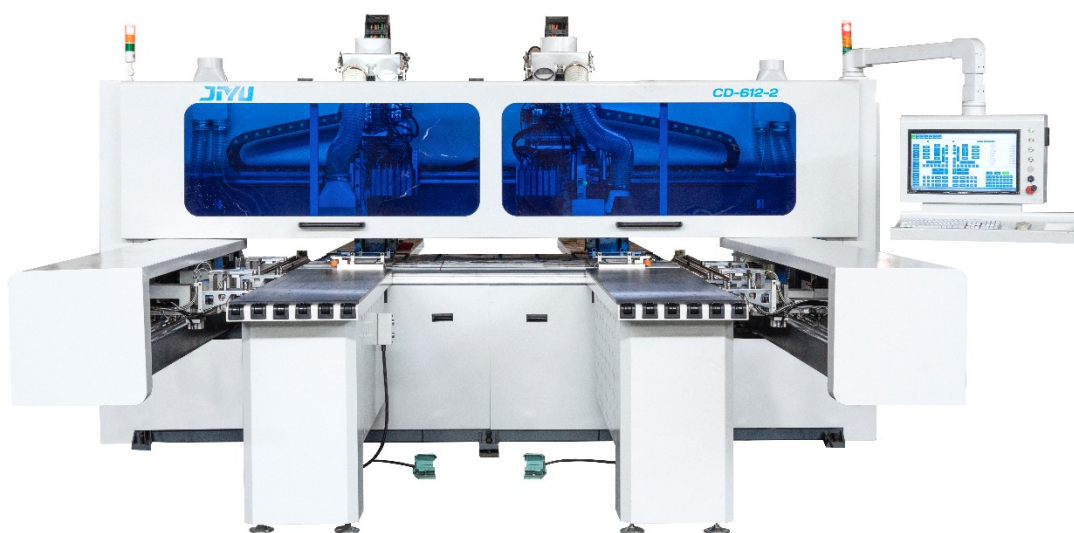


КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Сверльно-присадочный центр с ЧПУ
JIYU CD-612-2

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для высокоточного сверления сквозных и глухих отверстий в торцах и плоскостях мебельных щитов.

Использование промышленного управляющего компьютера, идеально сочетающего в себе различные программы для оптимизации карт сверления и фрезеровки, возможность работы со сканером штрих-кода, в разы ускоряет производительность технологического процесса. Выполнение любых карт присадки с шести сторон за один проход детали, фрезерование прямых и криволинейных пазов с помощью фрезерных агрегатов. Данная модель, предназначена для серийного производства и имеет возможность одновременной работы с двумя деталями с правой и левой линейки одновременно, что в разы увеличивает производительность по сравнению с классическим исполнением станка с одной линейкой.

КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

Система управления	LNC	Простой интерфейс управления, лаконичный и удобный / высокое качество и надежность
Инверторы	WEICHI/DELTA	
Направляющие	FEILANGTE/HTPM	Качественные направляющие и подшипники с 3х уровневым пылезащитным исполнением
Тепловые реле	Schneider	
Контакты	Schneider	
Мотор редуктор	ZHONGDA	Прямой привод, отсутствие ремней, высокая точность и стабильность перемещения
Servo System	MOTONG	Усовершенствованная прецизионная версия для стабильной работы на высоких скоростях

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

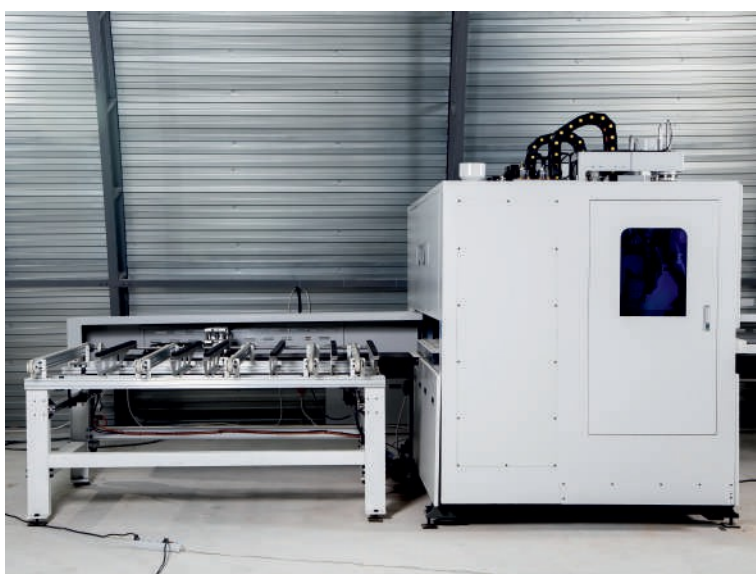
Модель	CD-612-2
Мощность шпинделя фрезерного узла	3.5 кВт x 4
Посадочный размер фрезерного узла	ER 32
Кол-во оборотов фрезерного узла	18 000 об/мин
Вертикальные шпиндели	12 (верх x 2, 9 (низ) x 2
Горизонтальные шпиндели	2+2 по оси X, 2+2 по оси Y x2 (итого 16)
Мощность сверлильной группы	2.2 кВт x4
Толщина детали	10 – 55 мм
Ширина детали	40 – 1300 мм (при работе с одной деталью одновременно) 40-620 мм (при работе с двумя деталями одновременно слева и справа)
Длина детали	140 – 3000 мм
Напряжение	380 В / 50 Гц
Давление воздуха	0.6 – 0.8 МПа
Упаковочный размер	6445x4000x2220 мм
Мощность	48 кВт
Автоматический разгрузочный стол	V
Вес станка	3800 кг

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



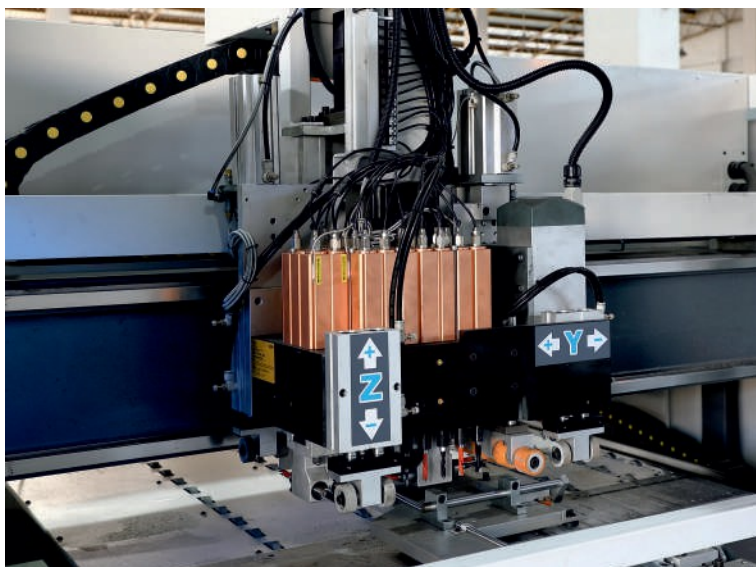
ПОДАЮЩИЕ СТОЛЫ

Оборудованы системой поддува, это позволяет без особых усилий подавать деталь, находящуюся на «воздушной подушке» в зону обработки и избегать царапин на поверхности материала.



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РАЗГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ

Предназначен для быстрой транспортировки готовой детали из зоны обработки (при необходимости возможно программно задать возврат детали в зону загрузки, к оператору).



СВЕРЛИЛЬНЫЕ ГРУППЫ

Четыре сверлильных группы:

- две верхние и две нижние +4 фрезерных узла в стандартной комплектации. (один из верхних фрезерных узлов оснащен системой автоматической смены инструмента).

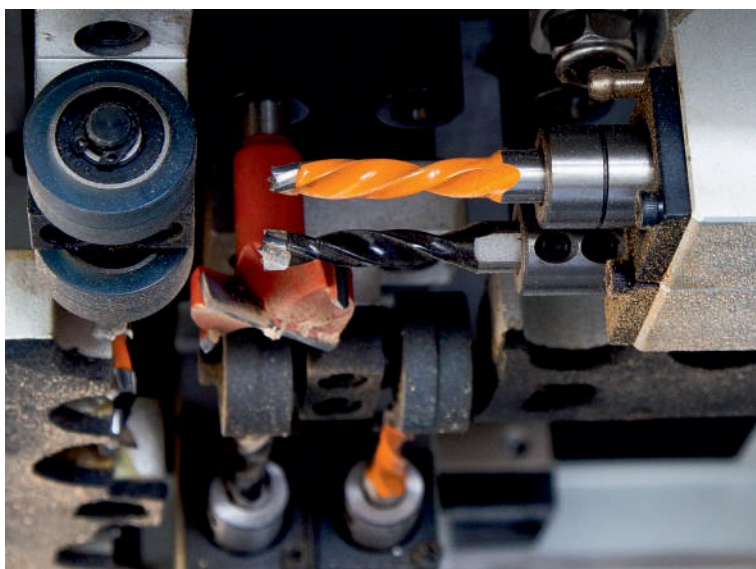
Конфигурация одной верхней сверлильной головы:

- 12 вертикальных шпинделей
- 4+4 горизонтальных шпинделей

- Фрезерный узел 3,5 кВт

Конфигурация одной нижней сверлильной головы

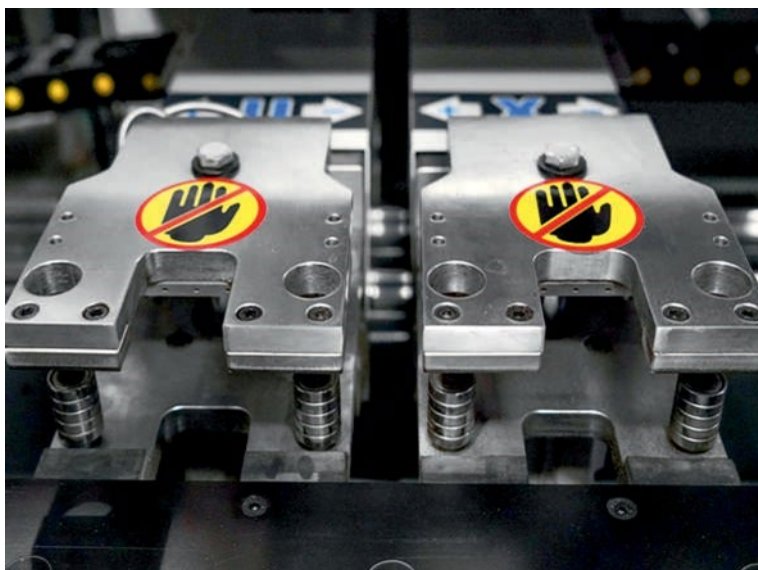
- 9 вертикальных шпинделей
- Фрезерный узел 3,5 кВт



КОМПОНОВКА ОДНОЙ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГРУППЫ

Компоновка одной верхней сверлильной группы.

12 вертикальных + 8 (4+4) горизонтальных шпинделей.



ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЗАХВАТЫ

Пневматические захваты надежно удерживают и точно перемещают деталь в процессе обработки.

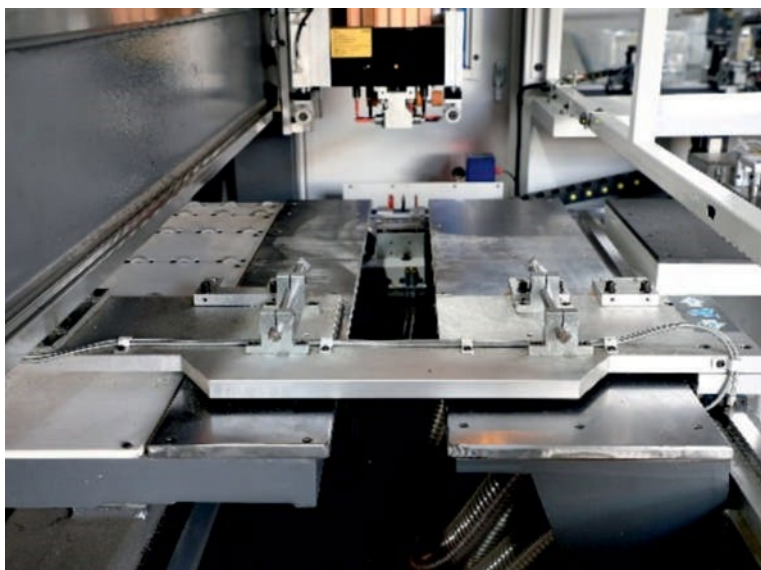
Надежная конструкция с качественными направляющими и линейными подшипниками перемещения, обеспечивает высокую скорость «перехвата» детали, уменьшая время цикла обработки.

Перемещение захватов осуществляется сервомоторами с абсолютными энкодерами, что обеспечивает безупречную точность позиционирования.



БОКОВОЙ УПОР

Программно-управляемый боковой упор с обрезиненными роликами, для надежного и точного позиционирования детали.



НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Линейные направляющие для точного перемещения.



СИСТЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСИ Y

Ось Y перемещается по косозубой рейке, которая обладает большой несущей способностью, стабильно работает на высоких скоростях и обладает стойкостью к высоким нагрузкам, плавностью хода и безупречной точностью перемещения.



ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСИ ПО Z

Ось Z приводится в действие усиленной винтовой парой с точностью перемещающей сверлильную группу на высоких скоростях.



СЕРВОДВИГАТЕЛИ

На осях X и Y используются высококачественные серводвигатели мощностью по 1,5 кВт, на оси Z 1,2 кВт



ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЬЮТЕР

Управление с помощью промышленного компьютера с программой оптимизации карт присадки. Совместим с БАЗИС. Возможность ONLINE-соединения с заводом для настройки и корректировки параметров.



СКАНЕР ШТРИХ-КОДА

Возможность работы со сканером штрих-кода, в разы ускоряет производительность технологического процесса.

ТЕХНОЛОГИИ

Мы продолжаем внедрять передовые международные производственные технологии. Наш производственный комплекс оснащен современным и высокотехнологичным порталным обрабатывающим центром с ЧПУ, станком для волоконно-лазерной резки, лазерным интерферометром, трехмерным лазерным сканером и другими установками для тестирования продукции перед отправкой нашему клиенту. Контроль качества производится на всех этапах технологического процесса. Наша философия – предоставлять высокоточные, высокопроизводительные продукты.

