

## Conquest 260

### Centrum obróbcze sterowane numerycznie firmy Cosmec

Maszyna o konstrukcji otwartej ze spawanej i stabilizowanej stali o precyzyjnych prowadnicach pryzmatycznych.

Stały korpus nośny w części tylnej prowadnice posuwu ramy (os X)

Oś Y ulokowana jest na belce poprzecznej, która wystaje ponad stół roboczy – na sztywnej konstrukcji, która tworzy monoblok z ramą nośną.

Ruchy wzdłuż osi – X,Y, Z zapewnia ruchoma konstrukcja nośna. Wszystkie osie są ruchome po prowadnicach liniowych wysokiej precyzji na 4 liniowych łożyskach kulkowych.

Ruch osi odbywa się za pomocą silników brushless połączonych ze śrubami posuwu wysokiej precyzji.

Celem wykasowania luzów ruch odbywa się poprzez magazynki kulkowe.

Prędkość szybkiego posuwu w osi X – 70 m/min

Prędkość szybkiego posuwu w osi Y – 50 m/min

Prędkość robocza w osiach X i Y od 0 do 50/70 m/min

Prędkość robocza osi Z – od 0 do 15 m/min

Rok produkcji -----2000



### **Dane techniczne:**

Stół roboczy	2 600 x 1 300 mm
Skok osi X:	2 650 mm
Skok osi Y:	1 760 mm
Wymiary maszyny:	5 000 x 3 800 x h 2 750 mm
Ciężar:	3 270 kg
Moc całkowita	25 kW
Sprężone powietrze	min 8 atm

### **Oś Z – pionowa sterowana numerycznie**

Skok osi Z	450 mm
Największa wysokość przejścia elementu	400 mm
Support nośny na głowice do automatycznej wymiany narzędzi oraz pozostałe agregaty	
Skok siłownika wprowadzającego głowice	150 mm

**Elektrowrzeciono** 7,9 kw

Uchwyt narzędziowy typu Iso30 z urządzeniami szybkiego zaczeputu.

Układ magazynu ośmiopolozeniowy, w komplecie 8 stożków narzędziowych.

### **Zespół wiertarski na 10 niezależnych wrzecion, złożony z 2 rzędów:**

jednego w osi X, drugiego w osi Y.

Wrzeciona są ustawione następująco:

1 współosiowe, 5 w osi X, 4 w osi Y

Zespół zawiera ponadto:

Dwa podwójne układy poziome w osi X: 2 + 2

Jeden podwójny układ poziomy w osi Y: 1 + 1

Zespół piły o największej średnicy – 120 mm

**Statyczny przetwornik częstotliwości** do programowania z CNC prędkości silników o ruchu ciągłym od 500 do 18 000 obrotów z hamowaniem

Obroty silników w prawo i w lewo

Moc 11 kW

**Zespół podciśnieniowy** na 180 m<sup>3</sup>/h o wysokiej próżni z podwójnym układem mocowania i odpowiednich manometrów, zbiornika wyrównawczego i suchych filtrów

Instalacja próżniowa na stole maszyny dwukomorowa sterowana z komputera maszyny.

Moc 2,2 kW

### **Stół roboczy zbudowany z:**

- 6 suportów na obrabiane elementy, każdy ruchomy na hartowanych i przeszlifowanych prowadnicach wałkowych na 4 łożyskach z obiegiem kulkowym  
Blokada następuje przy użyciu 2 cylindrów, które działają na wszystkie prowadnice.  
Sterowanie blokujące i uwalniające suporty odbywa się poprzez przycisk umieszczony z przodu
- 6 pneumatycznie chowanych zderzaków tylnych sterowanych z komputera maszyny
- 2 pneumatycznie chowane zderzaki boczne (1 sx i 1 dx) sterowane z komputera maszyny ruchome

w osi Y

- Układ mocowania elementów złożony z 18 szablonów – przyssawek (3 na każdy support) odblokowywanych pneumatycznie poprzez przycisk i ręcznie ustawianych w osi Y. Wymiary szablonów przyssawek 160 x 160 x h 30 mm
- 6 listew z podziałką w osi Y do prawidłowego ustawienia szablonów – przyssawek
- 1 listwa z podziałką w osi X do prawidłowego ustawienia supportów.
- 3 suporty dodatkowe do ustawienia z/rozładunku elementów o dużych wymiarach



### **Układ kontroli typu OSAI10**

- Menu maszyny w j. polskim
- Kolorowy monitor 10 calowy, klawiatura QWERTY
- Programowanie równoczesne z obróbką
- Wysoka prędkość wykonywania programu
- Wektorowe kompensowanie promienia frezu
- Interpolacja śrubowa trójwymiarowa
- Automatyczne zwalnianie prędkości przy obróbce narożników
- Programowanie geometryczne o wysokim poziomie
- Programowanie parametryczne
- Programowanie interaktywne

- Obrót interpolowanego pola pracy
- Czynniki skalowania
- Graficzne przedstawienie programu
- Pojemność pamięci 8MB
- Wbudowany dysk twardy 420 MB
- Wyjście seryjne RS 232

