

Фрезерно-сверлильный станок JMD-X1

Поступил в продажу новый бытовой фрезерно-сверлильный станок JET модели JMD-X1 (арт. 50000025M). Этот станок по зоне обработке и техническим характеристикам занимает место между станками JMD-1 и JMD-2 в модельном ряду бытовых фрезерных станков.

Основные характеристики:

Макс. диаметр сверления	13 мм
Конус шпинделя	МК-3
Частота вращения, плавно	100-2500 об/мин
Размер стола	385x100 мм
Двигатель	0,5 кВт
Масса	50 кг

Принципиальным отличием этого станка от других является отсутствие хода пиноли шпинделя. Перемещение инструмента осуществляется фрезерной головкой по направляющим типа «ласточкин хвост» на стойке.

Благодаря отсутствию элементов хода пиноли фрезерная головка получилась более жесткой, способной воспринимать повышенные осевые нагрузки, возникающие при фрезеровании.

Перемещение фрезерной головки по оси Z (т.е. фактически – глубина сверления) составляет 180 мм при максимальном расстоянии от шпинделя до стола 280 мм. Для сравнения: ход пиноли шпинделя станка JMD-1 составляет 30 мм, JMD-2 – 60 мм.

Погрешность смещения оси фрезерной головки при перемещении относительно фрезерного стола составляет не более 0,05 мм, причем регулировкой зазора клиновых планок можно контролировать этот параметр.

Плавность перемещения фрезерной головки по направляющим и препятствование ее соскальзыванию вниз под собственным весом обеспечивает специальный разгрузочный (балансировочный) механизм, снабженный регулируемой пружиной.

Контроль перемещения вверх-вниз осуществляется по линейке, закрепленной на стойке станка. Для выполнения серийных работ в качестве ограничителя нижнего положения фрезерной головки имеется переставляемый концевой упор, который перемещается по тем же направляющим.

Микроподача осуществляется поворотом маховика на передней панели. Для включения микроподачи надо ввести в зацепление полумуфты на рукоятках перемещения фрезерной головки. Цена деления нониусов перемещения стола по осям X и Y и микроподачи 0,02 мм.

Стойку станка можно наклонять влево и вправо под углом до 45 градусов.

Благодаря более мощному, 0,5 кВт, безщёточному двигателю, весь диапазон частоты вращения шпинделя от 0 до 2500 об/мин достигается без дополнительной понижающей/повышающей коробки. Двигатель более надежный, с модернизированной платой управления, не обслуживаемый, менее шумный, позволяет работать более длительное время.

В качестве дополнительной опции можно подключить через имеющийся на пульте управления разъем, табло цифровой индикации частоты вращения шпинделя.

Так же дополнительно фрезерный стол можно оснастить автоматической подачей по оси X, перемещение стола влево-вправо. Ориентируясь на то, что шпиндель станка Морзе 3, и 12 мм Т-образный паз, можно воспользоваться для дооснащения станка оснасткой к станкам JMD-1 и JMD-2.

Подробные технические характеристики и подходящая для станка оснастка указаны в каталоге JET по металлообработке 2010 года.

Специалист по металлообработке
Третьяков Дмитрий Викторович