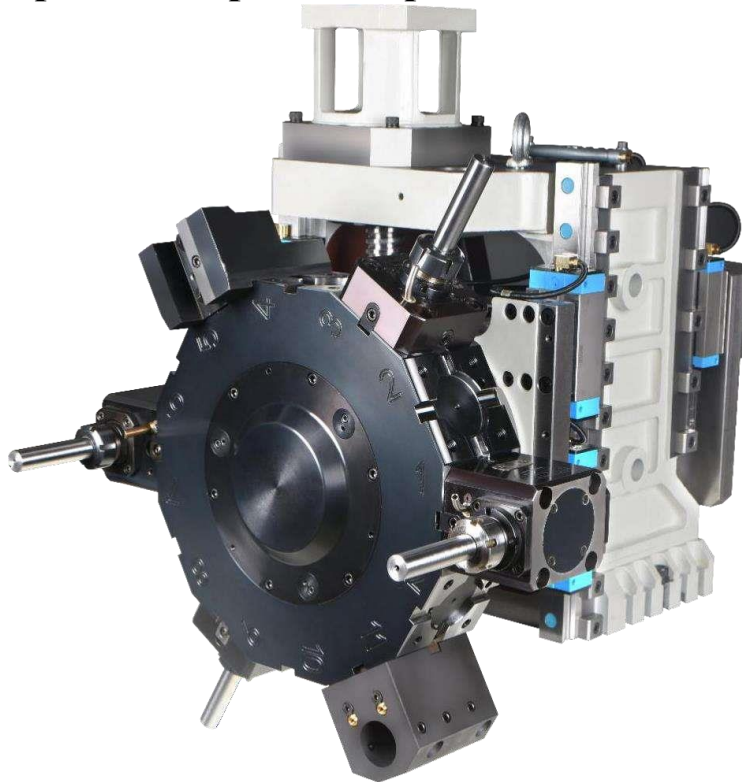


## Приводная револьверная головка с осью Y



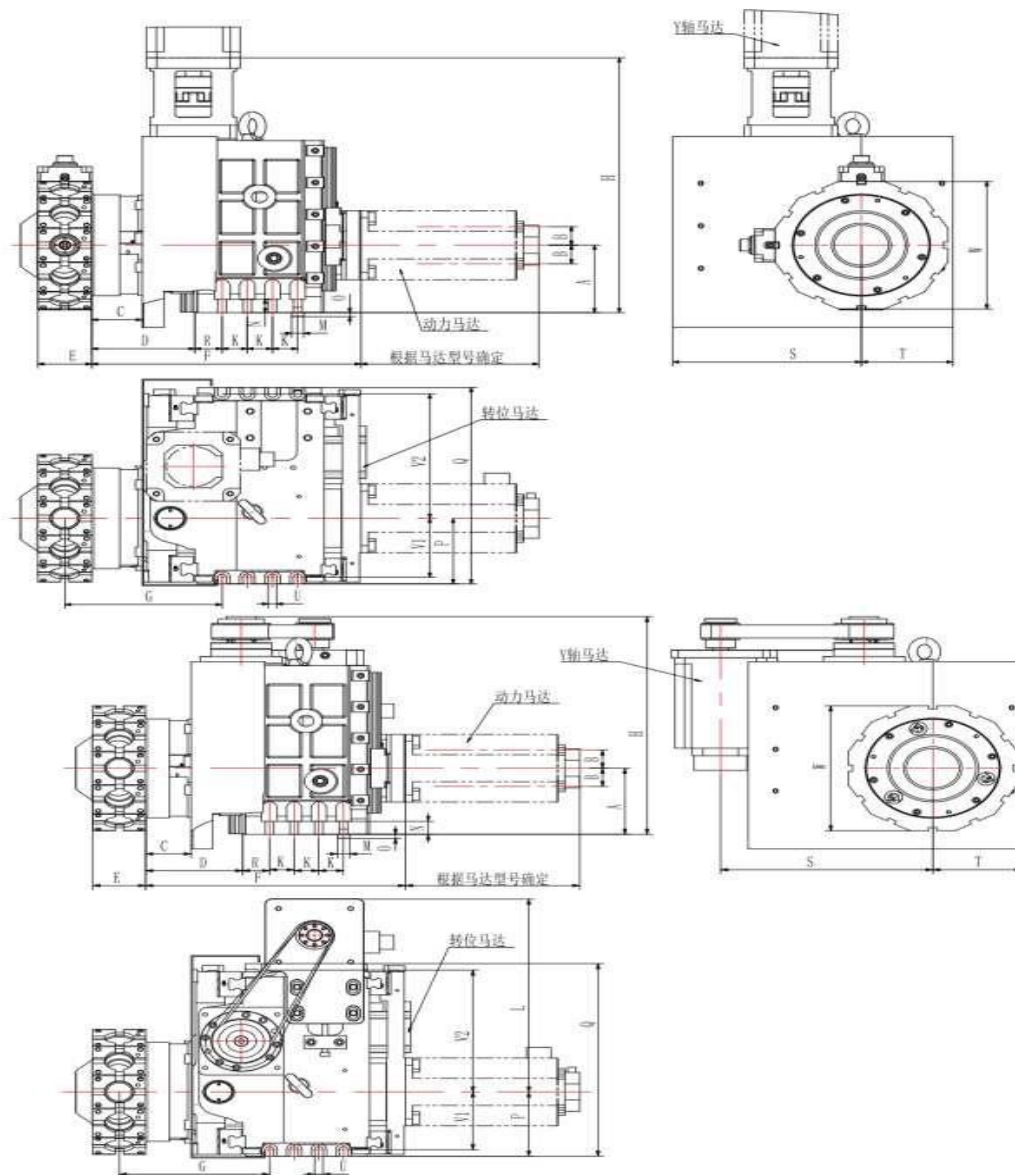
### ОПИСАНИЕ

1. Револьверная головка с осью Y имеет плоскую конструкцию, серводвигатель приводит в движение приводную головку с помощью ШВП, может использоваться для сверления, фрезерования, точения, расточки, нарезания резьбы и т.д.
2. Револьверная головка имеет рамную конструкцию со встроенной коробкой, передними и задними 4-х проводными направляющими, является небольшой по размеру и имеет высокую жесткость.
3. Серводвигатель по оси Y приводит в движение шариковый винт, который в свою очередь приводит в движение приводную револьверную головку по оси Y. Высокая точность позиционирования.
4. Револьверная головка использует индексацию серводвигателя, и инструмент меняется в обоих направлениях, что обеспечивает высокую скорость смены инструмента и высокую эффективность.
5. Конфигурация приводного двигателя позволяет осуществлять обработку сложных деталей, с помощью функций: сверления, фрезерования, токарной обработки, растачивания и нарезания резьбы.

6. Прецизионный концевой зубчатый диск, состоящий из трех частей, обеспечивает высокую точность позиционирования и повторяемую точность позиционирования.

7. Гидравлическая фиксация инструментальной пластины, высокая жесткость и надежность.

## РАЗМЕРЫ



Модель	ВМТ	A	B	C	D	E	F	G	H	K	M	N	O	P	R	S	T	U	V1	V2	W
Y12-BMT40	40	127	35	70	137,5	75	381	213	480	35	Φ17	25	7,5	123,5	38	262	127	8-12	111	234	240   300
Y16-BMT45	45	170	50	70	153,5	90	406	258,5	580	32	Φ17	30	7,5	141	60	300	148	10-12	132	293	290
Y16-BMT55	55			70	151,5	100	410	261,5													340

Модель	ВМТ	A	B	C	D	E	F	G	H	K	M	N	O	P	R	S	T	U	V1	V2	W
Y12H-BMT40	40	127	35	70	143	75	374	218,5	419	35	Φ17	25	7,5	123,5	38	301	127	8-12	111	234	240   300
Y16H-BMT45	45	170	50	61	153,5	90	396	258,5	519	32	Φ17	30	7,5	141	60	360	148	10-12	132	293	290
Y16H-BMT55	55			59	151,5	100	394	261,5													340

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики	Единиц	Y12	Y16
Количество позиций для установки инструмента		12/15	12
Максимальное касательное усилие для времени зажима	KNm	0.75	1.7
Точность позиционирования индексации	сек	±4"	±4"
Повторяемость	сек	±1.6"	±1.6"
Время поворота на 30° и торможения	сек	0.1	0.12
Время шага без учета ускорения и торможения	сек	0.06	0.07
Время зажима/разжима гидравлического инструмента	сек	0.11	0.12
Допустимая частота смены инструмента	раз/мин.	25	20
Допустимый момент разбалансировки при обработке	Nm	16	32
Рабочее давление ±10%	Мпа	5	5
Давление охлаждающей жидкости	Мпа	2.5	2.5
Вес (без инструмента)	кг	150	250
Коэффициент передачи инструмента к двигателю		1:1	1:1
Технические характеристики держателя инструмента		BMT40	BMT45/BMT55
Максимальная скорость инструмента	Об/мин	6000	5000
Коэффициент редукции по оси Y		кожаный приводной ремень 1:1.5	кожаный приводной ремень 1:2
		прямое подключение 1:1	
Максимальная скорость подачи	м/мин	10	10
Допустимый ход подачи по оси Y	мм	±35	±50
Точность позиционирования		10	10