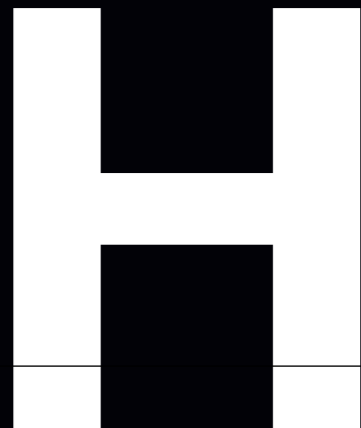


SPEEDIO

H550Xd1

Vízszintes kompakt megmunkáló központ





A SPEEDIO új stílusa

Már elérhető a vízszintes kompakt megmunkálóközpont

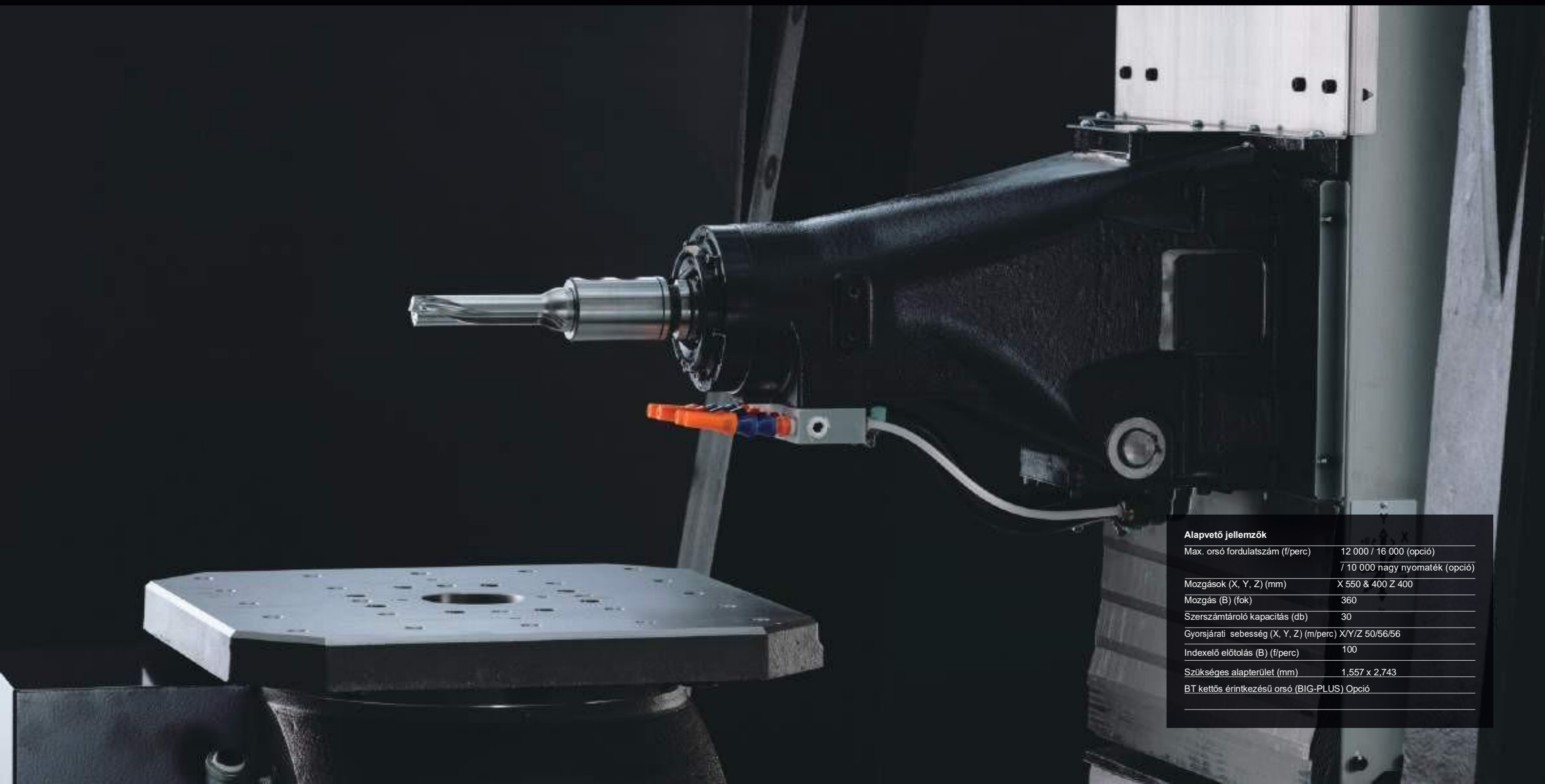
A BT30 orsóval ellátott H550Xd1 vízszintes megmunkálóközpont magas termelékenységet és kiváló környezeti teljesítményt nyújt.

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 veszteségidő 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.

Autóipar



EV sebességváltó
Alumínium öntvény
Méret: 450 x 300 x 130



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



Inverter ház
Alumínium ötvözet
Méret: 440 x 245 x 100



Akkumulátor ház
Alumínium ötvözet
Méret: 500 x 320 x 100



Alumínium kerék
Alumínium öntvény
Méret: Ø550 x 230



ABS szelepház
Alumínium öntvény
Méret: 90 x 70 x 30



Kormánymű
Alumínium ötvözet
Méret: 520 x 170 x 130

Befogó készülék szerelési példák

A bőséges készülék felfogási felület, a szériafelszereltséghez tartozó B-tengelyes asztal és a 30 szerszámú 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

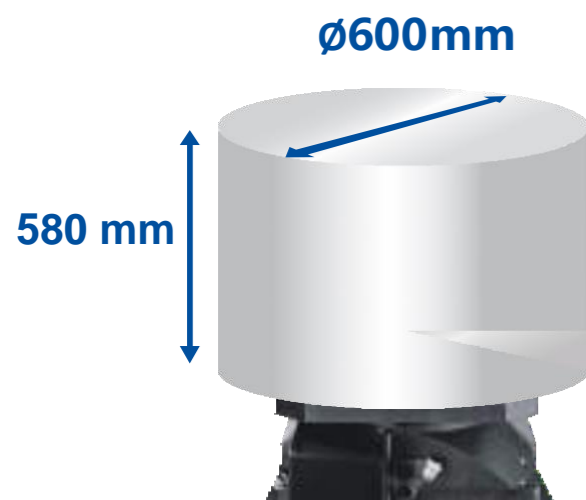


A rendkívül termelékeny vízszintes megmunkálóközpont lehetővé teszi nagy/hosszú munkadarabok megmunkálását

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

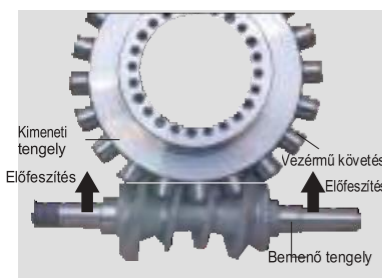
A gép méretei 1.557 mm szélesség és 2.990 mm mélység, így helytakarékosan érnek el, miközben bőséges megmunkálási és készülék felfogási területeket tartanak fenn.



*1. Az interferencia terület a szerszámhossztól vagy a szerszámátmérőtől 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-es géphez szükséges terület *4
Kb.. 20%-al kevesebb *4

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.

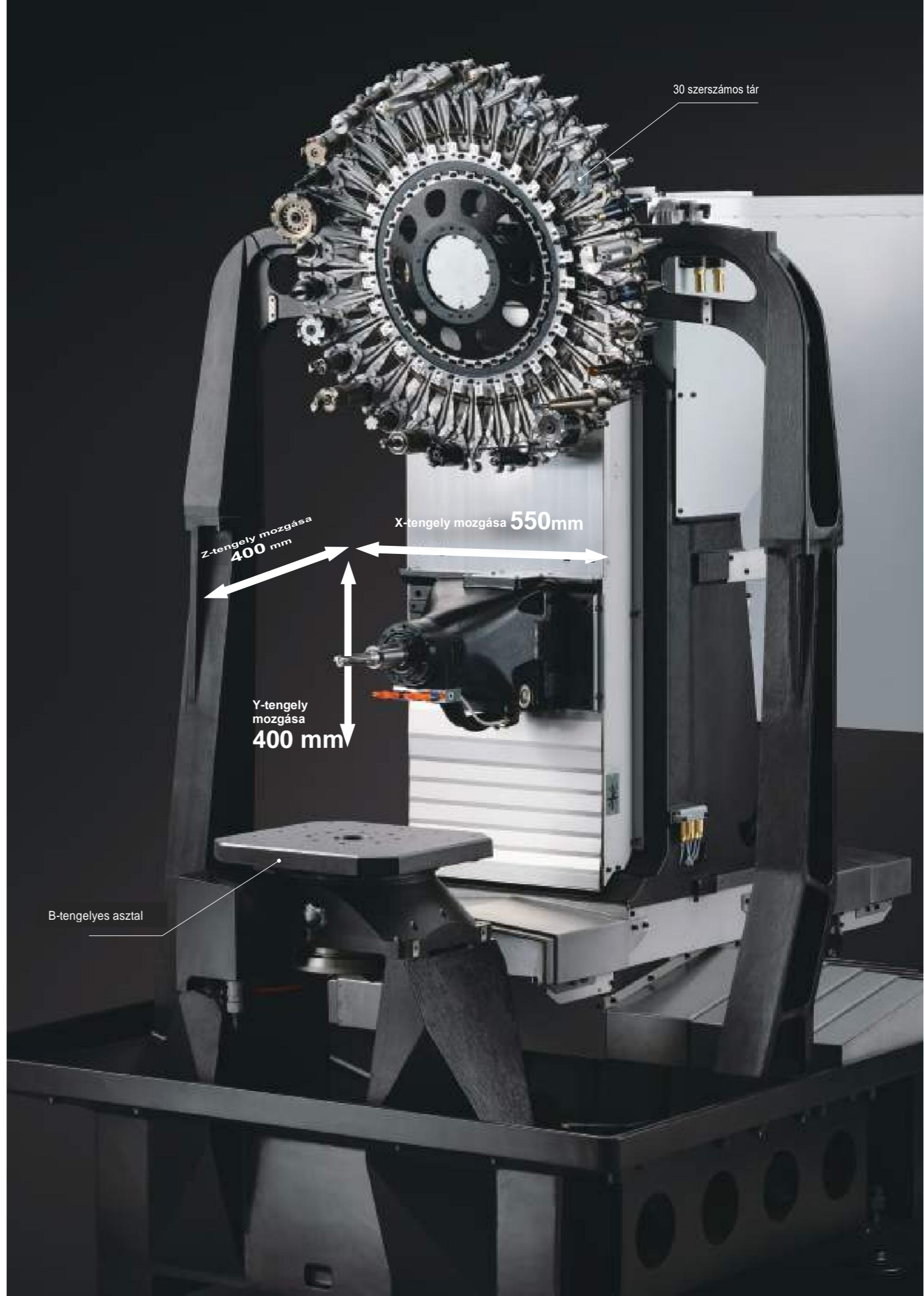
30 szerszámos tár



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

B-tengelyes körsztal	Terhelési kapacitás	Max. szerszámhossz	Max. szerszám átm.	Max. szerszám súly
100f/perc	Max. 300kg	250mm	125mm⁵	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 szerszámcsere és az inercia becslési funkció.

Nagy gyorsulású/lassítású orsó

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



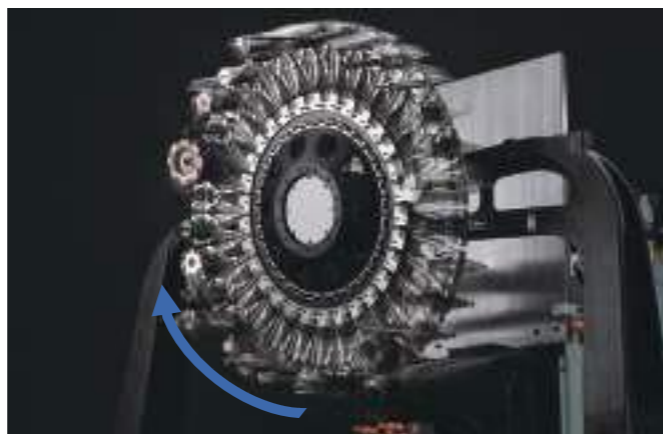
Orsó start/stop idő

0.15mp, vagy kevesebb

*1. A nagy nyomatékú specifikáció értéke.

Nagy sebességű szerszámcsere

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



Szerszámcsere idő

szerszámtól-szerszámgig **1.1 mp** forgácstól-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 szerszámcsere 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 optimalisan 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

Alacsony inercia



Nagy inercia



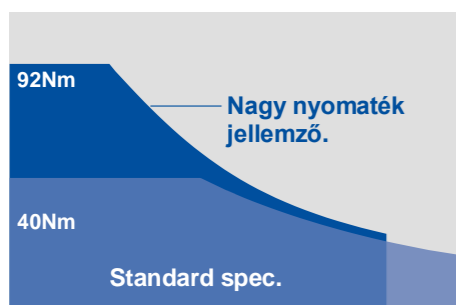
Nagy megmunkálási képességek a nagyon hatékony orsó motor és az optimális gépkialakításnak köszönhetően

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

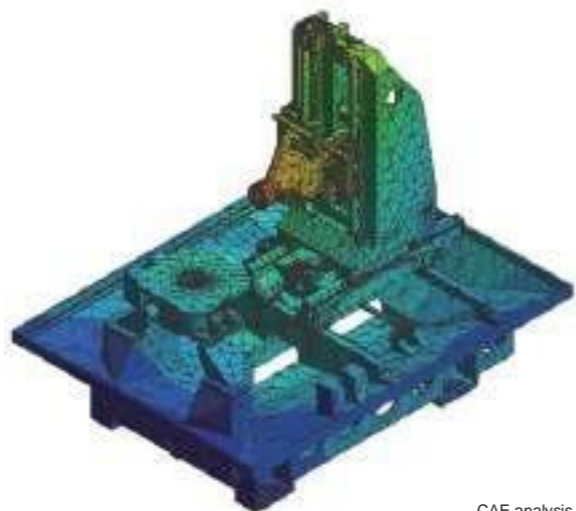


12,000 min ⁻¹ (standard)	
Max. nyomaték 40 Nm	Max. teljesítmény 18.9 kW

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

Optimális gépkialakítás és rendkívül merev orsó

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



CAE analysis

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.



B-tengely rögzítőnyomaték

A B-tengelyes asztalhoz görgős fogaskerék bütykös 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)
Forg. mennyiség cm ³ /perc (in ³ /perc)				

* 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. Az idővesztés nélküli 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, fájlnévzető 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.



Forgó asztal kapcsoló

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 súgó funkció.



ATC eszköz alkalmazás

Gép beállítás támogatása

Olyan funkciókkal van felszerelve, amelyekkel könnyen elvégezhető az optimális megmunkálás beállítás a termelési sebesség 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. grafikusként történő megjelenítése, valamint a PLC/hálózati funkciók a perifériás berendezések és az automatizálási 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

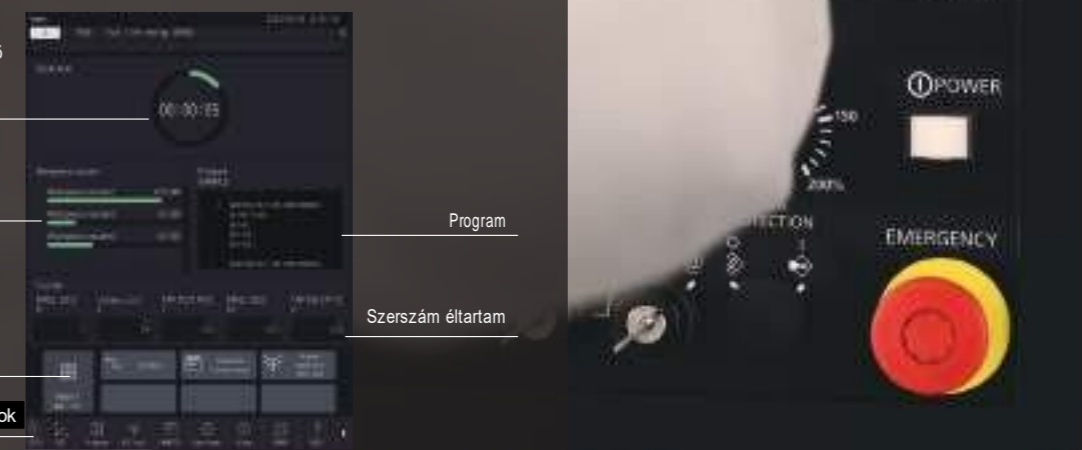
Munkadarab számláló

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 zuhanyfűvőkák a gép fedelének oldalára vagy olyan szakaszokra irányíthatók, ahol a forgács hajlamos felhalmozódni.

Szerszám lemosás, levegővel segített típus (opcionális)

Szerszámcserekor a levegővel támogatott nagy kifúvású nyomás és kifúvási mennyiség folyamatosan eltávolítja a szerszámartóhoz 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 kifejett megmunkálási terhelést figyelik, hogy hibajelzést adjanak ki, ha a terhelés nem az előre beállított tartományon belül van.



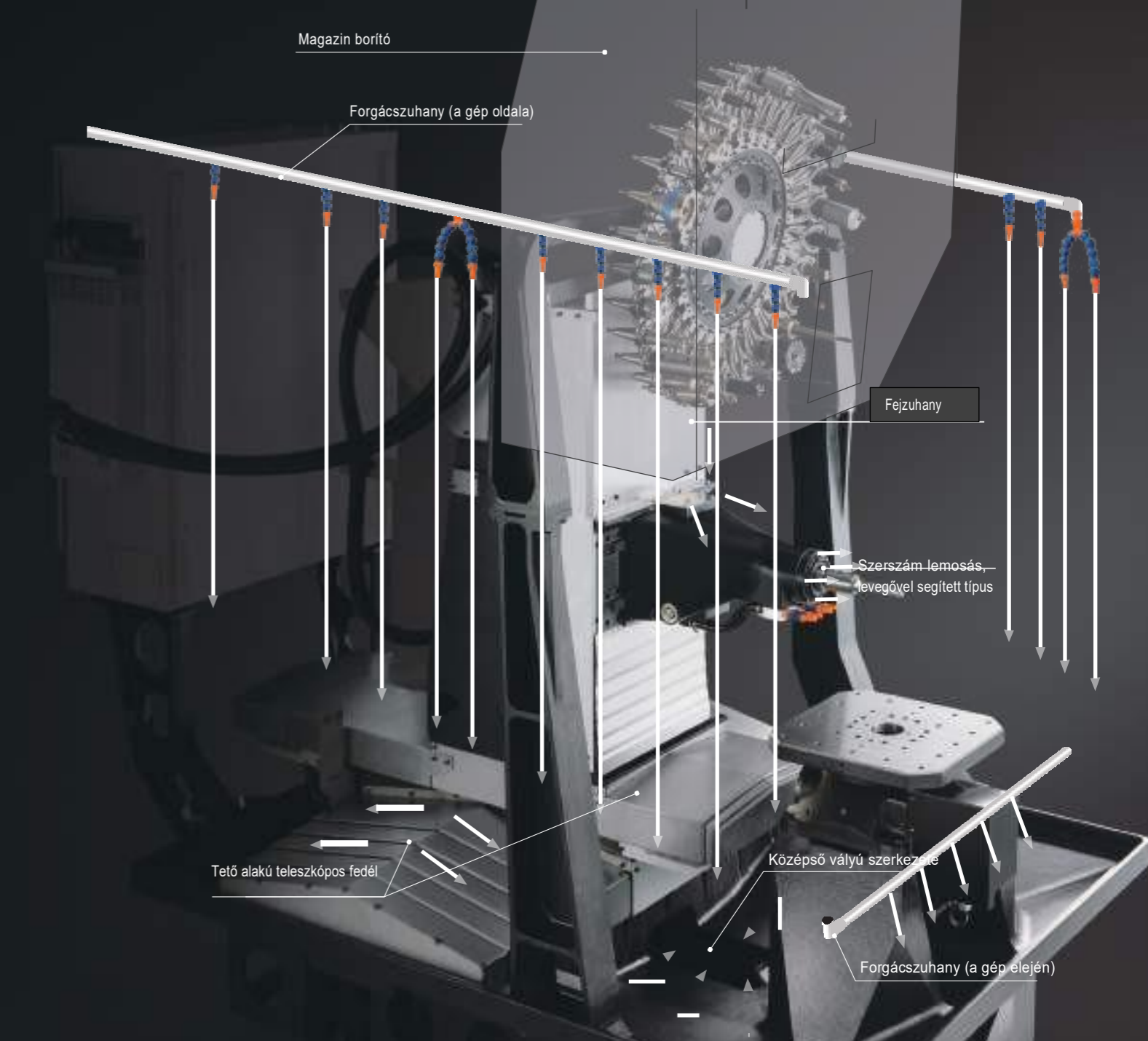
Karbantartási értesítés:

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 Energiaatakarékos szivattyú LED-es munkalámpa Energiaatakarékos NC funkciók

Automatikus hűtőfolyadék kikapcsolása
Automatikus munkalámpa kikapcsolása
Készletléti üzemmód
Automatikus kikapcsolás

Energiafogyasztási alkalmazás

Az aktuális és a múltbeli energiafogyasztás ellenőrizhető.



Alacsony levegőfogyasztás

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

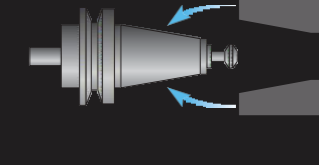
Levegő tisztító

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

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



Hűtőfolyadék-tartály csúszdával

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



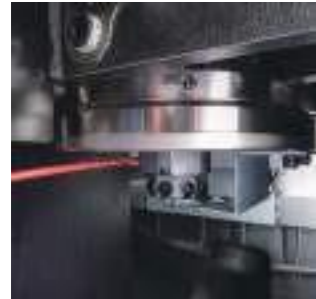
Orsón keresztüli hűtés (CTS)

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



Fej hűtőfolyadék fúvóka fejuhanyal

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



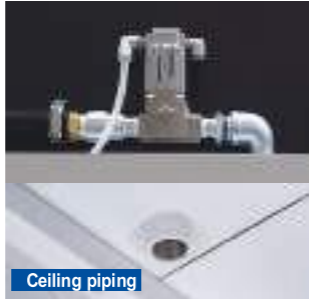
Forgó csukló

9+1 porttal 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)



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.



Ceiling piping

Készülék zuhanyselepe egység

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



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.

- 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 élettartamát.
- További kérdéseivel forduljon értékesítési képviselőnkhez.
- Hagyjon 700 mm-t a gépek közötti karbantartási helyként.
- Géppunk 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, szerezzé 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 viszonteladásakor vagy újraexportálásakor előfordulhat, hogy engedélyt kell kérnie a METI-től és annak az országnak a kormányától, ahol a gépet telepítették.
- Ha géppunket további 1 tengelyes forgóasztalal együtt exportáljuk (beleértve azt az esetet is, amikor forgóasztalt terveznek telepíteni a tengerentúrra), mint az exportkereskedelmi ellenőrzési megbízás 1. mellékelt táblázatának 2. sorának megfelelő gépet, a célszágától 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 elvégzéséről. Ennek érdekében, hogy géppunket a gép exportálása után külön tengerentúrra telepített további tengelyes forgóasztalal 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 tengerentúron. Kérjük, szállítás előtt feltétlenül szerezzé be a gép kiviteli engedélyét további 1 tengelyes forgóasztalal együtt.



Automatikus olajkenés

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



Automatikus zsírkenés

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



Automatikus ajtó kapcsolópanellel 10 lyuk

Motorhajtású ajtót használnak, amely zökkenőmentes működést biztosít.



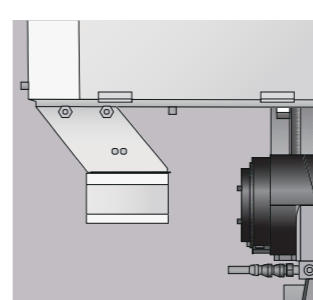
Területérzékelő

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



Kézi impulzusgenerátor

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



Szerszámtörés-érzékelő, érintéses

Érintőkapcsolós típusú szerszámtörés-érzékelő áll rendelkezésre.



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 hasonlót végez.



Orsó override

Az orsó sebessége a program megváltoztatása nélkül változtatható.



Első kapcsolópanellel 10 lyuk

Egy 10 lyukú kapcsolópanellel 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 kapcsolópanellel (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.

- Hűtőfolyadék tartály
 - Hűtőfolyadék-tartály csúszdával, 200L
 - Hűtőfolyadék-tartály csúszdával, 200L 1,5 MPa-hoz CTS szivattyú cikloniszűrővel
 - Forgácsszállító tartály, 360L
 - Forgácsszállító tartály, 360L olajlehűzővel
 - Forgácsszállító tartály, 360L 1,5 MPa-hoz CTS szivattyú cikloniszűrővel
 - Forgácsszállító tartály, 360L 1,5 MPa CTS szivattyúhoz cikloniszűrővel és olajlehűzővel
- Hűtőközeg orsón keresztüli (CTS) csövezéssel, max. 3 MPa
- Hűtőközeg orsón keresztüli (CTS) csövezés, max. 7 MPa
- Fej hűtőfolyadék fúvóka fejuhanyal
- Forgócsukló, 9+1 port
- Forgács zuhany
- Szerszám lemosás, levegővel segített típus
- Készülék zuhanyselepe egység
- Tisztítópisztoly
- Hálós kósár forgács gyűjtéshez
- Oldalsó fedél átlátszó ablakkal, egyik oldalon

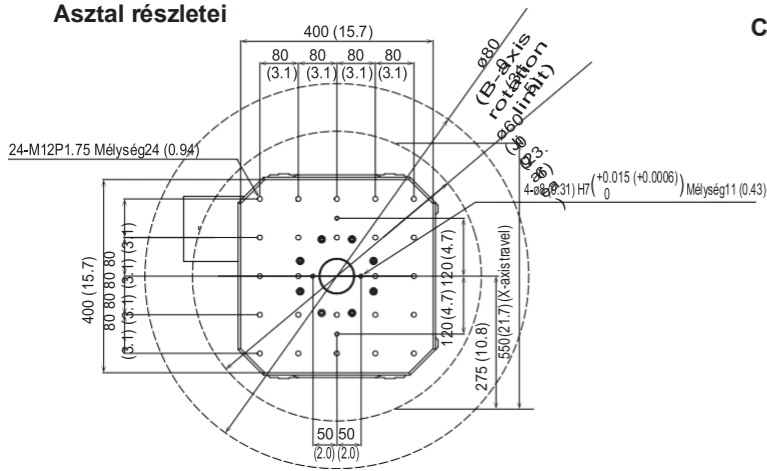
- Munkalámpa (1 vagy 2 lámpa)
- Jelzőfény (1, 2 vagy 3 lámpa)
- Automatikus olajkenés
- Automatikus zsírkenés
- Automatikus ajtó kapcsolópanellel 10 lyuk
- Területérzékelő
- Kapcsolópanellel (8 lyuk vagy 10 lyuk)
- Első kapcsolópanellel (10 lyuk)
- Kézi impulzusgenerátor engedélyező kapcsolóval
- Csatlakozó 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
- Mester az áramkörön
- Adatvédelmi kapcsoló, kulcs típusa
- Összecsukható ajtó (kétajtós)

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

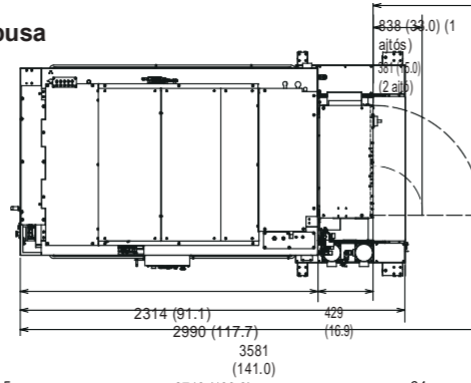
*A hűtőközeg típusa jelentősen befolyásolhatja a gép élettartamát. Ajánlott nagy kenőképességű (emulziós típusú) hűtőfolyadék használata. Ne használjon vegyi oldatos (szintetikus típusú) hűtőfolyadékot, mert az károsíthatja a gépet.

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

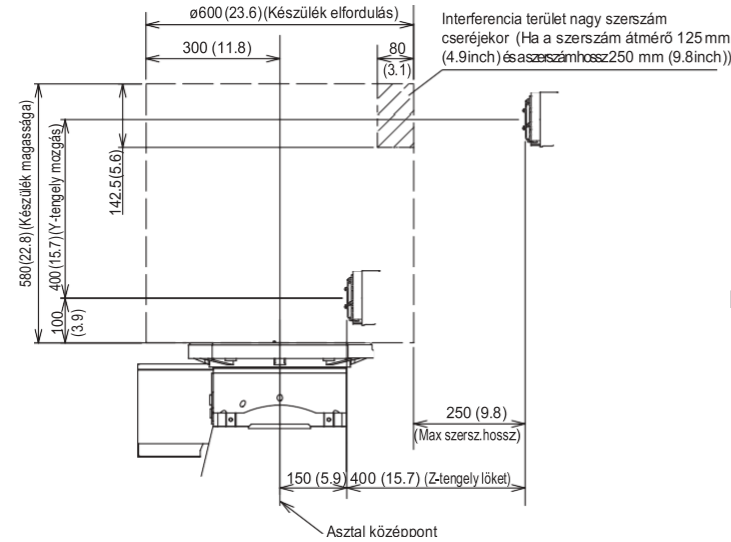
Asztal részletei



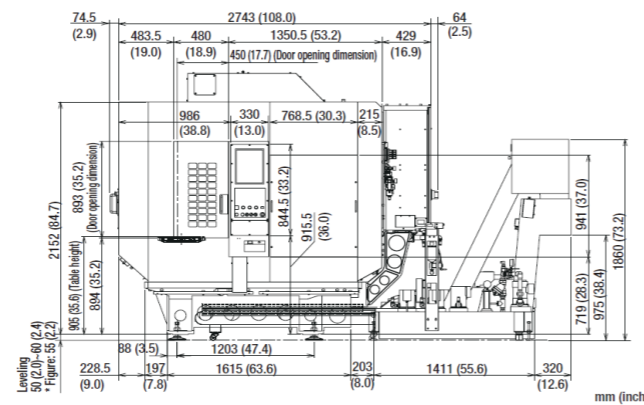
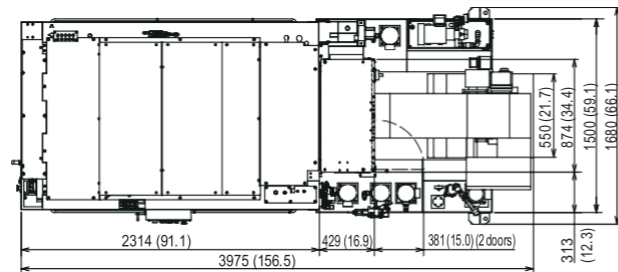
Csúszda típusa



Készülék terület



Forgácsoló 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, ±99999.999 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 célszagtól és a gép specifikációjától 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
Asztal	Távolság az asztal és az orsó közep között	mm(inch)	100 ~ 500 (3.9 ~ 19.7)
	Távolság az asztal közep 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 nyomatekű specifikáció (opció): 1~10,000
	Fordulatszám menetfűrésznél	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. szerszámhossz	mm(inch)	250 (9.8)
Szerszámcseré idő *5	Max. szerszám átmérő	mm(inch)	125 (4.9) *11
	Max. szerszám súly *1	kg(lbs)	4.0 (8.8) / tool, <TOTAL TOOL WEIGHT: 50 (110.2)>
	Szerszám kiválasztási módszer		Véletlenszerű, a legrövidebb úton
	Szerszámotl szerszámg	mp.	1.1
Elektromos motorok	Forgácsolótól forgácsolóig	mp.	2.4
	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 nyomatekű specifikáció (opció): 12.8/9.2
	Tengely előtoló motor	kW	X,Z tengely: 1.0 Y tengely: 1.8 B tengely: 1.8
	Tápellátás		AC 200 - 230 V±10%, 3-fázis, 50/60Hz±2%
Tápellátás	Levegő ellátás		12,000f/perc specifikációjú: 9.5, 16,000f/perc specifikációjú (opció): 9.5, 10,000 f/perc nagy nyomatekű specifikáció (opció): 10.4
	Rendes levegő nyomás	MPa	0.4~0.6 (javasolt érték 0.5MPa *6)
	Kívánt áramlás	L/perc	45
Gép méretei	Magasság	mm(inch)	2,497 (98.3)
	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)
Pontosság *3	Kétirányú tengely pozicionálás (ISO230-2:1988)		X, Y, Z tengely: 0.006~0.020 mm (0.00024~0.00079 inch)
	Kétirányú tengely pozicionálás ismétlési pontossága (ISO230-2:2014)		B tengely: 28 mp, vagy kevesebb
Alaptartozékok			Kezelési utasítás (DVD 1 set), szintező csavarok (4 db.), szintező lapok (4 db.)

*1. A szerszám tényleges súlya a konfigurációtól és a súlyponttól függően változik. Az itt látható adatok csak tájékoztató jellegűek. *2. Az orsómotor 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 perifériák 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 eszközzel felszerelt gépek modell nevének végén "RD" felirat található. *9. Méretek a hűtőfolyadék-tartály és a forgácsoló nélküli. *10. Érték nagy tehetetlenségi üzemmódban. 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	Monitor	Energia megtakarítás	Támogatott applikációk	Tartozékok
Szárazfutás Gépzár Program újraindítása Gyorsjárat override Előtolás override Háttérserkesztés Képernyőkép Működési szint Külső bemeneti jel gomb Gyorsbillentyűk < Opcionális > Orsó override	Opcionális > Nagypontosságú mód BII (Előre olvasás (1.000 mondat síma pálya korrekció Munkálási terhelés monitor ATC szerszám figyelés Túlterhelés becsülés Hullámforma kijelzés/ hullám-forma kimentése memóriakártyára Hődeformáció kompenzációs rendszer II(X,Y,és Z tengelyre) Termelési teljesítmény kijelző Szerszám élettartam /pót szerszám	Abszolút/növekményes Hüvelyk/metrikus Koord. rendszer beállítás Sark letörés/lekerekítés Rotációs transzformáció Szinkron menetfűrés Alprogramok Grafikus kijelző	Automatikus kikapcsolás Készenléti mód Autom. hűtés kikapcsolás Autom. géplámpa kikapcsolás Forgács lemosás késleltetés	File nézegető Jegyzetkönyv Számítógép Regisztrálás gyorsítás Kijelző kikapcsolás
Abszolút/növekményes Hüvelyk/metrikus Koord. rendszer beállítás Sark letörés/lekerekítés Rotációs transzformáció Szinkron menetfűrés Alprogramok Grafikus kijelző	Menetfűrés visszahúzása Állapot napló Hibajelzés napló Működési napló Karbantartás figyelmeztetés Motor szigetelési ellenállás mérése Szerszám lemosás szűrő, eltömődés figyelmeztetéssel Akkumulátor mentes jeladó Fék terhelés teszt	Gépi paraméter beállítás ATC szerszámok Szerszám élettartam Hullámforma kijelzés Termelési teljesítmény Tápellátás Visszaállítási támogatás Ellenőrzés PLC	Gépi paraméter beállítás ATC szerszámok Szerszám élettartam Hullámforma kijelzés Termelési teljesítmény Tápellátás Visszaállítási támogatás Ellenőrzés PLC	
Aut. mdb mérés Szerszámhossz mérés	Automatikus/hálózat	Távvezérlés számítógéppel OPC UA Auto figyelmeztetés		

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
Hoechster 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 Cui bai 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.



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

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

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>