



AMT GEO-ART

LYMCO CNC vízszintes megmunkálóközpont, palettacserélővel (APC) MH-500Plus

Ezt a gépet úgy tervezték és gyártották, hogy tartós legyen. Az ajánlatban olyan funkciók és technológiák találhatóak, amelyek a lehető legjobban figyelembe veszik az Ön elvárásait. Az ajánlatt végén látni fogja a részletes árazást és a kiválasztott opciókat. Egyéb konfigurálható opciókat is tartalmaz az ajánlat vége. A visszaigazolt vásárlási megrendelést úgy kell tekinteni, hogy az jelzi, hogy az ügyfél elfogadja a „Általános eladási feltételeket”. Ha különös figyelmet fordítanak az értékesítés feltételeire, kérjük, küldje el nekünk módosítási értesítést.

Mindig az Ön rendelkezésére állunk, ha bármilyen kérdése vagy problémája merülne fel.

Eötvös Oszkár

ügyvezető

+3670 2508081

MH-500Plus



A kép illusztráció, a kért opciók szerint változhat

MŰSZAKI JELLEMZŐK

Munkatér

MH-500P kategóriájában a legnagyobb munkatérrel rendelkezik.

Ez lehetővé teszi a munkadarabok széles mérettartományban való megmunkálását

Mozgástartomány :

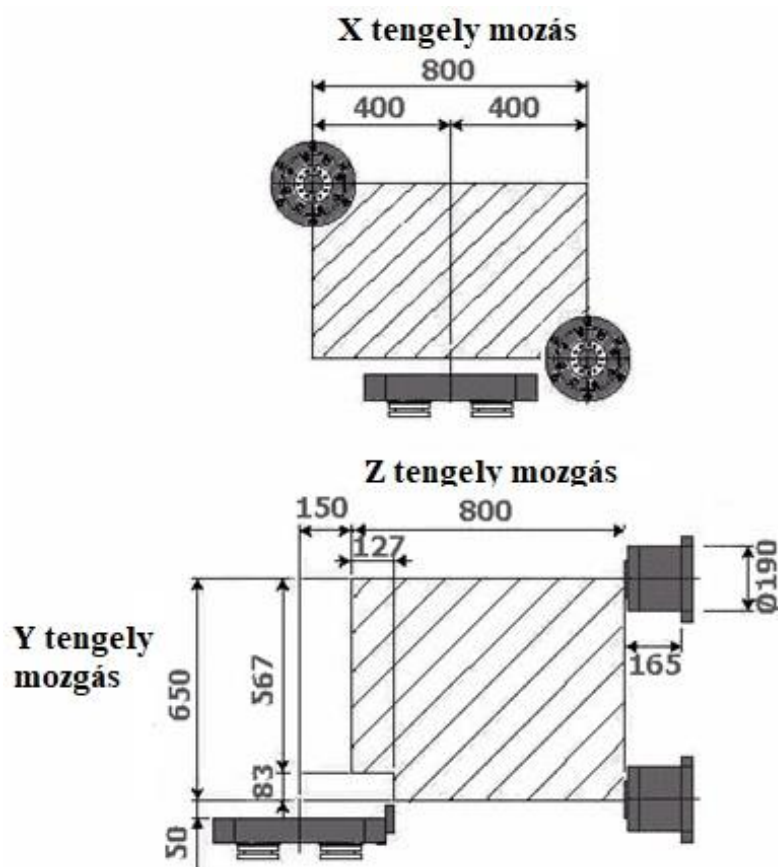
X tengely: 800mm

Y tengely: 650mm

Z tengely: 800mm

Főorsó homloksík – asztalközép távolsága: 150 ~ 950mm

Főorsó tengelyközép – asztal sík távolsága: 50 ~ 700mm



MŰSZAKI JELLEMZŐK

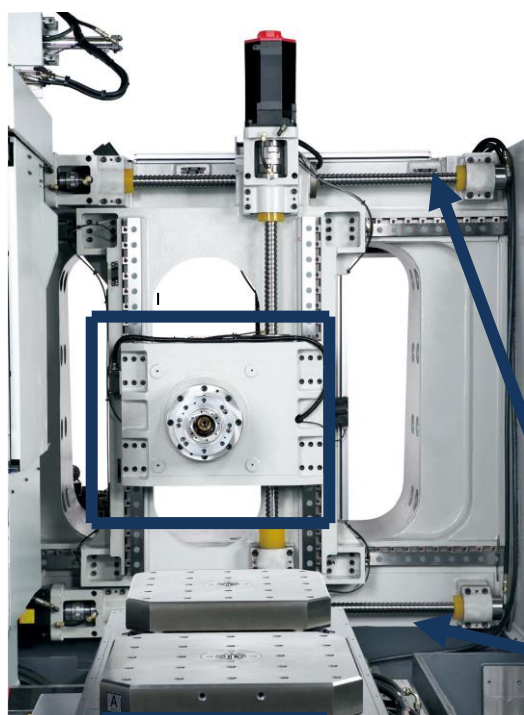
Főorsó

- Siemens 1PH8137 főorsómotor, 22/30.0kW, 10,000 f/p, direkt hajtás
- Nagypontosságú főorsó csapágyak, magas nyomaték, merevség
- Direkthajtású főorsó, orsón keresztüli hűtés opcióval
- Acélok, rozsdamentes acélok, ötvözetek, alumínium megmunkálásához

MEREV KONSTRUKCIÓ

Optimális gépfelépítés

- Különösen merev „ház a házban” szán felépítés, T-alap öntvényen
- A japán szerszámgépekhez hasonlóan az MH-500P gépek erősen bordázott „ház a házban” szerkezettel is támogatják az orsó mozgását
- A kettős golyóorsó – Gantry hajtás – kialakítása az X tengelyen lehetővé teszi a kivételes gyors előtolást és a forgácsolási előtolást, pozícionálást 48 méter/perc sebességgel.
- A szán tömege 50-60%-a a szokásos, T típusú torony tömegének. Ennek révén nagymértékben csökken az X-tengely menti elmozdulás során fellépő tehetetlenségi nyomaték.



Ház a házban
felépítés

Két golyóorsó + két szervó
motor X-tengelyen

MEREV KONSTRUKCIÓ

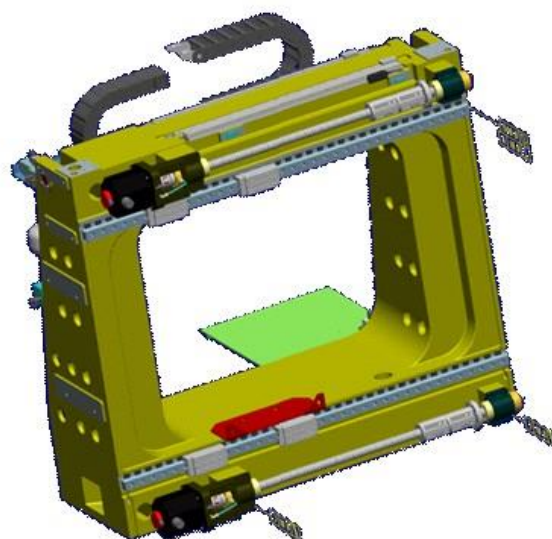
Egy darabból álló öntvény konstrukció

- Egy darabból álló, kiváló minőségű, tartós öntvény (Meehanite) alap és szánrendszerek biztosítják a merev és pontos forgácsolási feltételeket



Lineáris szánvezeték mindhárom tengelyen

- Lineáris gördülő szánvezetékek mindhárom tengelyen: nagy előtolási sebesség és teherbírás, kimagasló dinamikus pontosság és hosszú élettartam
- **Az X tengely kettős meghajtása folyamatos, stabil tolóerőt biztosít →**
- A 48 m/p gyorsjáratú és a 24 m/p előtolás sebesség (a programozott pályától függően maximális érték) révén csökken a munkadarab gyártási ideje, költséghatékony megmunkálást eredményezve.
- tengelyenkénti gyorsjárat : 48 m/perc
- tengelyenkénti pályafüggő maximális előtolás : 24 m/perc
- pozícionálási pontosság: $\pm 0.004/300\text{mm}$
- ismétlési pontosság: $\pm 0.003\text{mm}$



KONSTRUKCIÓ

Automatikus palettacserélő

- A szervo motoros meghajtásnak köszönhetően a palettamozgatása nagy sebesség mellett is pontos pozícionálást eredményez.



Automatikus szerszámcsere

- A szerszámcsere ideje (T-T) 3.5 másodperc (opcióként elérhető 1.9 mp)
- ATC szerszámár moduláris felépítésű: bővíthető 60/120/180 szerszámhelyre



ALAPKIVITEL

Mozgástartomány

X tengely	800mm
Y tengely	650mm
Z tengely	800mm
Főorsó homloksík – asztalközép távolsága	150 ~ 950mm
Főorsó tengelyközép – asztal sík távolsága	50 ~ 700mm
Megmunkálható munkadarab	Ø780 x 750mm

Lineáris szánvezeték

X tengely : THK gördülő típus

2 csapágyegység mindkét lineáris szánvezetéken az X-tengelyen, szimmetrikusan elhelyezve az egyenlő terhelés miatt, és hogy megelőzze az összetett igénybevételt (hajlítást és csavarást).

Vezetékek szélessége	45mm
Vezetékek távolsága (középtől középig)	1180mm

Y tengely: THK gördülő típus

2 csapágy egység mindkét lineáris szánvezetéken

Vezetékek szélessége	45mm
Vezetékek távolsága (középtől középig)	600mm

Z tengely: THK gördülő típus

2 csapágy egység mindkét lineáris szánvezetéken

Vezetékek szélessége	45mm
Vezetékek távolsága (középtől középig)	800mm

ALAPKIVITEL

Hajtásrendszer

	X tengely	Y tengely	Z tengely
Golyósorsó			
Átmérő	Ø 40 mm x 2 db	Ø 40 mm	Ø 50 mm
Menetemelkedés	12 mm		
Pontossági osztály	C3		
Pontosság	-0.008/300 mm		
Gyártó	Hiwin		
Meghajtó motor	3.0kW x 2 db	4.4kW	4.4kW
Gyorsjárat	48,000 mm/perc		48,000 mm/perc
Max. pályafüggő előtolás	24,000 mm/min		
Pozíció visszajelzés	motorjeladó / Heidenhain abszolút mérőléc opció		
Pontosság			
Pozicionálási	± 0.004/300 mm		
Ismétlési	± 0.003 mm		
Szabvány	JIS B6388, DIN VDI 3441		

ALAPKIVITEL

Főorsó hajtásrendszer

BT50/10000 f/p + direkthajtás

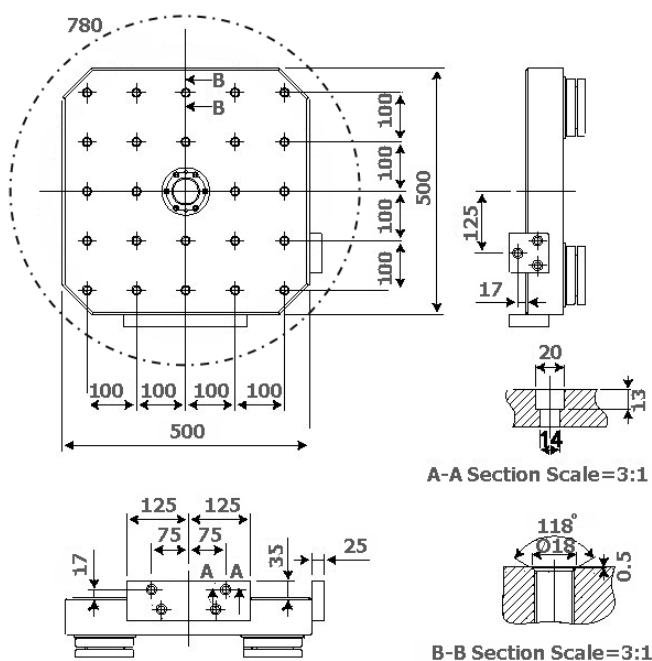
Főorsó motor	AC főmotor 22/30kW, 140Nm
Főorsókúp	BT50
Max. fordulatszám	10,000 f/p
Meghajtás módja	Kuplung
Főorsó átmérő	Ø 90mm
Mellső csapágy	NSK, 7018
Mellső csapágy belső átmérő	Ø 90mm
Hátsó csapágy	NSK, 7018
Hátsó csapágy belső átmérő	Ø 90mm
Rögzítés	Hidraulikus
Hidraulikus működtető rendszer	Min. 45 bar, max. 60 bar
Rögzítőnyomaték	1800 ± 100kgf
Főorsó hűtése	keringtető olajhűtés
Csapágyak kenése	Zsír
Főorsó orientálás	Jeladó



ALAPKIVITEL

Pallettacserélő

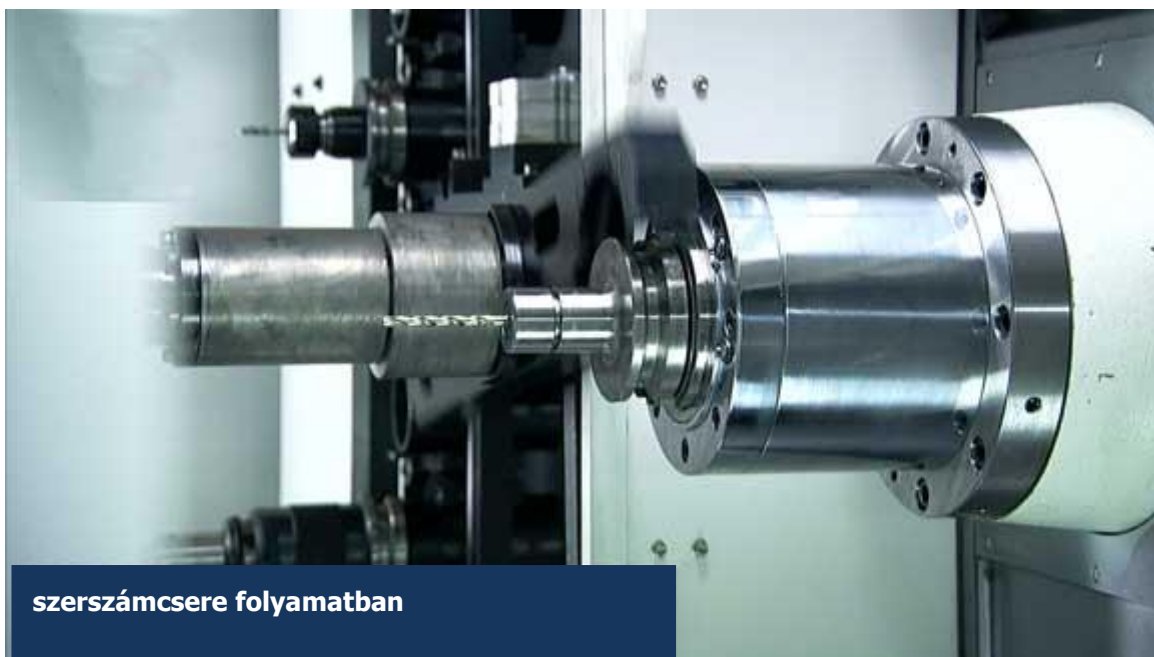
Méret	500x500mm
Paletták száma	2 db
APC motor	AC szervo motor 3.3 kW
Palettacsere módja	forgókaros
Pallettcsere ideje	5.8 mp / 180°
Asztalfelület kialakítása	24 db M16, 100 mm-es osztás
Max. asztal terehelés	500 kg
Max. elforduló munkadarab átmérő	Ø 780mm
Max. munkadarab magasság	750 mm
Minimum indálás	0.001°
B tengely forgatása	50 f/p
B tengely motor	AC szervo motor 3.1kW



ALAPKIVITEL

Automatikus szerszámcsereelő

Szerszámhelyek száma	40 db
Szerszámtár típusa	Lánc típus
Szerszám kiválasztás módja	Random, kétirányú
ATC motor	Siemens AC servo motor 3.2kW
Max. szerszámhossz	400 mm
Max. szerszámsúly	20 kg
Max. szerszámátmérő	Ø125mm, Ø250mm (szomszédos szerszámmal/nélkül)
Szerszámcsere ideje (T/T)	3.5 mp



ALAPKIVITEL

Forgácskezelés

Hűtővíz és forgács lemosó rendszer

Univerzális forgácskezelő rendszer, tartalmazza a munkatér-hűtővíz lemosó rendszert, forgácskihordót.

A nagy mennyiségű forgácsot a hűtővíz és forgács lemosó rendszerrel lehet a munkadarabról, a palettáról és a burkolatokról eltávolítani.

Hűtővíz szivattyúmotor	1270W
Hűtővíz tartály kapacitás	400 L
Forgács lemosó motor	1270W
Munkatér mosás motor	1270W



Forgács eltávolítása

A nagyon hatékony forgácsöblítés a forgácsokat egyenesen a gép alapjára mossa, mint egy tipikus eszterga kialakításnál. A forgácsot ezután szállítószalag távolítja el.

Forgácskihordó motor teljesítménye	200W
------------------------------------	------

ALAPKIVITEL

Elektromos szekrény hűtése

A légkondicionálót úgy alkalmazzák, hogy az összes elektronikus alkatrészt állandó hőmérsékleten, pormentes környezetben tartsa.

Gyártó	HABOR
Típus	oldalburkolatra szerelt
Modellszám	HA-200AF
Hűtési teljesítmény	580W – 50Hz
Max. környezeti hőmérséklet	40 °C

Hidraulika rendszer

Hidraulika motor	3.7kW
Tartály méret	120 liter
Hidraulika áteresztési aránya	30 l/perc (50Hz)

Olajhűtő rendszer

Olajhűtő motor	1730W
Oil cooler cooling capacity	2000 kcal/óra vagy 2320W
Hűtőszivattyú áteresztése	24 l/perc (50Hz)

Kenőrendszer

Kenő motor	12W
Tartály mérete	4 liter

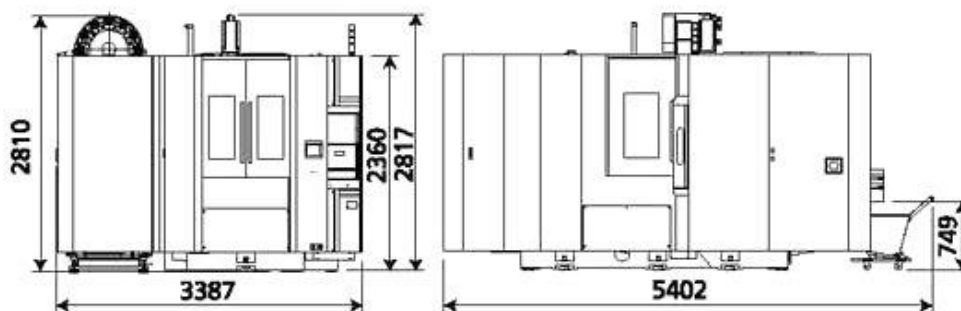
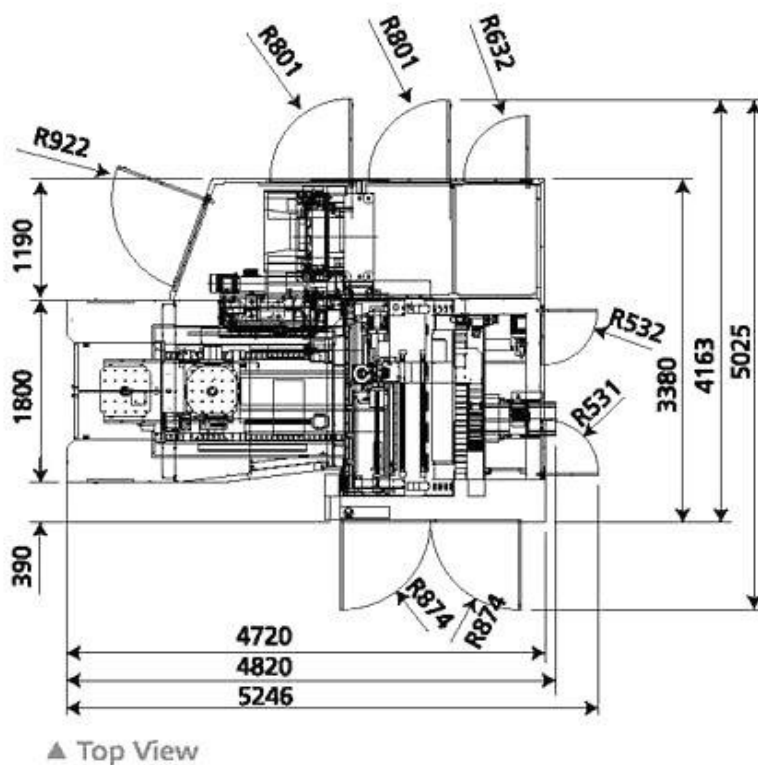
ALAPKIVITEL

Alapterület

Szükséges helyigény	7,200x5,050mm
Magasság	2,715mm

Gép tömege

Nettó	15,350kg
-------	----------



AJÁNLAT

Lymco MH-500Plus

CNC vízszintes megmunkálóközpont, palettacserélővel

Műszaki összefoglalás

Paletta méret: 500x500mm

Max. paletta terhelés: 500 kg

Palletták száma: 2 db

X/Y/Z mozgástartomány: 800/650/800 mm

Főorsó homloksík – asztalközép távolsága : 150 ~ 950mm

Főorsó tengelyközép – asztal sík távolsága : 50 ~ 700mm

Munkdarab max.: Ø780x750mm

Paletta indexálása (B tengely) : 0.001°/35 f/p

Max. főorsó fordulatszám: BT50/10000 f/p, direkthajtással

Főmotor: Siemens 1PH8137, 22kW

Gyorsjártaaz X, Y és Z tengelyen : 48,000 mm/perc

Pályamenti, pályafüggő max. előtolás: 1-24,000 mm/perc

Minimális beviteli pontosság : 0.001 mm

ATC : 40 db, szerszámhelyek száma

THK gördülő lineáris szánvezeték

AJÁNLAT KÉRHEŐ SIEMENS vagy FANUC VEZÉRLŐVEL

AJÁNLAT

Alapkitétel

2 palletta

Paletta indexálás 0.001°

Kenőrendszer

Teljesen zárt munkatér

Forgácsszállító + forgácskocsi

Hűtés forgácsoláshoz

Pneumatika rendszer

Főorsó olajhűtése

Merevszárú menetfúrás

Munkatér világítás

Automatikus lekapcsolás

Elektronikus kézikerék

Üzem mód lámpa

RS-232 interface

CE minősítés

Lemosó rendszer

Gép beállító papucskok és csvarok

Szerelő szerszámkészlet

Egy év garancia a gépre, 2 év a vezérlőre

Kezelési és karbantartási leírás

Transzformátor

OPCIÓK ÉS KIEGÉSZÍTŐK

Mérőléc & Szögadó

EUR

- | | EUR |
|---|-----------------|
| 1.1 Heidenhain abszolút mérőléc -L195 (ABS) az X/Y/Z tengelyen | ajánlat szerint |
| 1.2 Heidenhain abszolút szögadó – RCN223 (ABS), ±5" pontosság a B tengelyen | ajánlat szerint |
| 1.3 Heidenhain abszolút szögadó – RCN227 (ABS), ±2.5" pontosság a B tengelyen | ajánlat szerint |

Automatikus szerszámcsere – BT50

- | | |
|---|-------------------|
| 2.1 ATC 40 bővítése 60 szerszámhelyre
(Ajtónyitás és csere nem szinkronizált) | ajánlat szerint |
| 2.2 ATC 40 bővítése 120 szerszámhelyre
(Ajtónyitás és csere nem szinkronizált) | ajánlat szerint A |

Főorsón keresztüli hűtés

- | | |
|--|-----------------|
| 3.1 CTS 20 bar centrifuga szűréssel (50 l/perc) + főorsómotor átmenő furatos | ajánlat szerint |
| 3.2 CTS 70 bar (43 l/perc) + főorsómotor átmenő furatos | ajánlat szerint |

Gépen belüli mérések

- | | |
|--|-----------------|
| 4.1 Renishaw TS-27R szerszámhossz bemérő | ajánlat szerint |
| 4.2 Renishaw TS-27R automatikus szerszámhossz bemérő védő burkolattal,
a mérőpozícióba való automatikus beforgatással | ajánlat szerint |
| 4.3 Renishaw NC4 érontésmentes szerszám bemérés | ajánlat szerint |
| 4.4 Renishaw OMP60 munkadarabtapintó | ajánlat szerint |

OPCIÓK ÉS KIEGÉSZÍTŐK

Egyéb

EUR

6.1	Hidraulikus lefogó rendszer	ajánlat szerint
6.2	Olaj-hűtővíz leválasztó	ajánlat szerint
6.3	Forgóablak	ajánlat szerint

SZÁLLÍTÁSI FELTÉTELEK

Szállítási idő

6 hónap az első részlet átutalását követően

Fizetés

30% megrendeléskor 5na pon belül, 60% szállítási készség jelentésekor 5 napon belül, 10 % az átadás-átvételt követően 10 napon belül.

Term

Csomagolás

1 x 40' flat rack konténer

Jótállás

Szakszerű üzemeltetés mellett 12 hónap a szerszámgépre, +12 hónap a vezérlő elektronikára, kivéve a szállítási költségeket.

Ajánlat érvényessége

30 nap a kiadás napjától számítva.

Üzembehelyezés és betanítás

Az ajánlati ár tartalmazza.