

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА DM600-4

Основные технические характеристики четырехшпиндельного станка **DM600-4** со шпинделями **D1331** или **аналогичными** приведены в Таблице:

№ п/п	Наименование параметра, размерность	Значение параметра, комментарий
1.	Исполнительные механизмы приводов подачи заготовок и инструмента в рабочую зону	линейные электродвигатели на аэростатических опорах
2.	Тип датчиков положения линейных двигателей	линейный индуктосин
3.	Рабочий ход по осям X/Y/Z, мм, не более	315 / 660 / 35
4.	Максимальная скорость перемещения стола при заданной точности позиционирования по координатам X и Y, м/с	0,25
5.	Осевое ускорение при перемещении стола, м/с ²	0,8
6.	Точность позиционирования линейных двигателей по координатам X, Y и Z, мм	±0,01
7.	Точность повторного позиционирования линейных двигателей по координатам X, Y и Z, мм	±0,002
8.	Точность сверления, мм	±0,02
9.	Точность фрезерования, мм	±0,05
10.	Минимальная дискретность задания геометрической информации, мм	0,001
11.	Сила тяги линейных двигателей по координатам, Н, не менее: X Y Z	300 650 200
12.	Допустимая нагрузка на координатный стол станка, Н, не более	138
13.	Количество шпиндельных узлов, шт.	4
14.	Тип шпинделей (обеспечивается прямой захват инструмента)	D1331 или аналогичные
15.	Предельная частота вращения шпинделей, об/мин не более	80 000; 125 000; 160 000 или 200 000

16.	Режим задания частоты вращения шпинделей	плавный (с минимальной дискретностью)
17.	Допускаемое отклонение частоты вращения шпинделей от заданного, %	±5
18.	Количество мест для установки и автоматической смены инструментов, шт.	4 магазина по 20 инструментов в каждом
19.	Датчик контроля длины и поломки сверла	контактного типа
20.	Максимальные габаритные размеры заготовок плат: - при обработке двух заготовок печатных плат с одновременной работой четырех шпинделей, не менее, мм - при обработке одной заготовки печатных плат с поочередной работой шпинделей №1 и №2, не менее, мм	305 x 610 610 x 610
21.	Рабочий ход шпиндельного узла, мм	35
22.	Производительность одного шпинделя при сверлении пакета из трех плат толщиной 1,5 мм каждая, сверлом диаметром 1,0 мм и шагом сверления 2,5 мм, отв./мин, не менее	200
23.	Диаметры хвостовиков используемых сверл и фрез, мм (“)	3,175 или (1/8")
24.	Система числового программного управления (ЧПУ)	«Optimus-10»
25.	Язык управляющих программ	в G- и M-кодах
26.	Импорт DXF файлов	пакет AutoCAD
27.	Давление сжатого воздуха на входе блока фильтра, МПа	0,58...0,70
28.	Расход сжатого воздуха станком, приведенного к условиям по ГОСТ 2939-63, м ³ /ч (л/мин), не более	115 (1770)
29.	Загрязнённость сжатого воздуха на входе станка по ГОСТ 17433-80	1 - 2 класса
30.	Удаление стружки из рабочей зоны станка	вакуумное
31.	Номинальное напряжение питания станка, В	~ 380 (3 фазы)
32.	Частота питающего тока, Гц	50 ± 1
33.	Потребляемая станком мощность, кВт, не более	6,0
34.	Габаритные размеры механической части станка DM600-4 (длина × ширина × высота), мм, не более	2100 × 1600 × 1600
35.	Масса механической части станка DM600-4, кг, не более	3 100

36.	Габаритные размеры системы ЧПУ ЧПУ «Optimus-10» (длина × ширина × высота), мм, не более	600 × 600 × 1400
37.	Масса системы ЧПУ ЧПУ «Optimus-10», кг, не более	150
38.	Габаритные размеры АСВО (автоматическая система водяного охлаждения) (длина × ширина × высота), мм, не более	550 × 280 × 430
39.	Масса АСВО, кг, не более	30
40.	Рекомендуемая площадь, необходимая для установки станка, м ²	30
41.	Масса станка в упаковке, кг, не более	4 000
42.	Наработка станка на отказ, ч, не менее	700
43.	Срок эксплуатации станка, лет, не менее	15