

Vertikální konzolová frézka

Vertical knee-type milling machine

Vertikal Konsolfräsmaschine

Вертикальный консольно
фрезерный станок



| HLAVNÍ TECHNICKÉ ÚDAJE | MACHINE SPECIFICATIONS | TECHNISCHE PARAMETER | ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | | |
|--|--|---|---|----------------------------------|---|
| STŮL | TABLE | TISCH | СТОЛ | | |
| Rozměr pracovní plochy | Table size | Abmessungen der Arbeitsfläch | Размер рабочей поверхности | mm/mm | 360 x 1 400 |
| Upínací drážky – počet | Clamping slots – number | Spannuten – Anzahl | Крепежные пазы – количество | | 4 |
| – šířka a rozteč | – width and spacing | – Bereite x Abstand | – ширина и шаг | mm/mm | 18 x 63 |
| Maximální zatížení stolu | Maximal table load | Max. Tischbelastung | Максимальная грузоподъемность стола | kg / kr | 250 |
| Pracovní zdvih | Travel | Arbeitshub | Рабочая подача | | |
| – podélný X ruční/strojní | – longitudinal X manual/machine | – längs X manuell/maschinenvorschub | – продольная X ручная/механическая | mm/mm | 1 020/1 000 |
| – příčný Y ruční/strojní | – cross Y manual/machine | – quer Y manuell/maschinenvorschub | – поперечная Y ручная/механическая | mm/mm | 320/300 |
| – svislý Z ruční/strojní | – vertical Z manual/machine | – senkrecht Z manuell/maschinenvorschub | – вертикальная Z ручная/механическая | mm/mm | 435/420 |
| Posuvy – počet stupňů | Feeds – number of feed rates | Vorschübe – Anzahl der Stufen | Подача – число ступеней | | plynule / stepless / stufenlos / плавно |
| – rozsah X, Y | – range X, Y | – Bereich X, Y | – диапазон X, Y | mm/min. / мм/мин | 20–900 |
| – rozsah Z | – range Z | – Bereich Z | – диапазон Z | mm/min. / мм/мин | 5,7–250 |
| Rychloposuv | Rapid traverse | Eilgang | Ускоренная подача | | |
| X, Y | X, Y | X, Y | X, Y | mm/min. / мм/мин | 1 635 |
| Z | Z | Z | Z | mm/min. / мм/мин | 460 |
| VŘETENO | SPINDLE | SPINDEL | ШПИНДЕЛЬ | | ISO 50 |
| Vzdálenost osy vřetene od vedení stojanu | Distance of spindle axis from frame guide ways | Abstand der Spindelachse von der Ständerführung | Расстояние оси шпинделя от направляющей балки | mm/mm | 370 |
| Otáčky – počet stupňů | Revolutions – number of rates | Drehzahlbereich – Anzahl der Stufen | Обороты – число ступеней | | 12 |
| – základní rozsah | – basic range | – Grundreihe | – базовый диапазон | ot./min./r.p.m./ U./min./ об/мин | 31,5–1 400 |
| – zvýšený rozsah | – speed range | – erhöhte Reihe | – повышенный диапазон | ot./min./r.p.m./ U./min./ об/мин | 45–2 000 |
| Oboustranné natočení vřetenové hlavy | Bilateral spindle head swivelling | Beiderseitige Spindelschwenkung | Двухстороннее поворачивание шпиндельной головки | | ± 45° |
| Výsuv pinoly | Quill shift out | Pinolenhub | Выдвижение пиноли | mm/mm | 75 |
| STROJ | MACHINE | MASCHINE | СТАНОК | | |
| Výkon motoru | Motor power | Motorleistung | Мощность двигателя | kW/kВт | 5,5 |
| Celkový příkon | Total power input | Anschlußleistung | Общая подводимая мощность | kVA/kVA | 13 |
| Hmotnost | Weight | Gewicht | Вес | kg/kr | 2 860 |
| Zastavěná plocha | Floor space | Flächenbedarf | Размеры в плане | mm/mm | 2 995 x 2 000 |
| Výška stroje | Height | Höhe | Высота станка | mm/mm | 2 100 |

| POPIS VÝROBKU | PRODUCT DESCRIPTION | BESCHREIBUNG DER FRÄSMASCHINE | ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА |
|---|---|--|---|
| <p>Frézka FGV 32 je vysoce výkonná produkční frézka se svislým vřetenem. Vřeteno je uloženo v naklápěcí vřetenové hlavě s výsuvnou pinolou. Stroj je určen pro široký rozsah frézovacích a vrtacích operací na obrobcích do hmotnosti 250 kg, a to v kusové i sériové výrobě. Rozsah otáček vřetena a pracovních posuvů umožňuje hospodárné obrábění nejrůznějších druhů materiálů nástroji z rychlořezných ocelí i trdokovů.</p> <p>Technologické možnosti stroje rozšiřuje použití zvláštního příslušenství.</p> | <p>The FGV32 type is a high efficiency production milling machine with vertical spindle. It is designed for precision and productive milling of flat or box-section workpieces up to 250 kg weight occurring in the one-off or batch production.</p> <p>The wide range of spindle speeds and feeds enables effective milling of all metals with tools made from a high speed steel or a hardmetal</p> <p>Using of the optional equipment from our variety enlarges technological possibilities of the machine.</p> | <p>Die Fräsmaschine FGV32 ist hochleistungsfähige Produktionsfräsmaschine mit der senkrechten Spindel. Sie ist für genaues und leistungsfähiges Fräsen von flachen und kastenförmigen Teilen bis zu Masse 250 kg sowohl in Einzel-, als auch in Serienfertigung bestimmt.</p> <p>Optimaler Bereich von Spindeldrehzahlen und Vorschüben ermöglicht eine ökonomische Bearbeitung verschiedener Werkstoffe mit Werkzeugen aus Hochgeschwindigkeitstählen oder Hartmetallen.</p> <p>Technologische Möglichkeiten der Maschine werden durch Verwendung eines reichen Zubehöres erweitert.</p> | <p>Фрезерный станок FGV 32 – это высокопроизводительный станок с вертикальным шпинделем. Шпиндель помещен в поворотной шпиндельной головке с телескопической пинолью.</p> <p>Станок предназначен для широкого диапазона фрезерных и сверлильных операций заготовок весом до 250 кг, как в единичном, так и серийном производстве.</p> <p>Диапазон оборотов шпинделя и рабочих подач позволяет оптимальную обработку различных видов материалов инструментами из быстрорежущих сталей и твердых сплавов.</p> <p>Технологические возможности станка расширяются благодаря использованию специальных принадлежностей из нашего широкого ассортимента.</p> |
| PŘEDNOSTI | ADVANTAGES | VORTEILE | ПРЕИМУЩЕСТВА |
| <ul style="list-style-type: none"> – vysoká tuhost a geometrická přesnost stroje – plynule stavitelné posuvy ve všech 3 osách pomocí frekvenčního měniče – kalené vodící plochy – natáčivá vřetenová hlava s výsuvnou pinolou – sousledné frézování v podélné ose – jednoduchá obsluha – centrální mazání – kompaktní uspořádání stroje – povrchová úprava speciálními olejivzdornými laky | <ul style="list-style-type: none"> – high rigidity and geometrical accuracy – stepless feeds in all 3 axes by means of a frequency converter – hardened guideways – swivelling spindle head with shifting quill – climb-cut milling in longitudinal axis – simple operation – central lubrication system (manually operated) – compact machine design – surface finish through oil-resistant varnishes | <ul style="list-style-type: none"> – hohe Starrheit und geometrische Genauigkeit – stufenlose Vorschübe in allen 3 Achsen mittels Frequenzumrichter – gehärtete Führungsbahnen – Schwenkbarer Spindelkopf fräskopf mit der ausfahrbahnen Pinole – Gleichlaufräseinrichtung in der Längsachse – einfache Bedienung – Zentralschmierung (von Hand) – kompakte Bauweise der Maschine – Oberflächenbehandlung mit ölbeständigem Speziallack | <ul style="list-style-type: none"> – высокая жесткость и геометрическая точность – плавное изменение подач во всех 3 осях с помощью частотного преобразователя – kalенные направляющие – поворотная шпиндельная головка с выдвигной пинолью – попутное фрезерование в продольной оси – простое обслуживание – централизованная смазка – компактное расположение станка – покраска поверхности станка специальными маслястойкими лаками |
| STANDARTNÍ PŘEVODĚNÍ STROJE | STANDARD EXECUTION | STANDARDAUSFÜHRUNG | СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ |
| <ul style="list-style-type: none"> – podélný stůl o rozměrech 360 x 1 400 mm – vřeteno s kuzelem ISO 50 – základní řada otáček vřetene 31,5–1 400 ot./min. – strojní posuvy X, Y, Z (plynule stavitelné posuvy) – ruční kola na osách X, Y a Z s odměřovacími číselníky s dělením 0,02 mm – pohony pro připojení zvláštního příslušenství – sousledné frézování v podélné ose s poklesem konzoly – elektrovýběz pro napětí 400 V/50 Hz – nátěr stroje – modrá a šedá barva odstín RAL 5010/ RAL 9002 – osvětlení pracovního prostoru – kryt pracovního prostoru – bezpečnostní kryt | <ul style="list-style-type: none"> – Table size 360 x 1 400 mm – Spindle with taper ISO 50 – Basis spindle speed range 31,5–1 400 rpm – Automatic feeds X, Y, Z (stepless) – Handwheels in axes X, Y and Z with measuring dials – dividing 0,02 mm – Drive for special attachment – Climb-cut milling in longitudinal axis – Electrical equipment for 400 V/50 cycles – Paint of machine – blue/grey RAL5010/RAL 9002 – Worklighting – Working space guard – Safety guard | <ul style="list-style-type: none"> – Längstisch 360 x 1400 mm – Spindel mit Kegel ISO 50 – Grundreihe von Spindeldrehzahlen 31,5–1 400 U/min – Stufenlose maschinelle Vorschübe X, Y, Z – Handräder in der X, Y und Z – Achsen mit Ziffererring mit Teilung 0,02 mm – Antriebe für Zusatzanlagen – Gleichlaufräsen in der Längsachse – Elektroausrüstung 400 V/50 Hz – Farbstrich – blau und grau RAL 5010/RAL 9002 – Maschinenleuchte – Arbeitsraumabdeckung – Sicherheitsabdeckung | <ul style="list-style-type: none"> – продольный стол размерами 360 x 1400 мм – шпиндель с конусом ISO 50 – базовое число оборотов шпинделя 31,5–1400 мм – машинные подачи X, Y, Z (плавно устанавливаемые подачи) – штурвал для ручной подачи в осях X, Y, Z, шкала с ценой деления 0,02 мм – приводы для подключения специальных принадлежностей – попутное фрезерование в продольной оси – электрооснастка для напряжения 400 В/50 Гц – покраска станка – синий и серый цвет, оттенок RAL 5010/RAL 9002 – освещение рабочего пространства – закрытие рабочего пространства – предохранительное ограждение |
| ZVLÁŠTNÍ PŘEVODĚNÍ | SPECIAL EXECUTION | SONSTIGE MASCHINENAUSFÜHRUNGEN | СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ |
| <ul style="list-style-type: none"> – provedení pro palcovou odměřovací soustavu – vřeteno s kuzelem ISO 40 – elektrická výbava pro hodnoty napětí jiné než 3 x 400 V/50 Hz – jiný barevný odstín – vybavení stroje číselnicovou indikací polohy ve 3 osách HEIDENHAIN – zvýšená řada otáček vřetene 45–2 000 ot./min. – pneumatické upínání nástrojů – automatické pracovní cykly v podélné ose s poklesem konzoly – automatický mazací přístroj – zvyšovací deska | <ul style="list-style-type: none"> – Inch execution – Spindle with taper ISO 40 – Other electrical standards than 3 x 400 V/50 cycles – Paint in other coloured shade – Machine equipped with digital read-out HEIDENHAIN – 3 axes digital read-out HEIDENHAIN – 3 axes – Increased spindle speed range 45–2 000 rpm – Pneumatic tool clamping – Automatic working cycles in longitudinal axis with knee drop – Automatic lubrication system – Rising block | <ul style="list-style-type: none"> – Zollausführung – Spindel mit Kegel ISO 40 – andere Elektroausrüstung als 3 x 400 V/50Hz – Anstrich in anderen Farbtönen – Ausstattung der Maschine mit Digitalanzeige HEIDENHAIN – in 3 Achsen – Erhöhte Reihe von Spindeldrehzahlen 45–2 000 U/min – Pneumatische Werkzeugspannung – Automatischer Arbeitszyklus in der Längsachse mit Konsolabsenkung – Automatisch Zentralschmieranlage – Erhöhungplatte | <ul style="list-style-type: none"> – исполнение для дюймовой измерительной системы – шпиндель с конусом ISO 40 – электрическая оснастка для величины напряжения другой, чем 3 x 400 В/50 Гц – другой цветной оттенок – оснащение станка числовой индикацией положения в 3 осях – повышенное число оборотов шпинделя 45–2 000 об/мин – пневматический зажим инструментов – автоматические рабочие циклы в продольной оси с понижением консоли – автоматический смазочное устройство – повышающая плита |