

RECKERMANN ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ МОДЕЛЬ RBZ



3-х осевые обрабатывающие центры

Обрабатывающие центры Reckermann - это надежные и мощные станки с новейшим ЧПУ Heidenhain.

Как и на фрезерных станках Reckermann корпус состоит на 100% из прочного серого чугуна. Плоские направляющие с Turcite-покрытием контр-направляющих обеспечивают плавность хода и длительный срок службы инструмента.

Клиенты сообщают о том, что ременные шпиндели наших обрабатывающих центров практически „неубиваемые“. Если происходит столкновение, станок легко вывести из этого состояния. Это предотвращает длительные простои и дорогостоящий ремонт шпинделя.

Все обрабатывающие центры есть по желанию, с 2-ступенчатой коробкой передач, которая усиливает и без того мощный крутящий момент в четыре раза.

Мы с удовольствием адаптируем наши станки в соответствии с вашими пожеланиями, автоматизируем их или/и предоставим вам необходимые для процесса инструменты и зажимные приспособления.

Все станки используются на нашем собственном производстве и в любое время готовы для демонстрации и испытаний.

Отличительные характеристики наших станков с ЧПУ:

- Плоские направляющие из закаленного Mehanite-литья с шабренной контр-направляющей с покрытием из пластика (Turcite) для высокой плавности хода и длительного срока службы инструмента
- Прочный ремень шпинделя с высоким крутящим моментом
- 1:4-коробка передач по желанию
- 2 Шарнирных ленточных транспортера

		MODELL RBZ650	MODELL RBZ850	MODELL RBZ1050	MODELL RBZ1350	MODELL RBZ1520
Стол						
Поверхность зажима	мм	700 x 380	1000 x 450	1200 x 450	1500 x 700	1700 x 820
Максимальная нагрузка	кг	450	700	1000	1600	2000
Рабочая зона						
Ход стола продольный (x)	мм	650	850	1050	1350	1520
Ход стола поперечный (y)	мм	500	500	560	760	800
Ход стола вертикальный (z)	мм	500	500/710	520	710	700
Главный привод						
Конус шпинделя по DIN 2080/DIN 69871	SK	40	40	40	40	40/50
Диаметр шпинделя в переднем подшипнике	мм	65	65	65	65	70/100
Мощность привода (40% ED)	кВт	9	12	12	16	24
Максимальный крутящий момент (40% ED)	Нм	180	200	260	320	680
Диапазон оборотов шпинделя	1/мин	8000	8000	8000	8000	8000/6000

Диапазон оборотов шпинделя (опция)	1/мин	10000	10000	10000	10000	
Рабочие подачи и быстрый ход						
Подачи, бесступенчатое регулирование	мм/мин	1-5000	1-5000	1-5000	1-5000	1-12000
Быстрый ход x- и y-оси	м/мин	15	16	16	16	20
Быстрый ход z-ось	м/мин	12	12	12	12	16
Магазин инструмента						
Количество инструментов		20/24	20/24	20/24/30	20/24/30	24/40
Максимальный диаметр	мм	100	100	100	100	110
Максимальный вес	кг	7	7	7	7	7/15
Вес станка	кг	3800	5800	4900	7600	16500
		Запрос	Запрос	Запрос	Запрос	Запрос

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ BECKERMANN RBZ 1300, RBZ 1800



Скоростной, SK50, обрабатывающий центр для тяжелой обработки.

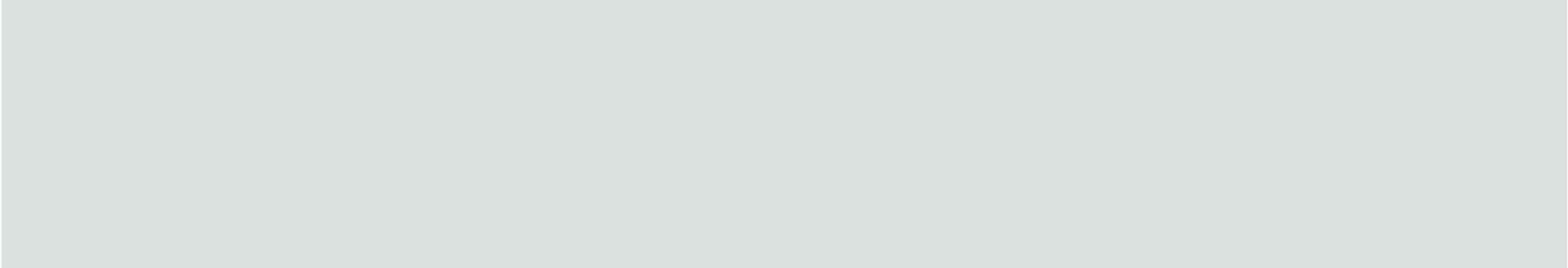
В тяжелой фрезерной обработке все зависит не только от **крутящего момента**, но и от **скорости**, в этом случае наши SK50 обрабатывающие центры RBZ1300 и RBZ1800 с линейным направляющим это самый правильный выбор.

Если силы фрезерования в 360 Нм недостаточно, можно ее увеличить в 4 раза при помощи автоматической 2 ступенчатой коробки передач, которая входит в стандартную комплектацию.

Отличительной особенностью фрезерных станков Reckermann является высокая надежность. На многие столкновения станок не обращает внимания, что на других станках часто приводит к продолжительным простоям и высоким затратам на ремонт.

Рабочая зона от X 1.300(1.800)мм, Y 610(820)мм, Z 700(900, 1200)мм, нагрузка на стол от одной (двух) тонны (тонн) предлагает достаточно места для обработки крупногабаритных, массивных деталей.

Корпус станка из тяжелого чугуна Mehanite в этом компактном классе выдает удивительные 10 или 16 тонн веса. Кроме того, станок снабжен дополнительными опорными элементами по оси Z. Это дает больше стабильности, более плавный ход, более длительный срок службы режущих пластин и предотвращает перекручивание стойки при тяжелой фрезерной обработке.



RECKERMANN АВТОМАТИЗАЦИЯ



Reckermann автоматизация

Обработывающие центры и фрезерные станки будут только тогда действительно производительны, когда они работают как можно дольше и с минимальным привлечением персонала. И здесь мы рекомендуем применить автоматизацию Reckermann. По желанию мы адаптируем наши станки с учетом индивидуальных задач и поставим полный комплект, состоящий из станка, зажимных средств и систем автоматизации, как готовое решение "под ключ".

При этом мы используем многократно проверенные технологии с высокой доступностью и отличным сервисом.

Wir liefern nicht nur die Maschine sondern die Lösung.

Мы поставляем не только станок, но и решение.

RECKERMANN 5 ОСЕВЫЕ ОЦ RBZ 400, 500 И 620 5 ОСЕЙ



Новые 5 осевые обрабатывающие центры Reckermann

Хай тек и скорость. Новый 5-осевой обрабатывающий центр Reckermann RBZ 620 5 осей сочетает в себе, как и его две младшие сестры, RBZ 500 и 400 Reckermann, привычную стабильность и надежность с высокой динамикой и CNC-управлением для обработки заготовок с нескольких сторон. Благодаря 5-осевой технологии, вы избегаете нескольких перезахимов.

Тяжелый корпус станка из серого чугуна был разработан полностью в CAD и оптимизирован по методу конечных элементов в расчете на высокую стабильность и жесткость.

Для обработки в наклонной плоскости применяется гидравлический зажим поворотного стола. Это гарантирует, что даже при тяжелой обработке не по центру, стол остается неподвижен.

В стандарте станок поставляется с мощным, универсальным шпинделем на 12.000 об/мин . По запросу возможна поставка шпинделей со скоростью вращения 15 000 или 20 000 об/мин.

Линейные направляющие на всех осях обеспечивают быстрые ходы от 32 м/мин и высокие скорости подачи.

Чтобы при обработке на 5-осевом станке инструменты не закончились, накопитель инструментов может быть расширен до 60 инструментов, SK40 или HSK63.

Станок поставляется с новейшим ЧПУ Heidenhain 640 для непрерывной обработки по всем 5 осям.

		RBZ 400 5 ОСЕЙ	RBZ 500 5 ОСЕЙ	RBZ 620 5 ОСЕЙ
Рабочий стол				
Размер стола/ ø планшайбы	мм	Ø320	Ø410	Ø500
Ø Паразитного контура	мм	Ø400	Ø500	Ø620
Нагрузка	кг	100	200	300
Рабочая зона				
Ход стола продольный (x)	мм	610	710	810
Ход стола поперечный (y)	мм	610	700	700
Ход стола вертикальный (z)	мм	510 (730)	610 (830)	610 (830)
Нижний край шпинделя/стол	мм	20 – 530 (750)	30 – 640 (860)	-20-590 (810)
Ось А	град	+30 - -120	+30 - -120	+30 - -120
Ось С	град	360 град бесступенчато	360 град бесступенчато	360 град бесступенчато
Главный привод				
Конус шпинделя		SK40 / HSK63	SK40 / HSK63	SK40 / HSK63
Диапазон оборотов шпинделя	1/мин	12.000 (15.000)	12.000 (15.000)	12.000 (15.000)
Рабочие подачи и быстрый ход				
Подачи (X,Y,Z)	м/мин	12	12	12
Быстрый ход (X,Y,Z)	м/мин	32	32	32

Быстрый ход (А,С)	1/мин	25	25	25
Магазин инструмента				
Количество инструментов	шт	30 (40 / 60)	30 (40 / 60)	30 (40 / 60)
Максимальный диаметр инструмента	м/мин	Ø76 (Ø150)	Ø76 (Ø150)	Ø76 (Ø150)
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300
Максимальный вес	кг/шт	7	7	7
Внутренняя подача СОЖ	бар	8 (22,50)	8 (22,50)	8 (22,50)
Станок				
Вес	кг	8.200	8.800	9.200
Подключение	кВА	30	35	40
		Запрос	Запрос	Запрос