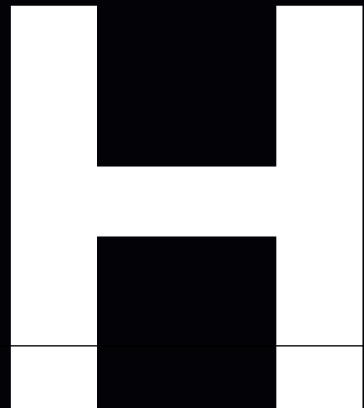


SPEEDIO

H550Xd1

Vízszintes kompakt megmunkáló központ





A SPEEDIO új stílusa

Már elérhető a vízszintes kompakt megmunkálóközpont

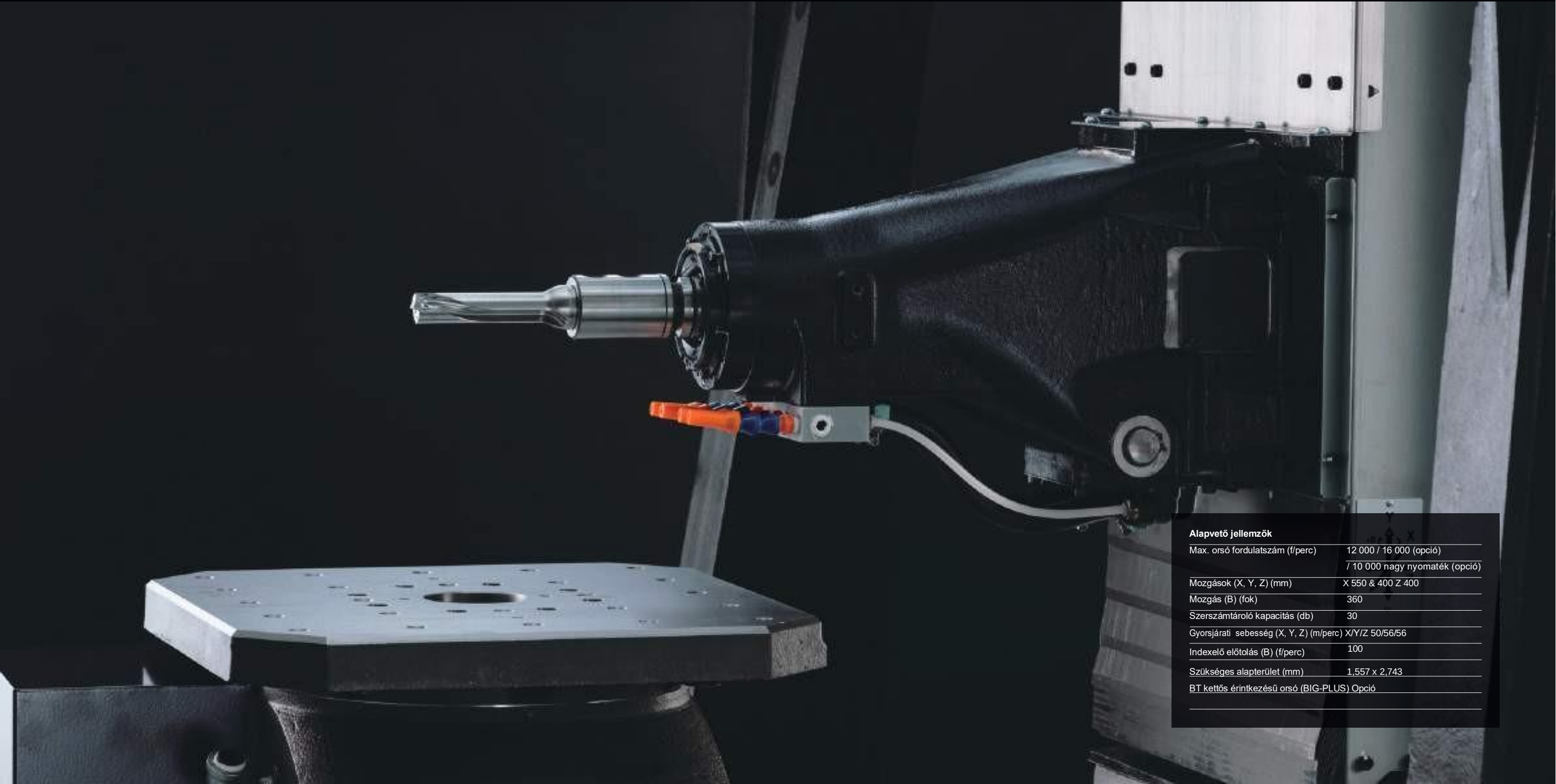
A BT30 orsóval ellátott H550Xd1 vízszintes megmunkálóközpont magas termelékenységet és kiváló környezeti teljesítményt nyújt.

A bőséges készülék felfogási felület és az újonnan kifejlesztett 30 darabos szerszámtár lehetővé teszi a nagy vagy hosszú munkadarabok többfelületű megmunkálását. A H550Xd1 tovább bővíti a SPEEDIO lefedettségét.

A selejt megszüntetése *SPEEDIO*



H550Xd1



Alapvető jellemzők	
Max. orsó fordulatszám (f/perc)	12 000 / 16 000 (opció) / 10 000 nagy nyomaték (opció)
Mozgások (X, Y, Z) (mm)	X 550 & 400 Z 400
Mozgás (B) (fok)	360
Szerszámtároló kapacitás (db)	30
Gyorsjárat sebesség (X, Y, Z) (m/perc)	X/Y/Z 50/56/56
Indexelő előtolás (B) (f/perc)	100
Szükséges alapterület (mm)	1,557 x 2,743
BT kettős érintkezésű orsó (BIG-PLUS)	Opció

Nagy/hosszú munkadarabok rendkívül hatékony megmunkálása BT30 orsójú vízszintes megmunkáló központtal

A BT30 vízszintes orsójú megmunkáló központ magas termelékenységi jellemzőjét kihasználva a H550Xd1 nagy és hosszú munkadarabok rendkívül hatékony megmunkálását teszi lehetővé.

Ez a gép az alkalmazások széles körét támogatja a SPEEDIO termékcsalád lefedettségének további bővítése érdekében.

Befogó készülék szerelési példák

A bőséges készülék felfogási felület, a szérfelszereltséghez tartozó B-tengelyes asztal és a 30 szerszámot tároló tároló, amely legfeljebb 250 mm-es szerszámhosszt képes támogatni, lehetővé teszi nagy munkadarabok (pl. sebességváltóház, alumínium kerék) vagy hosszú munkadarabok (pl. kormány alkatrészek) megmunkálását, valamint kis munkadarabok többfelületű megmunkálását.

Nagy munkadarab



Többfelületű megmunkálás



Autóipar



EV sebességváltó
Alumínium öntvény
Méret: 450 x 300 x 130



EV sebességváltó ház
Alumínium öntvény
Méret: 470 x 420 x 200



Alumínium kerék
Alumínium öntvény
Méret: Ø550 x 230



ABS szelepház
Alumínium öntvény
Méret: 90 x 70 x 30



Inverter ház
Alumínium ötvözet
Méret: 440 x 245 x 100



Akkumulátor ház
Alumínium ötvözet
Méret: 500 x 320 x 100



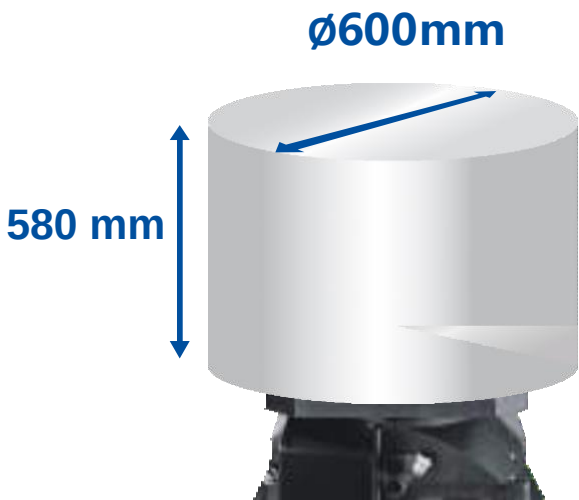
Kormánymű
Alumínium ötvözet
Méret: 520 x 170 x 130

A rendkívül termelékeny vízszintes megmunkálóközpont lehetővé teszi nagy/hosszú munkadarabok megmunkálását

A rendkívül termelékeny vízszintes megmunkálóközpont BT30 orsóval, bőségeskészülék felfogási felülettel, 30 szerszámtárral és nagy sebességű B-tengelyes asztallal felszerelve Ez lehetővé teszi nagy vagy hosszú munkadarabok megmunkálását, ami a hagyományos BT30 gépeken nem volt lehetséges.

Készülék felfogási terület

Ø600 x 580 mm-es bőséges felfogási felületet sikerült elérni. *1
Ø800 mm-re bővíthető a szerszám biztonságos helyzetbe mozgásával stb. *2
Ez lehetővé teszi nagy vagy hosszú munkadarab felszerelését.



Helytakarékos

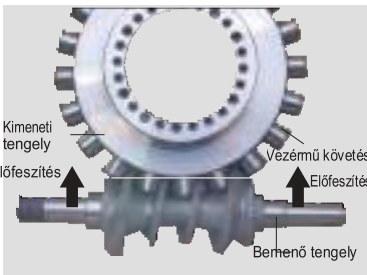
A gép méretei 1.557 mm szélesség és 2.990 mm mélység, így helytakarékosan érnek el, miközben bőséges megmunkálási és készülék felfogási területeket tartanak fenn.



*1. Az interferencia terület a szerszámhossztól vagy a szerszámtámról függően jön létre.
*2. A szerszámot biztonságos helyzetbe kell állítani, ha a B tengely forog, vagy a szerszám hossza korlátozott.

*3. Méret a hűtőfolyadék-tartállyal együtt
*4. A BT40 vízszintes géppel összehasonlítva, egyenértékű elmozdulásokkal

B-tengelyes asztal



A B-tengelyes asztal görgős fogaskerék vezérmű mechanizmussal Alapfelszereltség, gyors, 100 f/perces fordulatszám elérése. Az asztal mérete 400 x 400 mm, a maximális terhelhetőség 300 kg. Ez lehetővé teszi egy nehéz munkadarab vagy készülék kezelését a nagy sebességű teljesítmény fenntartása mellett.

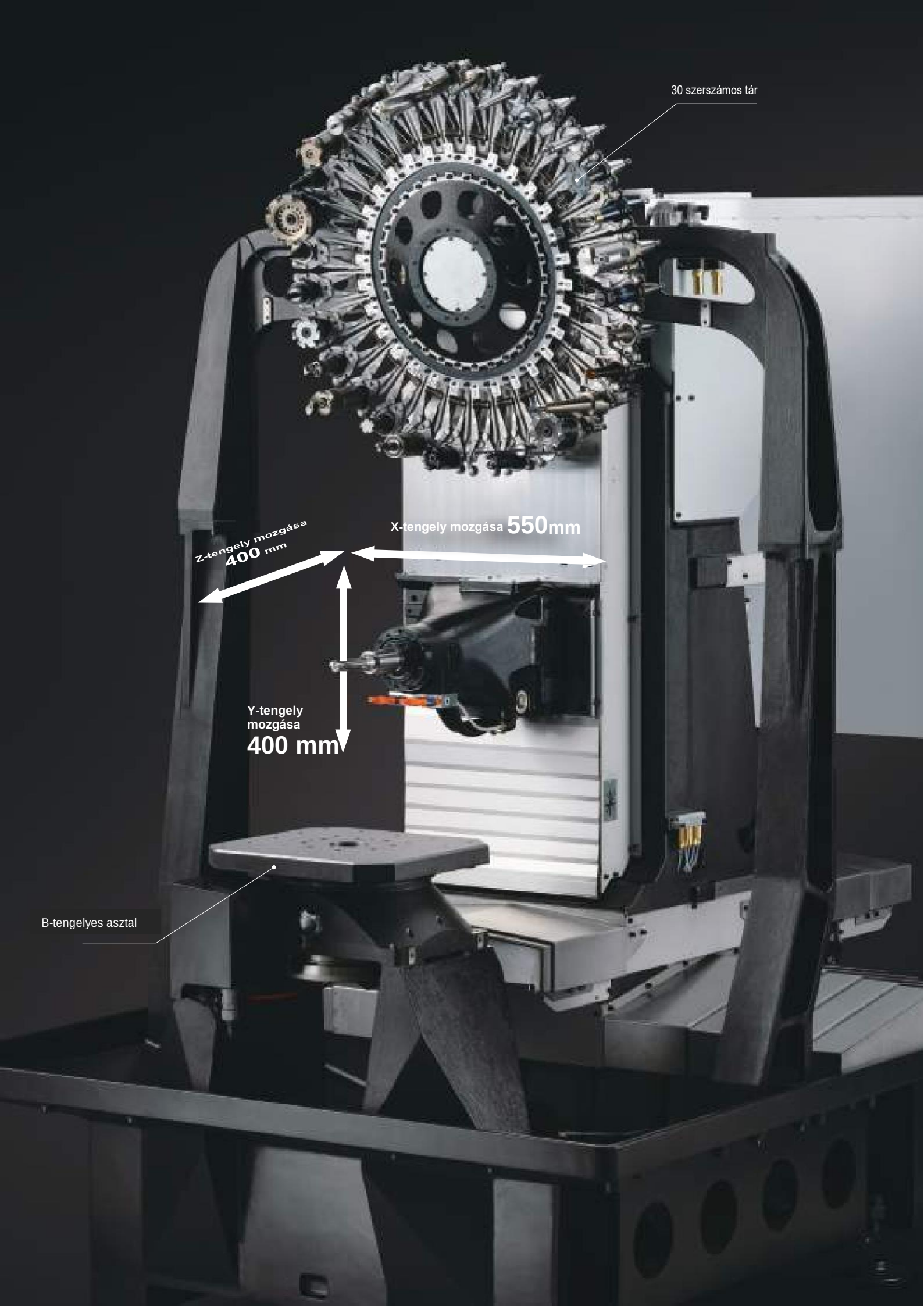
30 szerszámos tár



Az újonnan kifejlesztett közvetlen ATC típusú 30 szerszámos tárral felszerelve. Támogatja a 250 mm-es maximális szerszámhosszt, a 125 mm-es maximális szerszámtámról és a 4 kg-os maximális szerszámsúlyt, lehetővé téve a különféle megmunkálásokat, beleértve a hosszú munkadarabokat is.

B-tengelyes körasztal	Terhelési kapacitás	Max.szerszámhossz	Max. szerszám átm.	Max.szerszám súly
100f/perc	Max. 300kg	250mm	125mm ^{*5}	4kg

*5. Szomszédos szerszám csatlakoztatásakor a szerszám és a szomszédos szerszám teljes átmérőjének 130 mm-nél kisebbnek kell lennie.



Fáradhatatlan törekvés a magas termelékenységre gyorsabb és optimalizált működés a gép/vezérlő integrált fejlesztésével

Elsőprően magas termelékenységet értek el a gép/vezérlő integrált fejlesztés előnyeinek kihasználásával, mint például a nagy gyorsulású/lassítású orsó, a gyorsabb és optimalizált szerszámcseré és az inercia becslési funkció.

Nagy gyorsulású/lassítású orsó

Az alacsony tehetetlenségű orsó és a nagy gyorsulású / lassulású orsómotor használata gyorsabb orsó indítást / leállítást ért el.

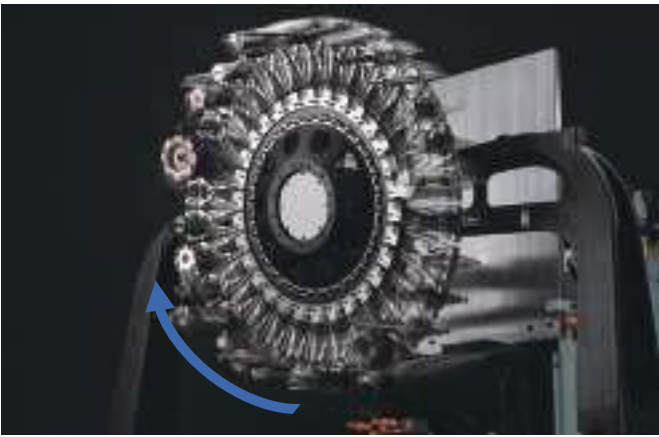


Orsó start/stop idő
0.15mp, vagy kevesebb

*1. A nagy nyomatékú specifikáció értéke.

Nagy sebességű szerszámcseré

A gép/vezérlő integrált fejlesztés előnyeit kihasználva nagy gyorsítással/lassítással és optimalizált működéssel sikerült elérni a nagy sebességű szerszámcserét.



Szerszámcseré idő
szerszámtól-szerszámgig 1.1 mp forgáctól-forgácsig 2.4 mp

Nagy sebességű B-tengelyes asztal indexelés

A B-tengelyes asztalhoz görgős fogaskerék bűtykös mechanizmust használnak a tartósság és a nagy sebességű teljesítmény elérése érdekében. A maximális 100 f/perc fordulatszám lehetővé teszi a nagy sebességű indexelést.

A mellékidő tovább csökkenthető a szerszámcseré és a B-tengely indexelésének egyidejű végrehajtásával. Ezenkívül a megmunkálás csak motorral ellátott tartónyomatékkal végezhető el, a megmunkálási terheléstől függően a rögzítő mechanizmus használata nélkül.

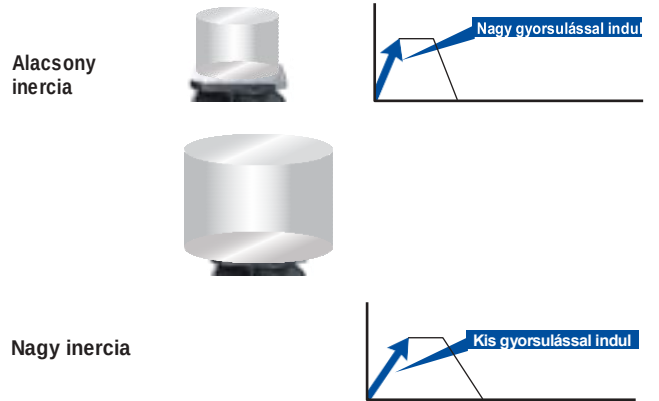
B-tengelyes asztal inercia becslési funkciója

Inercia becslési funkcióval van ellátva, amely megbecsüli a B-tengelyes asztalra szerelt készülék tehetetlenségét. Ez optimálisan szabályozza a gyorsulást a tehetetlenségi szintnek megfelelően, ami a termelékenység javulásához vezet. *3

*3. A paraméterezést módosítani kell.

B-tengelyes asztal indexelési idő *2
0→90° 1.0mp
0→180° 1.1mp

*2. Érték normál tehetetlenségi üzemmódban



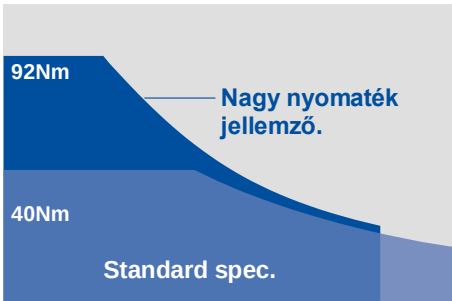
Nagy megmunkálási képességek a nagyon hatékony orsó motor és az optimális gépkialakításnak köszönhetően

A gép rendkívül hatékony, nagy teljesítményű orsómotorral van felszerelve, beleértve az újonnan kifejlesztett 12 000 f/perces szabványos orsómotort és az újonnan kifejlesztett rendkívül merev orsót. A SPEEDIO sorozat fejlesztése során felhalmozott CAE elemzési technológiák a gép nagy sebességét és nagy merevségét is elérték. A gép nagy megmunkálási képességekkel rendelkezik, mivel támogatja a 7MPa nagynyomású hűtőfolyadék-rendszert, és nagy szorítónyomatékú B-tengelyes asztallal van felszerelve.

Rendkívül hatékony orsó motor

A gép rendkívül hatékony orsómotorral van felszerelve, újonnan kifejlesztett 12.000 f/perc specifikációval (standard) vagy 10.000 f/perc nagy nyomatékkal (max. 92 N·m) specifikációval (opcionális). Mivel az orsó nagy nyomatékot tud biztosítani a közepes és nagy sebességű tartományban, a gép nagy sebességgel demonstrálja teljes képességeit alumínium vagy acél rendkívül hatékony megmunkálásával.

A motor nyomatékának jellemzői



12,000 min. ⁻¹ (standard)	
Max. nyomaték 40 Nm	Max. teljesítmény 18.9 kW

10,000 f/perc nagy nyomatékú (opció)	
Max. nyomaték 92 Nm	Max. teljesítmény 26.2 kW

7 MPa hűtőközeg orsón keresztül (CTS) (opcionális) *1

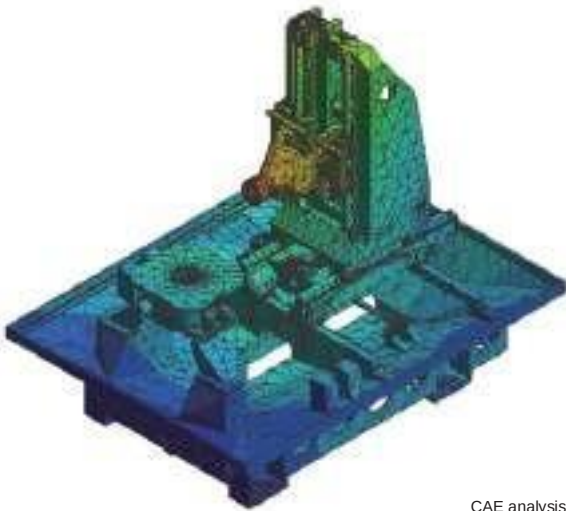
A CTS opció 3 MPa vagy 7 MPa közül választható. Ezzel az opcióval a gép teljes mértékben működhet nagy sebességű fúrásnál vagy mélyfúrásnál.

*1. A 7 MPa CTS opció csak a BBT specifikációhoz érhető el.



Optimális gépkialakítás és rendkívül merev orsó

A gép nagy sebességét és nagy merevségét az öntvényforma CAE elemzésekkel történő optimalizálásával érték el. Az újonnan kifejlesztett orsó nagyobb szorítóerőt biztosít, mint a korábbi SPEEDIO modellek. Ezenkívül a nagy nyomatékú orsó a SPEEDIO legnagyobb csapágtármérőjével rendelkezik. Ezekkel a fejlesztésekkel a gép nagy megmunkálási képességekkel rendelkezik, a rendkívül hatékony megmunkálástól a nagy teherbírású megmunkálásig.



CAE analysis

B-tengely rögzítőnyomaték

A B-tengelyes asztalhoz görgős fogaskerék bűtykös mechanizmust használnak. A mechanikus rögzítés és a szervo rögzítés mechanizmusa nagy szorítónyomatékot biztosít. Ez lehetővé teszi a gép számára, hogy nagy megmunkálási képességeket mutasson be nagy terhelésű megmunkálás során.



B-tengely rögzítési nyomaték
670 Nm *2

*2. A mechanikus rögzítés értéke (pneumatikus 0,5 MPa-nál) plusz szervo rögzítés

B-tengely rögzítés

Megmunkálási képesség		ADC	Öntöttvas	Szénacél
Fúrás	12,000 f/perc	D30 x 0.2 (1.18 x 0.008)	D30 x 0.15 (1.18 x 0.006)	D22 x 0.1 (0.87 x 0.004)
	10,000 f/perc nagy nyomaték	D33 x 0.2 (1.30 x 0.008)	D33 x 0.15 (1.30 x 0.006)	D24 x 0.1 (0.94 x 0.004)
	16,000 f/perc	D23 x 0.2 (0.91 x 0.008)	D23 x 0.15 (0.91 x 0.006)	D19 x 0.1 (0.75 x 0.004)
Menetfúrás	12,000 f/perc	M27 x 3.0 (1-8UNC)	M24 x 3.0 (7/8-9UNC)	M20 x 2.5 (3/4-10UNC)
	10,000 f/perc nagy nyomaték	M36 x 4.0 (1 3/8-6UNC)	M33 x 3.5 (1 1/4-7UNC)	M27 x 3.0 (1-8UNC)
	16,000 f/perc	M22 x 2.5 (7/8-9UNC)	M22 x 2.5 (7/8-9UNC)	M16 x 2.0 (5/8-11UNC)
Síkmarás	12,000 f/perc	1,200 (73.2)	101 (6.2)	77 (4.7)
	10,000 f/perc nagy nyomaték	1,920 (117.2)	358 (21.8)	232 (14.2)
	16,000 f/perc	960 (58.6)	83 (5.1)	54 (3.3)

* A Brother által végzett tesztek eredményei

* Ezek az értékek akkor vannak, ha az XY tengelyek a löket közepén helyezkednek el

A fenti megmunkálási eredmények bizonyos feltételek mellett nem érhetők el, a felhasználási körülmények, a használt szerszámok, és hűtővíz esetében.



Új "CNC-D00" vezérlővel felszerelve a jobb használhatóság érdekében egyszerűbb beállítás és munkadarab-csere

Az intuitív kezelés az új alkalmazásokkal és a 15 hüvelykes függőleges LCD érintőképernyővel lehetséges.

A selejtmentes működés lehetséges a beállítási, megmunkálás beállítási, gyártási és visszaállási folyamat során, ami javítja a munka hatékonyságát és működési sebességét. A kezelhetőség a kezelőpanelnek a gép oldalán való elhelyezésével javult.

Új felhasználói felület

A használhatóság jelentősen javult a releváns funkciók csoportosításával, új, intuitív, jobb kezelhetőséggel és láthatósággal rendelkező támogató alkalmazások létrehozásával, hasznos kiegészítők biztosításával (számológép, jegyzetkönyv, fájlnézegető stb.), valamint a hagyományos képernyőkön történő működtetés lehetővé tételével az érintőpanelen.



A támogató alkalmazások listája



Hagyományos képernyő (pozíció képernyő)

Működőképesség

A kezelőpanel a készülék oldalán található, hogy javítsa a láthatóságot és megkönnyítse a beállítást. Ezenkívül egy nagy bejárati ajtónyílási szélesség biztosított, és egy forgóasztal kapcsoló (opcionális) áll rendelkezésre a munkadarab cseréjének megkönnyítése érdekében.



Első ajtó nyílása

658 mm

Telepítés támogatása

Olyan funkciókkal rendelkezik, amelyekkel könnyen elvégezhető a beállítás, mint például egy ATC szerszám alkalmazás, amely lehetővé teszi az összes magazin szerszám beállítását egy képernyőn, menüprogramozás, amely lehetővé teszi NC programok létrehozását a képernyőn megjelenő utasítások követésével, valamint egy képernyőn megjelenő sűgő funkció.



ATC eszköz alkalmazás

Gép beállítás támogatása

Olyan funkciókkal van felszerelve, amelyekkel könnyen elvégezhető az optimális megmunkálás beállítás a termelési hatékonyság növelése érdekében, mint például egy megmunkálási paraméter beállító alkalmazás, amely lehetővé teszi a paraméterek egyszerű beállítását a megmunkálás részleteinek megfelelően, valamint egy megmunkálási terhelés hullámforma kijelző/mentési funkció.



Hullámforma kijelző alkalmazás

Termelés támogatása

Olyan funkciókkal van felszerelve, amelyek javítják a működési sebességet, mint például a valós idejű szerszámfelügyelet a hibák kiküszöbölésére, a termelési teljesítmény, az energiafogyasztás stb. grafikonként történő megjelenítése, valamint a PLC/hálózati funkciók a perifériás berendezések és az automatizálás követelmények kielégítésére.



Éles teljesítmény alkalmazás

Helyreállítás támogatása

Olyan funkciókkal van felszerelve, amelyek megakadályozzák a meghibásodást vagy biztosítják a gyors helyreállítást, mint például a karbantartási idő értesítése, hibajelzés esetén a részletek megjelenítése és útmutatás a helyreállítási / ellenőrzési munkához.



Helyreállítási támogatási alkalmazás

Alap képernyő

A gyártáshoz szükséges információkat, például a munkadarabszámlálót és a szerszáméltartamot a kezdőképernyőn gyűjti össze a rendszer. A gyakran használt képernyőkhöz gyorsbillentyűk állnak rendelkezésre, így egyetlen érintéssel megnyithatja őket.

Maradék/eltelt megmunkálási idő

Munkadarab számláló

Támogató appok/ Gyorsbillentyűk

Képernyő gombok

Program

Szerszám éltartam



Megbízhatóság, amely magas termelékenységet biztosít

Magas környezeti teljesítményt nyújt, hozzájárulva a karbonsemlegességhez

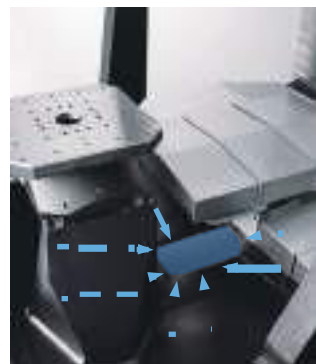
A nagy megbízhatóságot a forgácsok alapos elvezetésével és hatékony kezelésével, valamint a meghibásodások megelőzését célzó karbantartási funkciókkal érték el. Az alacsony energia- és levegőfogyasztás jelentősen csökkenti a CO₂-kibocsátást, magas környezeti teljesítményt nyújtva.

Forgácseltávolítási teljesítmény

Úgy tervezték, hogy javítsa a forgácselvezetési teljesítményt a forgácsok által okozott problémák megelőzése érdekében.

Középső vályú szerkezete

A ferde alap és a középső vályú szerkezete hatékonyan kiüríti az alapra eső forgácsokat a gép külső oldalára.



Fejzuhany (opcionális) *1

Fejzuhany áll rendelkezésre a forgácsok eltávolításához az orsófejről.

*1. A hűtőfolyadék fúvókájához tartozik (opció).



Magazin borító ATC redőny

A tárat egy redőny választja el a megmunkálási területtől, hogy minimalizálja a forgácsok szerszámokra gyakorolt hatását.



Forgácsszállító (opcionális)

A csuklópántos és kaparós típusú dobszűrővel felszerelt forgácsszállító kiüríti a különböző méretű és formájú forgácsokat.

Forgácszuhany (opcionális)

A forgácszuhany csövek a gép belsejében a felső részen helyezkednek el a hatékonyabb áramlás érdekében, és a rugalmas zuhanyfúvókák a gép fedelének oldalára vagy olyan szakaszokra irányíthatók, ahol a forgács hajlamos felhalmozódni.

Szerszám lemosás, levegővel segített típus (opcionális)

Szerszámcsere-léskor a levegővel támogatott nagy kifúvású nyomás és kifúvási mennyiség folyamatosan eltávolítja a szerszámtartóhoz tapadt forgácsokat.

Megbízhatósági és karbantartási funkciók

A gép számos karbantartási funkcióval van felszerelve, amelyek megakadályozhatják a gyártási helyek hibáit, és olyan funkciókkal, amelyek problémák esetén segítik a hibaelhárítást.

ATC szerszám felügyelet

Az orsószerszám jelenlétét a szerszámcsere előtt és után érzékelő használata nélkül ellenőrzik.



Megmunkálási terhelés figyelése

Az orsóra kifejtett megmunkálási terhelést figyelik, hogy hibajelzést adjanak ki, ha a terhelés nem az előre beállított tartományon belül van.



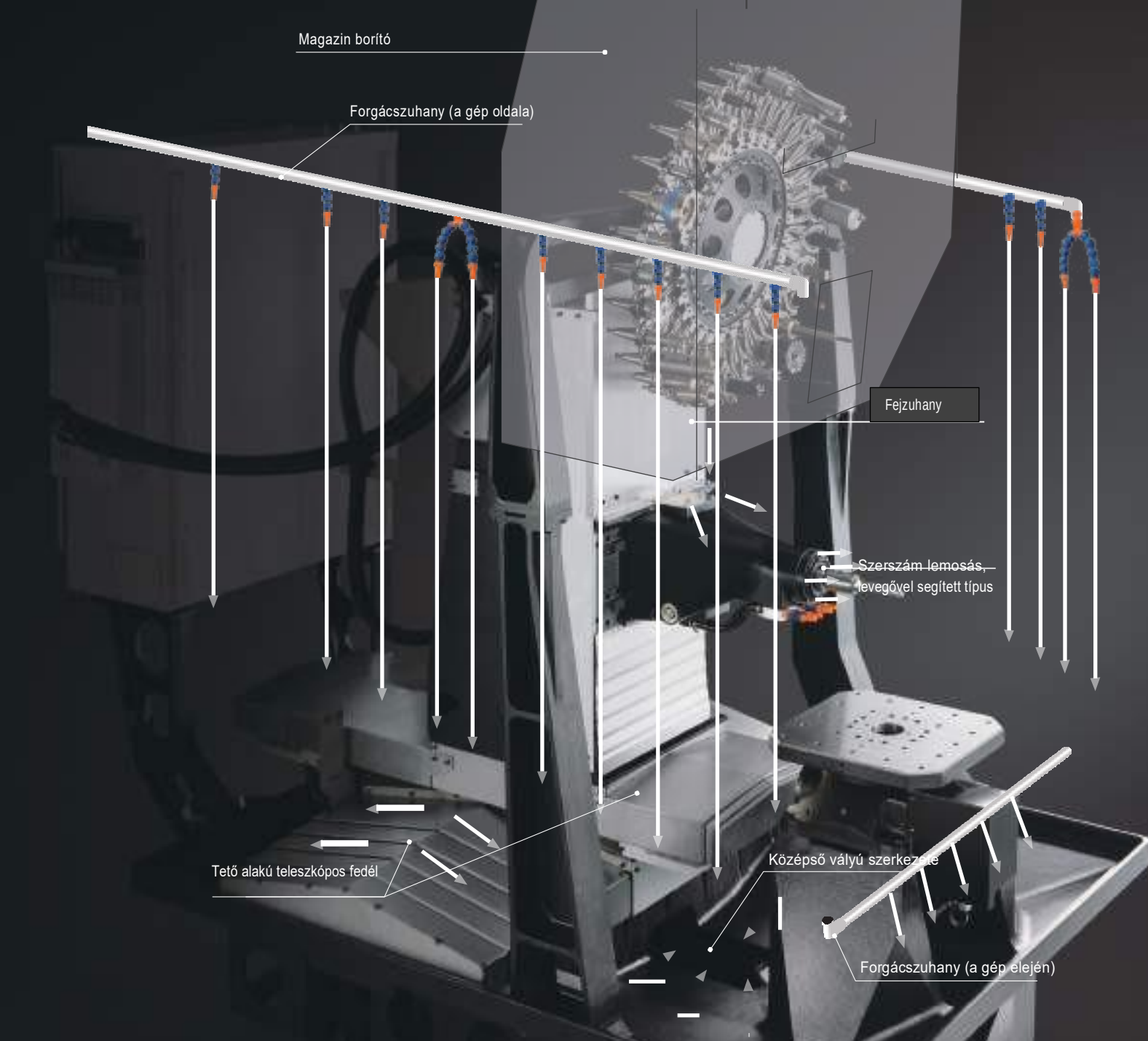
Karbantartási értesítés:

Előre értesíti az üzemeltetőket a karbantartással kapcsolatos problémákról, például a zsírozási időről.



Hibajelzési napló

Megjeleníti a hibajelzési napló részleteit, hogy segítsen azonosítani az okot.



Környezeti teljesítmény

Kiváló környezeti teljesítményt nyújt, beleértve az alacsony energia- és levegőfogyasztást a szén-dioxid-semlegesség elérése érdekében.

Alacsony energiafogyasztás

Az alacsony tehetetlenségű orsó és a rendkívül hatékony orsó motor mellett a gép különféle energiatakarékos funkciókkal van felszerelve az energiafogyasztás csökkentése érdekében.

Energia-visszanyerő rendszer

Újra felhasználja a szervomotor lassulásakor keletkező energiát.

Nagy hatékonyságú orsó motor Energiatakarékos szivattyú LED-es munkalámpa Energiatakarékos NC funkciók

Automatikus hűtőfolyadék kikapcsolása
Automatikus munkalámpa kikapcsolása
Készenléti üzemmód
Automatikus kikapcsolás

Energiafogyasztási alkalmazás

Az aktuális és a múltbeli energiafogyasztás ellenőrizhető.



Alacsony levegőfogyasztás

A levegővel kapcsolatos funkcióit felülvizsgálták és optimalizálták a selejt kiküszöbölése érdekében, ami a levegőfogyasztás csökkenéséhez vezet.

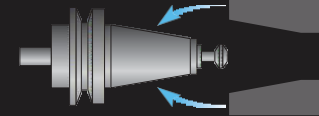
Levegő tisztító

Az ismételt áramlási sebesség elemzésével elért rendkívül légszigetelt szerkezet csökkenti a felhasznált levegő mennyiségét.



Orsó levegőfúvás

A felhasznált levegő mennyisége a hagyományosnál háromszor gyorsabban ürül ki, mert csak szükség esetén van használatban





Forgácsszállító

Kétlépcsős szerkezetet (csuklós lemezt és kaparót) használnak, amely lehetővé teszi a különböző méretű és formájú forgácsok elvezetését. Hozzáadható egy olajlehúzó.



Forgó csukló

9+1 portal és a B-tengelyes asztalba építve megkönnyíti a készülék felszerelését. 9 port: hidraulikus (7 MPa) / pneumatikus (1 MPa) 1 port (középen): Hűtőfolyadék (0,3 MPa)



Hűtőfolyadék-tartály csúszdával

A hűtőfolyadék átfolyik a csúszdán a forgácsok kiürítéséhez. A csúszda leválasztható a hűtőfolyadék-tartályról, megkönnyítve a karbantartást.



Forgács zuhany

A forgácszuhany csövek a gép belsejében a felső részen helyezkednek el a hatékonyabb áramlás érdekében, és a rugalmas zuhanyfúvókák a gép fedelének oldalára vagy olyan szakaszokra irányíthatók, ahol a forgács hajlamos felhalmozódni.



Orsón keresztüli hűtés (CTS)

3 MPa vagy 7 MPa közül választható. A szivattyút és a tartályt nem tartalmazza. * A 7 MPa CTS opció csak a BBT specifikációhoz érhető el



Készülék zuhany szelep egység

Készülék lemosó szelepekből és csövekből áll a gép fedelénél. A géptől a kívánt helyre vezető csöveket az ügyfeleknek kell elkészíteniük.



Fej hűtőfolyadék fúvóka fejuhannyal

A hűtőközeg-hozzávezetés megbízhatóan alkalmazható a megmunkáló szakaszon, mivel a szerszám és a fúvókák a helyükre vannak állítva. Ezenkívül fejuhany van a forgács eltávolítására a fejről



Tisztítópisztoly

Segít megtisztítani a munkadarabot vagy forgácsot a gép belsejében megmunkálás után.



Szerszám mosás, levegővel segített

A nagy kibocsátási nyomás és áramlási sebesség hatékonyan távolítja el a tartóhoz tapadt forgácsokat. Szűrő van felszerelve eltömődésre figyelmeztető funkcióval.



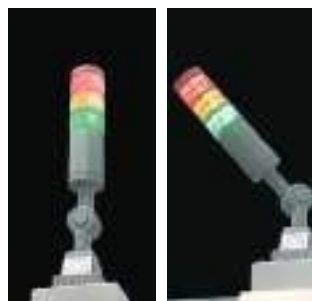
Oldalsó burkolat átlátszó ablakkal

A külső fény világosabbá teszi a készülék belsejét és javítja a láthatóságot.



Munkalámpa (2 lámpa)

A LED-lámpákat a lámpa élettartamának meghosszabbítására és energia-takarékosságra használják. Két lámpa optimális helyzetben történő elhelyezése segít a gép elejéről vagy oldaláról történő munkavégzésben. * Munkalámpa (1 lámpa) választható.



Jelzőfény (1, 2 vagy 3 lámpa)

LED lámpákat használnak. Nincs szükség karbantartásra. A láthatóság javítása érdekében megdönthető.



Automatikus olajkenés

Rendszeresen olajat alkalmaz a három tengely összes kenési pontjára. * Automatikus olajkenést vagy automatikus zsírkenést kell választani. Kézi zsírozás nem áll rendelkezésre.



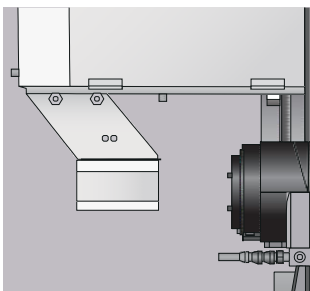
Kézi impulzusgenerátor

A kézi impulzusgenerátorhoz kábel tartozik, amely megkönnyíti a beállítást. Vészleállító és engedélyező kapcsolókkal van felszerelve.



Automatikus zsírkenés

Rendszeresen kenőanyagot alkalmaz a három tengely összes kenési pontjára. * Automatikus olajkenést vagy automatikus zsírkenést kell választani. Kézi zsírozás nem áll rendelkezésre.



Szerszámtörés-érzékelő, érintéses

Érintőkapcsolós típusú szerszámtörés-érzékelő áll rendelkezésre.



Automatikus ajtó kapcsolópannel 10 lyuk

Motorhajtású ajtót használnak, amely zökkenőmentes működést biztosít.



Területérzékelő

Optikai területérzékelőket használnak. Területérzékelőket használnak, hogy megakadályozza a kezelők beszorulását az automatikus ajtóba



Forgó asztal kapcsoló

A B-tengelyes asztal vagy a további tengelyek a gép elejéről működtethetők. A munkadarabok cseréje könnyebb, ha több részből álló megmunkálást vagy hasonló végzet.



Orsó override

Az orsó sebessége a program megváltoztatása nélkül változtatható.



Első kapcsolópannel (10 lyuk)

Egy 10 lyukú kapcsolópannel áll rendelkezésre, így különféle kapcsolók, beleértve az automatikus ajtónyitót / -záró kapcsolókat, a gép elején helyezhetők el.



Konfigurálható kezelőoldali panel

Kezelőoldali áramkör és kapcsoló csatlakoztatható. * A kapcsolópannel (8 lyuk vagy 10 lyuk) külön szükséges.



Adatvédelmi kapcsoló, kulcs

A műveleti szint módosítását a kulcs engedélyezi vagy letiltja.



Tápegység bővítése 50A

A főkapcsoló kapacitása 30A-ról 50A-ra növelhető. A megfelelő vezeték mérete ennek megfelelően nő. A főkapcsoló alatt sorkapocs található a külső berendezések áramellátásához.

• Kérjük, olvassa el a használati utasításokat és a biztonsági kézikönyveket, mielőtt a Brother termékeket saját biztonsága érdekében használná.

Olaj alapú hűtőfolyadék használata vagy tüzet okozó anyagok (pl. magnézium, gyanta) megmunkálásakor az ügyfeleket arra kérjük, hogy tegyenek alapos biztonsági intézkedéseket a tűz ellen. A forgácsolóanyag, forgácsolószerszámok, hűtőfolyadék vagy kenőolaj típusa befolyásolhatja a gép életciklusát. További kérdéseivel forduljon értékesítési képviselőnkhez.

• Hagyjon 700 mm-t a gépek közötti karbantartási helyként.

• Gépünk exportálásakor a gépet úgy tekintjük, hogy a japán deviza- és külkereskedelmi törvény által szabályozott "alkalmazandó felsorolt tételek" közé tartozik. A gép exportálásakor a szállítás előtt kérjük, szerezz be a szükséges engedélyeket, beleértve az exportengedélyt is, a Gazdasági, Kereskedelmi és Ipari Minisztériumtól (METI) vagy a Regionális Gazdasági, Kereskedelmi és Ipari Hivataloktól. A gép vizonteladásakor vagy újraexportálásakor előfordulhat, hogy engedélyt kell kérnie a METI-től és annak az országnak a kormányától, ahol a gépet telepítették.

• Ha gépünket további 1 tengelyes forgóasztallal együtt exportáljuk (beleértve azt az esetet is, amikor forgóasztalt terveznek telepíteni a tengerentúlra), mint az exportkereskedelmi ellenőrzési megbízás 1. mellékelt táblázatának 2. sorának megfelelő gépet, a célszázagtól függően áthelyezésérzékelő eszközt telepítünk a gépre. Miután áthelyezte a gépet az érzékelő eszközzel, a gép zárva van, és bármilyen művelet ideiglenesen lehetetlen.

• Kérjük, előzetesen tájékoztassa a helyi forgalmazót a gép áthelyezéséről, és jelentkezzen az áthelyezett gép kioldási műveletének elvégzésére. Annak érdekében, hogy gépünket a gép exportálása után külön tengerentúlra telepített további tengelyes forgóasztallal működtessük, szükség van a forgóasztal tengelyének aktiválására.

Kérjük, előzetesen tájékoztassa a helyi forgalmazót ezekről a folyamatokról, mert az aktiválás végrehajtásához előre meghatározott eljárás szükséges. Ezenkívül az "A csoportba tartozó országoktól" eltérő országokba és régiókba történő export esetén a gép exportálása után nem lehet további 1-tengelyes forgóasztalt külön telepíteni a tengerentúlon. Kérjük, szállítás előtt feltétlenül szerezz be a gép kiviteli engedélyét további 1 tengelyes forgóasztallal együtt.

- Hűtőfolyadék tartály
 - 1) Hűtőfolyadék-tartály csúszdával, 200L
 - 2) Hűtőfolyadék-tartály csúszdával, 200L 1,5 MPa-hoz CTS szivattyú ciklonszűrővel
 - 3) Forgács szállító tartály, 360L
 - 4) Forgács szállító tartály, 360L olajlehúzóval
 - 5) Forgács szállító tartály, 360L 1,5 MPa-hoz CTS szivattyú ciklonszűrővel
 - 6) Forgács szállító tartály, 360L 1,5 MPa CTS szivattyúhoz ciklonszűrővel és olajlehúzóval
- Hűtőközeg orsón keresztüli (CTS) csövezéssel, max. 3 MPa
- Hűtőközeg orsón keresztüli (CTS) csövezés, max. 7 MPa
- Fej hűtőfolyadék fúvóka fejuhannyal
- Forgócsukló, 9+1 port
- Forgács zuhany
- Szerszám lemosás, levegővel segített típus
- Készülék zuhany szelep egység
- Tisztítópisztoly
- Hálós kósr forgács gyűjtéshez
- Oldalsó fedél átlátszó ablakkal, egyik oldalon

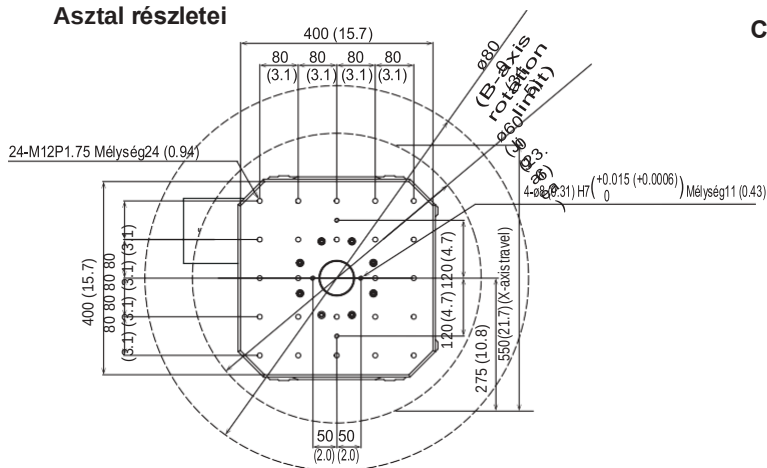
- Munkalámpa (1 vagy 2 lámpa)
- Jelzőfény (1, 2 vagy 3 lámpa)
- Automatikus olajkenés
- Automatikus zsírkenés
- Automatikus ajtó kapcsolópanellel 10 lyuk
- Területérzékelő
- Kapcsolópannel (8 lyuk vagy 10 lyuk)
- Első kapcsolópannel (10 lyuk)
- Kézi impulzusgenerátor engedélyező kapcsolóval
- Csatlakozó és horog kézi impulzusgenerátorhoz engedélyező kapcsolóval
- Szerszámtörés-érzékelő, érintés típusú
- Forgóasztal kapcsoló (B tengelyhez, további tengelyekhez)
- Kiegészítő tengely kábel
- RS232C 25 tűs csatlakozó a vezérlődobozban
- Orsó override
- Meszter az áramkörön
- Adatvédelmi kapcsoló, kulcs típusa
- Összecsukható ajtó (kétajtós)

- Alkatrész név címke készlet
- Eredet igazolás jelzés
- 100V aljzat a vezérlődobozban
- Tápegység bővítése 50A
- Transzformátor doboz
- Megadott szín
- EXIO tábla összeszerelés
 - 1) EXIO kártya, bemenet 32/kimenet 32, kiegészítő #1
 - 2) EXIO kártya, bemenet 32/kimenet 32, kiegészítő #2
- PLC programozó szoftver D00-hoz
- Ipari hálózat
 - 1) CC-Link, főállomás
 - 2) CC-Link, távoli eszközállomás
 - 3) PROFIBUS-DP, szolga
 - 4) DeviceNet, slave
 - 5) PROFINET, rabszolga
 - 6) EtherNet/IP, slave
- Memóriabővítés 3 Gbyte

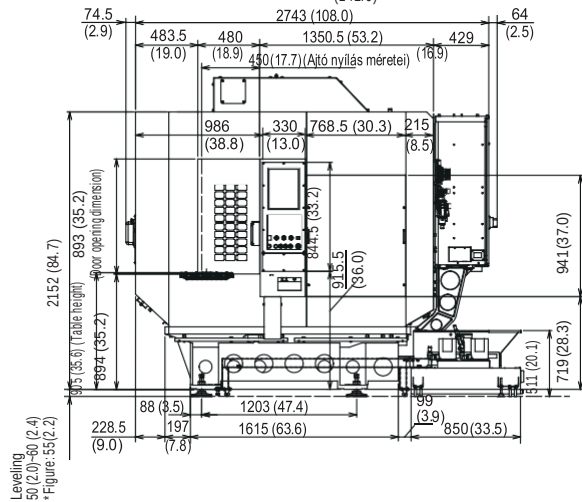
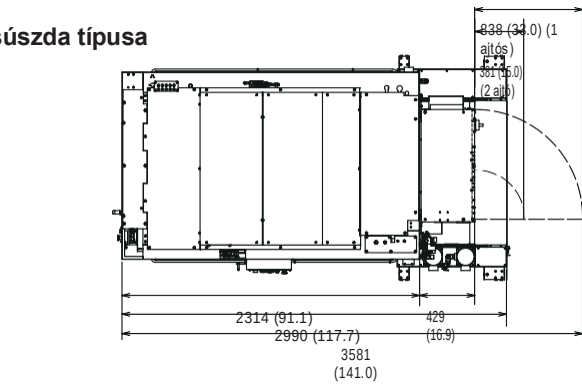
*A hűtőközeg típusa jelentősen befolyásolhatja a gép életciklusát. Ajánlott nagy kenőképeségű (emulziós típusú) hűtőfolyadék használata. Ne használjon vegyi oldatos (szintetikus típusú) hűtőfolyadékot, mert az károsíthatja a gépet.

*CTS (orsón keresztüli hűtés) funkció használatakor ne használjon gyűlékony hűtőfolyadékot (pl. olaj alapú típus).

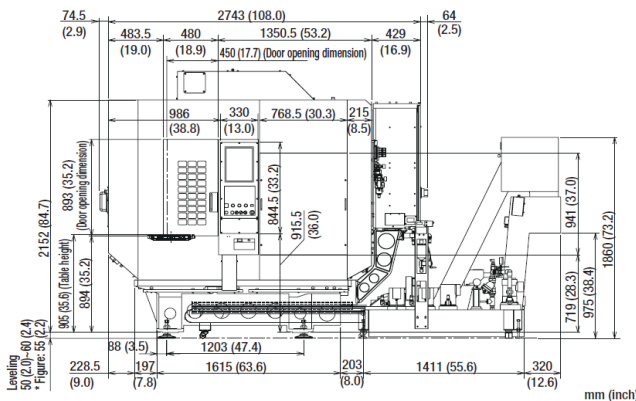
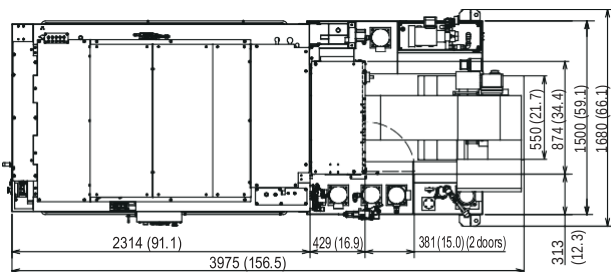
Asztal részletei



Csúszda típusa



Forgácsszállító típusa



NC egység műszaki adatai

CNC modell	CNC-D00
Vezérlő tengelyek	5 tengely (X, Y, Z, 2 további tengely)
Egyidejűleg vezérelt tengelyek	Pozicionálás 5 tengely (X, Y, Z, 2 további tengely) Interpolációs lineáris: 4 tengely (X, Y, Z, 1 plusz tengely) Körinterpoláció: 2 tengely Spirális/kúpos: 3 tengely (X, Y, Z)
Legkisebb növekmény	0,001 mm, 0,0001 col, 0,001 fok. Max. programozható méret ±999999.999 mm, ±99999.9999 hüvelyk Kijelző 15 hüvelykes színes LCD érintőképernyő

Memória kapacitás	500 Mbyte, 3 Gbyte (opcionális) (Program- és adatbank teljes kapacitása)
Külső kommunikáció	USB memória interfész, Ethernet, RS232C (opcionális)
Nem. regisztrálható programok száma:	4 000 (Program- és adatbank teljes kapacitása)
Program formátuma	NC nyelv *A társalgási nyelv nem érhető el

*A "vezérlőtengelyek" és az "egyidejűleg vezérelt tengelyek" a tengelyek maximális számát jelzik, amely a célszázagtól és a gép specifikációitól függően eltérő lehet.

*Az Ethernet a Xerox Corporation bejegyzett védjegye az Egyesült Államokban.

A gép műszaki adatai

Tétel				H550Xd1/H550Xd1 RD ^{*8}	
CNC egység				CNC-D00	
Mozgások	X tengely	mm(inch)	550 (21.7)		
	Y tengely	mm(inch)	400 (15.7)		
	Z tengely	mm(inch)	400 (15.7)		
	B tengely	fok.	360		
	Távolság az asztal és az orsó közép között	mm(inch)	100 ~ 500 (3.9 ~ 19.7)		
Asztal	Távolság az asztal közép és az orsó vége között	mm(inch)	150 ~ 550 (5.9 ~ 21.7)		
	Munkaterület	mm(inch)	400 (15.7) x 400 (15.7)		
	Max. terhelési kapacitás	kg(lbs)	300 (661)		
	Max. asztal terhelés	kg·m ² (lb·inch ²)	3.4 (11,618) [5.4 (18,453) *10]		
Orsó	Orsó fordulatszám	f/perc	12,000 f/perc specifikáció: 1~12,000, 16,000 f/perc specifikáció (opció): 1~16,000		
			10,000 f/perc nagy nyomatékú specifikáció (opció): 1~10,000		
	Fordulatszám menetfűrásnál	f/perc	MAX. 6,000		
	Kúpos furat		7/24 kúp No.30		
	BT dupla érintkezésű orsó (BIG-PLUS)		Opció		
Előtolás	Orsón keresztüli hűtés (CTS)		Opció		
	Gyorsjárat (XYZ-terület)	m/perc(inch/perc)	50 x 56 x 56 (1,969 x 2,205 x 2,205)		
	Forgácsoló előtolás	mm/perc(inch/perc)	X, Y, Z tengely: 1~30,000 (0.04~1,181) *7		
	Indexelési előtolás (B)	f/perc	100(85 *10)		
ATC egység	Szerszámszár		MAS-BT30		
	Behúzócsap típusa *4		MAS-P30T-2		
	Szerszám tárolási kapacitás	db.	30		
	Max. szárszámhossz	mm(inch)	250 (9.8)		
	Max. szárszám átmérő	mm(inch)	125 (4.9) *11		
	Max.szárszám súly *1	kg(lbs)	4.0 (8.8) / tool, <TOTAL TOOL WEIGHT: 50 (110.2)>		
Szerszámcseré idő *5	Szerszámtól szárszámgig	mp.	Véletlenszerű, a legrövidebb úton		
	Forgáctól forgácsig	mp.	1.1		
Elektromos motorok	Főorsó motor(10perc/folyamatos)*2	kW	12,000f/perc specifikációjú: 10.1/7.0, 16,000f/perc specifikációjú (opció): 7.4/5.1		
			10,000 f/perc nagy nyomatékú specifikáció (opció): 12.8/9.2		
	Tengely előtoló motor	kW	X,Z tengely: 1.0 Y tengely: 1.8 B tengely: 1.8		
Tápellátás	Tápellátás		AC 200 - 230 V±10%, 3-fázis, 50/60Hz±2%		
	Teljesítmény kapacitás (folyamatos)	kVA	12,000f/perc specifikációjú: 9.5, 16,000f/perc specifikációjú (opció): 9.5		
			10,000 f/perc nagy nyomatékú specifikáció (opció): 10.4		
Gép méretei	Levegő ellátás	Rendes levegő nyomás MPa	0.4~0.6 (javasolt érték 0.5MPa *6)		
		Kívánt áramlás L/perc	45		
	Magasság	mm(inch)	2,497 (98.3)		
Pontosság*3	Kívánt alapterület *9 [nyitott vezérlődoboz ajtóval]	mm(inch)	1,557 x 2,743 [3,581] (61.3 x 108.0 [141.0])		
	Súly	kg(lbs)	2,850 (6,284)		
Alaptartozékok	Kétirányú tengely pozicionálás (ISO230-2:1988)		X, Y, Z tengely: 0.006~0.020 mm (0.00024~0.00079 inch)		
		(ISO230-2:2014)	B tengely: 28 mp, vagy kevesebb		
	Kétirányú tengely pozicionálás ismétlés pontossága (ISO230-2:2014)		X, Y, Z tengely: kisebb, mint 0.004 mm (0.00016 inch) B tengely: mp, vagy kevesebb		
Alaptartozékok				Kezelési utasítás (DVD 1 set), színtező csavarok (4 db.), színtező lapok (4 db.)	

*1. A szerszám tényleges súlya a konfigurációtól és a súlyponttól függően változik. Az itt látható adatok csak tájékoztató jellegűek. *2. Az orsmotor teljesítménye az orsó fordulatszámától függően változik. *3. Az ISO és a Brother szabványoknak megfelelően mérve. A részletekért forduljon a helyi forgalmazóhoz. *4. A Brother specifikációk a CTS behúzócsapjaira vonatkoznak. *5. A mérés a JIS B6336-9 és MAS011-1987 szabványoknak megfelelően történt. *6. A rendszeres levegőnyomás a gép specifikációjától, a megmunkálási program részleteitől vagy a periferiák használatától függően változik. Állítsa a nyomást az ajánlott értéknél magasabbra. *7. Érték nagy pontosságú B mód használata esetén. *8. A gépet a rendeltetési helytől függően áthelyezésérkező eszközzel kell felszerelni. Az áthelyezésérkező eszköz felszerelt gépek modell nevének végén "RD" felirat látható. *9. Méretek a hűtőfolyadék-tartály és a forgácsoló tálcák nélkül. *10. Érték nagy tehetetlenségi üzemdobban. A paraméterezést módosítani kell. *11. Szomszédos szerszám felszerelések a szerszám és a szomszédos szerszám teljes átmérőjének 130 mm-nél kisebbnek kell lennie.

NC funkciók

Működés	Szárazfutás Gépzár Program újraindítása Gyorsjárat override Előtölés override Háttér szerkesztés Képek nyitása Működési szint Külső bemeneti jel gomb Gyorsbillentyűk < Opcionális> Orsó override	Monitor	Opcionális> Nagy pontosságú mód BII (Előre olvasás (1.000 mondat sima pálya korrekció Még munkálási terhelés monitor ATC számszám figyelés Túlterhelés becslés Hullámforma kijelzés/ hullám-forma kimentése memóriakártyára Hődeformáció kompenzációs rendszer I(X,Y, és Z tengelyre) Termelési teljesítmény kijelző Számszám élettartam /pót számszám	Energia megtakarítás	Abszolút/növekményes Hűvelők/metrikus Koord. rendszer beállítás Sárok letörés/lekerekítés Rotációs transzformáció Szinchron menefúrás Alprogramok Grafikus kijelző	NC nyelvi funkciók	Menü programozás Helyi koordináta rendszer További munkadarab koord. rendszerek Egyirányú pozicionálás Inverz idő előtolás Programozható adatbevitel Szerszámhossz kompenzáció Maró átmérő kompenzáció Lépték beállítás
Programozás	Abszolút/növekményes Hűvelők/metrikus Koord. rendszer beállítás Sárok letörés/lekerekítés Rotációs transzformáció Szinchron menefúrás Alprogramok Grafikus kijelző	Karbantartás	Menetfűró visszahúzósa Állapot napló Hibajelzés napló Működési napló Karbantartás figyelmeztetés Motor szigetelési ellenállás mérése Számszám lemosás szűrő, eltömődés figyelmeztetéssel Akkumulátor mentes jeladó Fék terhelés teszt Távvezérlés számítógéppel OPC UA Auto figyelmeztetés	Támogató applikációk	Gépi paraméter beállítás ATC számszámok Szerszám élettartam Hullámforma kijelzés Termelési teljesítmény Tápellátás Visszaállítási támogatás Ellenőrzés PLC		Külső alprogram hívás Makro funkció Működés szalag módban Többesbörös ugrás funkció Opcionális> Szubmikron parancs Megszakító típusú makro Forgó készülék korrekció Evolvens interpoláció
Mérés	Aut. mdb mérés Szerszámhossz mérés						
Nagy sebesség és nagy pontosság	Gépi paraméter beállítás Nagy pontosságú mód AIII Nagy pontosságú mód BI (előreolvasás 160 mondat Holtjáték kompenzáció	Automatikus/ hálózat		Tartozékok	File nézegető Jegyzet tömb Számítógép Regisztrálás gyorsítás Kijelző kikapcsolás		

Brother Technológiai Központ Chicago

BROTHER INTERNATIONAL CORP.
2200 North Stonington Avenue, Suite 270, Hoffman Estates, IL 60169,
Amerikai Egyesült Államok TELEFON:(1)224-653-8415 FAX:(1)224-653-8821

Brother Technológiai Központ Frankfurt

BROTHER INTERNATIONALE INDUSTRIEMASCHINEN GmbH
Hoechst Str.94, 65835 Liederbach,
Németország TELEFON:(49)69-977-6708-0
FAX:(49)69-977-6708-80

Brother Technológiai Központ Bengaluru

BROTHER MACHINERY INDIA PVT KFT.
SB-111-112, 1. szakasz, 2. kereszt, Peenya Indl Estate, Bengaluru - 560058 Karnataka,
India TELEFON:(91)80-43721645

Brother Technológiai Központ Sanghaj

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) KFT.
Unit 01, 5 / F., No.799, West Tianshan Rd., ChangNing kerület Shanghai 200335,
Kína TELEFON:(86)21-2225-6666 FAX:(86)21-2225-6688

Brother Technológiai Központ Chongqing

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) KFT.
Szoba 30, 31, NO.104 Cuihai Road, Dadukou District, Chongqing tartomány, 400084,
Kína TELEFON:(86)23-6865-5600 FAX:(86)23-6865-5560

Nanjing iroda

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) KFT.

503 szoba, 1. épület, 39. szám, Dongcun út, Jiangning kerület, Nanjing város, Jiangsu tartomány,
Kína TELEFON: (86) 25-87185503

Brother Technológiai Központ Queretaro

BROTHER INTERNATIONAL DE MÉXICO, S.A. DE C.V.
Calle 1 No.310 Int 15, Zona Industrial Jurica, Parque Industrial Jurica,
Queretaro, QRO C.P. 76100 Mexikó
TELEFON:(52)55-8503-8760 FAX:(52)442-483-2667

Brother Technológiai Központ Bangkok

BROTHER COMMERCIAL (THAIFÖLD) KFT.
317 Pattanakarn Road, Pravet Sub-District, Pravet District, Bangkok 10250, Thaiföld
TELEFON:(66)2321-5910 FAX:(66)2321-5913

Gurugram szervizközpont

BROTHER MACHINERY INDIA PVT KFT.
CE SERVICED OFFICES PVT. LTD., DLF CYBER HUB, 10. épület, A torony, 1. szint,
3. fázis, DLF Cyber City, Gurugram - 122002 Haryana -
India TELEFON:(91)80-43721645

Brother Technológiai Központ Dongguan

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) KFT.
103-as szoba, 1. épület, No.2 Nanbo Road,
Songsan Lake District, Dongguan város, Guangdong tartomány,
Kína TELEFON:(86)769-2238-1505 FAX:(86)769-2238-1506

Brother Technológiai Központ Ningbo

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) KFT.
1F, 1. épület, 102. szám, Hongtang South Road nyugati szakasz, Jiangbei kerület,
Ningbo város, Zhejiang tartomány, Kína
TELEFON:(86)574-87781232 FAX:(86)574-88139792

A zárójelben lévő számok () az országkódok.

A műszaki adatok előzetes értesítés nélkül változhatnak.

BROTHER INDUSTRIES, LTD.

Gépek üzletág

1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya-shi, Aichi-ken 448-0803, Japán
<https://www.brother.co.jp>

brother



Kérjük, ellenőrizze itt a részletes
információkat és a bázis legfrissebb
információit.

<https://machinetool.global.brother/>