

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Сверлильно-присадочный
центр с ЧПУ
JIYU CD-612B

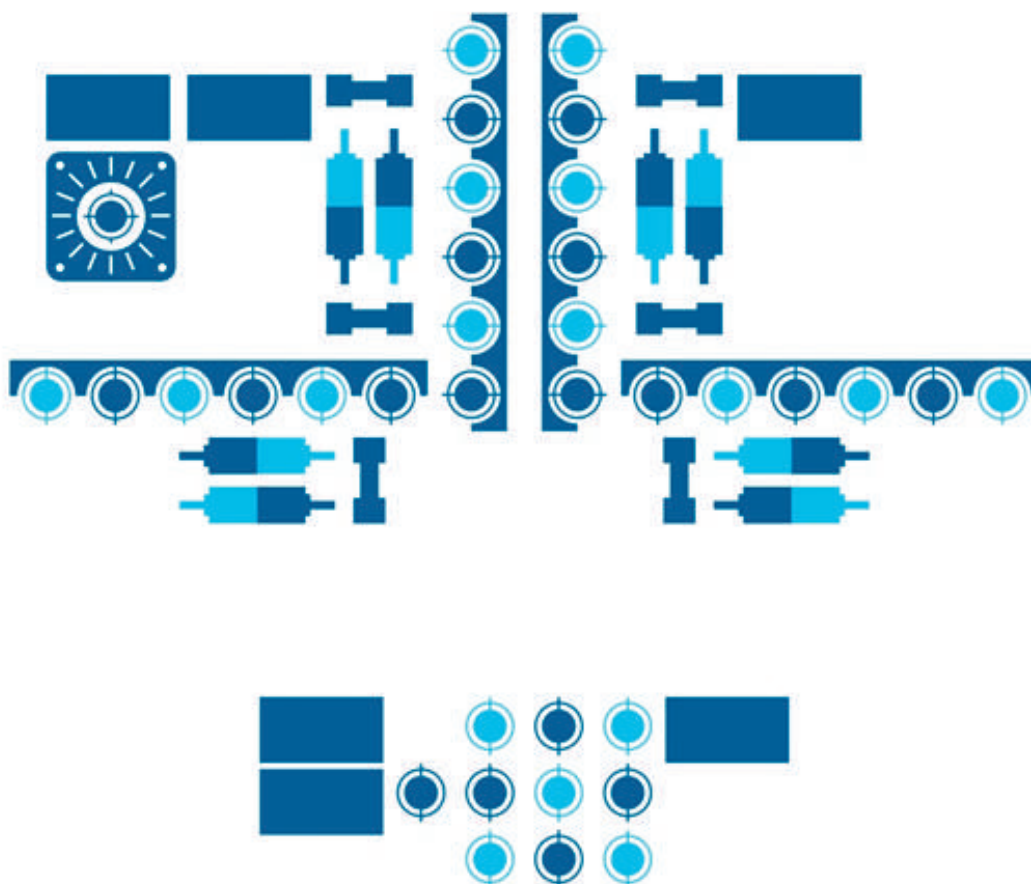
НАЗНАЧЕНИЕ

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 верхнего и нижнего фрезерных агрегатов.

Надежная конструкция из двух пневматических захватов надежно удерживает и точно перемещает деталь в процессе обработки.

СХЕМА ОБРАБОТКИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	JY-612B
Мощность сверлильной группы	2,2 кВт × 2
Толщина детали	15,4 кВт
Ширина детали	15 – 23 м/мин
Длина детали	0,37 кВт
Напряжение	10 – 60 мм
Давление воздуха	≧ 120 мм
Упаковочный размер	≧ 60 мм
Мощность	0,4 – 3 мм
Вес	5500 * 900 * 1600 мм
Вес	2000 кг

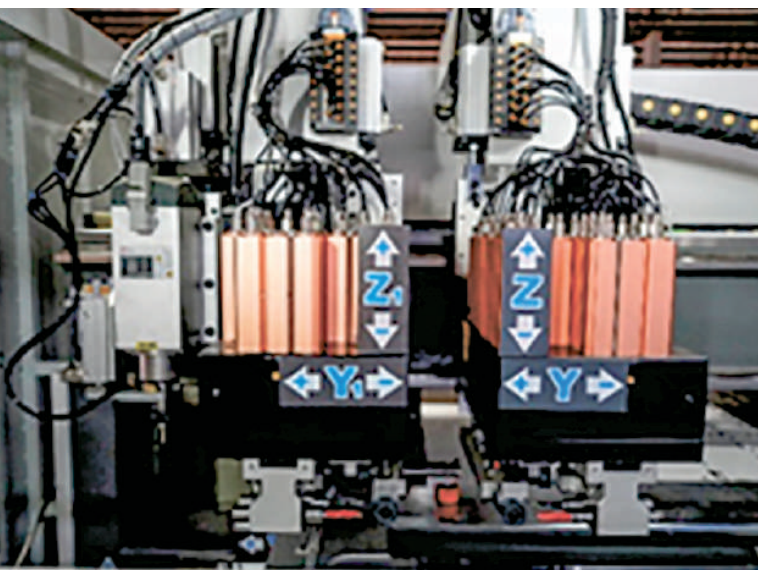
КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

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 уровневой пылезащитным исполнением
Тепловые реле	Schneider	
Контакторы	Schneider	
Мотор редуктор	ZHONGDA	Прямой привод, отсутствие ремней, высокая точность и стабильность перемещения
Servo System	MOTONG	Усовершенствованная прецензионная версия для стабильной работы на высоких скоростях



ПОДАЮЩИЙ СТОЛ

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



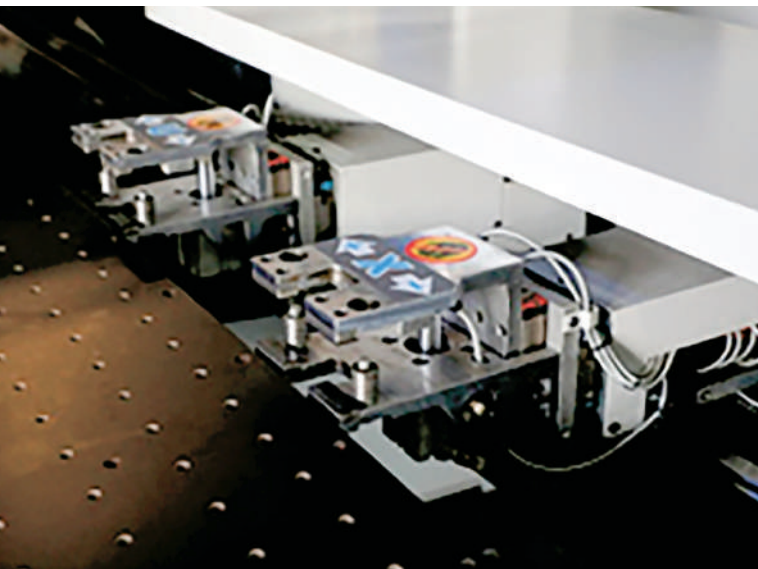
СВЕРЛИЛЬНЫЕ ГРУППЫ

Три сверлильных группы, две верхние и одна нижняя + 2 фрезерных узла в стандартной комплектации.



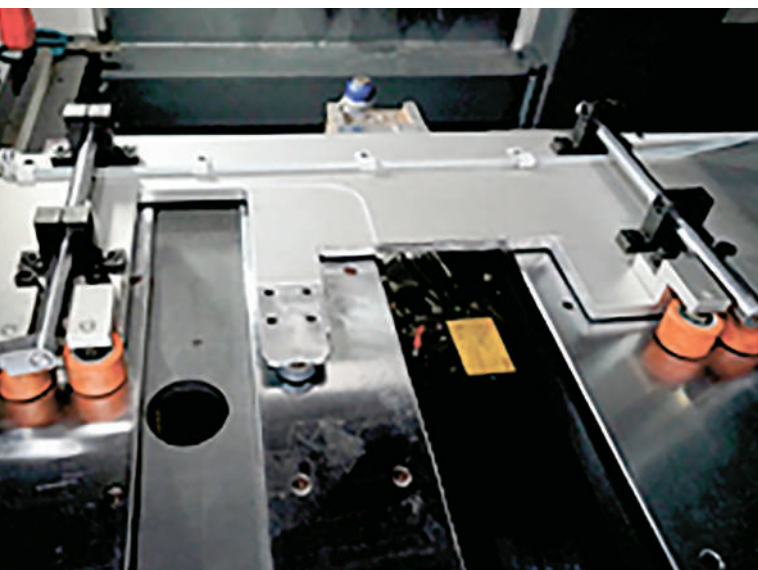
КОМПОНОВКА ОДНОЙ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГРУППЫ

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.



БОКОВОЙ УПОР

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



НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Линейные направляющие для точного перемещения.



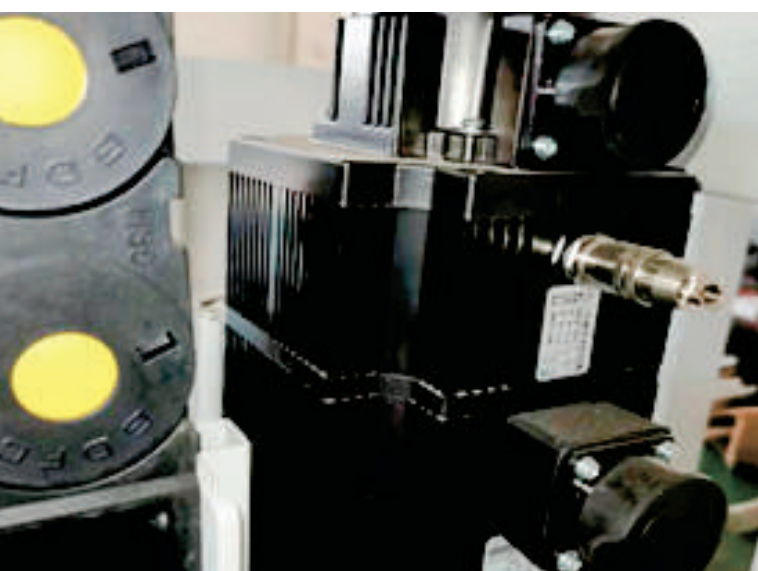
СИСТЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСИ Y

Ось Y перемещается по косозубой рейке, которая обладает большой несущей способностью, стабильно работает на высоких скоростях и обладает более высокой точностью.



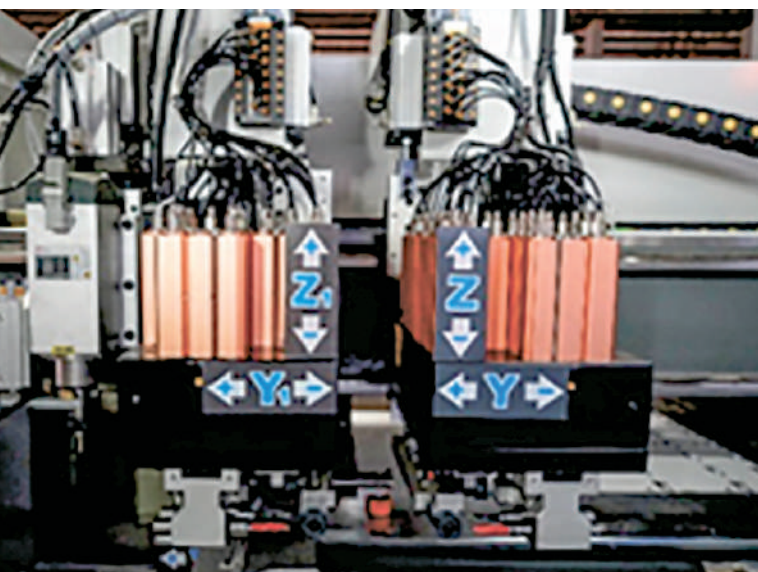
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСИ Z

Ось Z приводится в действие винтовой парой с высокой точностью.



СЕРВОДВИГАТЕЛИ

На всех осях используются высококачественные серводвигатели.



ТРИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ГРУППЫ

Станок оснащен ТРЕМЯ сверлильными группами (ДВЕ ВЕРХНИЕ, ОДНА НИЖНЯЯ) по 2,2квт и двумя фрезерными узлами, верхним и нижним по 3,5квт.

Конфигурация каждой верхней сверлильной головы:

- 12 вертикальных шпинделей
- 4+4 горизонтальных шпинделей
- Фрезерный узел 3,5квт
- Конфигурация нижней сверлильной головы
- 9 вертикальных шпинделей
- Фрезерный узел 3,5квт



ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЬЮТЕР

Управление с помощью промышленного компьютера с программой оптимизации карт присадки. Совместим с БАЗИС.



СКАНЕР ШТРИХ-КОДА

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

