

C 42

Сама динамичность



С 42

уникальный станок
для обработки
по пяти осям / с пяти сторон



С 42 U -

справляется со своими задача-
ми во всех отраслях

Инструментальное производ-
ство и изготовление пресс-
форм

Синхронная обработка с
высокой динамикой по
пяти осям с массой детали
до 1400 кг

Медицинская техника

Изготовление в рекордно
короткие сроки деталей из
материалов, трудно поддаю-
щихся обработке резанием

Аэрокосмическая техника

Исключительная точность

Машиностроение

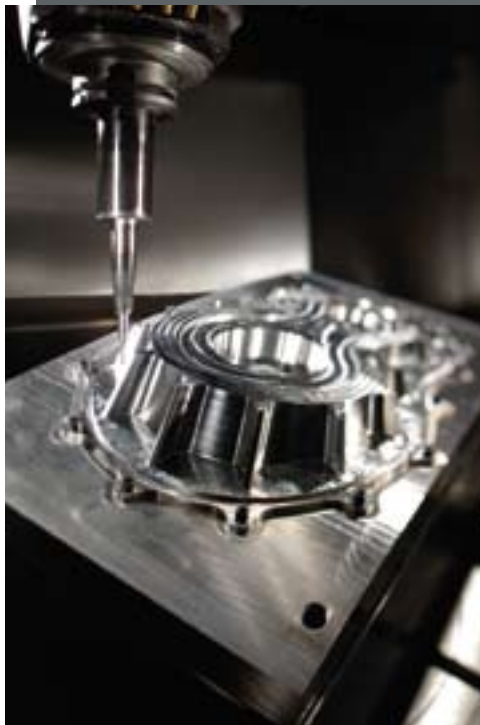
Применение в автоматизиро-
ванных линиях и гибких тех-
нологических системах

Техника для автоспорта

Наивысшая точность при вы-
сокой степени готовности

Смежное производство

Динамичность, точность
и надежность



С 42

Динамика нового масштаба

Защита от столкновений
с опросом столкновения

Инструмент по 3-м осям
динамика, независимая от заготовки

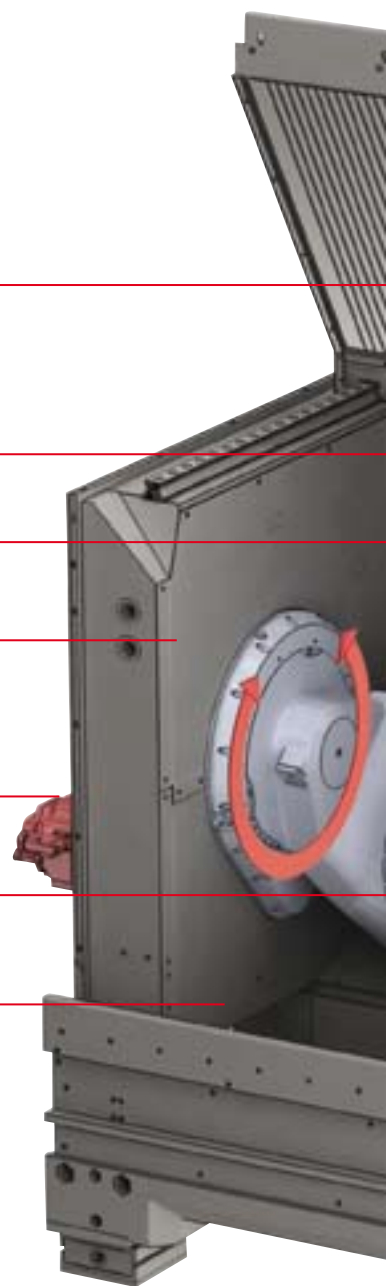
Инструментальный магазин Pick-up
компактно встроен в основной корпус

Оптимальный отвод стружки
Сухая обработка / исполнение из нержавеющей стали

Сдвоенный привод
Препятствует образованию крутящего момента
и обеспечивает высокую точность обработки

Увеличенная рабочая зона
по отношению к площади основания

Удобный доступ
отличная эргономика



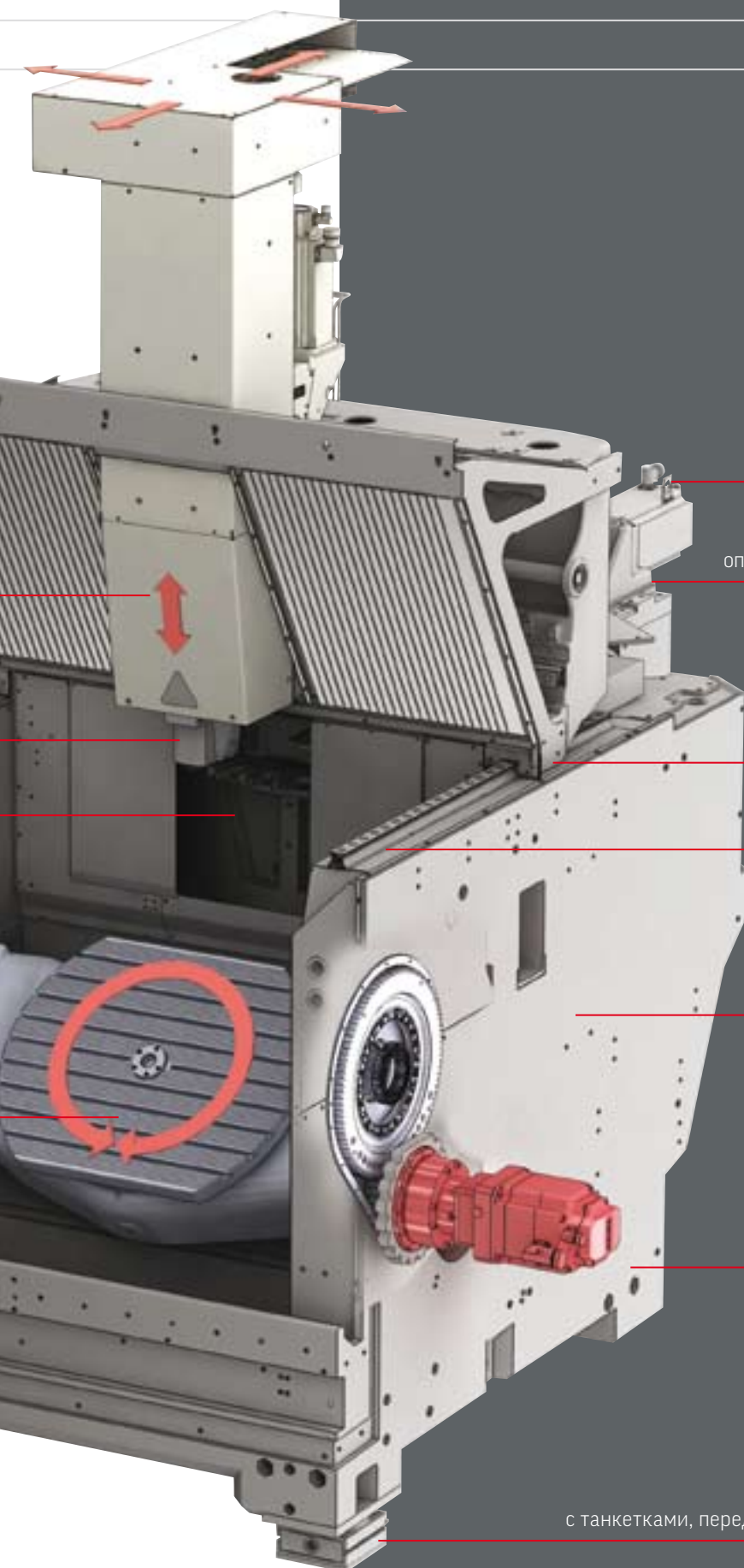
ДИНАМИЧНОСТЬ

ТОЧНОСТЬ

КОМПАКТНОСТЬ

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

ВЫСОКАЯ СТЕПЕНЬ ГОТОВНОСТИ



Срединный привод
срединный главный привод оси Y

Удобство эксплуатации
оптимальный доступ к вспомогательным агрегатам

Распределение нагрузки
4 направляющих с танкетками
обеспечивают равномерность нагрузки

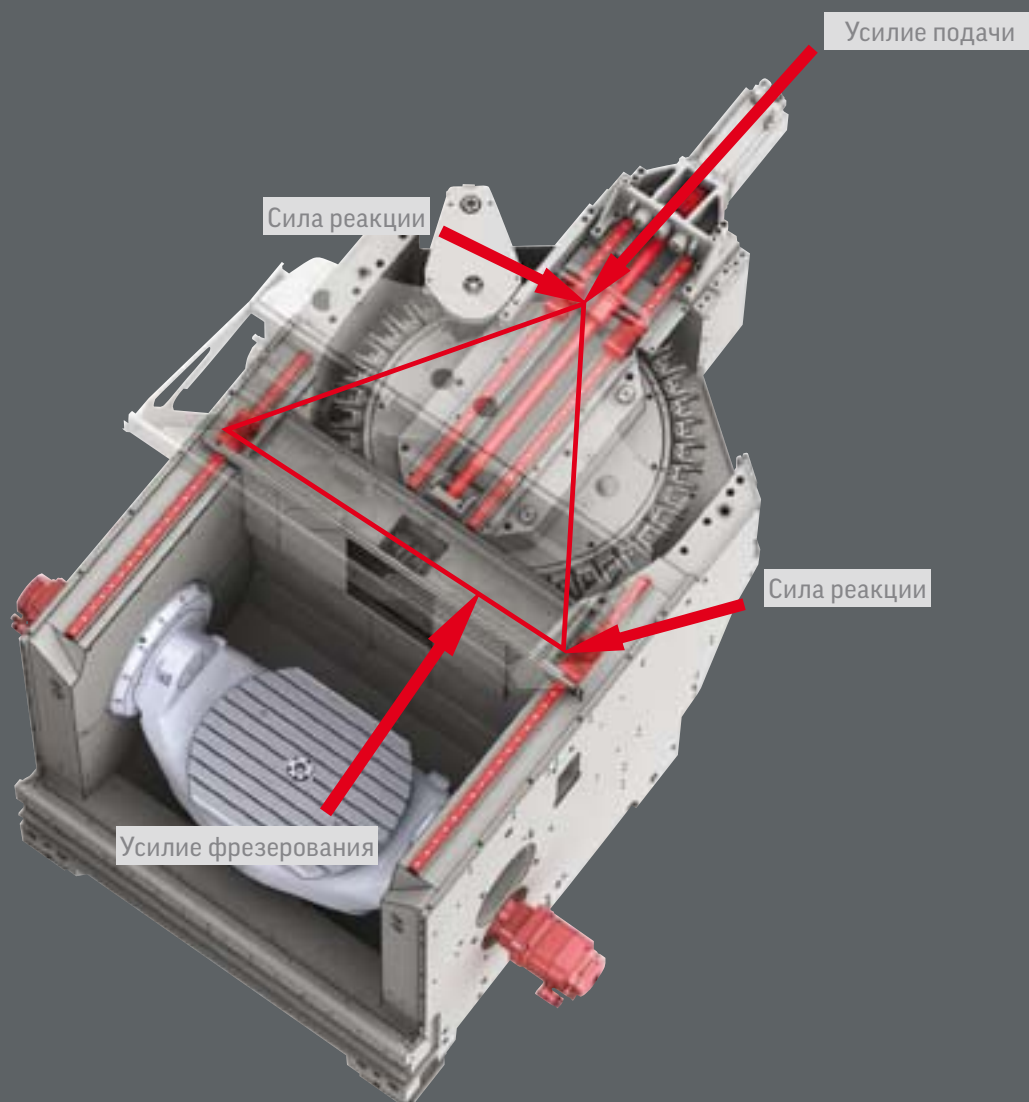
Линейные оси
над рабочей зоной

Модифицированная конструкция
типа Гентри
с оптимальной опорой главных осей

Исполнение из минерального литья
отличные амортизационные свойства

Расположение на 3 опорах
с танкетками, передвигающимися по клиновидным направляющим

Конструкция



Оптимальное приложение сил благодаря четырем смещенным направляющим со срединным приводом

Принцип разработки

На основе трехмерных данных 3D-CAD и с помощью расчетов по методу конечных элементов и симуляции на фирме Hermle производится оптимизация статических, динамических и термических характеристик виртуальных станков, которые в последующем проверяются в ходе экспериментальных исследований на реальном оборудовании.

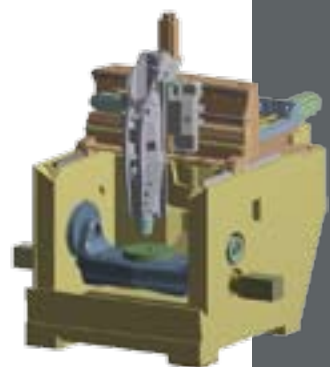
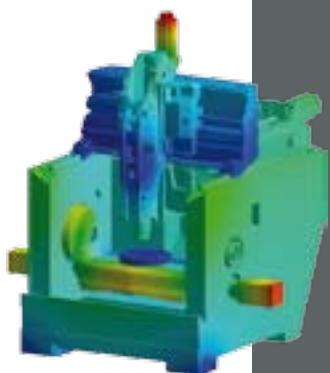
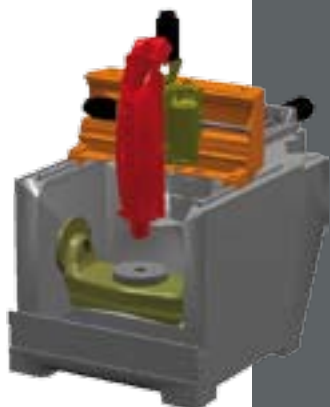
КОНСТРУКЦИЯ

ИСПОЛНЕНИЕ

ПРИВОД

ИНСТРУМЕНТ

ЭЛЕКТРОННЫЕ УСТРОЙСТВА



Конструкционный принцип

- Модифицированная рамная конструкция типа Гентри, в которой устранены недостатки предыдущих моделей
- 3 оси в инструменте, благодаря чему достигается независимая от заготовки динамика, идеальная предпосылка для применения ускоренных ходов и подач до 60 м/мин
- Модульная конфигурация вариантов стола и расширения в многофункциональной станине станка
- Приводы и направляющие вне/над рабочей зоной
- Ось Z с электрической и механической блокировкой проседания
- Компактность конструкции, благодаря которой достигается большая экономия места
- Транспортировка в сборе
- Установка без специального фундамента (расположение на 3 опорах)
- Оптимальные статические и динамические характеристики
- Высокая точность хода, позиционирования и продолжительности обработки
- Высокая динамика в процессе обработки
- Быстрое позиционирование и разгон благодаря высоким ускорениям 10 м/с²

Исполнение из минерального литья

- Минеральная крошка имеет прекрасные виброгасящие свойства, плохо проводит тепло и негигроскопична
- Высочайшая точность воспроизведения формы и контура во всех плоскостях
- Оптимальное качество поверхности при строжайших допусках
- Минеральное литье безопасно для окружающей среды при производстве и утилизации

Приводы и направляющие

- Салазки по оси Y установлены в качестве траверсы на 3-х танкетках с 3-мя разнесенными направляющими
- Хорошие направляющие характеристики поперечной балки благодаря расположению на 3 опорах и срединному приводу
- Шпиндель подачи и система измерения перемещений расположены в непосредственной близости от срединной танкетки
- Очень жесткая динамическая каретка
- Поперечные салазки обладают большой жесткостью и динамичностью
- Роликовые направляющие по всем линейным осям, благодаря чему постоянное динамическое соотношение усилий
- Цифровые сервоприводы переменного тока с предварительно напряженными шарико-винтовыми парами
- Постоянный контроль позиционирования
- Автоматическая система центральной смазки, не требующая техобслуживания

Устройство смены инструмента

- Автоматическая смена инструмента по методу Pick-up
- Кольцевой магазин на 42 инструмента с оправками типа SK 40 или HSK A 63
- Встроен в базовый корпус станка
- Имеет защитный кожух вне рабочей зоны, что предотвращает загрязнение инструмента

Электроника

- Цифровые приводы
- Абсолютные системы измерения
- Технологии управления новейшего поколения
- Все электронные устройства установлены в одном центральном шкафу
- Энергия торможения передается обратно в сеть.
- Распределительный шкаф с кондиционером

Станок

ПРЕИМУЩЕСТВА УНИКАЛЬНОЙ КОНЦЕПЦИИ СТАНКА

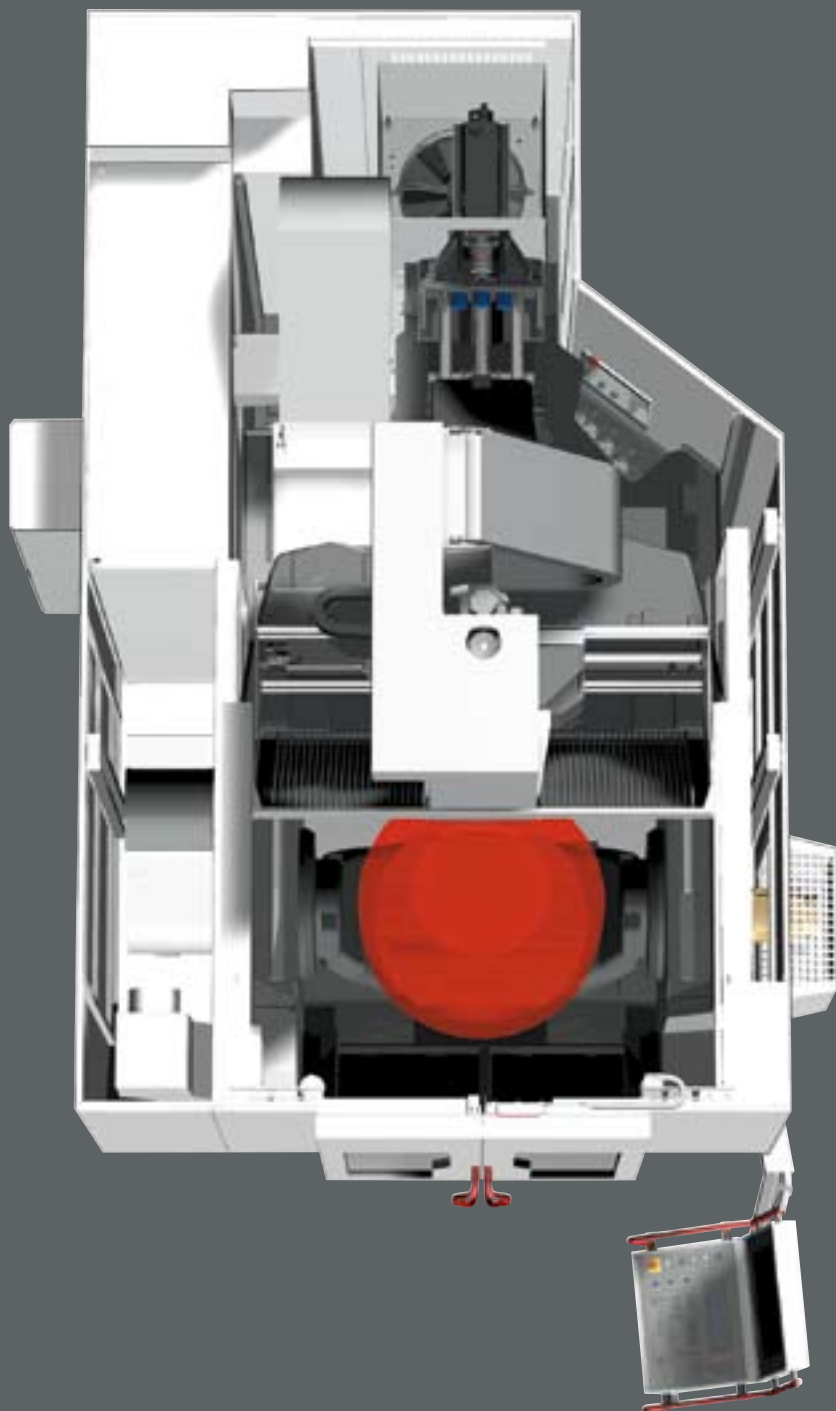
УВЕЛИЧЕННАЯ РАБОЧАЯ ЗОНА ПО ОТНОШЕНИЮ К ПЛОЩАДИ ОСНОВАНИЯ

УНИКАЛЬНАЯ КОНЦЕПЦИЯ ОСЕЙ

БЫСТРАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА БЛАГОДАРЯ ВСТРОЕННОМУ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОМУ МАГАЗИНУ

ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА В СБОРЕ И УСТАНОВКА БЕЗ ФУНДАМЕНТА

МОДУЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ОТ СТАНДАРТНОГО СТАНКА
ДО ГИБКОЙ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ СИСТЕМЫ



Рабочая зона

Пути перемещения	
X-Y-Z	800-800-550 мм
Ускоренные ходы линейные	
X-Y-Z	60 м/мин
Ускорение линейное	
X-Y-Z	10 м/с ²

Привод главного шпинделя

Частота вращения:	10000, 18000, или 25000 об/мин
Крутящий момент	до 200 Нм
Мощность	до 29 кВт

Устройство смены инструментов (Pick up)

Количество ячеек для инструментов	42 шт.
Время от зажима до зажима *	около 4,5 с

Система управления

Heidenhain	iTNC530
Siemens	S 840 D SL

* (Время от зажима до зажима определено согласно VDI 2852 лист 1, при исполнении станка с 3-мя осями)



Варианты стола

МАКСИМАЛЬНАЯ СТЕПЕНЬ СВОБОДЫ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ

ЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ СТОЛА
(ДО 2000 КГ ПРИ САМОЙ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ)

ОТСУТСТВИЕ СКОПЛЕНИЯ СТРУЖКИ НА СТОЛЕ (НАКЛОН СТОЛА)

ОСЬ КАЧАНИЯ А И ОСЬ ВРАЩЕНИЯ С НАХОДЯТСЯ В ДЕТАЛИ (U-ОБРАЗНАЯ ФОРМА)

ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ СКРУЧИВАНИЯ БЛАГОДАРЯ СДВОЕННЫМ ПРИВОДАМ

ВЫСОКАЯ ДИНАМИКА БЛАГОДАРЯ ЛИНЕЙНЫМ ПРИВОДАМ (ДВИГАТЕЛИ
С ВЫСОКИМ ПУСКОВЫМ МОМЕНТОМ ПО ОСИ ВРАЩЕНИЯ)

БОЛЬШОЕ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ БОКОВЫМИ СТЕНКАМИ ЗНАЧИТЕЛЬНО
УВЕЛИЧИВАЕТ РАБОЧУЮ ЗОНУ

Важные характеристики стола

- Возможность использования поворотного зажимного устройства в качестве 4-й оси
- Система крепления по нулевой точке / система зажима палет
- Подвод сред
- Инструментальные оправки SK 50 / HSK A 100

Неподвижный зажимной стол

Поверхность зажима:	1050 x 805 мм
Максимальная нагрузка на стол:	2000 кг
T-образные пазы:	параллельные 12 шт. / 14 H7





Наклонно-поворотный стол с ЧПУ

Поверхность зажима:	Ø 800 x 630 мм
Диаметр зоны, безопасной от столкновения:	Ø 800 мм
Диапазон поворота:	+/- 130°
Частота вращения оси качания А:	25 об/мин
Частота вращения оси вращения С:	65 об/мин
Привод оси С:	с высоким пусковым моментом
Максимальная нагрузка стола:	1400 кг
Т-образные пазы	параллельные 9 шт. / 14 Н7



Наклонно-поворотный стол с ЧПУ

Поверхность зажима:	Ø 440 мм
Т-образные пазы:	параллельные 5 шт. / 14 Н7
Диапазон поворота:	+/- 130°
Привод оси С:	с высоким пусковым моментом
Частота вращения оси качания А:	55 об/мин
Частота вращения оси вращения С:	65 об/мин
Максимальная нагрузка стола:	450 кг
Съемные плиты (опция)	
Поверхность зажима:	920 x 490 мм
Т-образные пазы:	параллельные 8 шт. / 14 Н7



Наклонно-поворотный стол с ЧПУ

Поверхность зажима:	Ø 420 мм
Т-образные пазы:	параллельные 5 шт. / 14 Н7
Диапазон поворота:	+/- 130°
Привод оси С:	Червячный
Частота вращения оси качания А:	55 об/мин
Частота вращения оси вращения С:	35 об/мин
Максимальная нагрузка стола:	600 кг
Съемные плиты (опция)	
Поверхность зажима:	930 x 490 мм
Т-образные пазы:	параллельные 8 шт. / 14 Н7

Варианты стола

Что отличает нашу конструкцию стола

- Просторная рабочая зона
- Большое расстояние между стенками существенно увеличивает зону, свободную от столкновения
- Ось качания А и ось вращения С находятся в обрабатываемой детали (U-образная форма)
- Высокая динамичность благодаря линейным приводам (электродвигатели с большим пусковым моментом на оси С)
- Большая грузоподъемность стола (до 2000 кг при максимальной точности)
- Отсутствие скопления стружки на столе (наклон стола)
- Предотвращение скручивания благодаря сдвоенным приводам

ОСЬ КАЧАНИЯ А В ДЕТАЛИ

Сложные обработки по пяти осям производятся по сравнительно незначительным путям перемещения линейных осей

БОЛЬШАЯ ЗОНА, СВОБОДНАЯ ОТ СТОЛКНОВЕНИЯ

Оптимальное использование рабочей зоны

СДВОЕННЫЙ ПРИВОД

Позиционирование оси качания А с высокими динамичными характеристиками без скручивания

ПРИВОДЫ С ВЫСОКИМ ПУСКОВЫМ МОМЕНТОМ

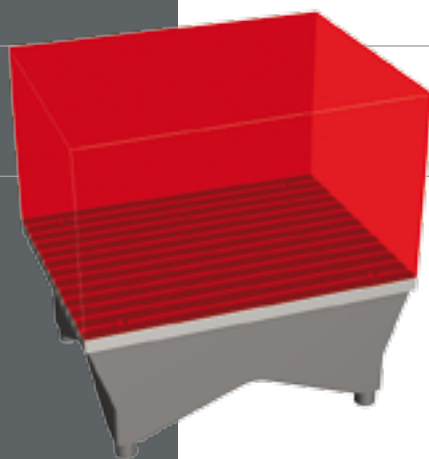
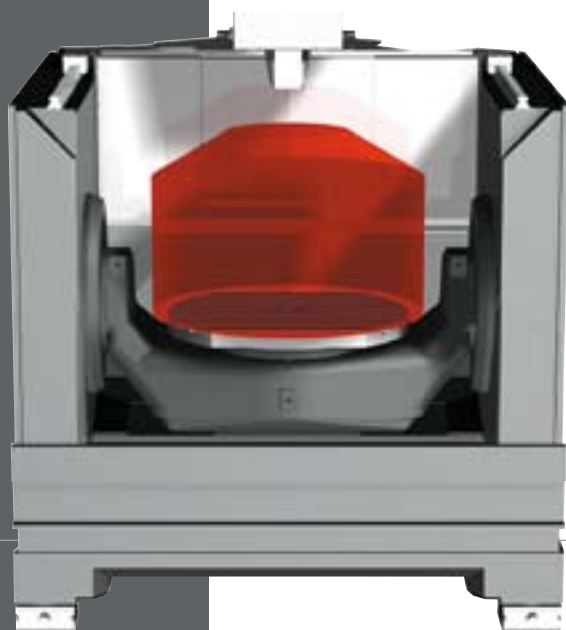
Высокодинамичные перемещения по оси вращения

РАЗДЕЛЕНИЕ ОСЕЙ КАЧАНИЯ И ОСЕЙ ВРАЩЕНИЯ

Удобство управления и программирования благодаря простым воспроизводимым перемещениям стола

НАГРУЗКА НА СТОЛ

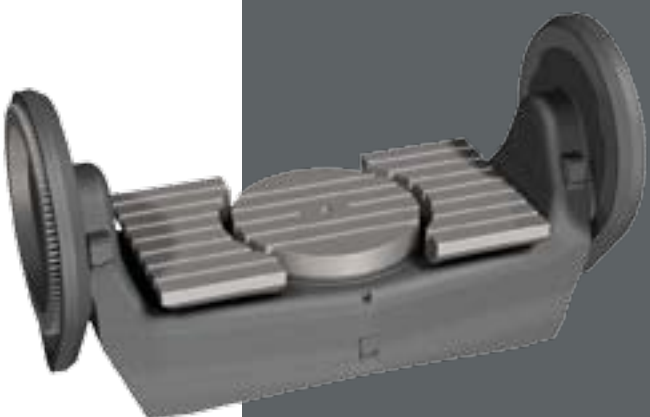
Большие веса при любых вариантах стола





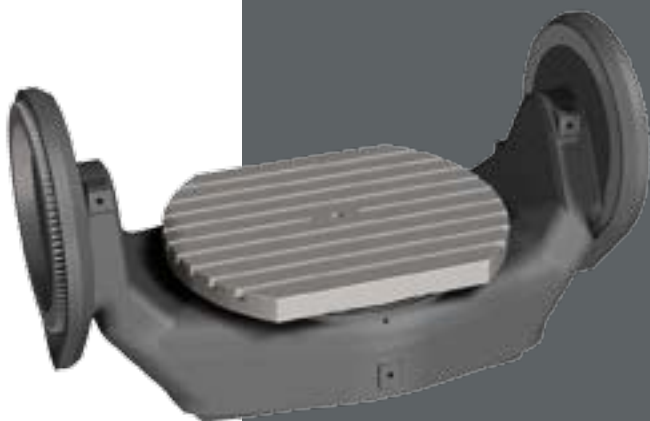
3, 4 ИЛИ 5 ОСЕЙ

Гибкость при большом крутящем моменте



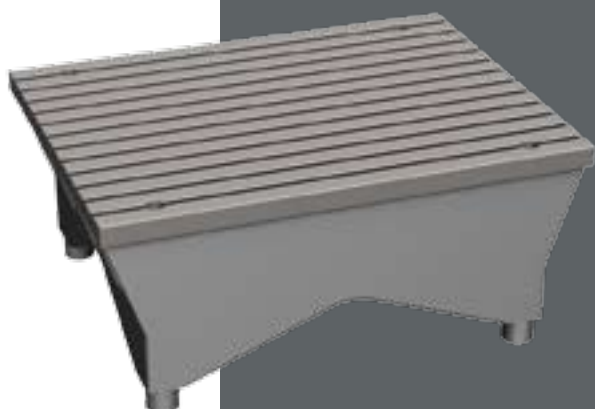
3, 4 ИЛИ 5 ОСЕЙ

Гибкость при высоких динамических характеристиках



1,4 ТОННЫ – 5 ОСЕЙ

Возможна обработка деталей массой 1,4 т по 5 осям с частотой вращения до 65 об/мин



2,0 ТОННЫ И 460 дм³

Обработка заготовок с габаритными размерами 1050 x 805 x 550 мм по 3 осям с высокой точностью

Шпиндели

ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ ШПИНДЕЛИ ДЛЯ СЛОЖНЫХ ФРЕЗЕРНЫХ ОБРАБОТОК

ЗАЩИТА ОТ СТОЛКНОВЕНИЙ С ОПРОСОМ СТОЛКНОВЕНИЯ

КОМПАКТНЫЙ ШПИНДЕЛЬ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУБОКИХ ПОЛОСТЕЙ

НЕБОЛЬШИЕ ФАСКИ ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ СТОЛКНОВЕНИЯ
(ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ СТОЛКНОВЕНИЯ)

ШПИНДЕЛЬ ИЗ ДВУХ ЧАСТЕЙ (БЫСТРАЯ ЗАМЕНА ПРИ ТЕХНИЧЕСКОМ
ОБСЛУЖИВАНИИ С МИНИМАЛЬНЫМИ ЗАТРАТАМИ)

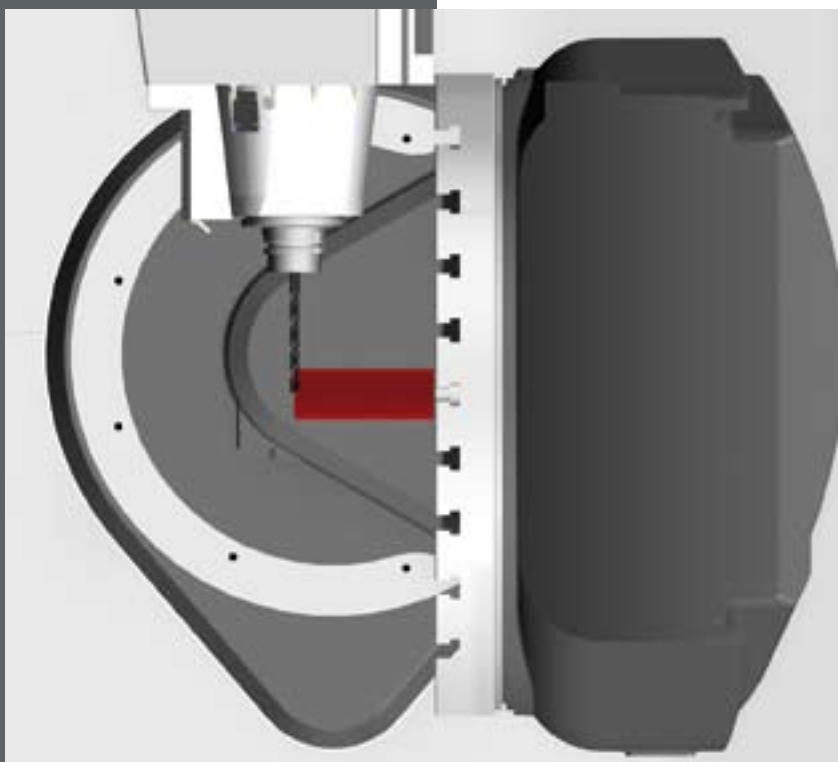
На каждом шпинделе 6 обжимных втулок
принимают на себя энергию столкновения
при столкновении по оси Z

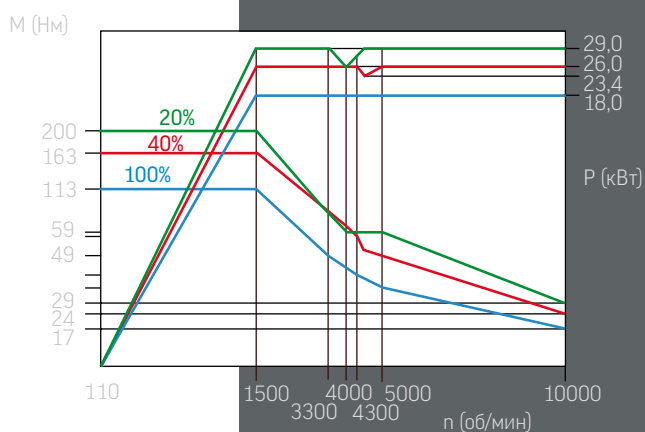
До
столкновения

После
столкновения



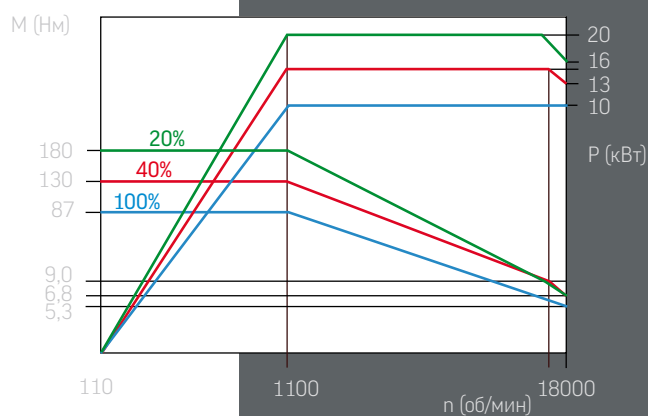
Очень компактный шпиндель





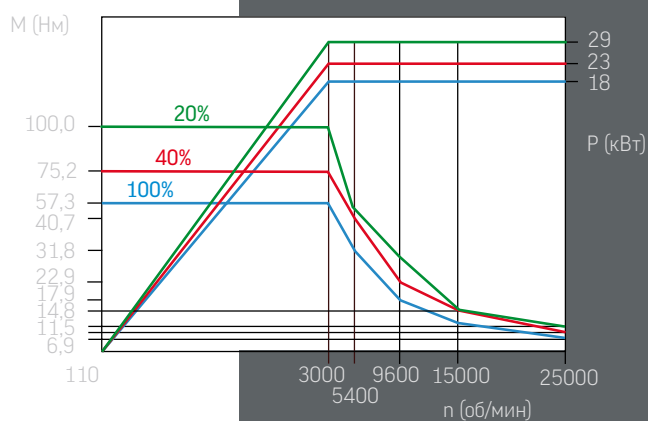
Шпиндель

Частота вращения шпинделя:	10000 об/мин
Крутящий момент:	200 Нм
Мощность:	29 кВт
Конус:	SK 40 / HSK A 63
Защита от столкновений:	Обжимные втулки



Шпиндель

Частота вращения шпинделя:	18000 об/мин
Крутящий момент:	180 Нм
Мощность:	20 кВт
Конус:	SK 40 / HSK A 63
Защита от столкновений:	Обжимные втулки



Шпиндель

Частота вращения шпинделя:	25000 об/мин
Крутящий момент:	100 Нм
Мощность:	29 кВт
Конус:	HSK A 63
Защита от столкновений:	-

Магазин

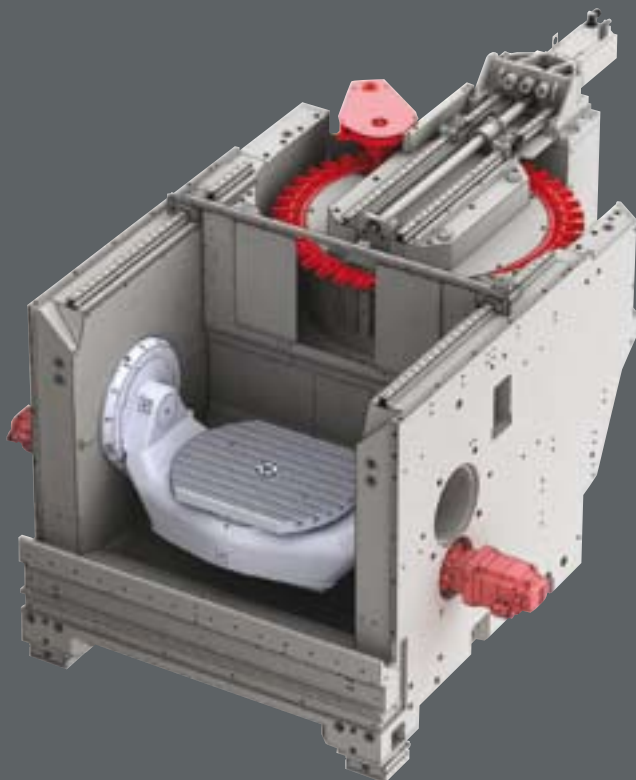
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН (PICK-UP)

ВСТРОЕН В СТАНИНУ СТАНКА

ОТЛИЧНАЯ ДОСТУПНОСТЬ

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ПОВОРОТА К СТАНЦИИ ЗАГРУЗКИ

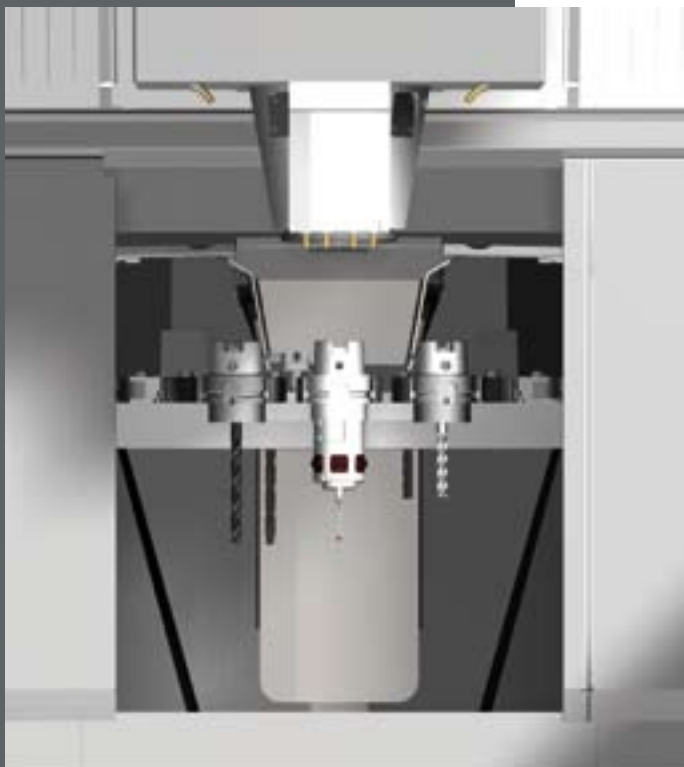
ЗАЩИТНЫЕ КОЖУХИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ ДЕРЖАТЕЛЕЙ

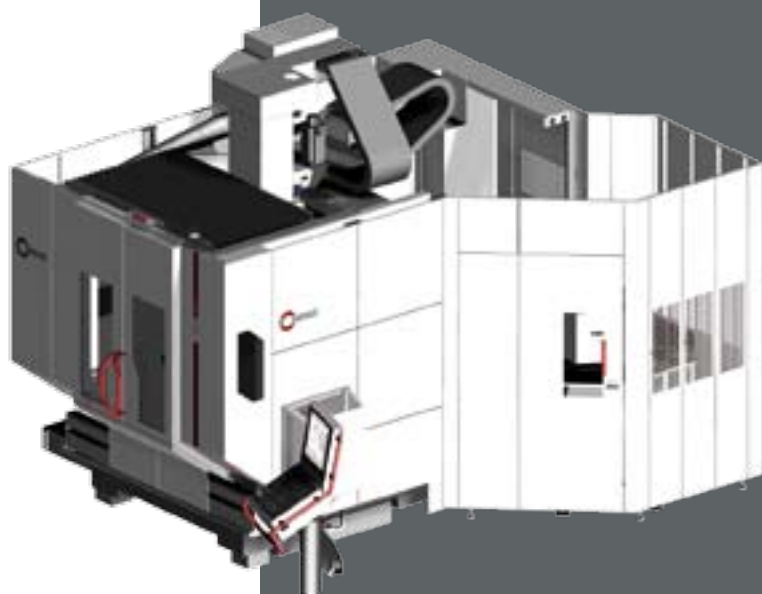


Устройство смены инструмента (Pick-up)

Количество гнезд для инструментов:	42 шт.
Время от зажима до зажима*:	ок. 4,5 с
Макс. длина инструмента:	300 мм
Макс. диаметр инструмента:	Ø 90 мм
Макс. диаметр инструмента при свободных соседних гнездах:	Ø 125 мм
Макс. загрузка магазина на 42 гнезда:	168 кг

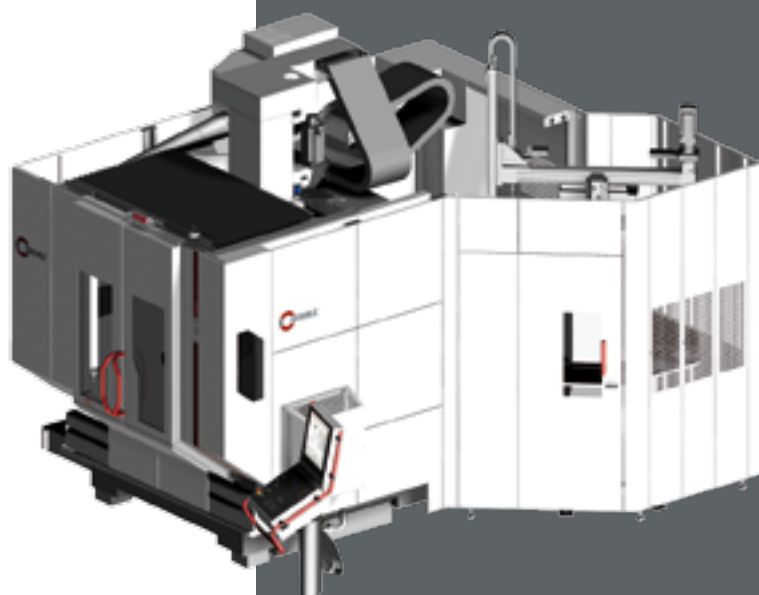
* (Время от зажима до зажима определено согласно VDI 2852 лист 1, при исполнении станка с 3-мя осями)





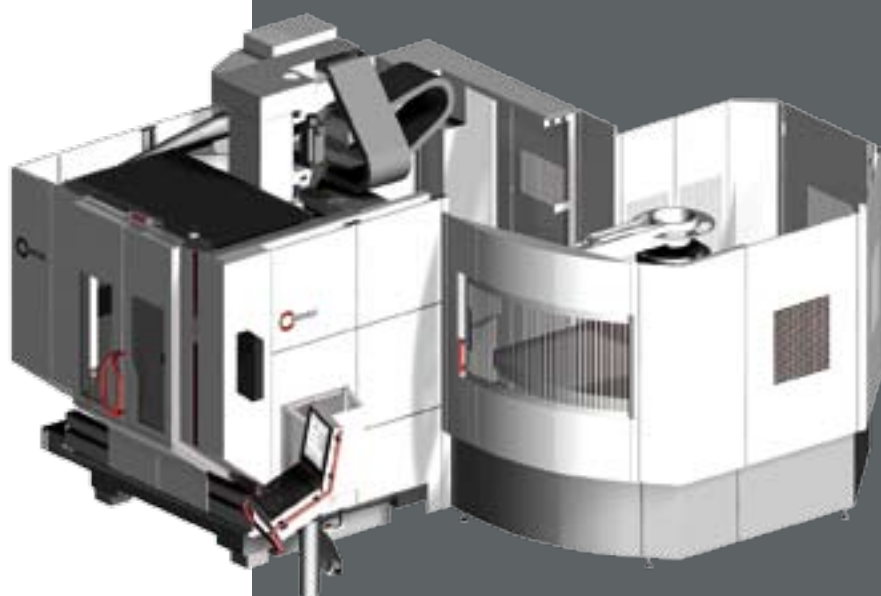
Дополнительные магазины для комплексной обработки

- Собственное программное обеспечение управления инструментом
- Адаптированы к месту загрузки магазина
- Пульт управления с возможностью поворота к станции загрузки
- До 8 мест загрузки для быстрого оснащения дополнительного магазина на 160 инструментов



Расширение инструментального магазина с помощью:

Дополнительного магазина на дополнительно:	43 гнезда
Дополнительного магазина на дополнительно:	87 гнезд
Дополнительного магазина на дополнительно:	160 гнезд
Макс. длина инструмента:	300 мм
Макс. диаметр инструмента:	Ø 80 мм
Макс. диаметр инструмента при свободных соседних гнездах:	Ø 125 мм
Макс. масса инструмента:	8 кг



Опции

ОПЦИИ ДЛЯ

ПОВЫШЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ИНДИВИДУАЛЬНЫХ ОБЛАСТЕЙ ПРИМЕНЕНИЯ

ОБЕСПЕЧЕНИЯ НАДЕЖНОСТИ РАБОТЫ

УВЕЛИЧЕНИЯ ЭКОНОМИЧНОСТИ

Опции в деталях:

- Устройство подачи СОЖ без насоса высокого давления с сетчатой корзиной
- Устройство подачи СОЖ без насоса высокого давления с бумажным ленточным фильтром
- Внутренняя подача СОЖ с обратной промывкой (бумажный ленточный фильтр)
- Транспортер для стружки (скребковый ленточный конвейер или транспортер на шарнирных петлях)
- Внутреннее/наружное регулирование концентрации масляного тумана
- Устройство обдува / промывка станины
- Вытяжка масляного тумана
- Пакеты точности
- Пакеты для обработки графита
- Устройство контроля поломки инструмента
- Устройство измерения инструмента
- Автоматические передние двери / автоматическая крыша кабины
- Окно из многослойного защитного стекла
- Распределительный шкаф с блокировкой дверей



Системы управления

HEIDENHAIN iTNC 530 ИЛИ SIEMENS S 840 D SL

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ 3D

ТОНКОПЛЕНОЧНЫЙ ЖИДКОКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ ДИСПЛЕЙ РАЗМЕРОМ 19 ДЮЙМОВ

ОПРЕДЕЛЕННЫЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ КЛАВИШИ

ЭРГОНОМИЧНЫЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ СЛОЖНЫХ ВИДОВ ФРЕЗЕРНОЙ ОБРАБОТКИ

подкупают многими своими преимуществами: будь то изготовление инструмента и прессформ, производство или же высокоскоростная обработка.

НАДЕЖНЫЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ

Системы управления со встроенной системой безопасности по категории 3 стандарта ISO 13849-1.

E-MESSENGER

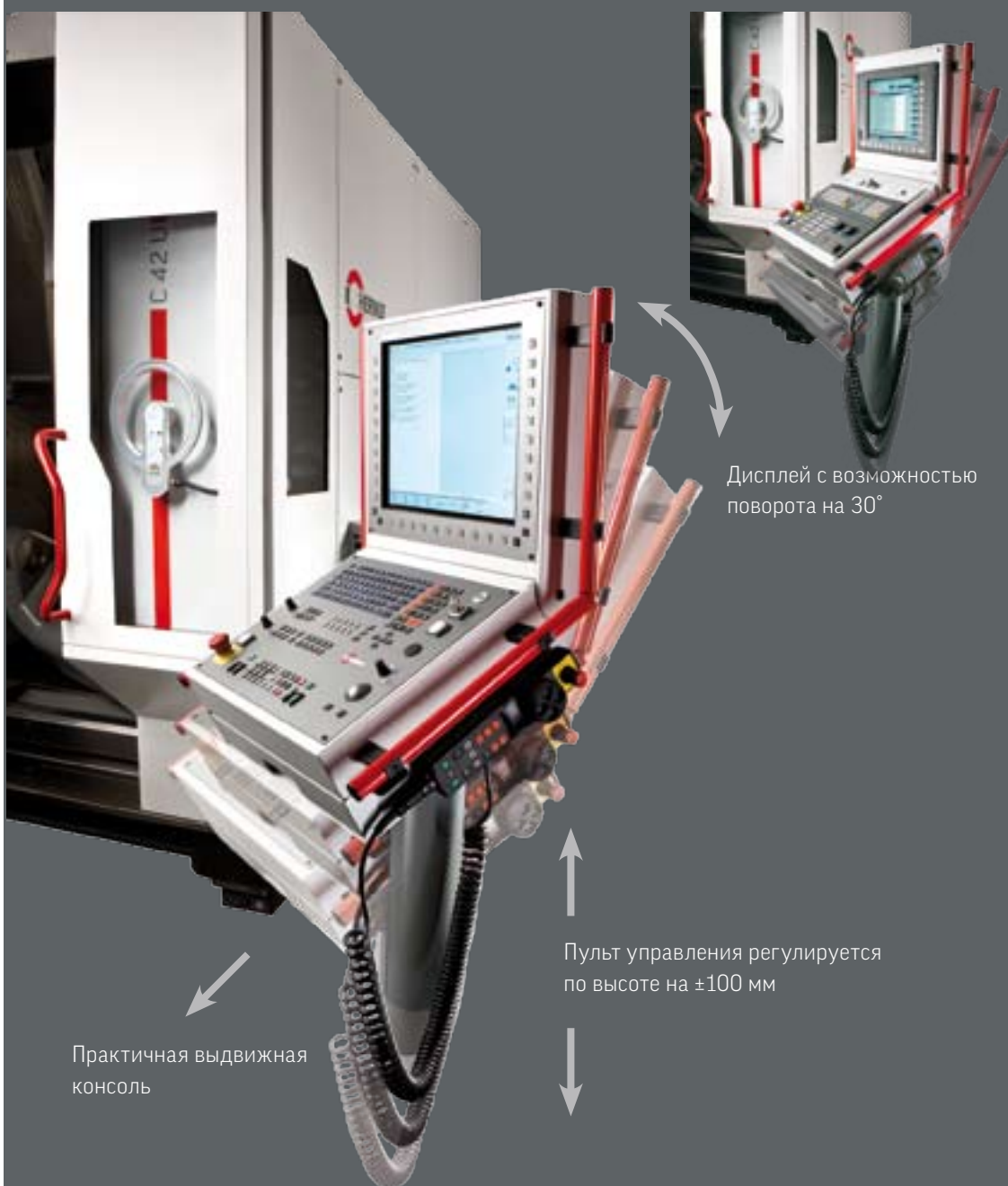
Повышает степень готовности станка и минимизирует простои.

ТЕЛЕСЕРВИС

Используя функцию телесервиса, Вы получите еще более быструю поддержку при возникновении проблем, связанных с программированием и обслуживанием.

УЧЕТ ХАРАКТЕРНЫХ ПРИЗНАКОВ РАБОТЫ СТАНКА

Регистрация существенных параметров и их оценка специалистами позволяют производить планово-предупредительное и целевое техническое обслуживание, а также эффективную диагностику в случае появления неисправностей.



Практичная выдвижная консоль

Дисплей с возможностью поворота на 30°

Пульт управления регулируется по высоте на ± 100 мм

* Подробная информация приведена в отдельных проспектах.

Автоматизация

УСТРОЙСТВО СМЕНЫ ПАЛЕТ

НАКОПИТЕЛИ ПАЛЕТ

ВОЗМОЖНОСТЬ РАСШИРЕНИЯ ДО ГИБКОГО
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО МОДУЛЯ

МАНИПУЛЯТОРЫ

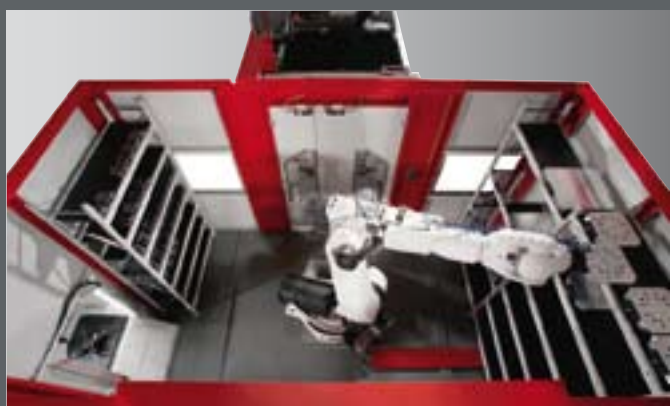
РОБОТОТЕХНИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ

РЕШЕНИЯ «ПОД КЛЮЧ»

Гибкие производственные модули – производственная система

Обрабатывающие центры с помощью накопителей палет могут быть приспособлены для эксплуатации в автоматическом режиме / с минимальным привлечением обслуживающего персонала или же оборудованы под производство широкого ассортимента деталей по индивидуальным заказам.

Путем объединения нескольких обрабатывающих центров в одну линию можно создать комплексную технологическую систему.





Технические данные

Рабочая зона	Перемещение	Ось X	800 мм	
	Перемещение	Ось Y	800 мм	
	Перемещение	Ось Z	550 мм	
	Ускоренные ходы линейные	X-Y-Z	60 м/мин	
	Ускорение линейное	X-Y-Z	10 м/с ²	
	Усилие подачи линейное	X-Y-Z	8500 Н	
Привод главного шпинделя	Частота вращения Мощность/ Крутящий момент	10000 об/мин 20%ED	SK 40 / HSK A 63 29 кВт / 200 Нм	■
	Частота вращения Мощность/ Крутящий момент	18000 об/мин 20%ED	SK 40 / HSK A 63 20 кВт / 180 Нм	●
	Частота вращения Мощность/ Крутящий момент	25000 об/мин 20%ED	HSK A 63 29 кВт / 100 Нм	●
Система управления	Heidenhain		iTNC 530	■
	Siemens		Sinumerik 840 D SL	■
Устройство смены инструмента (Pick up)	Количество гнезд в магазине		42	■
	Время от зажима до зажима*		около 4,5 с	
	* (Время от зажима до зажима согласно VDI 2852 лист 1, при исполнении с 3-мя осями)			
	Макс. длина инструмента		300 мм	
	Макс. диаметр инструмента		Ø 90 мм	
	Макс. диаметр инструмента при свободных соседних гнездах		Ø 125 мм	
Расширение инструментального магазина	Макс. загрузка магазина при 42 шт.		168 кг	
	Дополнительный магазин на дополнительно		43 гнезда	●
	Дополнительный магазин на дополнительно		87 гнезд	●
	Дополнительный магазин на дополнительно		160 гнезд	●
	Макс. диаметр инструмента в дополнительном магазине		Ø 80 мм	
	Макс. диаметр инструмента при свободных соседних гнездах дополнительного магазина		Ø 125 мм	
Подключение (станок)	Макс. масса инструмента		8 кг	
	Подключение к сети		400 В / 50 Гц	
	Потребляемая мощность		45 кВт	
Масса	Сжатый воздух		6 бар	
	(Стандартное исполнение)		ок. 13,0 т	
Транспортные габаритные размеры С 42 (базовый станок)	Ширина		2450 мм	
	Глубина		5000 мм	
	Высота		3165 мм	
Варианты стола	Наклонно-поворотный стол с ЧПУ	Ø 800	Ø 440	●
	Поверхность зажима	Ø 800 x 630 мм	Ø 440 мм	
	Зона поверхности стола, свободная от столкновения	Ø 800 мм	-	
	Диапазон поворота	± 130°	± 130°	
	Привод оси С	Вращательный	Вращательный	
	Частота вращения оси качания А	25 об/мин	55 об/мин	
	Частота вращения оси вращения С	65 об/мин	65 об/мин	
	Максимальная нагрузка на стол	1400 кг	450 кг	
	Т-образные пазы параллельные	9 шт. / 14 Н7	5 шт. / 14Н7	
	Съемные плиты	-	920 x 490 мм	
	Т-образные пазы параллельные	-	8 шт. / 14 Н7	●

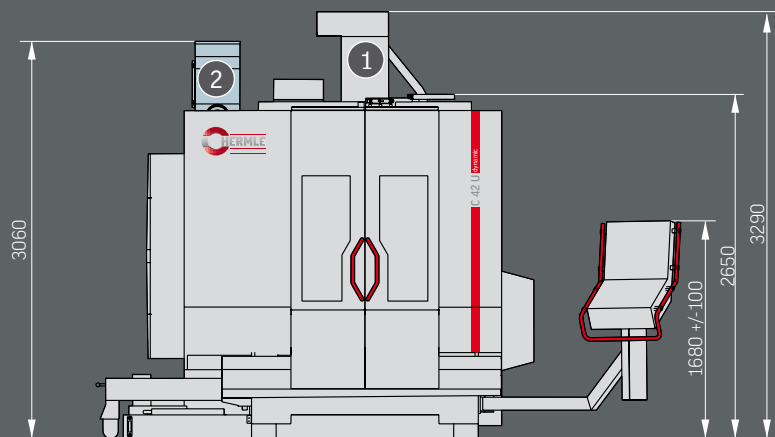
Фирма Hermle AG оставляет за собой право на изменение технических данных без предварительного уведомления

Опции

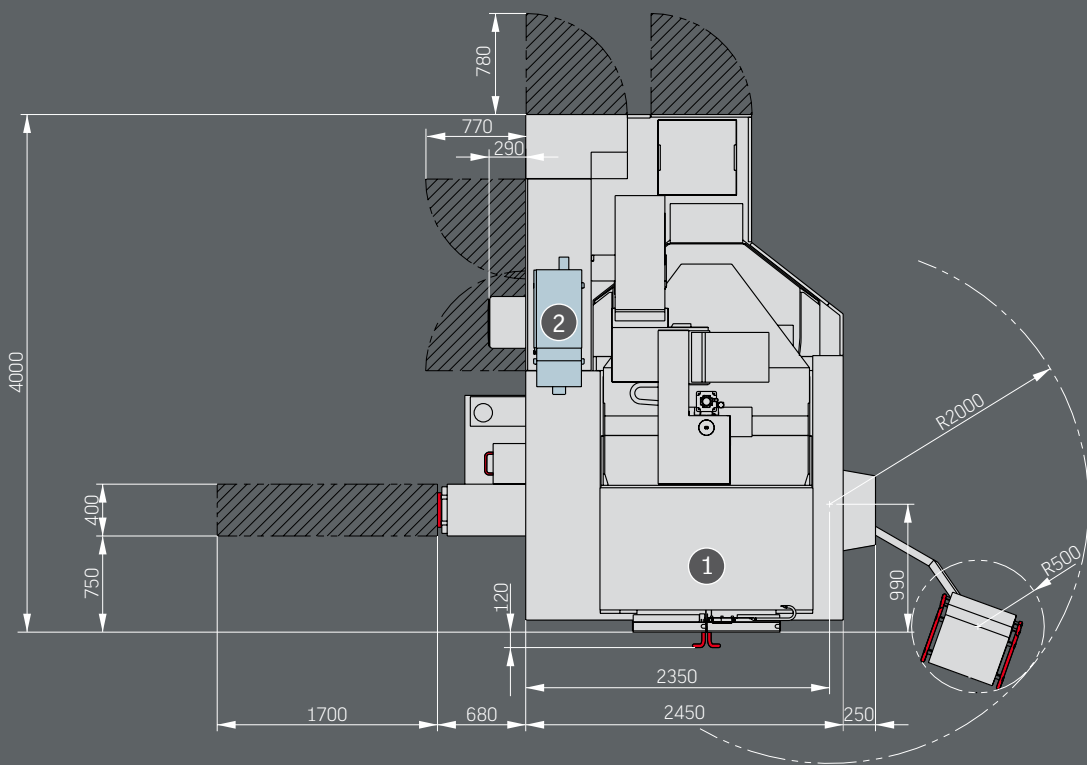
Автоматическая дверь кабины	●
Автоматическая крыша кабины	●
Окна из многослойного защитного стекла	●
Вращающийся иллюминатор	●
Электронная компенсация тепловых расширений	●
Электронный пульт ручного управления	●
Измерительный щуп, включая подготовку	●
Подготовка щупа	●
Измерение и контроль поломки инструмента	●
Пистолет для смывания стружки	●
Внутреннее и наружное регулирование концентрации масляного тумана	●
Центральный обдув шпинделя	●
Промывка станины	●
Сигнал BDE (регистрация характеристик процесса)	●
Вытяжка масляного тумана	●
Запирающий воздух для масштабной линейки	●
Лампочка индикации состояния	●
Пакет точности	●
Пакет по обработке графита	●
Устройство смены палет	●
Накопитель палет	●
Система зажима палет	●
Система загрузки HS 30	●

Наклонно-поворотный стол с ЧПУ		Неподвижный зажимной стол	●
Поверхность зажима	Ø 420 мм	1050 x 805 мм	
Диапазон поворота	± 130°	-	
Привод оси С	Червячный	-	
Частота вращения оси качания А	55 об/мин	-	
Частота вращения оси С	35 об/мин	-	
Максимальная нагрузка на стол	600 кг	2000 кг	
Т-образные пазы параллельные	5 шт. / 14Н7	12 шт. / 14Н7	
Съемные плиты	930 x 490 мм	-	
Т-образные пазы параллельные	8 шт. / 14 Н7	-	
Неподвижный зажимной стол в другом конструктивном исполнении может быть установлен на 130 мм ниже			
Поворотное зажимное устройство с ЧПУ	Зажимной патрон	Ø 200 / Ø 315 мм	●
Система измерения перемещений	Разрешение	0,0001 мм	■
Допуск позиционирования	Тр по осям X-Y-Z согласно VDI/DGQ 3441 (определен при постоянной температуре окружающей среды 20°C ± 1°C. На наши станки распространяется действующий в Германии закон об экспорте, для их вывоза обязательно наличие экспортной лицензии, так как их точность меньше или равна 6мкм)	0,008 мм	
Внешняя подача СОЖ	с ванной для стружки и баком для СОЖ		■
	Емкость основного бака	88 л	
	Емкость бака для СОЖ	350 л	
	Устройство подачи СОЖ без насоса высокого давления с сетчатой корзиной		●
	Емкость основного бака	88 л	
	Емкость бака для СОЖ	500 л	
	Устройство подачи СОЖ без насоса высокого давления с бумажно-ленточным фильтром		●
	Емкость основного бака	88 л	
	Емкость бака для СОЖ	500 л	
Внутренняя подача СОЖ с бумажным ленточным фильтром	Емкость основного бака	88 л	●
	Емкость бака для СОЖ	900 л	
	Давление (регулируется вручную до)	макс. 80 бар / 20 л/мин	
	Подключение к сети (внутренняя подача СОЖ)	400 В / 50 Гц	
	Потребляемая мощность (внутренняя подача СОЖ)	17 кВА	
	Ванна для стружки	Выдвижная ванна для стружки	●
Транспортер для стружки	Скребковый ленточный конвейер или		●
	Транспортер на шарнирных петлях		
	Высота сброса стружки	1160 мм	
	Стружкоуборочная тележка	450 л	●
	Гидравлическая система	Рабочее давление	120 бар ■
Система централизованной смазки	Смазка минимальным количеством консистентной смазки		■

C 42

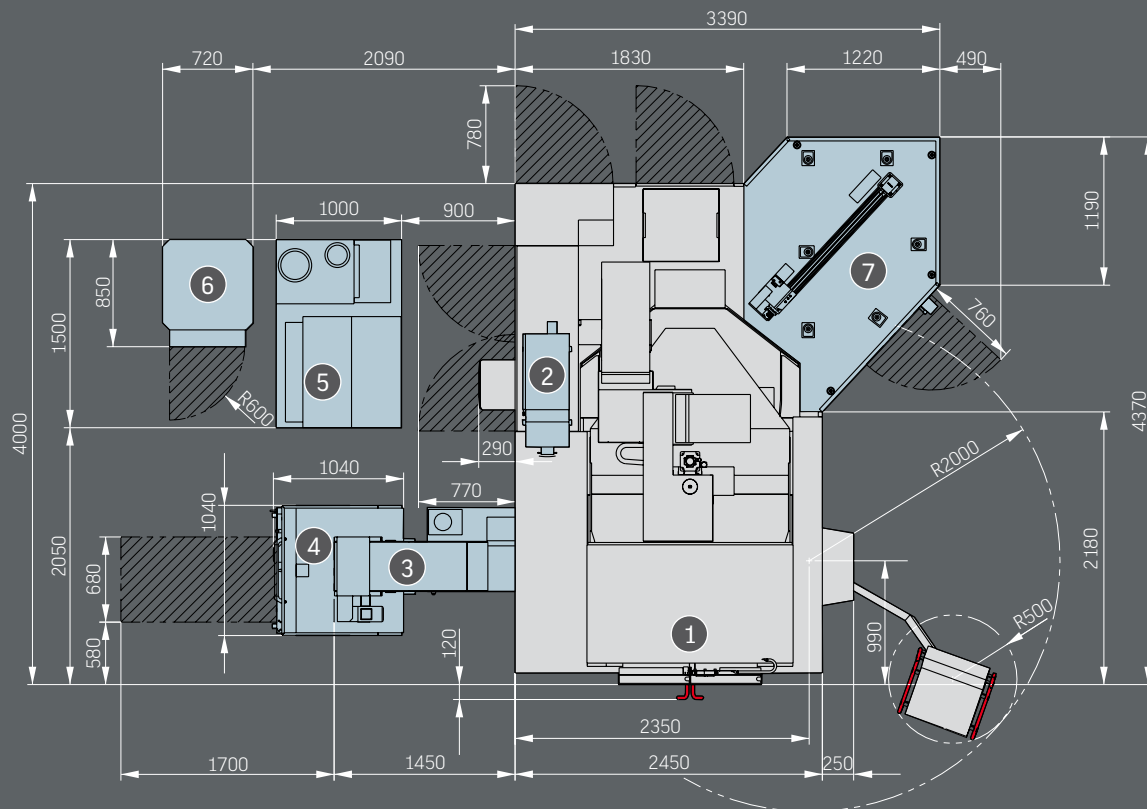
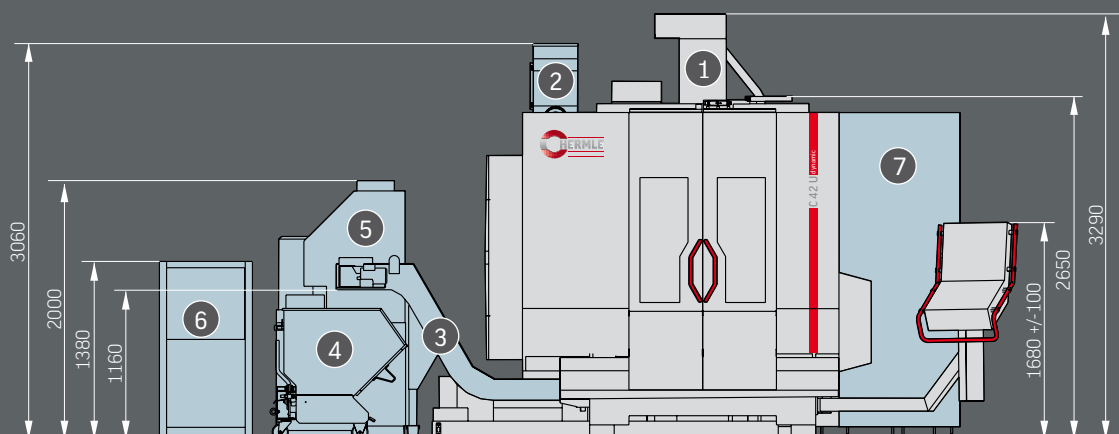


1. Стандартный станок
2. Вытяжка масляного тумана
3. Транспортёр для стружки
4. Стружкоуборочная тележка
5. Внутренняя подача СОЖ
6. Агрегат охлаждения двигателя шпинделя
7. Расширение магазина на 43 инструмента
8. Расширение магазина на 87 инструментов
9. Расширение магазина на 160 инструментов

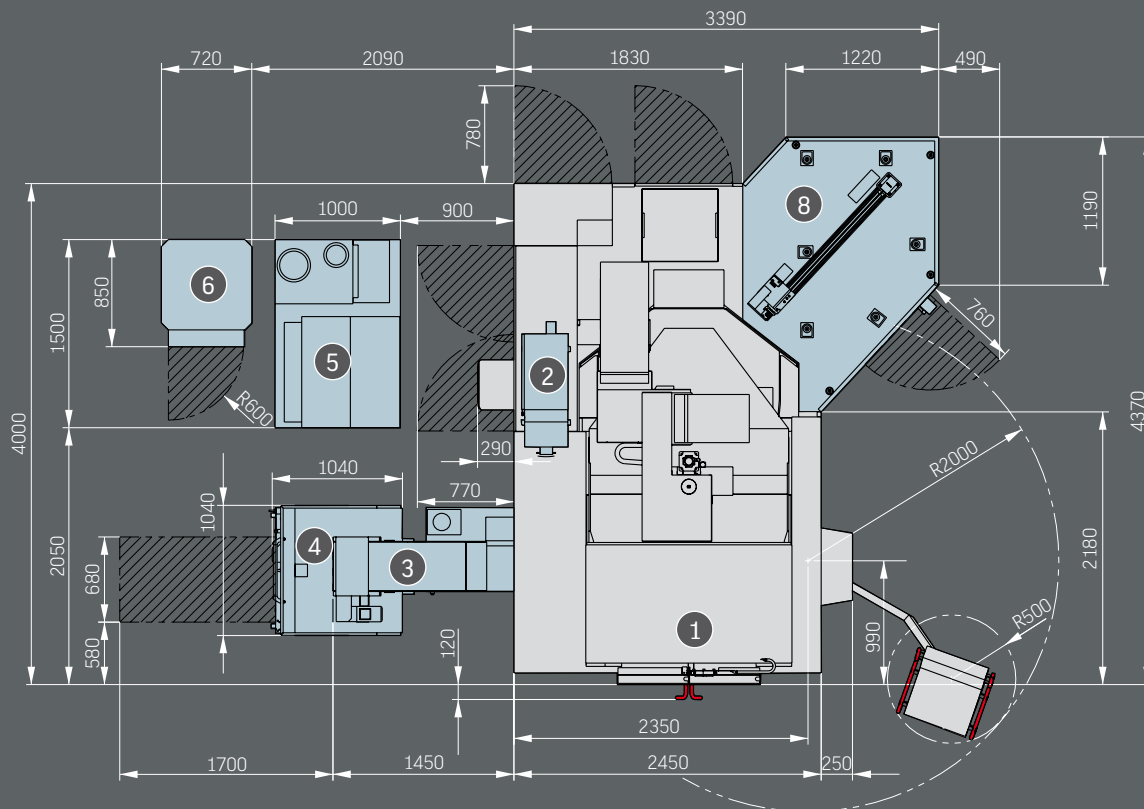


Габаритные размеры С 42

Дополнительный магазин на 43 инструмента

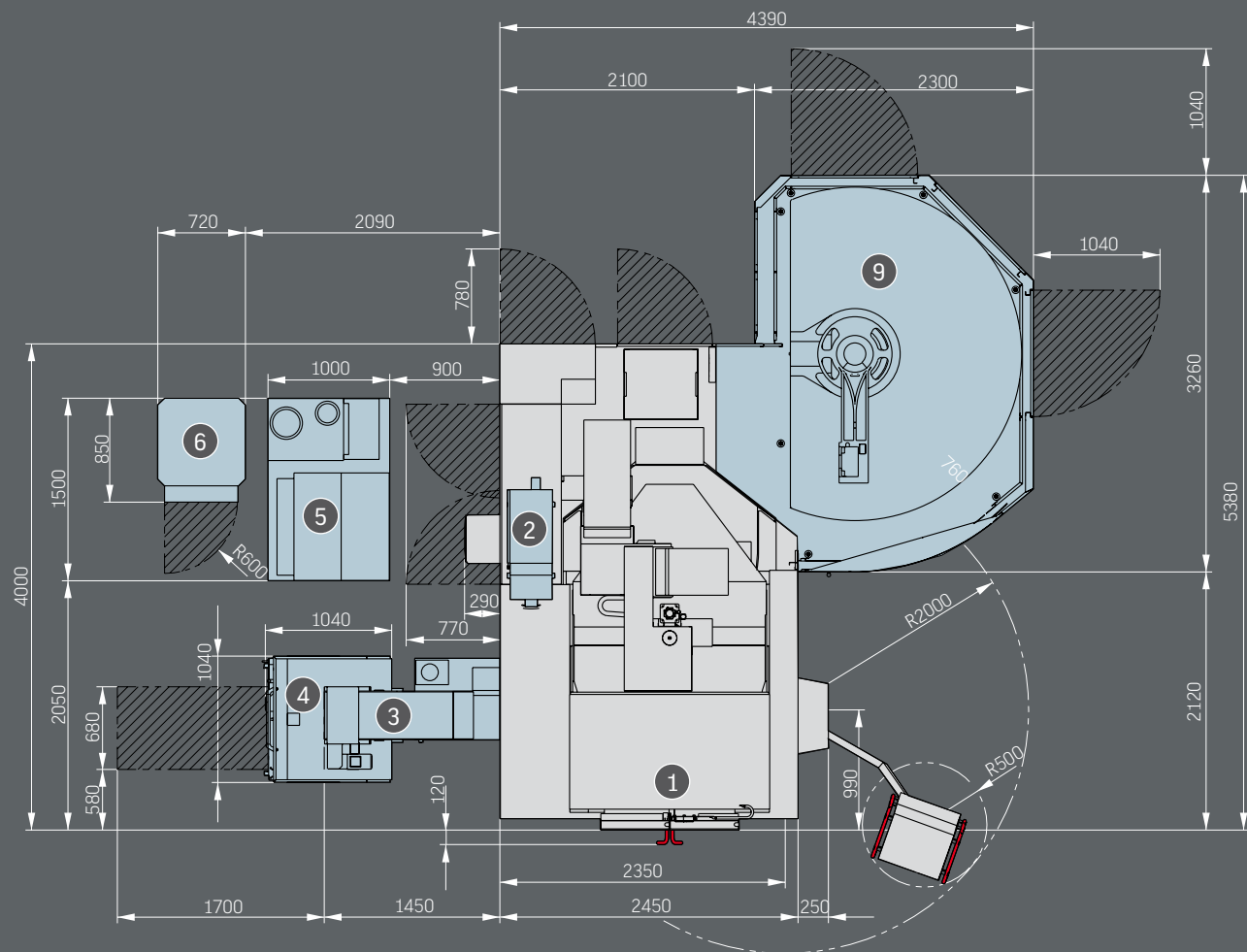
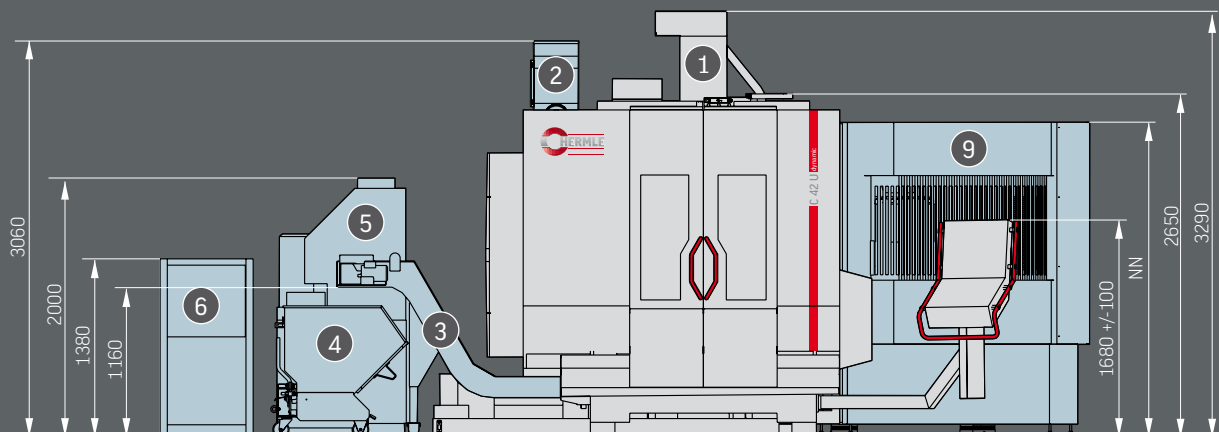


Дополнительный магазин на 87 инструментов



Габаритные размеры С 42

Дополнительный магазин на 160 инструментов



КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Россия Москва	Представительство «Хермле ВВЭ АГ» ул. Полковая д.1, стр. 6 127018 Москва, Россия Тел.: +7 495 221 83 68 Факс: +7 495 221 83 93 E-Mail: info@hermle-vostok.ru www.hermle-vostok.ru www.hermle.de
Россия Санкт-Петербург	Представительство «Хермле ВВЭ АГ» Набережная Черной Речки, д. 41, корп. 7, офис 425 197342 Санкт-Петербург, Россия Тел.: +7 812 702 67 32 Факс: +7 812 702 67 33 E-mail: spb@hermle-wwe.com www.hermle-vostok.ru www.hermle.de
Россия Тольятти	Представительство «Хермле ВВЭ АГ» Новый проезд 3а, офис 306 445637 Тольятти, Россия Тел.: +7 8482 51 76 48 Факс: +7 8482 51 76 47 E-mail: tlt@hermle-wwe.com www.hermle-vostok.ru www.hermle.de
Украина	Представительство «Хермле ВВЭ АГ» ул. Мельникова, 2/10, корп. 44, офис 404 04050 Киев, Украина Тел.: +38 044 536 55 10 факс: +38 044 227 43 87 E-mail: kiev@hermle-wwe.com www.hermle-vostok.ru www.hermle.de

СЕРВИС И ОБУЧЕНИЕ

Россия Москва	ООО «Хермле Восток» ул. Полковая д.1, стр. 6 127018 Москва, Россия Тел.: +7 495 660 08 59 +7 495 221 83 68 Факс: +7 495 221 83 93 E-Mail: info@hermle-vostok.ru www.hermle-vostok.ru www.hermle.de
-------------------------	--



Maschinenfabrik
Berthold Hermle AG
Industriestraße 8-12
D-78559 Gosheim
Telefon +49 (0)7426 95-0
Telefax +49 (0)7426 95-6109
info@hermle.de
www.hermle.de

Hermle WWE AG
Zugerstrasse 72
CH-6340 Baar