

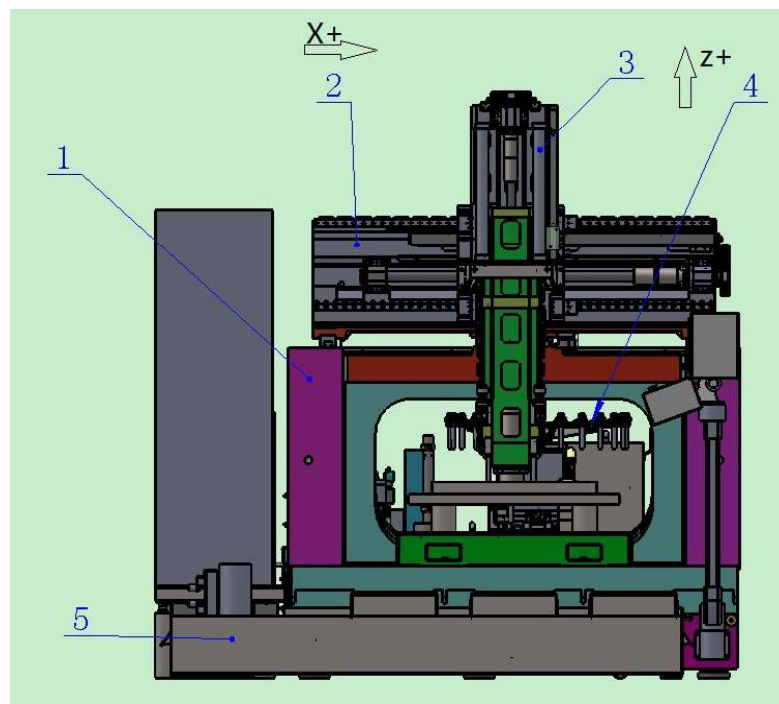
DXP1070A FRESADORA CNC PARA MOLDE PLANO

Modelo: DXP1070A

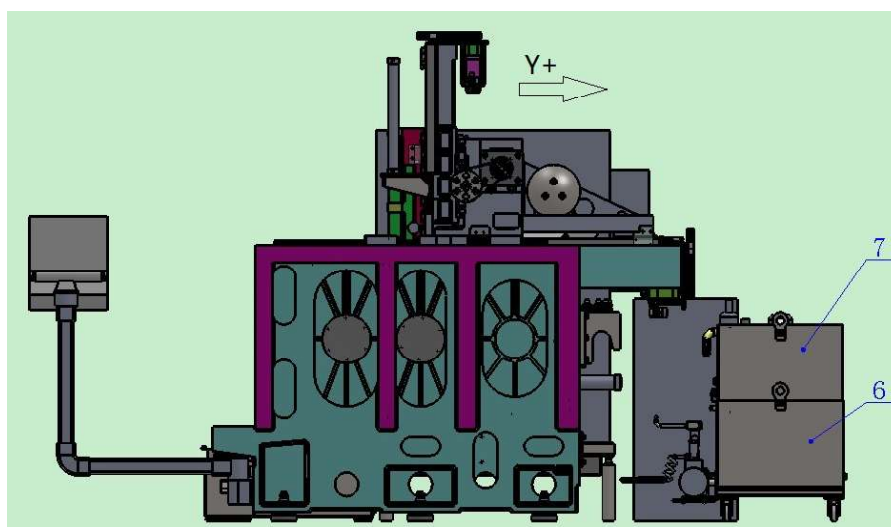
1. Parâmetro técnico

Item	Modelo	DXP1070A
Dimensão da bancada(mm)		1000×700
Curso de Movimento Esquerdo e Direito do Spindle X(mm)		1074
Curso de movimento dianteiro e traseiro do Spindle Y(mm)		829
Curso de Movimento acima e baixo do Spindle (Z)(mm)		471
Especificações do Spindle (potência kw/diâmetro-velocidade de instalação do Spindle)		10/100-35000
Dimensão externa do comprimento, largura e altura da máquina(mm×mm×mm)		3176x2557x2956
Quantidade de ferramentas no armário de ferramentas		24
Forma de haste de ferramenta		HSK-E40
Diâmetro máximo da ferramenta (mm)		Ø16
Comprimento máximo da ferramenta (mm)		180
Velocidade máxima de movimento sem carga para o eixo X(m/min)		30
Velocidade máxima de movimento sem carga para o eixo Y(m/min)		30
Velocidade máxima de movimento sem carga para o eixo Z(m/min)		30
Potência do motor do eixo X(kW)		2.29
Potência do motor do eixo Y(kW)		3.3
Potência do motor do eixo Z(kW)		2.29
Modelo de parafuso de avanço do eixo X		R40-20K4-FDC-1377-1549-0.008
Modelo de parafuso de avanço do eixo Y		R40-20K4-FDC-1132-1304-0.008
Modelo de parafuso de avanço do eixo Z		R32-20K4-FDC-765-937-0.008
Tipo de conexão para motores x, y e z		Cinto síncrono
Rolamento de carga da bancada(KG)		500
Peso líquido da máquina(kg)		8000

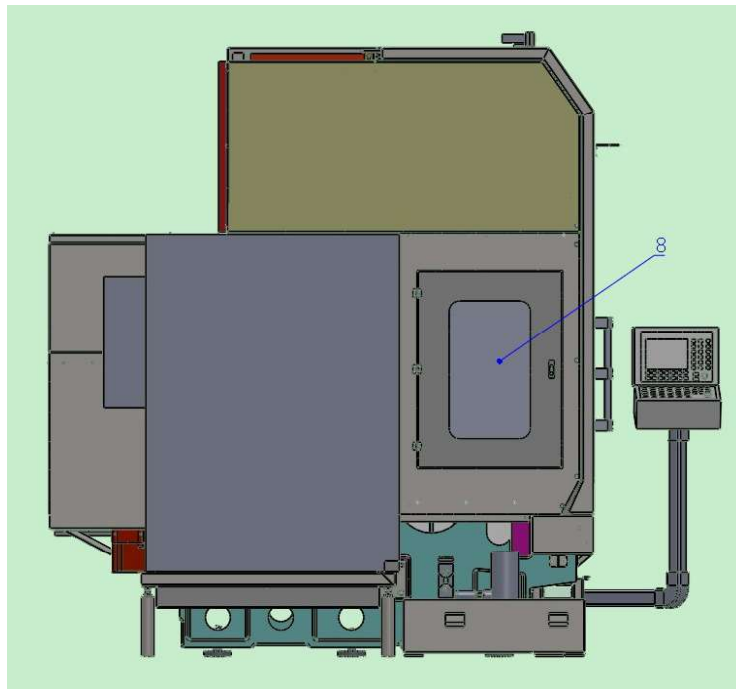
2. Estrutura da máquina



Vista principal



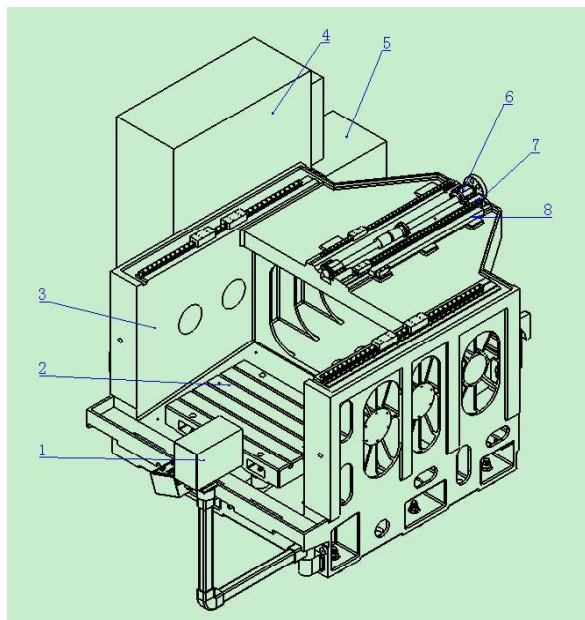
Vista direita



Vista esquerda(com escudo)

- 1-Base 2-Viga de movimento 3-Eixo Z 4- armário de ferramentas 5-Tanque pequeno de água
6- Tanque grande de água 7-Tanque de filtro 8-Partes de lubrificação e pneumática

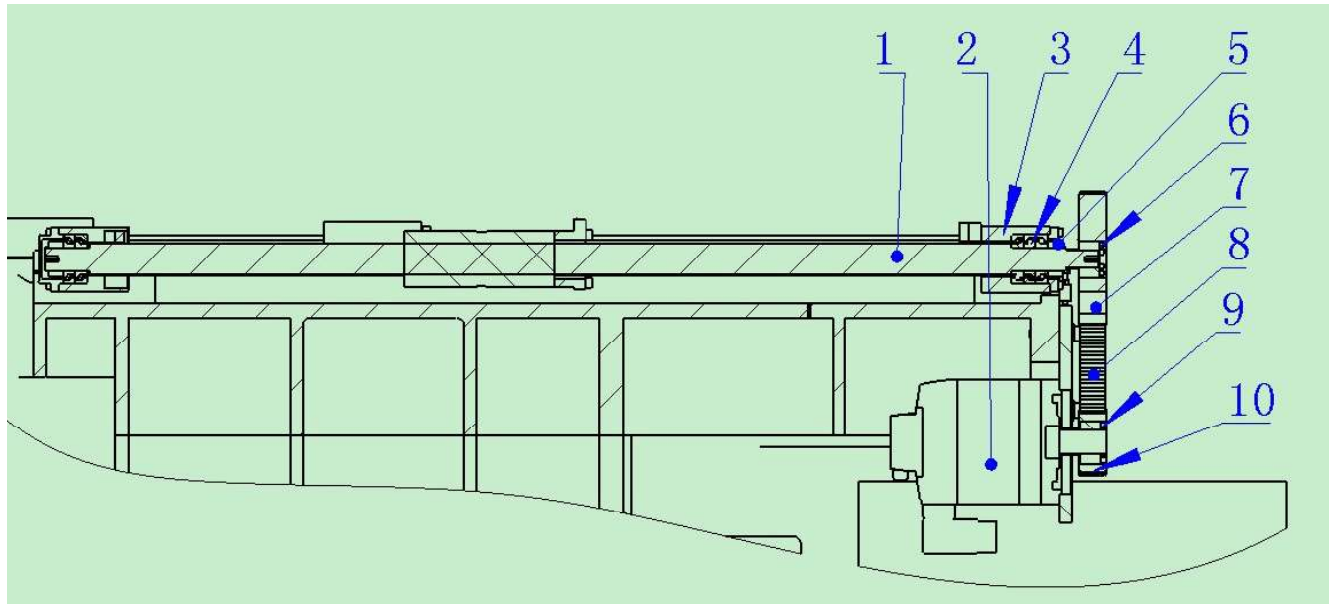
2.1 Base



Estrutura da base

- 1- Gabinete do sistema 2-Bancada 3-Base inferior 4-Cabine elétrico 5- refrigerador de água 6-

câmara do rolamento dianteiro 7- trilho de guia linear 8- régua de grade



parafuso de avanço

1- parafuso de avanço 2- servo motor 1FK7083-2AF71-1RG1 3- câmara do rolamento dianteiro 4- rolamento BSB3062-2Z-SU 5- porca apertada YSF M30x1.5 6- Manga de expansão SSH-24x47 7- Polia grande 8- Cinto síncrono GT3-845-5MGT-30 9- Manga de expansão SSH-32x55 10- Polia pequena

2.1.1 É usado servo motor Siemens 1FK70832AF711RG1 sem freio e o parafuso é conectado através de uma correia síncrona para realizar o movimento.;

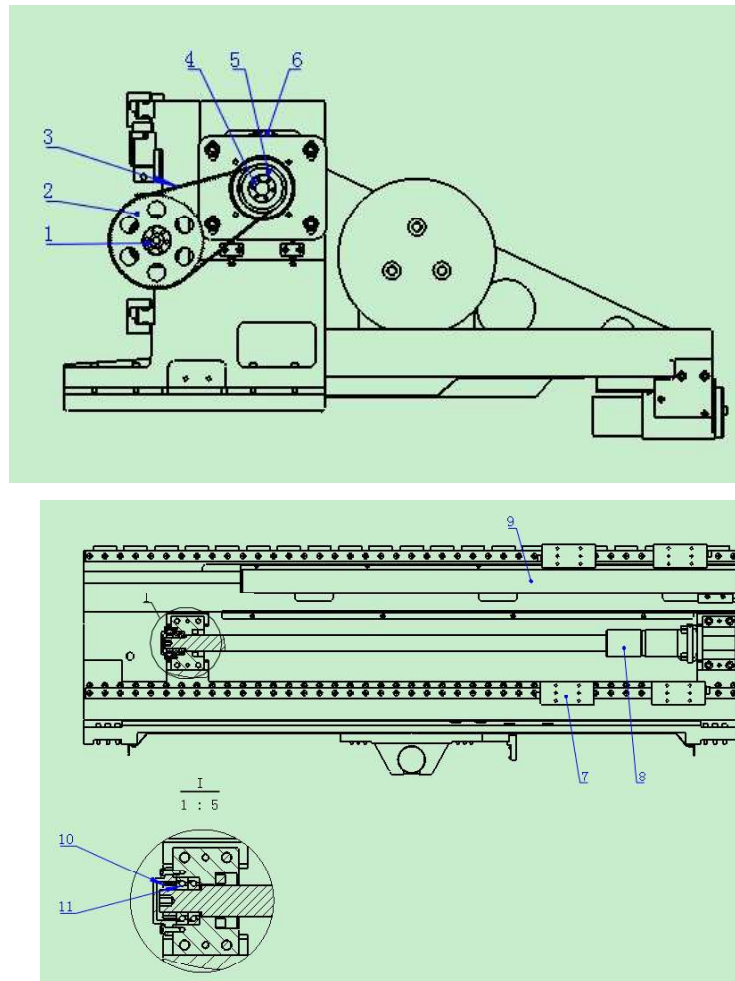
2.1.2 Ambas as extremidades do parafuso de avanço usam rolamentos axiais de esferas de contato angular FAG BSB3062-2Z-SU e são fixadas com porcas de precisão YSF M35X1.5;

2.1.3 O parafuso de avanço é o parafuso de esfera de precisão Taiwan Shangyin C3, a especificação é R40-20K4-FDC-1132-1304-0.008;

2.1.4 Trilho de guia: Trilho de guia linear Shangyin, o modelo de trilho de guia grande é RGH35HA2R1400ZASPII+KK, o modelo de trilho de guia pequeno é RGH25HA1R1115ZASPII+KK;

2.1.5 As carcaças de areia da resina são usadas para as câmaras e a ram do rolamento, que controlam estritamente os defeitos tais como a inclusão da areia, a frouxidão, o encolhimento e a porosidade.

2.2 Viga de movimento



Estrutura do eixo X

1- Manga de expansão SSH-24x47 2- Polia grande 3- Cinto síncrono GT3-845-5MGT-30

4- Manga de expansão SSH-24x47 5- Polia pequena 6-Motor1FK70632AF711RG1

7- Trilho de guia linear 8- parafuso de esfera

9- régua de grade 10-Porca apertada YSF M30x1.5 11-rolamento BSB3062-2Z-SU

2.2.1 É usado servo motor Siemens 1FK70832AF711RG1 sem freio e o parafuso é conectado através de uma correia síncrona para realizar o movimento.;

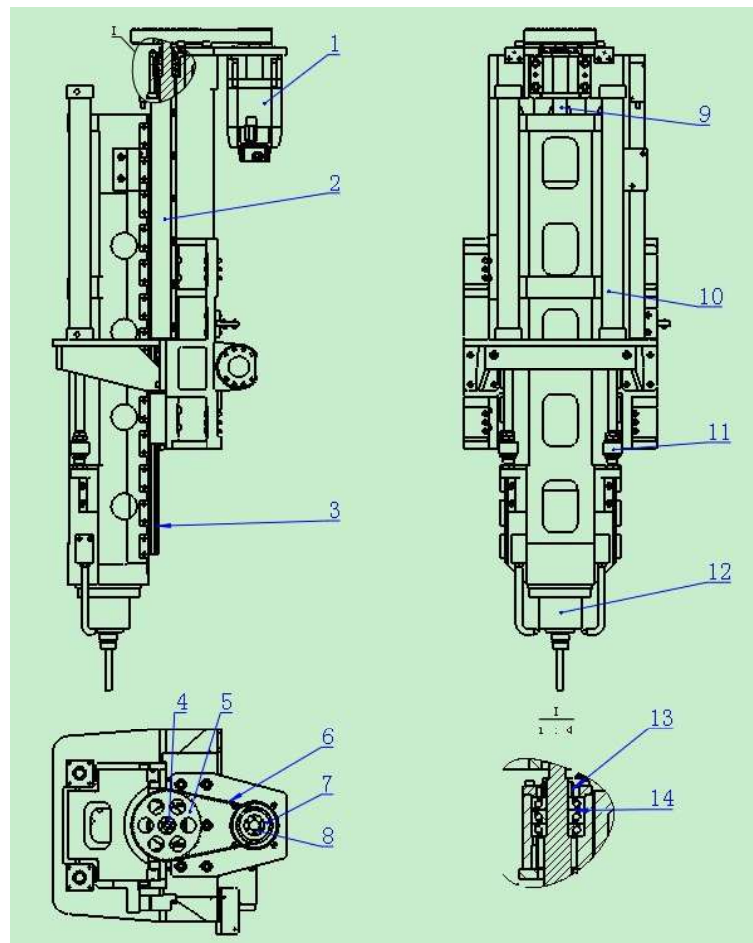
2.2.2 Ambas as extremidades do parafuso de avanço usam rolamentos axiais de esferas de contato angular FAG BSB3062-2Z-SU e são fixadas com porcas de precisão YSF M35X1.5;

2.2.3 O parafuso de avanço é o parafuso de esfera de precisão Taiwan Shangyin C3, a especificação é R40-20K4-FDC-1377-1549-0.008;

2.2.4 Trilho de guia: Trilho de guia linear Shangyin, o modelo de trilho de guia é RGH30HA2R1700ZASPII+KK;

2.2.5 As carcaças de areia da resina são usadas para as câmaras e a ram do rolamento, que controlam estritamente os defeitos tais como a inclusão da areia, a frouxidão, o encolhimento e a porosidade.

2.3 Estrutura do eixo Z



Estrutura do Eixo Z

1-servo motor com freio 1FK7063-2AF71-1RH1 2- régua de grade

3- Trilho de guia linear 4- Manga de expansão grande SSH-20×38 5- Cinto síncrono grande

6- Cinto síncrono GT3-800-5MGT-30 7- Cinto síncrono pequena 8- Manga de expansão PSL-D-24

9- parafuso de esfera 10-Cilindro SC50×500

11-junta flutuante FJ1016 12- Spindle 13-Porca apertada YSF M25X1.5 14-Rolamentos axiais de esferas de contato angular BSB2562-2Z-SU

2.3.1 É usado servo motor Siemens 1FK70632AF711RG1 com freio e o parafuso é conectado através de uma correia síncrona para realizar o movimento.;

2.3.2 Ambas as extremidades do parafuso de avanço usam rolamentos axiais de esferas de contato angular FAG BSB3062-2Z-SU e são fixadas com porcas de precisão YSF M35X1.5;

2.3.3 O parafuso de avanço é o parafuso de esfera de precisão Taiwan Shangyin C3, a especificação é R40-20K4-FDC-1377-1549-0.008;

2.3.4 Trilho de guia: Trilho de guia linear Shangyin, o modelo de trilho de guia é

RGH30HA2R1700ZASPII+KK;

2.3.5 As carcaças de areia da resina são usadas para as câmaras e a ram do rolamento, que controlam estritamente os defeitos tais como a inclusão da areia, a frouxidão, o encolhimento e a porosidade.

2.3.6 Spindle:

Spindle Yage	Modelo: F100-H535.01S11W2V	Nota
Velocidade máxima de operação	35000r/min	
potência nominal	10kw	
Tensão	380v	
atual	25.7A	
frequência	1167Hz	
método de resfriamento	refrigeração a água	Configure a temperatura: 25°C~28°C
Forma de haste cônica	HSK E40	

2.3.7 Precauções de uso do Spindle:

1. A potência nominal do Spindle é 10kw, o porta-ferramenta é HSK-E40 e a velocidade de operação é $n \leq 35000 \text{r/min}$;
2. O porta-ferramenta usa HSK-E40 e a velocidade de operação é $n \leq 35000 \text{r/min}$;
3. O comprimento da ferramenta não deve ser superior a 200 mm e o diâmetro da cabeça de corte não deve ser superior a 16 mm.

2.4 Cabine elétrica

4.1 O Cabine elétrico adota um sistema de resfriamento de circulação interna, e o ar de resfriamento é fornecido por um ar condicionado. A temperatura definida do ar condicionado é de 28°;

2.4.2 A temperatura ambiente do ar condicionado é de 10°C-40°C;

2.4.3 O ar condicionado não pode tomar ou bater. Deve ser mantido longe da luz solar ou de locais com fontes de calor. Deve ser instalado em local com boa ventilação e longe de poeira tanto quanto possível;

2.5 Armário de ferramentas

5.5.1 HSK E40×24(Especificação do porta-ferramentas × número de ferramentas)

5.5.2 A transmissão do armário de ferramentas é acionada principalmente por um servo motor que aciona um redutor. O redutor é conectado à cabeça de corte e depende da precisão do servo motor para posicionar e definir a origem (a posição da primeira ferramenta). não há necessidade de retornar à origem cada vez que a máquina é ligada. Um interruptor de sensor é conectado para detectar a presença da ferramenta.

2.6 Refrigerador de água

Precauções de uso do refrigerador:

2.6.1 A temperatura definida do refrigerador de água é: 25 °C ~ 28 °C, e não profissionais não estão autorizados a ajustá-la sem permissão;

2.6.2 Meio de máquina resfriado a água: água destilada limpa e etilenoglicol misturados na proporção de 7:3;

2.6.3 Não incline ou bata a máquina refrigerada a água ao içá-la. A máquina refrigerada a água deve ser instalada em local com boa ventilação e longe de poeira e luz solar.

2.7 Gabinete do sistema

2.7.1 O gabinete do sistema tem um volante externo. Ao usar o volante, segure o volante com a mão. Não use o volante quando ele estiver pendurado no gancho;

2.7.2 A caixa do sistema é mantida em estado de fixação pela força de pré-aperto da porca redonda no eixo giratório. Durante a operação, não pressione o botão com força. Se a fixação do eixo giratório da caixa do sistema estiver solta, você pode ajustar a porca redonda e reajustar a força de pré-aperto.

2.7.5 Luz de sinalização: luz vermelha indica anormalidade no alarme da máquina;

A luz verde indica a usinagem normal;

A luz amarela indica que a máquina está normal, mas a usinagem está suspensa.

2.8 Caixa de pneumática

2.8.1 A pressão de trabalho de pneumática é de 0,6Mpa, e a pressão normal de trabalho não deve ser inferior a 0,4Mpa, caso contrário a máquina não poderá operar;

2.8.2 A fonte de pneumática deve ser filtrada por um separador óleo-água, etc., e a precisão de filtração da fonte de ar é: 5 μm .

2.8.8 O princípio pneumático é mostrado na figura abaixo:

2.9 Ferramenta

1. O porta-ferramenta usa HSK-E40 e a velocidade de operação é $n \leq 35000 \text{ r/min}$;
2. O comprimento da ferramenta não deve ser superior a 200 mm e o diâmetro da cabeça de corte não deve ser superior a 16 mm.