



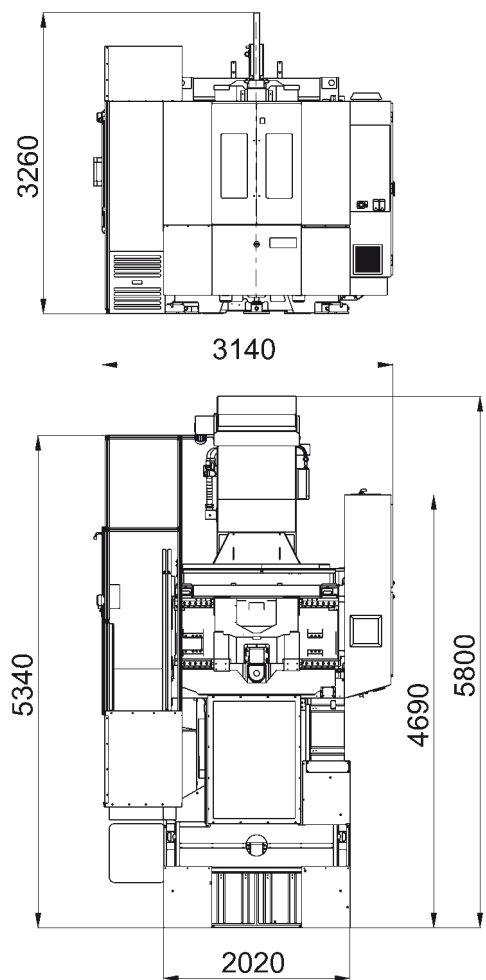
- Высокопроизводительный станок
- Высокая динамическая и температурная стабильность
- Высокая точность при обработке
- Линейные направляющие по всем осям
- Прямая система измерения по всем осям
- Вариабильность использования шпиндельных блоков
- Очень быстрое позиционирование палеты
- 4-х или 5-ти координатная обработка
- Использование HSC технологий
- Чрезвычайно экологическая эксплуатация
- Эргономическое решение станка
- Экологически чистое изделие

# H 630

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

**H 630** – горизонтальный фрезерный центр, который оснащен устройством для смены палет с двумя палетами и инструментальным магазином с автоматической сменой инструмента.

Станок предназначен для высокопроизводительной комплексной обработки форм, штампов, деталей плоской и коробчатой формы из стали, серого чугуна и сплавов легких металлов, установленных на рабочей палете. На станке можно выполнять фрезерные операции по трем взаимно перпендикулярным координатным осям X, Y, Z. Поворотный стол (ось B) позволяет производить обработку с нескольких сторон.



### Рабочие перемещения

Перемещение по осям X, Y, Z	750 × 700 × 770 мм
Ось B – позиционирование стола	360 °

### Рабочий стол – палета

Рабочая поверхность палеты	630 × 630 мм
Грузоподъемность палеты	800 кг
Макс. размеры обработ. детали (Ø × высота)	750 × 800 мм
Высота рабочей поверхности палеты над полом	1 100 мм
Миним. расстояние от поверх. стола до торца шпинделя	130 мм
Миним. расстояние от оси шпинделя до поверх. стола	50 мм
Отклонение палеты по высоте	0,01 мм
Отклонение положения палеты в плоскости X, Z	0,01 мм
Макс. крутящий момент оси B	2 165 Нм

### Подачи

Рабочая подача / ускоренная подача по осям X, Y, Z	50/50 м/мин
Ускорение по осям X, Y, Z	5 м/с <sup>2</sup>

### Шпиндель

	HSK-A63	ISO 50	HSK-A100
Зажимный конус	HSK-A63	ISO 50	HSK-A100
Макс. частота вращения	18 000 мин <sup>-1</sup> *	8 000 мин <sup>-1</sup>	14 000 мин <sup>-1</sup> *
Тип передачи	планет. коробка	мотор-шпиндель	
Мощность S1/S6 – 40 %	25/31 кВт	20/30 кВт	25/37 кВт
Крутящий момент S1/S6 – 40 %	159/197 Нм	306/458 Нм	159/236 Нм

### Инструментальный магазин

Количество мест в магазине	56
Макс. диаметр инструмента:	
– без пропуска гнезд	125 мм
– с пропуском гнезд	250 мм
Макс. длина инструмента	450 мм
Макс. масса инструмента	25 кг
Макс. нагрузка инструм. магазина	600 кг
Время смены инструмента	3,1 с

### Автоматическое устройство для смены палет

Количество палет	2
Время смены палет	10 с

### Пневматический агрегат

Давление воздуха на входе	0,6 – 0,8 МПа
Рабочее давление	0,55 МПа

### Требования к электроэнергии

Номинальное напряжение сети	3 × 400 В/50 Гц
Эксплуатац. потребляемая мощность	35 кВт
Велич. потреб. тока при полной нагрузке станка	86 А

### Дополнительные данные

Масса станка (включая инструм. магазин)	17 000 кг
Система управления	SINUMERIK, HEIDENHAIN*

### БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Цифровые приводы SIEMENS
- Прямая система измерения
- Двухступенчатая планетарная коробка скоростей
- Зажимный конус SK 50
- Автоматическое устройство для смены палет
- 2-е палеты размером 630 × 630 мм
- Автоматический инструментальный магазин емкостью 56 инструментов
- Агрегат системы охлаждения инструмента
- Автоматический обдув держателя инструмента
- Транспортер стружки
- Червячная передача поворотного стола (ось B)

### ОСНАЩЕНИЕ ПО ВЫБОРУ\*

- Охлаждение инструмента СОЖ через центр шпинделя
- Охлаждение инструмента через центр шпинделя воздухом
- Агрегат для охлаждения инструмента через центр шпинделя, включая станцию фильтрации
- Охлаждение инструмента масляным туманом
- Инструментальный магазин емкостью 76 или 244 инструмента
- Контактный датчик для контроля размеров обработ. детали
- Контактный датчик для контроля размеров инструмента
- Система промывки рабочей зоны
- Ручной «пистолет» для смыва стружки
- Другой тип транспортера стружки
- Емкость для сбора стружки (300 кг)
- Система отсасывания пара из рабочей зоны станка
- 5-ти координатное исполнение станка
- Поворотный стол с моментным двигателем
- Шпиндель под инструментальные держатели BIG-PLUS
- Дистанционная диагностика

Описание изображения и цифровые данные не всегда соответствуют последнему исполнению станка.

Производитель  
**ТАЈМАС-ZPS, a. s.**  
Trída 3. května 1180  
764 87 Zlín, Malenovice  
ЧЕШСКАЯ РЕСПУБЛИКА  
Тел.: +420 577 532 072  
Факс: +420 577 533 626  
www.tajmac-zps.cz  
e-mail: info@tajmac-zps.cz

Холдинг  
**ТАЈМАС-MTM, S. p. A.**  
Via Gran Sasso 15  
20092 Cinisello Balsamo  
(MI) ИТАЛИЯ  
Тел.: + 39 02 66017878  
Факс: + 39 02 66011457  
www.tajmac-mtm.it  
e-mail: tajmac@tajmac-mtm.it