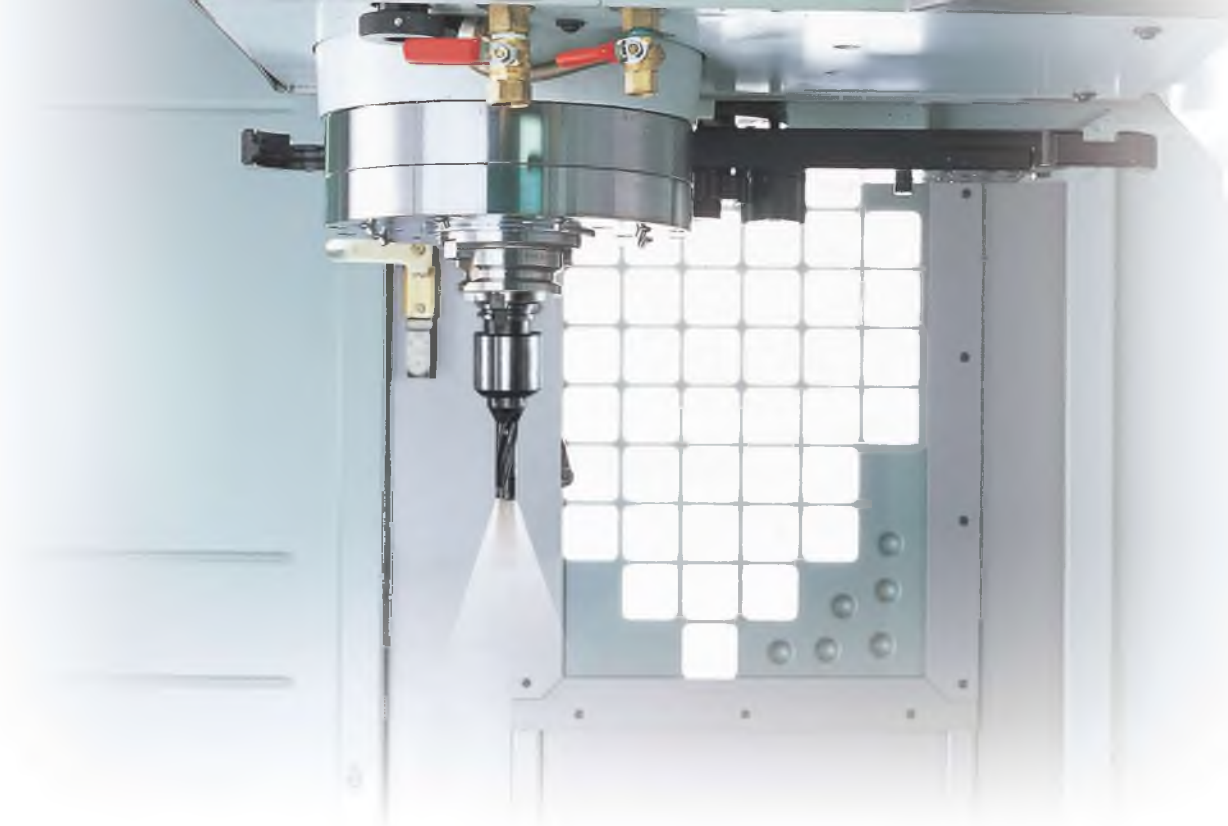
ПОЗИЦИЯ/МОДЕЛЬ	Q-8	Q-10	Q-11	Q-13	Q-15	Q-18
СТОЛ						
Размеры стола	1000×550 мм	1250×550 мм	1250×610 мм	1450×610 мм	1700×820 мм	2000×820 мм
Т-образные пазы (ширина × количество × расстояние)	18 мм × 5 × 100 мм, шлифованные				22 мм × 5 × 160 мм, шлифованные	
Нагрузка на стол	700 кг	700 кг	900 кг	900 кг	2000 кг	2000 кг
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ						
Перемещения по осям X, Y, Z	850×520×520 мм	1100×520×520 мм	1100×610×610 мм	1300×610×610 мм	1520×800×700 мм	1820×800×700 мм
Шариковые винтовые пары осей X, Y, Z	Ø40мм/P12 мм/СЗ				Ø50мм/P10мм/СЗ	
Тип приводов подачи	Прямой привод					
Точность позиционирования	0,003 мм/300 мм					
Повторяемость по осям X, Y, Z	±0,003 мм					
Расстояние от торца шпинделя до стола	150–670 мм (опция: 120–860 мм)	130–650 мм (опция: 100–840 мм)	130–740 мм (опция: 120–860 мм)	115–725 мм	200–900 мм	200–900 мм
Расстояние от центра шпинделя до колонны	590 мм	590 мм	670 мм	670 мм	860 мм	860 мм
ШПИНДЕЛЬ						
Конус шпинделя	BT40, CAT40, SK40				BT50, CAT50, SK50	
Частота вращения, Мощность шпинделя*	8000 об/мин (с охлаждением), 11/15 кВт (опция: 10000 об/мин)				6000 об/мин (с охлаждением), 15/18 кВт (опция: 10000 об/мин)	
Тип привода шпинделя	Прямой привод				Ременный привод (опция: прямой)	
Подача СОЖ через шпиндель	Опция: 8 бар / 22 бар					
Диаметр шпинделя	Ø70 мм				Ø100 мм (опция: Ø90 мм)	
ПОДАЧА						
Скорость рабочих подач	1–12 000 мм/мин				1–12 000 мм/мин	
Быстрые подачи	X/Y/Z = 24 м/мин				X/Y = 20 м/мин. Z = 16 м/мин	
УСТРОЙСТВО АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА						
Ёмкость инструментального магазина	20 позиций, устройство без манипулятора (опция: 24/30 позиций, устройство с манипулятором)				24 позиции, устройство с манипулятором (опция: 32/40 позиций, цепного типа)	
Максимальный диаметр инструмента	Ø100 мм (с манипулятором: Ø76 мм)				Ø110 мм (Ø127 мм)	
Максимальная длина инструмента	300 мм				350 мм	
Выбор инструмента	Произвольный выбор при двустороннем поиске по кратчайшему пути					
Максимальная масса инструмента	7 кг				15 кг	
ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ						
Ёмкость бака для СОЖ	220 л					
Потребляемая мощность	25 кВА	25 кВА	30 кВА	30 кВА	45 кВА	45 кВА
Двигатель насоса подачи СОЖ	ТРНК 4Т3-3 1,27 кВт					
Двигатель конвейера для удаления стружки	185 Вт × 3				185 Вт × 2, 360 Вт × 1	
Требуемое давление воздуха	6 кг/см ²					
Масса станка	8000 кг	8200 кг	8700 кг	8900 кг	16 000 кг	16 800 кг

* Указана мощность для привода Fanuc.

Станочные принадлежности

ПОЗИЦИЯ/МОДЕЛЬ	Q-8	Q-10	Q-11	Q-13	Q-15	Q-18
Полное ограждение станка	●	●	●	●	●	●
Система охлаждения шпинделя	●	●	●	●	●	●
Автоматическая централизованная система смазки с аварийной сигнализацией	●	●	●	●	●	●
Противовес оси Z с направляющей штангой	●	●	●	●	●	●
Четыре (4) направляющие скольжения поперечной оси	●	●	●	●	●	●
Устройство автоматической смены инструмента без манипулятора (20 позиций, конус #40, инвертор)	●	●	●	●	—	—
Устройство автоматической смены инструмента с манипулятором (24 позиции, конус #50)	—	—	—	—	●	●
Винтовой транспортёр для удаления стружки (двухсторонний)	●	●	●	●	●	●
Подача СОЖ с торца шпинделя	●	●	●	●	●	●
Воздушное сопло и сопло для подачи СОЖ в боковой части шпинделя	●	●	●	●	●	●
Обдув посадочных поверхностей шпинделя перед сменой инструмента	●	●	●	●	●	●
Постоянная воздушная завеса шпинделя	●	●	●	●	●	●
Пневматический пульверизатор и пистолет для распыления СОЖ	●	●	●	●	●	●
Смотровое окно с безопасным стеклом	●	●	●	●	●	●
Жёсткое нарезание резьбы метчиком	●	●	●	●	●	●
Автоматическое отключение	●	●	●	●	●	●
Трёхцветная сигнальная лампа	●	●	●	●	●	●
Люминесцентные лампы для освещения рабочей зоны (2 комплекта)	●	●	●	●	●	●
Порт Ethernet	●	●	●	●	●	●
Выравнивающие башмаки и болты	●	●	●	●	●	●
Инструкции по установке / эксплуатации	●	●	●	●	●	●
Инструменты для обслуживания и инструментальный ящик	●	●	●	●	●	●
Сертификаты соответствия требованиям директив ЕС (в том числе директивы EMC)	○	○	○	○	○	○
Трансформатор, удовлетворяющий местным требованиям по электропитанию	○	○	○	○	○	○
Устройство автоматической смены инструмента с манипулятором (24 позиции, конус #40)	○	○	○	○	○	○
Устройство автоматической смены инструмента с манипулятором (30 позиции, конус #40) с механизмом быстрой смены инструмента (1,5 с)	○	○	○	○	—	—
Цепной магазин инструмента (32 позиции, конус #50)	—	—	—	—	○	○
Абсолютные оптические линейки по трём осям с разрешением 0.1 мкм, продувка воздухом	○	○	○	○	○	○
Подача СОЖ через шпиндель под высоким давлением, 8 бар / 22 бар	○	○	○	○	○	○
Устанавливаемый в передней части станка цепной транспортёр для удаления стружки	○	○	○	○	●	●
Тележка для стружки	○	○	○	○	○	○
Проводка и соединители для четвёртой оси (без установки приводного электродвигателя переменного тока)	○	○	○	○	○	○
Сервопривод переменного тока 4-ой оси (проводка / соединители / интерфейс / двигатель переменного тока)	○	○	○	○	○	○
Поворотный управляемый стол (4-ая ось) с задней бабкой или без нее	○	○	○	○	○	○
Система смазки масляным туманом	○	○	○	○	○	○
Система фильтрации и регенерации масляного тумана	○	○	○	○	○	○
Система измерения длины инструмента	○	○	○	○	○	○
Система измерения обрабатываемой детали	○	○	○	○	○	○
Маслоотделитель / отделитель СОЖ	○	○	○	○	○	○
Автоматическая коробка с зубчатым редуктором ZF (для для шпинделей с ременным приводом)	○	○	○	○	○	○

— не имеется ○ опция ● стандарт



НЕО **КОМПАНИЯ**
ВЕЙТУС

119435, Москва, ул. Малая Пироговская, д.16

Тел.: +7 (499) 246 37 92
Тел./факс: +7 (499) 246 40 90

info@neoveytus.ru
www.neoveytus.ru