



# НОВЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР ОТ BRETON S.p.A.

Андрей БОЧАРОВ

В преддверии 18-й Международной выставки «Металлообработка – 2017», которая пройдет в Москве с 15 по 19-е мая, можно анонсировать ряд новинок от ведущих мировых производителей, которые, без сомнения, станут предметом пристального внимания участников столичного форума.

В частности, на последней выставке BIMU 2016 в Милане итальянская компания Breton S.p.A., которую в России представляет петербургский поставщик станочного оборудования компания «Росмарк-Сталь», представила новую модель вертикального обрабатывающего центра с токарной функцией Ultrix 1200 Evo, самую крупную в своем классе.

Новый станок обладает всеми фамильными чертами. Его станина выполнена в виде моноблочной жесткой конструкции, в которой подвижный портал перемещается по стойкам выше рабочей зоны. Движения поворотных осей традиционно реализованы посредством наклонно-поворотного стола.

Интересно оценить, в каком направлении последние годы развивалась творческая мысль итальянского производителя, позиционирующего себя в премиум-классе высокоскоростных обрабатывающих центров.

Первое очевидное изменение – станок стал крупнее. Теперь его стол диаметром 1200 мм, может

нести нагрузку до 2500 кг в 5-осевом режиме. Высота рабочей зоны увеличилась до 1150 мм. При этом производитель гарантирует динамику станка на уровне младших, более «легких» моделей.

Стоит заметить, что динамика всегда была сильной стороной разработчиков компании Breton, которая благодаря именно этому сумела потеснить в России известные швейцарские бренды в производстве моноколес авиационных двигателей.

Обеспечивают такую динамику, в частности, прямые приводы поворотных осей, специально произведенные по спецификациям Breton. Клиенты компании знают, что до 2006 года прямых приводов стола не было, и на Ultrix устанавливались только традиционные столы с редуктором. В комплектации новой модели будут предлагаться оба решения. И те, для кого максимальный поворотный момент важнее динамики, могут с легкостью увеличить этот показатель вдвое, выбрав традиционный привод.

Еще одной новостью, достойной упоминания, является то, что с новым станком можно будет выбрать гидростатические направляющие вертикального ползуна, а семейство электрошпинделей, встроенных в ползун, пополнится моделью мощностью 90 кВт, с максимальным числом оборотов 15000 об/мин и крутящим моментом до 600 Нм.

При изготовлении станины нового обрабатывающего центра использована запатентованная компанией Breton технология «Металлокварц». Стальная конструкция заполняется специальной смесью эпоксидных смол и кварцевого песка, обладающей коэффициентом температурного расширения, совпадающим со сталью, благодаря чему станина работает как единое тело. С этой технологией Breton гарантирует в девять раз более эффективное поглощение вибраций, возникающих в зоне резания, чем у чугунных станин.





Вместе с тем, на новом Ultrix 1200 Evo станина стала намного жестче. Это видно по количеству опор, на которые устанавливается станок. Если раньше их было семь, то теперь только три, несмотря на возросшие размеры. Такой подход упрощает подготовку фундамента и сокращает время выставления станка как при сборке, так и в процессе эксплуатации.

Инструментальный магазин вынесен вперед к оператору, и теперь нет необходимости обходить станок для загрузки инструмента. Однако, за рабочей зоной по-прежнему расположился накопитель, только не для инструментов, а для угловых головок и план-суппортов. По словам производителя, это ответ на запрос рынка.

В компании Breton подчеркивают, что одно из важных преимуществ Ultrix, а именно установка токарного инструмента в отдельный суппорт, осталось неизменным. Слева от электрошпинделя в ползун встроена выдвижная штанга диаметром 110 мм, в которую устанавливаются все виды токарного и сверлильного инструмента. Она выдвигается по команде ЧПУ на длину от 0 до 450 мм.

Такое решение не только дает дополнительные возможности токарной, сверлильной и расточной обработки внутренних поверхностей малых диаметров на больших глубинах, но и наилучшим образом сохраняет подшипники прецизионного электрошпинделя от вибраций и ударов, которые возникают при токарной обработке.

Если подвести итог краткого обзора конструктивных особенностей нового обрабатывающего центра Ultrix 1200 Evo, то он не зря получил в своем названии слово Evo: обрабатывающий центр вырос в размерах, стал мощнее, получил ряд улучшений и инноваций, но при этом сохранил свои замечательные фамильные черты и ни с чем не сравнимый дизайн, присущий станкам, производимым на севере Италии.

Стенд АО «Росмарк-Сталь» на выставке «Металлообработка – 2017» № 23С50, павильон 2, зал 3.

---

**БОЧАРОВ Андрей Владимирович** –  
директор направления «Обрабатывающие центры  
и специальные станки» компании «Росмарк-Сталь»

Официальный представитель Breton в России АО «Росмарк-Сталь»



193230, г. Санкт-Петербург, пер. Челиева 13,  
Бизнес-центр «МакТауэр»  
Тел. +7 (812) 336-27-27; Факс +7 (812) 336-27-14  
E-mail: bocharov@rosmark.ru  
www.rosmark-steel.ru