

Особенности конструкции

Головка станка

Усиленные поперечные ребра для повышения сопротивления изгибу и кручению.

Стойка

Большепролетная коробчатая стойка типа А с высокой жесткостью для обеспечения устойчивости во время обработки.

Основание

Двухслойное основание коробчатого типа для обеспечения высокой устойчивости и жесткости.

Каретка суппорта

Двойная Т-образная сверхширокая конструкция для улучшения жесткости и устойчивости при быстрой подаче.

Шпиндельная головка

Шпиндельная головка коробчатого типа для повышения жесткости резания, улучшения производительности обработки.

Направляющая

3-осевая шариковая / линейная роликовая направляющая, быстрая подача 48 м / мин.

Ползун

3 ползуна по направляющим осей X / Z для повышения устойчивости и точности во время обработки.

Винт

Высокоточная ШВП (шарико-винтовая пара) класса С3 с предварительным натяжением, улучшает жесткость при передаче и точность станка.

Шпиндель

Шпиндель с ременным/прямым приводом с охладителем шпиндельного масла и системой продувки для обеспечения точности и устойчивости шпинделя при работе на максимальных оборотах.

Система управления

Система управления Mitsubishi/Fanuc/Siemens по выбору заказчика.