**Технические характеристики станков VCS530CL**

|  |  |
| --- | --- |
| Модель | **VCS530CL** |
| **Рабочий диапазон** | |
| Размер стола, мм | 1300x550 |
| Т-паз | 18х5 |
| **Перемещение** | |
| По оси X, мм | 1050 |
| По оси Y, мм | 530 |
| По оси Z, мм | 510 |
| Расстояние от торца шпинделя до стола, мм | 150~660 |
| Максимальная нагрузка на стол, кг | 1200 |
| **Скорость подачи по осям** | |
| По оси X, м/мин | 42 |
| По оси Y, м/мин | 42 |
| По оси Z, м/мин | 42 |
| Рабочая подача, м/мин | 8 |
| **Точность позиционирования** | |
| По осям X/Y/Z, мм | 0,003/±0,002– JIS 6338 |
| **Шпиндель** | |
| Конус шпинделя | № 40 |
| Обороты шпинделя об/мин | 40-12 000 |
| Мощность шпинделя, кВт (S6-40%) | 18,5/11 |
| Тип привода | Прямой |
| **Система автоматической смены инструмента** | |
| Выбор инструмента | Память произвольного доступа MAZATROL/кратчайший путь |
| Количество мест, шт | 30 |
| Максимальный диаметр инструмента, мм | 80 |
| Максимальный диаметр инструмента без соседних, мм | 125 |
| Максимальная длина инструмента, мм | 350 |
| Максимальный вес инструмента, кг | 8 |
| Время смены инструмента , сек | 1,3 |
| **Система охлаждения** | |
| Емкость резервуара СОЖ, л | 200 |
| **Габаритные размеры** | |
| Высота, мм | 2808 |
| Установочные размеры при магазине на 30 инструментов, мм | 2 880 х 2 929 |
| Вес, кг | 7 000 |
| **Питание** |  |
| Напряжение | 220В/60Гц или 380В/50Гц |
| Потребляемая мощность, кВт | 30 |
| Требуемое давление воздуха, МРа | 0,9 |
| Расход воздуха, л/мин | 200 |

**Стандартная комплектация**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| SD140 | Выравнивающие опоры (система крепления станка к полу) | 1 |
| EL110 | Трансформатор | 1 |
| MT061 | Система автоматического измерения инструмента | 1 |
| SD010 | Система охлаждения | 1 |
| SD020 | Полностью закрытая зона резания | 1 |
| SD074 | Комплект документации | 1 |
| SD030 | Рабочее освещение |  |
| SD111 | Система активного контроля вибраций | 1 |
| SD112 | Интеллектуальная система компенсации тепловых деформаций | 1 |
| SD728 | Стандартная окраска MAZAK (серо-черный) | 1 |
| SD755 | Система мер безопасности | 1 |
| NC247 | Система ЧПУ MAZATROL SMART CONTROL | 1 |
| NC315 | Цветной LCD монитор 10,4" | 1 |
| SP072 | Привод главного шпинделя 18кВт | 1 |
| SR325 | Скорость вращения шпинделя 12000 об/мин | 1 |
| AT030 | Инструментальный магазин на 30 позиций | 1 |
| SF077 | Система абсолютного позиционирования (линейные оси) | 1 |
| MO060 | Пульт управления станка в ручном режиме | 1 |
| MO575 | Роликовые направляющие | 1 |
| AS028 | Замок операторской двери | 1 |
| NO051 | Пользовательские макрокоманды (600 блоков) | 1 |
| NO074 | Цикл жесткого нарезания резьбы/сверление TORNADO MAZATROL | 1 |
| NO075 | Цикл жесткого нарезания резьбы/сверление TORNADO (EIA/ISO) | 1 |
| NO098 | Функция ввода в кодах EIA/ISO(Стандарт) | 1 |
| NO139 | Дополнительные EIA/ISO функции (требуется для EIA/ISO) | 1 |
| NO142 | Функция подачи рассчитываемой по времени (G93) | 1 |
| NO144 | Функция остановки по совпадению условия в кадре УП | 1 |
| NO375 | траектория перемещения инструмента назад | 1 |
| NO443 | Программное обеспечениеMAZACC-2D | 1 |
| NO481 | Дополнительная система координат (300 кадров) | 1 |
| NO483 | Функция нарезания резьбы | 1 |
| NO516 | Цикл обработки отверстий расположенных по дуге или сетке | 1 |
| NO827 | LAN PORT | 1 |
| MZ200 | Датчик месторасположения станка | 1 |