

quicktech
ENGINEERING AUS DEUTSCHLAND

MEMBER OF
TT GROUP

blue
technology



АРМАТА



CNC MACHINETOOLS
MANUFACTURING

Total solution for engineering Integration

www.quick-tech.ru

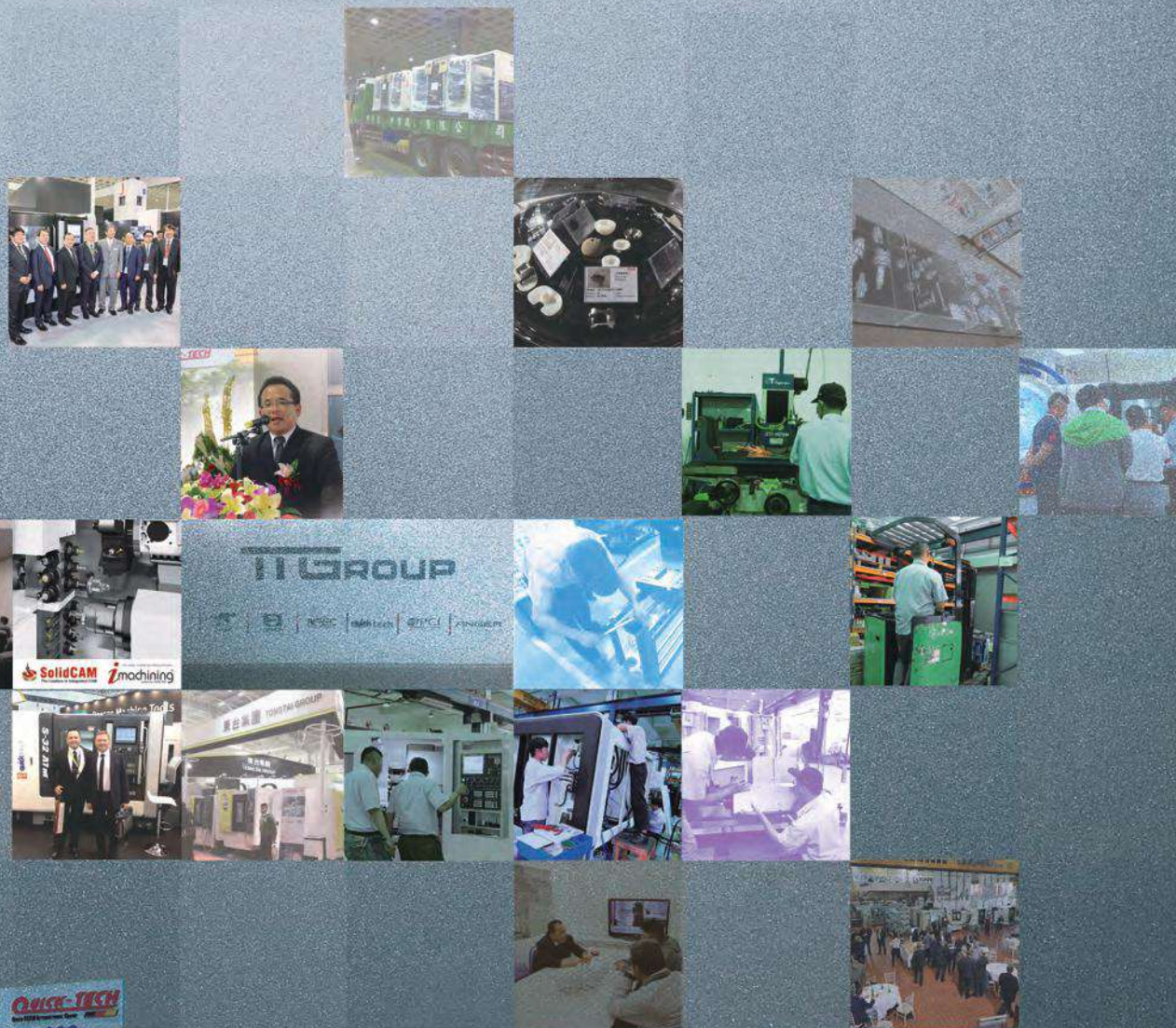
ООО "Армата"

ИИИ7721482360

+7(495)797-78-97

info@armata-cnc.ru

info@quick-tech.ru



Компания
Профиль
&
Продукция
Введение

Передовая автоматизация от концепции до реальности

В этом году мы с гордостью сообщаем о важном и позитивном шаге в нашей производственной линейке.

С самого начала мы стремились производить станки, которые концептуально уникальны как по дизайну, так и по производительности.

Много времени было потрачено на исследования и разработки для производства технически совершенных, но концептуально отличающихся многоосевых токарных станков с ЧПУ, которые не только будут конкурировать на мировом рынке, но и смогут быть лучше станков более традиционных производителей.

ООО "Армата" ИНН7721482360 +7(495)797-78-97 info@armata-cnc.ru info@quick-tech.ru



T8 Hybrid-Y

Гибкая **duo** система / Скорость / Гибкость / Производительность
одновременная
экономия времени цикла до **45%**

03

Революция в понятии точения

T8 Hy



Особенности

- ♦ Комбинированная револьверная голова и линейный резцедержатель
- ♦ Высококачественная система ЧПУ Mitsubishi M800
- ♦ Главный и вспомогательный шпиндели с синхронизацией
- ♦ 24 приводных инструмента с мощным приводом
- ♦ Двойные процессы с функцией фрезерования и осью Y на обоих каналах
- ♦ Давление СОЖ 25 бар
- ♦ Ось В - непрерывная обработка со свободным углом

Основное

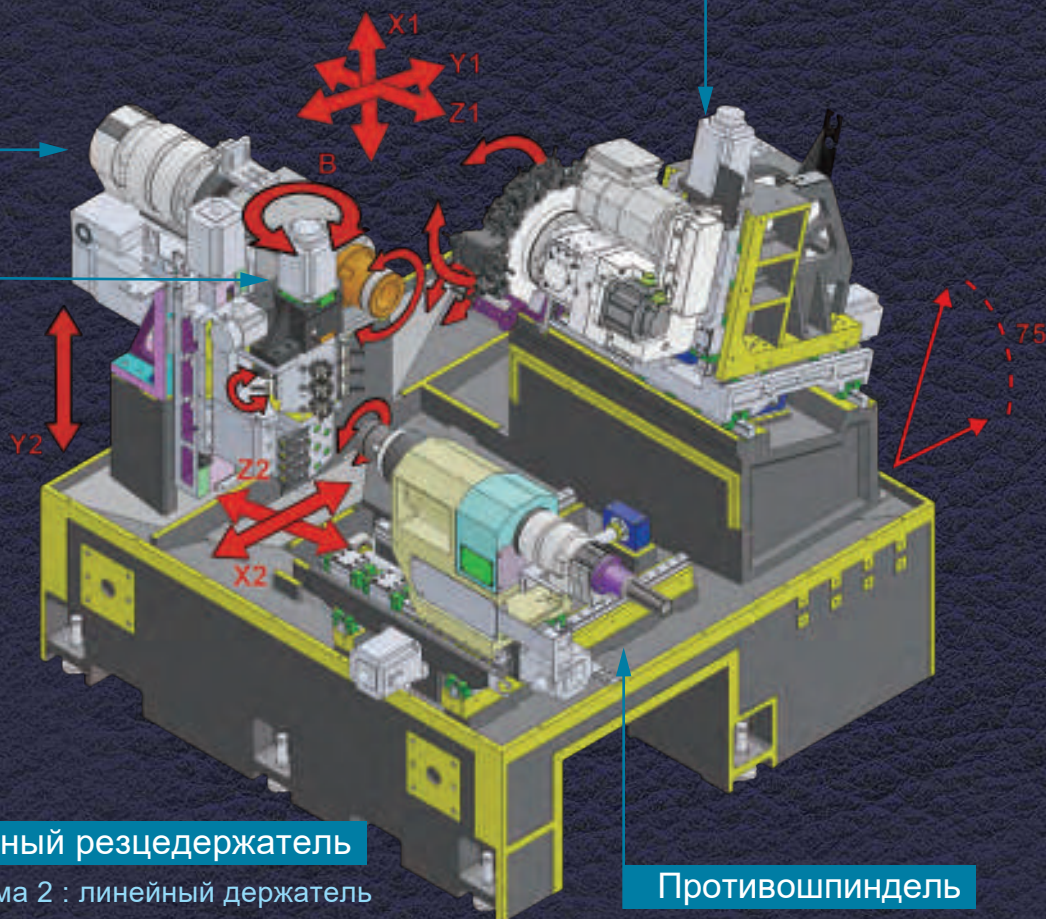
- ♦ Интегрированный привод шпинделя с 4000 об / мин для основного и вспомогательного шпинделя
- ♦ Мощная револьверная головка с 12 позициями для точной обработки на главном шпинделе
- ♦ Гибкий линейный инструмент с поворотом - ось В для обработки на вспомогательном шпинделе
- ♦ Двойной процесс работает одновременно
- ♦ Станок полностью вмещает 38 инструментов
- ♦ Измерительный инструмент прост в использовании
- ♦ Ось Y расширяет возможности многозадачного приводного инструмента

Главный шпиндель

- Конус главного шпинделя : A2-6
- Размер патрона : KK6-185E60B
- Макс. диаметр прутка : 65mm
- Макс. скорость : 3000об/мин (4000об/мин)

Револьверная головка

- Систем 1 BMT55 все позиции приводные
- Хвостовик : □25mm / ○25mm / ○32mm
- Количество позиций : 12

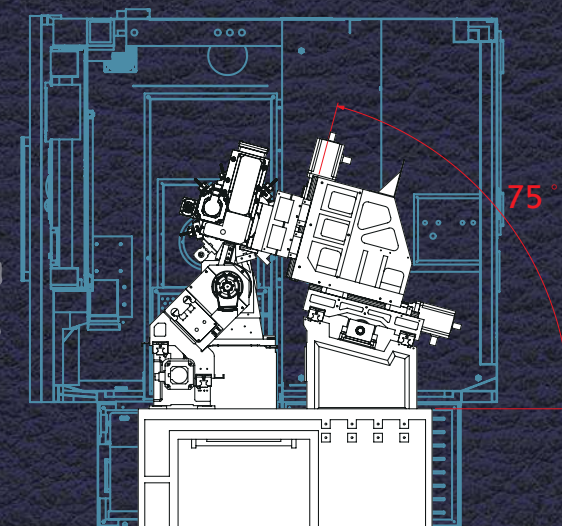


Линейный резцедержатель

- Система 2 : линейный держатель
- Хвостовик : □20mm / ○20mm
- Количество позиций :
внеш. x5 / внут. x9 / приводных x12
- Ось В (Опция) : 360°

Противошпиндель

- Конус противошпинделя : A2-5
- Размер патрона : KK5-173E42B
- Макс. диаметр прутка : 30mm
- Макс. скорость :
4000об/мин (6000об/мин)

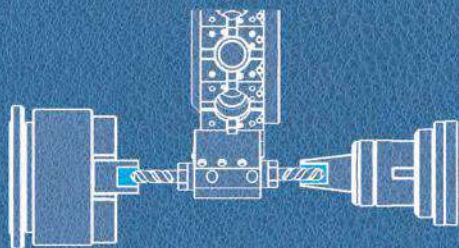


Револьверная головка установлена на вспомогательном суппорте под углом 75 градусов в верхней части направляющей оси X1 из цельного литья. Обе оси X1 и Y1 имеют очень широкие закаленные и линейные направляющие для обеспечения жесткости и точности. Управление осью Y1 расширяет возможности многозадачного приводного инструмента и повышает точность обработки. В направлении оси Y 80 мм (= ± 40 мм) можно эффективно обрабатывать самые разнообразные детали.

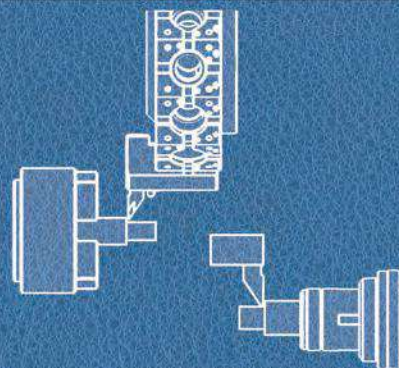
Возможности станка

T8 Hybrid-Y

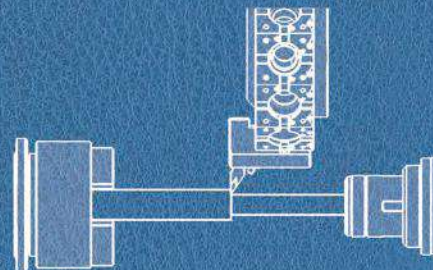
1 Двухшпиндельная синхронизированная обработка



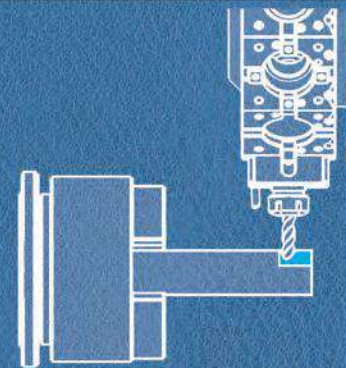
2 Двойной процесс, работающий одновременно



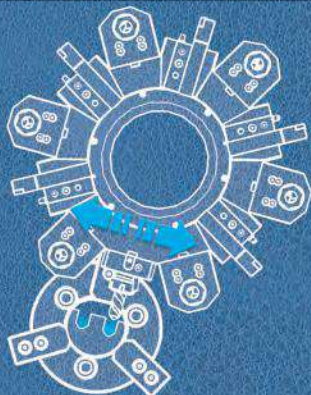
3 Обработка длинной детали



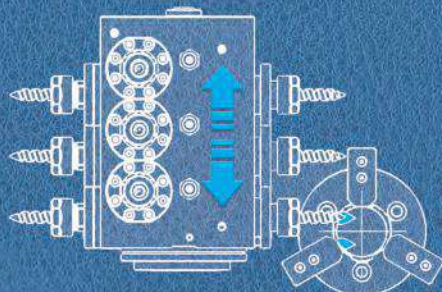
4 Приводная фреза на главном шпинделе



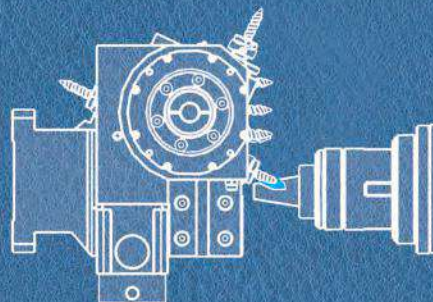
5 Фрезерование по оси Y на главном шпинделе



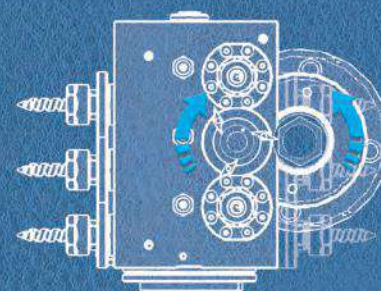
6 Внецентровое фрезерование на протившпинделе



7 Резьбонарезание и сверление по оси B



8 Полигональная обработка

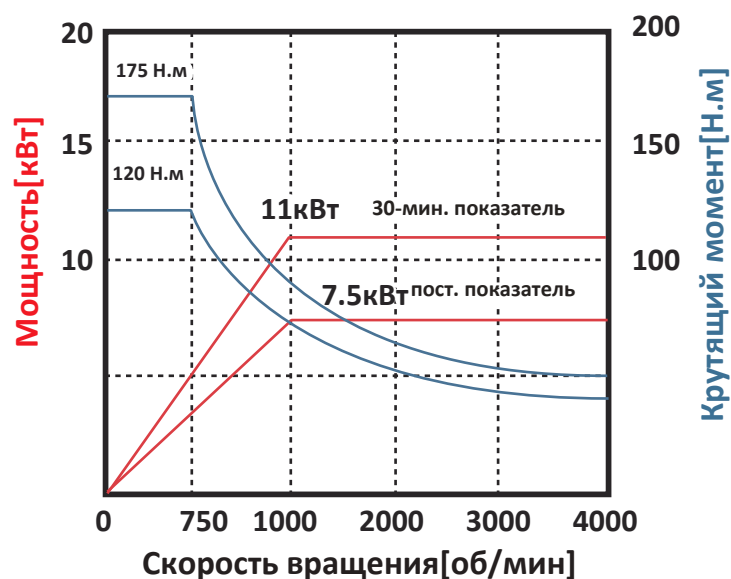


Гибкая одновременная **duo** система

Экономия во времени цикла до **45%**

Система позволяет запускать
2 управляющие программы
одновременно

Благодаря имеющейся мощной револьверной головке, гибким линейным инструментам для противопинделя и осям C1 и C2, фрезерование и токарная обработка выполняются на одном станке. Они идеально подходят для производства сложных и единичных деталей с высоким производственным спросом.



Mitsubishi
AC Servo 11 кВт

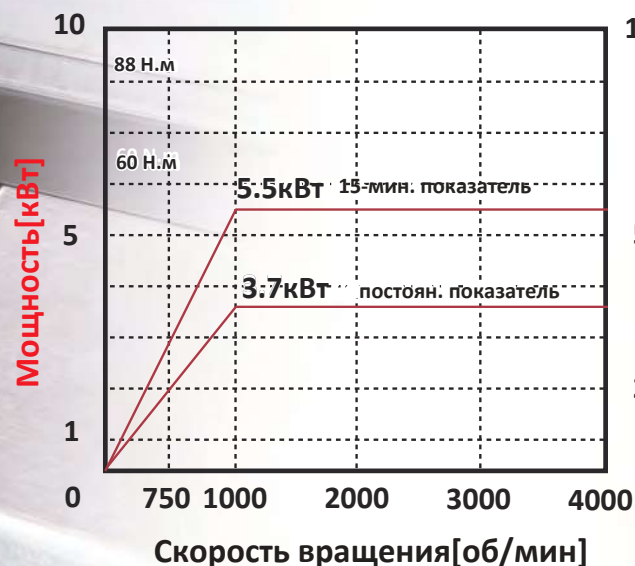
A2-6 главный шпиндель
с отверстием 66 мм

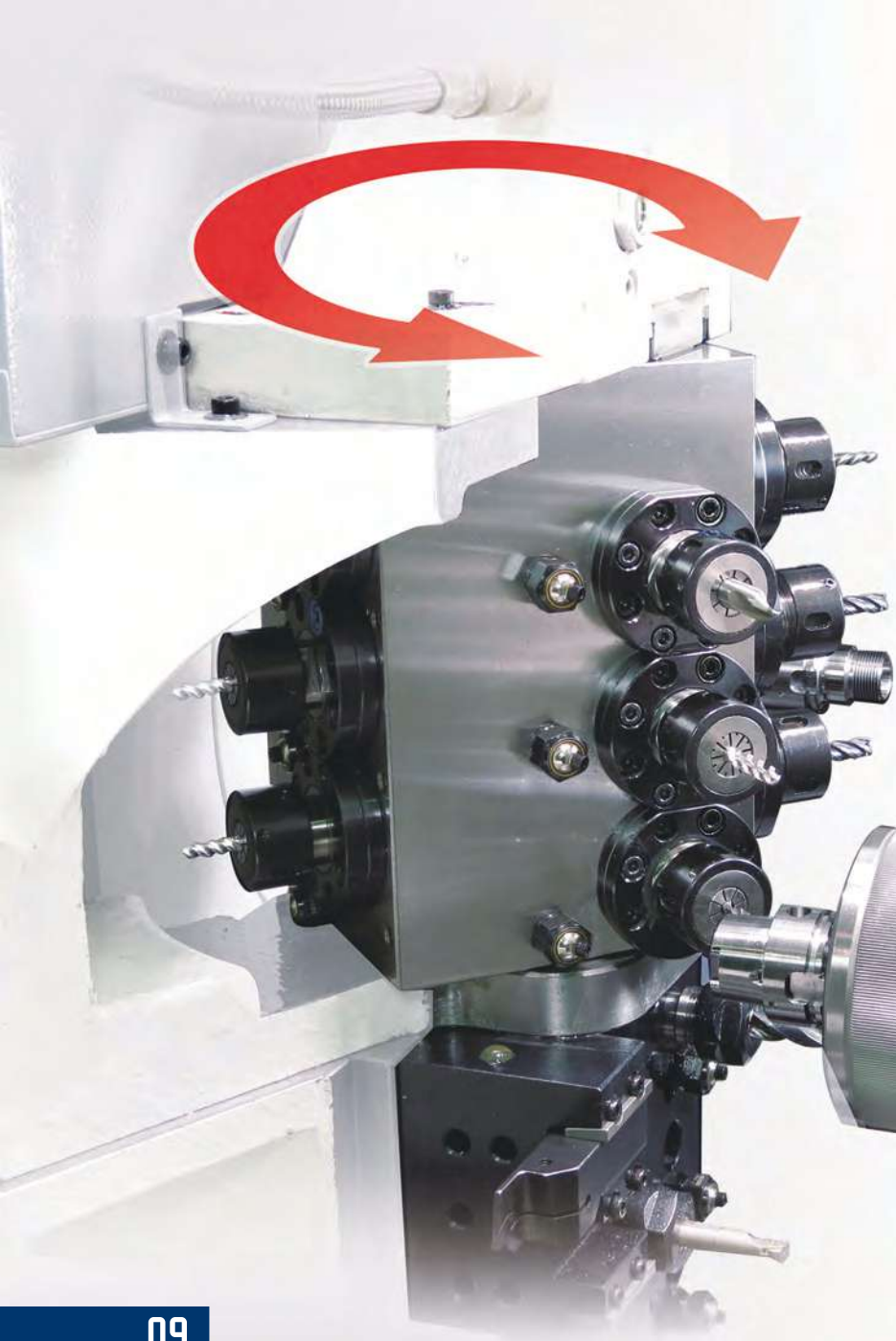
Шпиндель патронного типа работает на высокоточных подшипниках Р4, обеспечивая высокую радиальную и осевую стабильность, что позволяет резать в тяжелых условиях. Шпиндель собран и испытан в чистой комнате с контролируемой температурой, герметизирован и не требует обслуживания.

Корпус шпинделя большой и симметрично ребреный, что обеспечивает равномерное рассеивание тепла и термическую стабильность в процессе работы.

Mitsubishi AC Servo **3.7** кВт

A2-5 протившпиндель с отверстием **31** мм





Линейные инструменты

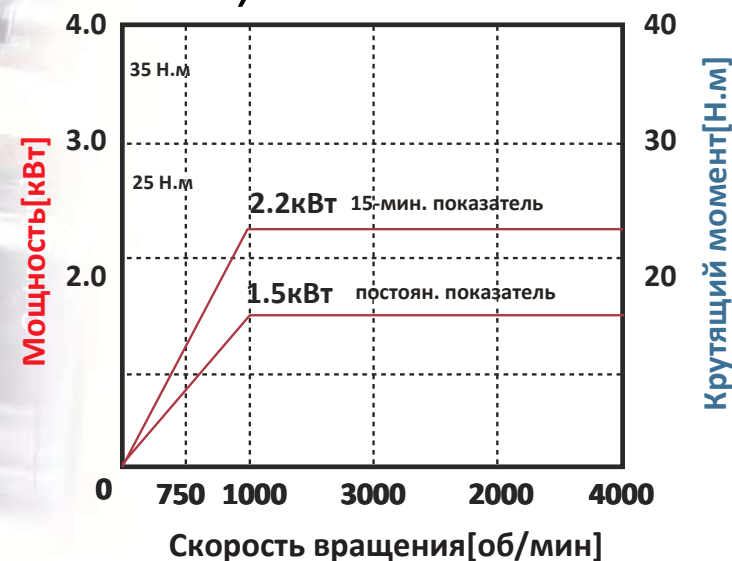
более гибкий - больше функций

Уникальная линейная система инструментов. Стандартная система инструментов позволяет использовать 5 внешних инструментов, 9 внутренних инструментов и 12 приводных инструментов.

Шпиндели ER20 с зубчатой передачей и с жесткой резьбой в стандартной комплектации. Загрузка до 26 инструментов.

Ось В
Свободный угол
Наклонное сверление
и нарезание резьбы

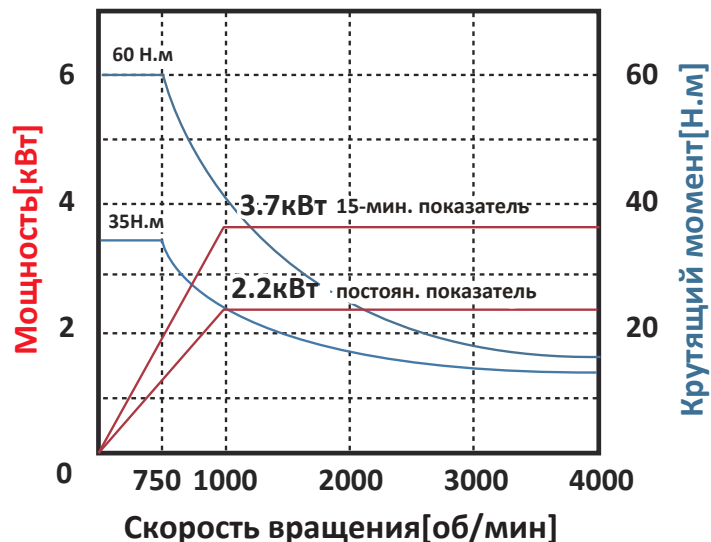
12 приводных инструментов
1,5 кВт



ВМТ-55 Мощная револьверная головка

Револьверная головка с 12 позициями может быть дополнительно оснащена приводным инструментом на шести позициях. В соединении с приводными инструментами главный шпиндель имеет функцию оси С для точного позиционирования.

12 инструментов **3.7 кВт**
с частотой **4000 об/мин**



Точность позиционирования **0.001 мм**

Время индексирования **0.2 сек**

T series

TURFET

Особенности станка



Подшипник шпинделя класса P4 с предварительным натягом

Подшипники с натягом предлагаются для эффективной жесткости



Надежная цельнолитая FC35 станина

Закалка до HRB 190 и отпуск для снятия напряжений.



Современный дизайн наклонной станины

Обеспечивает легкое удаление стружки и отвод тепла.



Теплообменник

Характеризуется компактным дизайном и высокой тепловой эффективностью.



Конвейер стружки

Стандартный и высокий тип зависит от вашего производственного запроса

Система ЧПУ Mitsubishi

Система ЧПУ Fanuc

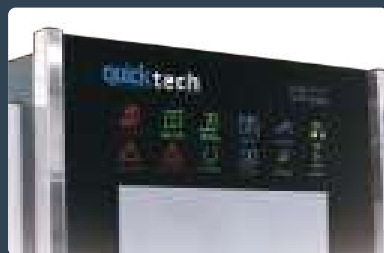
Подача прутка

Доступна подача коротких и длинных прутков.



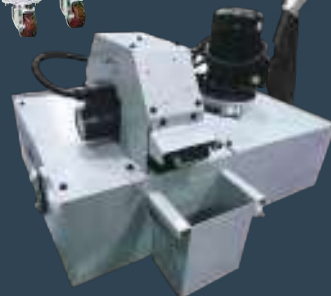
Роликовые направляющие

Станок оснащен высокоточными линейными направляющими HIWIN 35мм. Повышенная стабильность и точность



Расширенный LED дисплей

Простой мониторинг состояния станка



Сборщик масла

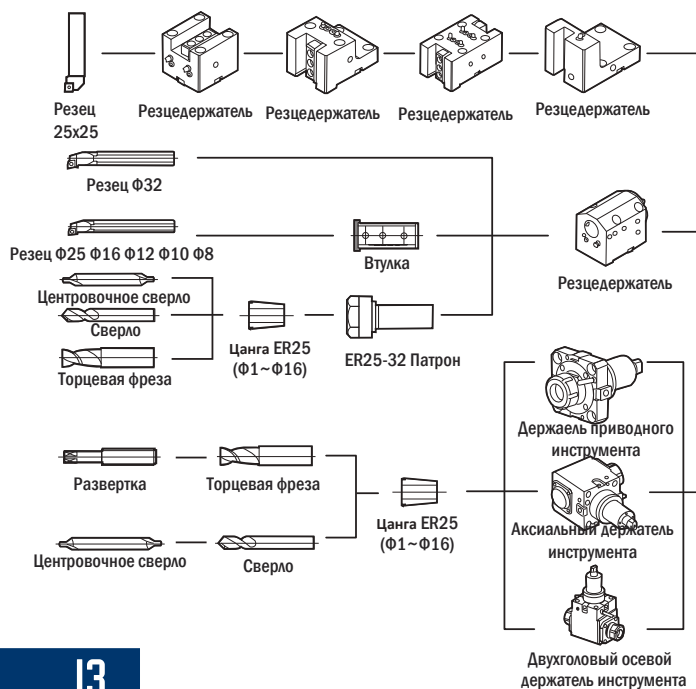
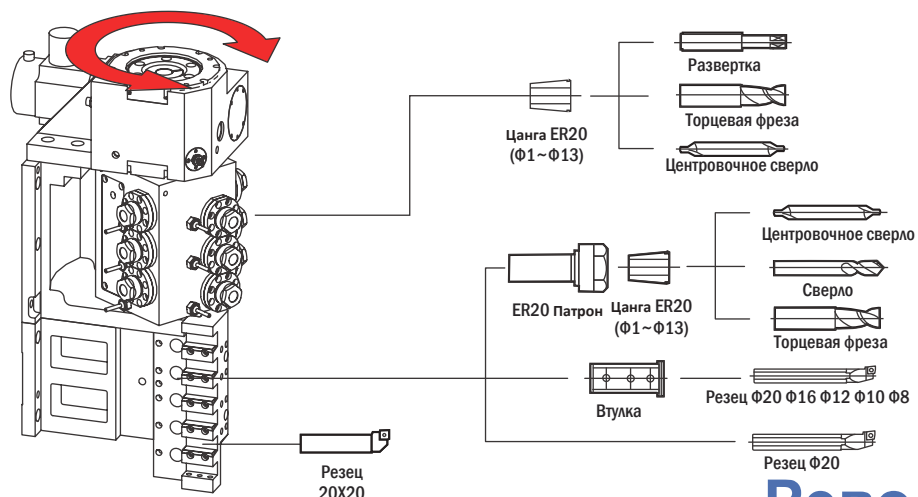
Предназначен для работ, требующих удаления масла с высокой производительностью



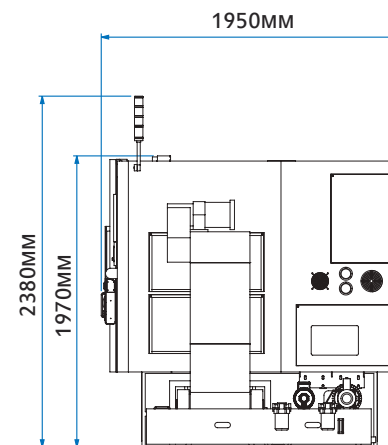
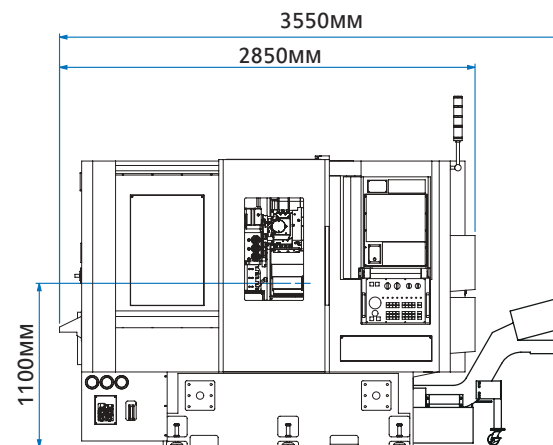
Удалитель масляного тумана

Высокоэффективное удаление пара

Линейная система инструментов

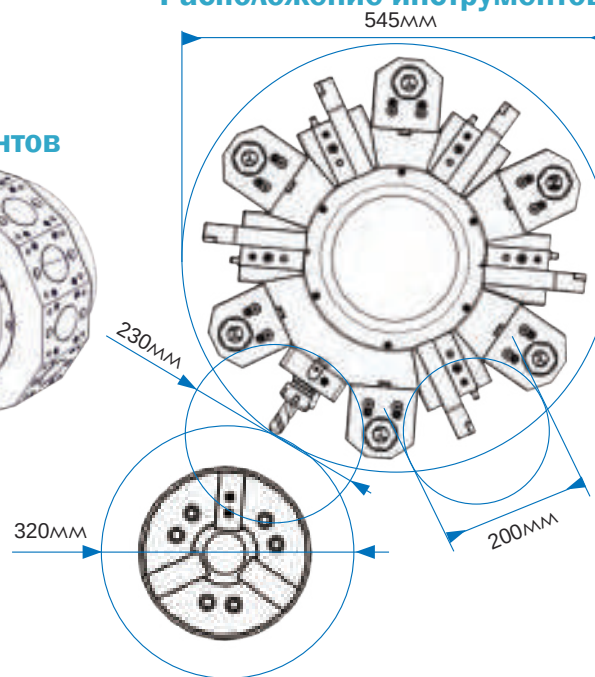


Внешний вид



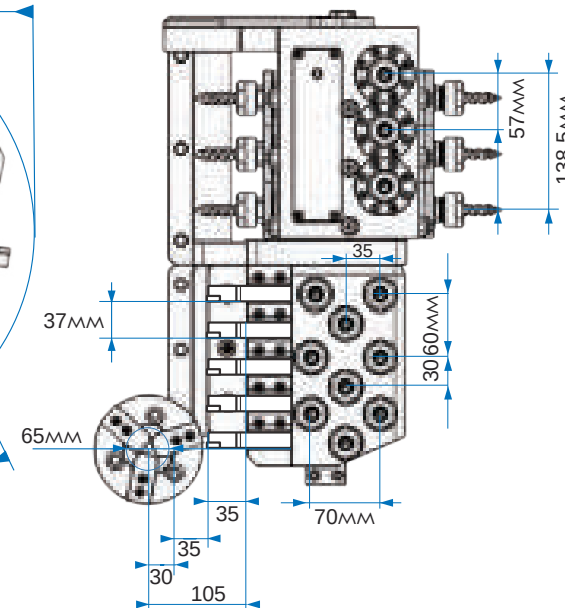
Револьверная головка

Расположение инструментов

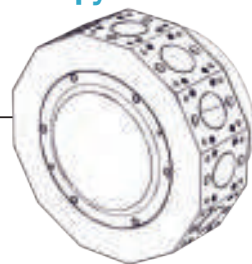


Линейное

Расположение инструментов



Система инструментов

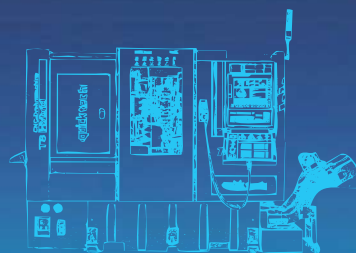


Характеристики

T8 Hybrid-Y (Гибридная ось Y)

Система ЧПУ Mitsubishi		M830S	Оси	Линей. направ. по оси Y	25мм
Функциональные возможности шпинделя	Вращение над станиной	500мм		Быстрота подачи	30м/мин
	Вращ. над попер. супп.	300мм		Точность повторения	0.005мм
	Макс. диам. обработки	300мм	Инструментальная система	Система 1	BMT-55 все позиц. прив.
	Макс. диаметр прутка	65мм		Количество позиций	12
	Макс. длина точения	250мм		Хвостовик инструмента	□ 25мм / ○ 25мм / ○ 32мм
	Тип цангового патрона	KK6-185E60B		Система 2	Линейная
	Конус шпинделя	A2-6		Количество позиций	Внеш*5 / внут*9 / прив*12
	Диаметр шпинделя	66мм		В ось (Опция)	360°
	Скор. вращ. шпинделя	3000об/мин (4000об/мин)		Хвостовик инструмента	□ 20мм / ○ 20мм
	Макс. диам. обработки	100мм	Приводы	Главный шпиндель	Servo Spindle 11кВт
Функциональные возможности противошпинделя	Макс. диаметр прутка	30мм		Противошпиндель	Servo Spindle 3.7кВт(5.5кВт)
	Макс. длина точения	100мм		Осей X1/Y1/Z1	AC Servo 2.2 / 1.5 / 1.5кВт
	Тип цангового патрона	KK5-173E42B		Осей X2/Y2/Z2	AC Servo 1.5 / 1.5 / 1.5кВт
	Конус шпинделя	A2-5	Гидравлическая система	Гидр.насос/Емкость бака	1л.с / 40л
	Диаметр шпинделя	31мм		Макс. давл. / Расход	30 кг/см ² / 12л/мин
	Скор. вращ. шпинделя	4000об/мин 6000об/мин)	Сист. авт. смаз.	Хар.насоса/Производит.	25Вт / 2л
	Наим. индексирование	0.001°		Макс. давление	15 кг/см ²
Ось C	Точность позициониров.	0.02°	Система охлаждения	Технич. харак. насоса	TPH4T5K, 5бар, 75 Л/мин
	Угол наклона станины	75°		Тех. хар. нас. выс. давл.	SF-30C, 25бар, 30л/мин
Перемещения осей	Перем.по оси X1/Z1	150мм / 380мм		Емкость бака СОЖ	240л
	Перем.по оси Y1	80мм = ±40мм	Парам станка	Длина без/с чипконвейер	2850мм/3550мм
	Перем.по оси X2/Y2/Z2	470мм / 380мм / 280мм		Ширина станка / высота	1950мм/1970мм
	Размер ШВП	φ32 x P10		Вес станка	6100 кг
Оси	Размер направляющих	35мм			

() Опции



— the art of turning —



quicktech MEMBER OF
ENGINEERING AUS DEUTSCHLAND **TT GROUP**
Quick-TECH Machinery Co., Ltd.

Москва, Рязанский проспект, 86/1
Tel+7-495-7977897 Fax+7-495-7977897
<http://www.quick-tech.ru>
e-mail:info@quic-ktech.ru

АРМАТА

