

UNIMACH

ФРЕЗЕРНЫЕ КОМПЛЕКСЫ UNITHRONE



UNITHRONE MM 12000

Станок предназначен для изготовления и/или финальной обработки габаритных изделий из металлов, пластиков и композитных материалов



Обработка любых сталей и сплавов твердостью до 55 HRC включительно



Обработка заготовок любых видов (прокат, отливка, поковка и пр.)



Фрезерование с точностью до 0,05 мм и шероховатостью до Ra 0,8



Изготовление резьб большого диаметра методом резьбофрезерования



Любые виды обработки осевым инструментом (сверление отверстий, развертывание отверстий и пр.)



Расточка отверстий чистовыми расточными головками



Все виды фрезерной обработки (фрезерование плоскостей, пазов, карманов, лысок, уступов, контурная фрезеровка и пр.);



3-осевое фрезерование простых деталей, 5-осевое фрезерование деталей со сложными криволинейными поверхностями

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система автоматической смены инструмента
- Система подачи СОЖ высокого давления
- Система очистки СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Жидкостное охлаждение шпинделя
- Собственное ПО

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ход по оси X, мм	11500
Ход по оси Y, мм	4000
Ход по оси Z, мм	1050
Расстояние между столом и торцом шпинделя, мм	1700
Скорость холостого хода по осям X и Y, м/мин	18
Размеры стола, мм	3000 x 10500
Максимальная нагрузка на стол, кг/м ²	15000
Повторяемость, мм	0,02

3-ОСЕВАЯ ВЕРСИЯ

Электрошпиндель

Мощность, кВт	22
Крутящий момент, Н*м	140
Максимальная скорость, об/мин	6000
Тип патрона	BT50-45

5-ОСЕВАЯ ВЕРСИЯ

Электрошпиндель

Мощность, кВт	62,8
Крутящий момент, Н*м	200
Максимальная скорость, об/мин	12000
Тип патрона	HSK A100

ОСЬ С

Угол поворота, град.	±360
Крутящий момент, номинальный / максимальный, Н*м	688/1250
Максимальный удерживающий момент, Н*м	4000
Скорость движения, об/мин	30

ОСЬ А

Угол поворота, град.	±110
Крутящий момент, номинальный / максимальный, Н*м	782/1414
Максимальный удерживающий момент, Н*м	4000
Скорость движения, об/мин	30

UNITHRONE MM 3000

Обработывающий центр для изготовления и/или финальной обработки габаритных изделий из металлов, пластиков и композитных материалов.

В зависимости от вида устанавливаемой головки, станок обеспечивает трёх- или пятиосевую фрезерную обработку.



Обработка сталей, цветных металлов, композитов



5-ти осевая фрезерная обработка с поддержкой режима RTCP



Точность позиционирования — 0,03мм по всему объему обработки



Система автоматической смены инструмента



Автоматическое измерение длины и диаметра инструмента, автоматическая привязка СК к заготовке



Повышенный ресурс благодаря использованию роликовых линейных направляющих



Компактный дизайн — транспортировка может осуществляться на трале без спец сопровождения



Не требует специального фундамента для установки



Возможность расширения комплектации: удлинение рабочей зоны, зона дополнительного оборудования (например экструдер), фильтры аспирации, сдвижная крыша.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОБИЛЬНОГО ПОРТАЛЬНОГО СТАНКА ОБЛЕГЧЕННОГО

Чугунный стол с Т-образными пазами, мм	3000x1500x300
Система ЧПУ	Unimill 5X
Режимы работы	3X, 3+2X, 5X RTCP
Измерение длины	автоматическое
Работа с центроискателем	Включена
Система подачи/очистки СОЖ	Включена
Шнек/конвейер удаления стружки	Включен

Размеры обрабатываемой заготовки при вылете инструмента 150 мм			
3 координатная обработка, мм		5 координатная обработка, мм	
X:	3000 по столу (+300 на сторону при повороте шпинделя)	X:	2600
Y:	1500 по столу (+300 на сторону при повороте шпинделя)	Y:	1100
Z:	1250	Z:	1500

Точность позиционирования по осям X/Y/Z, мм	0,03 / 0,03 / 0,03
Повторяемость по осям X/Y/Z, мм	±0,015
Скорость, м/мин	до 60 (1 м/с)
Ускорение, м/с ²	до 2
Максимальная нагрузка на стол (масса заготовки), кг	до 10000

2-ОСЕВАЯ ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВА

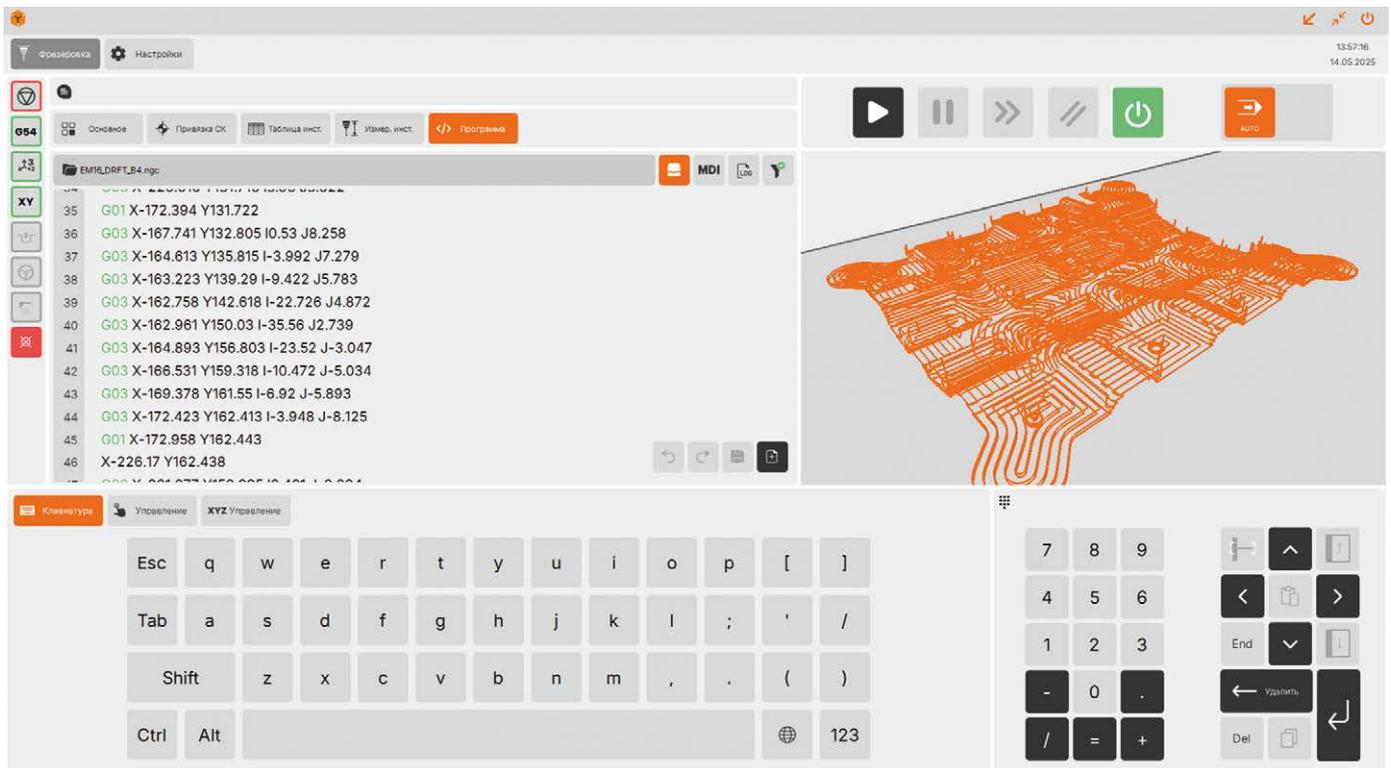
Максимальная рабочая скорость вращения оси С, об/мин	90
Максимальная скорость позиционирования оси С, об/мин	150
Номинальный крутящий момент на оси С, Нм	393
Максимальный крутящий момент на оси С (с тормозом), Нм	1225
Угол поворота оси С, °	±245
Точность позиционирования, "	±30
Максимальная рабочая скорость вращения оси А, об/мин	97,75
Максимальная скорость позиционирования оси А, об/мин	150
Номинальный крутящий момент на оси А, Нм	330
Максимальный крутящий момент на оси А (с тормозом), Нм	1030
Угол поворота оси А, °	±95
Точность позиционирования, "	±30
Масса головы с учётом шпинделя, кг	220

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Номинальная частота вращения шпинделя, об/мин	7200
Диапазон регулирования частоты вращения шпинделя, об/мин	до 18000
Мощность шпинделя, кВт	25
Момент на шпинделе, Нм	33,2
Патрон	HSK-63A
Охлаждение	жидкостное

СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА

Количество инструментов, шт	24
Скорость смены инструмента, сек	до 3
Максимальная масса инструмента, кг	8
Максимальный вылет инструмента, мм	300
Максимальный диаметр инструмента, мм	80



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КОМПЬЮТЕРА

Сенсорный экран	21,5 дюйма (54,6 см)
Разрешение	HD (1920×1080)
Жесткий диск	256 GB, 500 GB, 1 TB
RAM	4 GB, 8 GB, 16 GB
Процессор	Intel Core i5
Передача данных через	Ethernet/USB/WiFi
3 входа	USB 2.0

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПО UNIMILL

Коммуникационные интерфейсы	Ethercat
	Ethernet/IP
	Modbus TCP/RTU
	Serial
	Step/Dir
Поддержка языка программирования	RS274/NGC

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

- Фрезерование, сверление, нарезание резьбы
- Автоматическое измерение инструмента
- Минимальный шаг управления: 0,001 мм
- Автоматическая загрузка инструмента
- Поддержка электронного маховика
- Пятиосевая обработка с технологией RTCP и 3+2
- Автоматическая и ручная работа с измерительным щупом
- Компенсация люфтов, нелинейности, перпендикулярности, шага
- Графический просмотр программы
- Обработка в наклонной плоскости
- Библиотека инструментов

ФУНКЦИИ ЗАЩИТЫ

- Защита шпинделя от перегрева и перегрузки
- Функция блокировки защитной дверцы
- Защита приводов от перегрузки

ООО «НПК МСА»

2026

unimach.ru

192174, г. Санкт-Петербург,
ул. Кибальчича, д. 26, лит. Е

Тел: +7 (812) 622-23-10
Факс: +7 (812) 362-76-36

info@unicont.com

ОТДЕЛ ПРОДАЖ
sales@unimach.ru

Тел: +7 (812) 622-02-08

