

## 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
<b>1.</b>	Исполнительные механизмы приводов подачи заготовок и инструмента в рабочую зону	<b>линейные электродвигатели на аэростатических опорах</b>
<b>2.</b>	Тип датчиков положения линейных двигателей	<b>линейный индуктосин</b>
<b>3.</b>	Рабочий ход по осям X/Y/Z, мм, не более	<b>315 / 660 / 35</b>
<b>4.</b>	Максимальная скорость перемещения стола при заданной точности позиционирования по координатам X и Y, м/с	<b>0,25</b>
<b>5.</b>	Осевое ускорение при перемещении стола, м/с <sup>2</sup>	<b>0,5</b>
<b>6.</b>	Точность позиционирования линейных двигателей по координатам X, Y и Z, мм	<b>±0,01</b>
<b>7.</b>	Точность повторного позиционирования линейных двигателей по координатам X, Y и Z, мм	<b>±0,002</b>
<b>8.</b>	Точность сверления, мм	<b>±0,02</b>
<b>9.</b>	Точность фрезерования, мм	<b>±0,05</b>
<b>10.</b>	Минимальная дискретность задания геометрической информации, мм	<b>0,001</b>
<b>11.</b>	Сила тяги линейных двигателей по координатам, Н, не менее: X Y Z	<b>300</b> <b>650</b> <b>200</b>
<b>12.</b>	Допустимая нагрузка на координатный стол станка, кг*сил, не более	<b>14</b>
<b>13.</b>	Количество шпиндельных узлов, шт.	<b>4</b>
<b>14.</b>	Тип шпинделей (обеспечивается прямой захват инструмента)	<b>D1331 или аналогичные</b>
<b>15.</b>	Предельная частота вращения шпинделей, об/мин не более	<b>80 000; 125 000; 160 000</b> <b>или 200 000</b>

16.	Режим задания частоты вращения шпинделей	<b>плавный (с минимальной дискретностью)</b>
17.	Допускаемое отклонение частоты вращения шпинделей от заданного, %	<b>±5</b>
18.	Количество мест для установки и автоматической смены инструментов, шт.	<b>4 магазина по 20 инструментов в каждом</b>
19.	Датчик контроля длины и поломки сверла	<b>контактного типа</b>
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	<b>305 x 610</b> <b>610 x 610</b>
21.	Рабочий ход шпиндельного узла, мм	<b>35</b>
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	<b>200</b>
23.	Диаметры хвостовиков используемых сверл и фрез, мм ( “ )	<b>3,175 или (1/8")</b>
24.	Система числового программного управления (ЧПУ)	<b>«Optimus-10»</b>
25.	Язык управляющих программ	<b>в G- и M-кодах</b>
26.	Импорт DXF файлов	<b>пакет AutoCAD</b>
27.	Давление сжатого воздуха на входе блока фильтра, МПа	<b>0,58...0,70</b>
28.	Расход сжатого воздуха станком, приведенного к условиям по ГОСТ 2939-63, м <sup>3</sup> /ч (л/мин), не более	<b>120 (2000)</b>
29.	Загрязнённость сжатого воздуха на входе станка по ГОСТ 17433-80	<b>1 - 2 класса</b>
30.	Удаление стружки из рабочей зоны станка	<b>вакуумное</b>
31.	Номинальное напряжение питания станка, В	<b>~ 380 (3 фазы)</b>
32.	Частота питающего тока, Гц	<b>50 ± 1</b>
33.	Потребляемая станком мощность, кВт, не более	<b>6,0</b>
34.	Габаритные размеры механической части станка DM600-4 (длина × ширина × высота), мм, не более	<b>2100 × 1600 × 1600</b>
35.	Масса механической части станка DM600-4, кг, не более	<b>3 100</b>

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