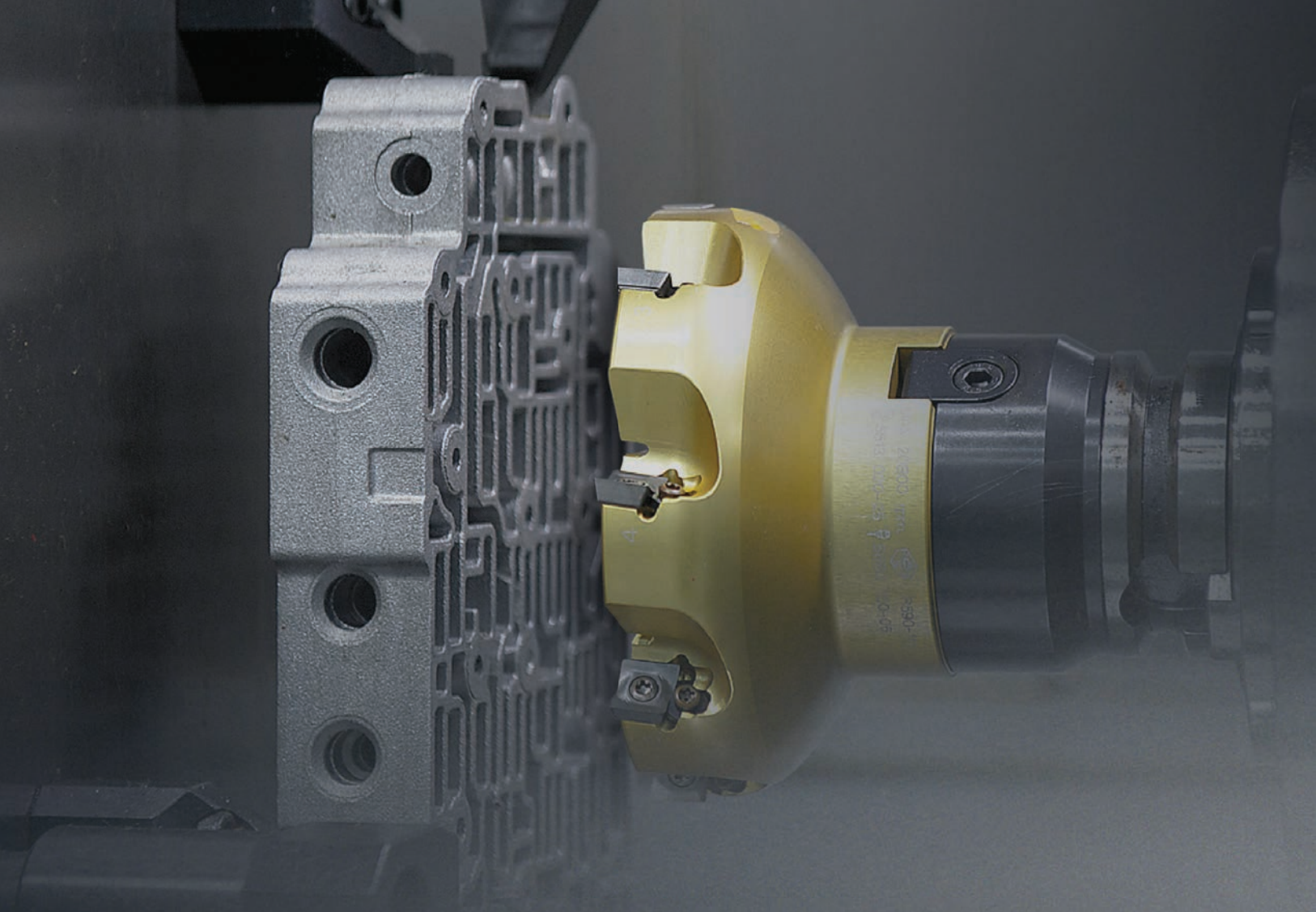
HYUNDAI
MOTOR GROUP

KH 6300/8000

Потужний горизонтальний обробний центр

Горизонтальний обробний центр HYUNDAI WIA

HYUNDAI WIA | СТВОРЕННЯ ЦІННОСТІ
У БЕЗПЕРЕРВНІЙ МОБІЛЬНОСТІ



Технічний лідер

Потужний обробний центр KH6300/8000 від компанії Hyundai WIA, створений на основі багаторічного досвіду, має двоступеневий редукторний шпиндель, жорстку конструкцію та простору робочу зону. Він забезпечує високу точність обробки та максимальну продуктивність.

		KH6300	KH8000
Розмір палети (Д x Ш)	мм (дюйми)	2-630×630 (24,8″×24.8″)	2-800×800 (2-31,5″×31,5″)
Максимальна вантажопідйомність	кг (фунти)	2-1200 (2646)	2-2000 (4409)
Конус шпинделя	-	BBT50	
Частота обертання шпинделя	об/хв	6000 [8000]	
Потужність шпинделя	кВт (к.с.)	45/22 (60/29,5) [35/22 (47/29,5)]	
Кількість інструментів	шт.	60 [90, 120, 150] [Матриця : 240 ~]	
Хід (X/Y/Z)	мм (дюйми)	1050/850/1000 (41,3″/33,5″/39,4″)	1400/1050/1200 (55,1″/41,3″/47,2″)
Швидкість швидкого переміщення (X/Y/Z)	м/хв (дюйм/хв)	30/30/30 (1181/1181/1181)	24/24/24 (945/945/945)

[ ] : Додаткове обладнання

KH 6300/8000

Потужна обробка й підвищена продуктивність

- Стабільність переміщення завдяки великим коробчастим напрямним на всіх осях
- Покращена жорсткість до осьового зусилля від осі Z завдяки ступінчастій конструкції станини
- Двоступеневий зубчастий шпиндель для потужної обробки
- Обертальна система автоматичної зміни палет для високошвидкісної заміни
- Можливість використання найбільшого інструмента у своєму класі
- У порівнянні з попередніми моделями — значно більший розмір оброблюваної деталі
- Сучасний контролер FANUC останнього покоління

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технічні характеристики

[ ] : Додаткове обладнання

ПОЗ.				KH6300	KH8000
ПАЛЕТА	Розмір палети (Д x Ш)		мм (дюйми)	2 - 630×630 (24,8”×24,8”)	2 - 800×800 (31,5”×31,5”)
	Максимальна вантажопідйомність		кгс (фунт-сила)	2-1200 (2646) [0,001° : 1000 (2205)]	2 - 2000 (4409)
	Макс. розмір оброблювальної деталі		мм (дюйми)	Ø1050×H1350 (Ø41,3”×H53,1”)	Ø1450×H1550 (Ø57,1”×H61”)
	Мін. крок позиціонування		град.	1° [0,001°]	
ШПИНДЕЛЬ	Конус шпинделя		-	BIG PLUS#50	
	Частота обертання шпинделя		об/хв	6000 [8000]	
	Потужність двигуна шпинделя (макс./пост. режим)		кВт (к.с.)	45/22 (60/29,5) [35/22 (47/29,5)]	
	Крутний момент шпинделя (макс./пост. режим)		Н·м (фунт-сила·фут)	2193/1074 (1617,5/792,1) [1445/907 (1065,8/669)]	
	Спосіб приводу шпинделя		-	РЕДУКТОР	
ПОДАЧА	Хід (вісь X/Y/Z)		мм (дюйми)	1050/850/1000 (41,3”/33,5”/39,4”)	1400/1050/1200 (55,1”/41,3”/47,2”)
	Відстань між верхньою частиною стола та центром шпинделя		мм (дюйми)	75 ~ 925 (3”/36,4”)	75 ~ 1125 (3”/44,3”)
	Відстань між центру стола та торцем шпинделя		мм (дюйми)	100 ~ 1100 (3,9”/43,3”)	150 ~ 1350 (5,9”/53,1”)
	Швидкість швидкого переміщення (X/Y/Z)		м/хв	30/30/30	24/24/24 (945/945/945)
	Тип напрямних		-	КОРОБЧАСТІ НАПРЯМНІ	
АТС (система автоматичної заміни інструментів)	Кількість інструментів		шт.	60 [90,120,150] [Матриця: 240 ~]	
	Хвостовик інструмента		-	BBT50	
	Макс. діаметр інструмента (з/без сусідніх інструментів)		мм (дюйми)	Ø135/Ø320 (Ø5,3”/Ø12,6”)	
	Макс. довжина інструмента		мм (дюйми)	630 (24,8”)	
	Макс. маса інструмента		кг (фунти)	30 (66,1)	
	Спосіб вибору інструмента		-	ФІКСОВАНА АДРЕСА	
	Час зміни інструмента	Т-Т	сек	2	2
		С-С	сек	6,9	7,5
АРС (автоматичний змінювач палет)	Кількість палет		шт.	2	
	Тип АРС		сек	ПРЯМЕ ОБЕРТАННЯ	
	Час зміни палети (порожньої)		-	*12	*16
ЄМНІСТЬ БАКА	Бак для охолоджувальної рідини		л (гал.)	800	900
	Мастильний бак		л (гал.)	3 (0,8)	
	Бак гідравлічної рідини		л (гал.)	45 (11,9)	
ЕЛЕКТРО-ЖИВЛЕННЯ	Споживання стисненого повітря (за тиску 0,5 МПа)		л/хв (гал./хв)	520 (137,4)	
	Електроживлення		кВА	52	
	Товщина кабелю живлення		$мм^2$	Більше 35	
	Напруга		В/Гц	220/60 (200/50*)	
ВЕРСТАТ	Площа підлоги (Д x Ш)		мм (дюйми)	3705×5839 (145,9”×229,9”) – 60 Інструмент	4348×6724 (171,2”×264,7”) – 60 Інструмент
	Висота		мм (дюйми)	3286 (129,4”)	3590 (141,3”)
	Маса		кг (фунти)	20 500 (4,5195)	27 000 (5,2911)
ЧПК	Контролер		-	FANUC 31i-B [HYUNDAI WIA FANUC i Серія – Smart Plus]	

* Час зміни палети в системі АРС може змінюватися залежно від маси оброблюваної деталі.

*) Використання напруги з частотою 50 Гц замість 60 Гц може знизити потужність двигунів (за винятком серводвигунів та інверторних двигунів)

Технічні характеристики можуть змінюватися з метою вдосконалення без попереднього повідомлення.