

德国matec马泰克机床HV系列5轴动柱式立卧铣车复合加工中

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 德国matec马泰克机床HV系列5轴动柱式立卧铣车复合加工中 |
| 公司名称 | 梅萨德利希机床有限公司 |
| 价格 | 1.00/台 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 北京市通州区金隅自由筑142号 |
| 联系电话 | 010-57913616 18910165668 |

产品详情

五轴CNC高速铣,五轴联动CNC高速机

公司网址：www.ms-gj.com；www.mesardrichs.com；www.fidia-mesardrich.com
(意大利菲迪亚FIDIA)；www.promacmachine.com(意大利浦珞玛喀PROMAC)

名称:德国matec(马泰克)机床HV系列(5轴动柱式立卧铣车复合加工中心)五轴CNC高速铣,五轴联动CNC高速机

型号:matec-50/40/30HV

机床特点:5轴动柱式。

matec-30 HV,五轴CNC高速铣,五轴联动CNC高速机

立卧复合加工中心,五轴CNC高速铣,五轴联动CNC高速机

matec-30 HV机型理念也是基于立式加工中心matec-30 L,这个型号的机床主轴也装配有摆动头。

数控旋转工作台配合摆动主轴头,可达到对工件5面或者3个方向的加工。这款机型的特点是X轴行程长和摆动头双向各105°的摆动范围,保证了对多面的长轮廓或者对多次夹紧的轴型工件的加工。

特性

SK40/HSK63A刀具系统

立卧复合加工中,摆动头连续的 $\pm 105^\circ$ 不同轴方向的摆动,分度精度达 ± 5 角秒

可选配车铣功能,车削直径可达2200mm

matec-30 HVK,五轴CNC高速铣,五轴联动CNC高速机

更长的Z轴行程适用于加工高的工件

通用加工中心matec-30 HVK非常适用于3D和五面的复杂加工。更长的Z轴扩大了工件在高度上的加工范围。旋转工作台最大可以夹紧直径达940mm的工件。matec-30 HVK同时也是一个车铣的复合加工中心。

配直径630mm的旋转工作台,回转直径可达940mm

旋转工作台和摆动主轴由直线电机驱动

matec-30 HVC,五轴CNC高速铣,五轴联动CNC高速机

适用于较大型工件的加工

matec-30 HVC是对较大型工件进行五面加工最理想的机型,例如涡轮叶片(不规则表面形状)或齿轮箱。超长Z轴增加了工件的高度加工范围。可以用吊车从上面进行装料。

一轴数控摆动头,可以在 $\pm 105^\circ$ 连续运动,进行五面加工

固定的旋转工作台,回转直径可达940mm

matec-30 HVT

直线驱动的车铣加工中心

matec-30 HVT是适用于批量生产的车铣加工中心。在一台机器上最多2次装卡就可以完成工件完整加工。根据不同加工任务,立式车床主轴可以旋转或定位。摆动头可以在五面进行铣钻工序,也可以在车削过程中配置各种功能车刀,进行任意角度的车削。

高速直线驱动旋转工作台,直径范围从300到2200mm

车床主轴转速范围从100到6000rpm(取决于主轴类型和车削装置)

车削刀具配有独立的刀具库

摆动头运动范围 $\pm 90^\circ$,既可选择连续摆动,也可以 1° 步进式

matec-30 HVTH

从毛坯到成品的完整加工

matec-30 HVTH是一个带旋转工作台和副主轴的加工中心,带有自动上下料系统,可对工件进行完整的从前到后的单件或批量加工。 matec-30 HVTH可以进行各种形式的加工,如外轮廓、圆料、方形和对角线120mm内矩形横截面的加工。可选配两轴横切锯单元用于切断棒料。

车床主轴A8或A11

包含机器手臂或者数控抓持器,卸料传送带的自动装置

带副主轴的U型轴

毛坯料进料机

matec-30 HV duo

2 × 3轴联动

matec-30 HV duo是在matec-30 L duo的基础上开发的立式机床,配2个带有摆动头的独立移柱(2 × 4轴),通过将工件转至副主轴中,可实现2 × 3面的独立加工。加工完成后,一个数控抓持装置会将工件自动放置在卸料传送带上。

两个带摆动头的独立移柱

旋转工作台,尾架,副主轴

毛坯料上料机和自动单元

两轴横切锯单元(可选配)

matec-40 HV

高速刀柄SK50—用于高性价比的HV经济机型

matec-40 HV是在立式机型matec-40 L设计理念上发展形成,显著特性是装配有一个摆动头。不同种类的数控旋转工作台连同摆动头可以对工件实现5面和3D加工。

X轴长行程和双向105°摆动头,并通过多样的装夹,可以保证对长轮廓和轴多面的加工。

高速刀柄SK50/HSK100A

摆动头 $\pm 105^\circ$ 范围连续转动,立式或者卧式的数控控制加工,分度精度达 ± 5 角秒

可选配车削直径达2200mm的车铣加工中心

matec-50 HV

配置SK50刀柄—用于大功率加工的立式和卧式复合加工中心

matec-50 HV是在立式加工中心matec-50 L的基础上发展而来,主要特征是配置有一个摆动头。不同种类的数控旋转桌面与摆动头一起可以对工件进行5面和3D的加工。X轴长行程和双向105°摆动头,配合不同的工件夹紧方式,可以保证对长轮廓和轴的多面加工。

SK50/HSK100A刀柄

摆动头 $\pm 105^\circ$ 范围连续转动,立式或者卧式的数控控制加工,精度达 ± 5 角秒

车铣以及齿轮加工的复合加工中心

大部分动柱系列加工中心都可以额外配置车削主轴或直线驱动的高速旋转工作台。通过和数控摆动头相连,可以升级成通用的车铣复合加工中心,特别适用于单件和小批量产品生产。

复杂工件的经济加工

仅需一次或者两次装卡,就可以非常经济的完成符合精度和表面粗糙度的要求的复杂工件的加工。

我们的设备甚至还可以满足内表面的斜面镗削。

我们的设备最明显的优势在于,一台机床综合了两种加工方式,对工件既可进行外轮廓表面加工,也可以在任意角度位置加工,节省了时间和生产成本。matec机床可以根据不同客户的需求选配不同的功能模块,满足各种加工需求。

直线驱动带来更快的铣削和车削速度

HV系列的机床都是通过直线电机驱动摆动头和旋转工作台。高速旋转工作台的直径可达2200mm。这就使得HV系列机床非常适合于复杂零件的五轴加工,同时还可以满足立车功能。B轴和C轴的良好精度保

证了工件精确的外形尺寸和表面质量。

多用途机床上的齿轮切削

所有的移柱式HV系列加工中心,都可以扩展配置一个齿轮滚铣刀组件。这个组件可用于直螺纹、螺旋扇齿和蜗轮蜗杆的铣削。超刚性的HV系列机床非常适合于齿轮加工这方面的应用。可以加工的齿轮直径范围可达2m,既可以单件加工,也可以用于批量生产。

配合一个集成的旋转工作台,HV系列机床即可适用于扁平的齿轮加工;如果需要加工长轴形的齿轮,通过安装一个卧式旋转工作台和尾架就可以实现了。

您可以发现HV系列机床的明显经济优势:只需配置一个旋转工作台,就不仅可以用于齿轮加工,还可以用于车铣复合加工。

关键字:动柱动梁式五5轴高速龙门加工中心,动柱式5轴铣车复合加工中心,动梁式龙门五面体加工中心,刨台式镗铣床加工中心,大型数控落地