

**Vertikálna a horizontálna
stolová frézka
Bed type vertical and
horizontal milling machine
Horizontal und Vertikal
Tischfräsmaschine**

FCM 16 CNC



Výrobca:
Manufacturer:
Hersteller:



SLOVTOS spol s r. o.
941 34 Jasová, SLOVAKIA

Tel: 00 421(0)35/64 07 885, 64 07 886
00 421(0)35/64 77 245, 64 77 247

Fax: 00 421(0)35/64 77 103

E-mail: slovtos@slovtos.sk

<http://www.slovtos.sk>

HLAVNÉ TECHNICKÉ ÚDAJE	MACHINE SPECIFICATION	TECHNISCHE DATEN
Pracovný rozsah Pojazdy pozdlžny – os X pričny – os Y zvislý – os Z Max. zaťaženie stola	Working capacity Travels longitudinal – X axis cross – Y axis vertical – Z axis Max. table load	Arbeitsbereich Verfahrwege längs – X Achse quer – Y Achse senkrecht – Z Achse Max. Tischbelastung
Pracovný stôl Upínacia plocha Pracovné posuvy – osy X a Y Rýchloposuvy – osy X a Y	Working table Clamping surface Working feed – X and Y axis Rapid traverse – X and Y axis	Arbeitstisch Aufspannfläche Arbeitsvorschub – X und Y Achse Eilgang – X und Y Achse
Vreteno Kuželová dutina Rozsah otáčok Pracovný posuv – os Z Rýchloposuv – os Z Vzdialenosť čela vretena od plochy stola Výkon hlavného motora Natočenie vreteníka	Spindle Spindle taper Speeds range Working feed – Z axis Rapid traverse – Z axis Distance of the spindle nose and table Main motor output Swivel of spindle head	Spindel Spindelhohlkegel Drehzahlbereich Arbeitsvorschub – Z Achse Eilgang – Z Achse Abstand zwischen Spindelnase und Tischoberfläche Leistung des Hauptmotors Spindelkopfverstellung
Stroj Celkový príkon Rozmery dĺžka šírka výška Hmotnosť	Machine Total input required Dimension length width height Weight	Maschine Gesamtleistungsbedarf Abmessungen Länge Breite Höhe Masse
		mm 300 mm 160 mm 300 kg 30 mm 450 x 160 mm.min ⁻¹ 4 – 3000 mm.min ⁻¹ 5000 ISO 30 min ⁻¹ 50 – 3000 mm.min ⁻¹ 4 – 3000 mm.min ⁻¹ 5000 mm 60 – 360 kW 1,1 ° + 90 kVA 6 mm 1300 mm 820 mm 1800 kg 400
<p>• Vzhľadom k neustálemu vývoju sú údaje v podrobnostiach nezáväznú • In view of continued development the details are not binding • • Mit Hinsicht auf die technische Weiterentwicklung sind die Daten in Einzelheiten unverbindlich •</p>		

<p>POUŽITIE STROJA</p> <p>Frézka FCM 16 CNC pracuje v automatickom pracovnom cykle. Koncepčným znakom frézky je nemenná výška pracovného stola. Stroj umožňuje prevádzkať frézovacie, vŕtacie, vyvrtávacie, vystružovacie a závitovacie operácie, v osiach X, Y, Z.</p> <p>Základ stroja tvorí lôža s podstavcom. Pracovný stôl sa pohybuje v pozdĺžnom smere po priečnych saniach a spoločne v priečnom smere po pevných lôžach. Stojan stroja tvorí samostatný celok priskrutkovaný o lôžu. Po vedení stojana sa v zvislom smere pohybuje nosná doska na ktorej je priskrutkovaný vreteník. Posuvy sú poháňané elektrickými servopohonmi prostredníctvom guľčkových skrutiek. Snímanie polohy stolov je zabezpečené rotačnými snímačmi, ktoré sú súčasťou servopohonov. Vreteno je uložené vpredu v dvojici a vzadu v jednom ložisku s kosohľým stykom. Krútiaci moment je z motora prenášaný ozubeným remeňom priamo na vreteno. Otáčky vretena sú plynulo meniteľné, čo zabezpečuje elektromotor s frekvenčnou reguláciou.</p>	<p>MACHINE APPLICATION</p> <p>Milling machine FCM 16 CNC works in automatic machining cycle. The conceptional feature of the milling machine is stable working height of the table. The machine enables milling, drilling, boring, reaming and tapping operations in X, Y, Z axis.</p> <p>The basis of the machine consists of the bed with base. Working table moves in longitudinal direction on the traverse slide and together in cross direction on the fixed bed. The stand of the machine makes a separate whole unit screwed to the bed. The headstock is screwed onto the carrier plate, which moves vertically along the slide of the stand. Feeds are driven by electrical servo-drives with ball-screws. Scanning the position of tables is provided by rotary sensing elements, which are a part of servo-drives. The spindle is placed in two angular-contact bearings in the front and one in the back. Turning moment is moved from the motor directly onto the spindle by the gear-belt. Electromotor with frequency regulation provides a step-less speeds-range changing of the spindle.</p>	<p>BENÜTZUNG DER MASCHINE</p> <p>Die Fräsmaschine FCM 16 CNC arbeitet in automatischen Arbeitszyklus. Das Konzeptionszeichen der Fräsmaschine ist die Stabilhöhe des Arbeitstisches. Die Maschine ermöglicht Fräsen, Bohren, Ausbohren, Reiben und Gewindefräsen in X,Y,Z –Achsen durchzuführen.</p> <p>Das Bett mit Gestell bildet die Grundlage der Maschine. Der Arbeitstisch bewegt sich in der Längsrichtung auf Querschlitten und gemeinsam in der Querrichtung auf festen Betten. Der Maschinenständer bildet ein einzelnes Gesamtheit, der zum Bett geschraubt ist. Die Tragplatte, an der der Frässpindelkopf festgeschraubt ist, bewegt sich in Senkrechtenrichtung auf dem Ständerführung. Die Vorschube sind mit elektrischen Servoantriebe durch Kugelschrauben angetrieben. Die Abnahme der Tischensposition ist mit Rotationsabnehmern gesichert, die einen Teil der Servoantriebe bilden. Der Spindel ist voran im Lagerpaar und hinten in einem Lager mit schrägwinkligem Kontakt erlegt. Der Drehmoment ist aus dem Motor mit dem Zahnriemen direkt an den Spindel hinübergetragen. Elektromotor mit Frequenzregulation sichert kontinuierliche veränderbare Spindeldrehzahl.</p>
<p>NORMÁLNE PRÍSLUŠENSTVO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Osvetlenie pracovného priestoru - Chladenie nástroja a misa na triesky - Vodotesný ochranný kryt pracovného priestoru - Nástroje k údržbe - Sprievodná dokumentácia - Standardne je stroj vybavený systémom: - MIKROPROG F 	<p>STANDARD EQUIPMENT</p> <ul style="list-style-type: none"> - Working space lightning - Tool cooling and chips bucket - Water-tight cover of working space - Set of maintenance tools - Accompanying documentation - The machine is standardly equipped with control system: - MIKROPROG F 	<p>NORMALZUBEHÖR</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arbeitsraumbeleuchtung - Werkzeugkühlung und Spänebehälter - Wasserdichte Arbeitsraumdeckung - Instandhaltungswerkzeugersatz - Begleitsdokumentation - Als Standardausführung ist die Maschine mit folgendem Steuerungssystem eingerichtet: - MIKROPROG F
<p>ZVLÁŠTNE PRÍSLUŠENSTVO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Strojový zverák 80 - CNC otočný stôl IS 160 CNC V/H, koník v=95 - Trojčelust'ové skľučovadlo Ø 125 s prírubou - Držiaky nástrojov s kuželom ISO30 - Rýchlobežný vreteník 12.000 ot/min - Dotyková sonda DS4R - Sonda na odmeriavanie nástrojov DS 6 - Software MIKROPROG F (Sim) - Software MIKRODIG - Režim gravírovania - Pneumatické upínanie nástrojov - Výmenník nástrojov TOMILL 6 	<p>OPTIONAL EXTRAS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machine vice 80 - CNC rotary table IS 160 CNC V / H, Footstock h=95 - Three-jaw chuck Ø 125 with flange - Tool holders with clamping taper ISO 30 - High-speed headstock 12.000 rpm - Contact measuring probe DS4R - Tool Measuring probe DS 6 - Software MIKROPROG F (Sim) - Software MIKRODIG - Engraving mode - Pneumatic clamping tool system - Automatic tool changer Tomill 6 	<p>SONDERZUBEHÖR</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenschraubstock 80 - CNC Rundtisch IS 160 CNC mit einem Reitstock H=95 - Dreibackenfutter Ø 125 mit Flansch - Werkzeughalter mit dem Aufnahmekegel ISO 30 - Hochdrehzahlspindel 12.000 rpm - Kontaktsonde DS4R - Sonde für Werkzeugsvermessung DS 6 - Software MIKROPROG F (Sim) - Software MIKRODIG - Gravierungbetriebsart - Pneumatische Werkzeugspannung - Automatischer Werkzeugwechsler Tomill 6