

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Сверльно-присадочный центр с ЧПУ
JIYU CD-612

НАЗНАЧЕНИЕ

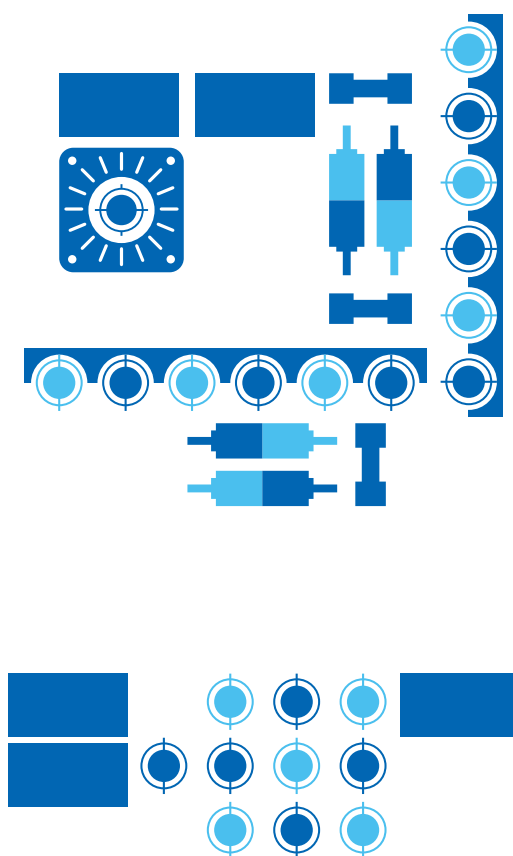
Предназначен для высокоточного сверления сквозных и глухих отверстий в торцах и плоскостях мебельных щитов.

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 модели	CD-612
Мощность шпинделя фрезерного узла	3,5 кВт×2
Посадочный размер фрезерного узла	ER 32
Кол-во оборотов фрезерного узла	18 000 об/мин
Вертикальные шпиндели	12(верх), 9(низ)
Горизонтальные шпиндели	2+2 по оси X, 2+2 по оси Y, Итого 8
Мощность сверлильной группы	2,2 кВт×2
Толщина детали	10 – 55 мм
Ширина детали	40 – 1220 мм
Длина детали	140 – 3000 мм
Напряжение	380 В 50 Гц
Давление воздуха	0,6 – 0,8 МПа
Упаковочный размер	6445×2840×2220 мм
Мощность	22 кВт
Вес	3500 кг

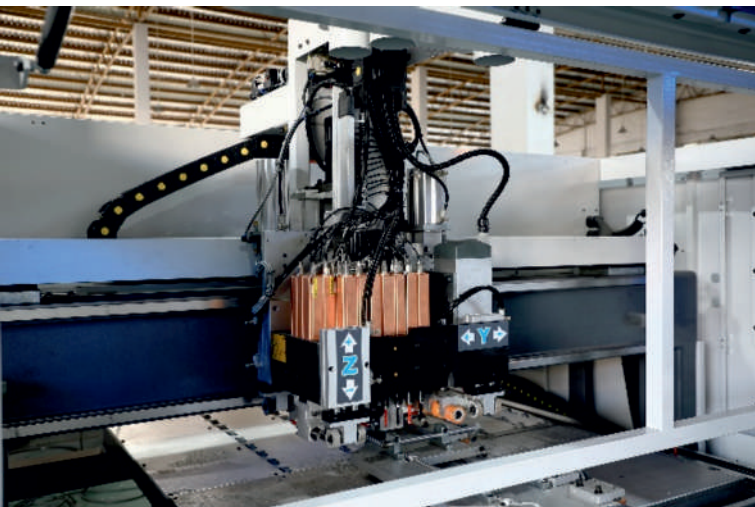
КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

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 уровневым пылезащитным исполнением
Тепловые реле	Schneider	
Контакты	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.



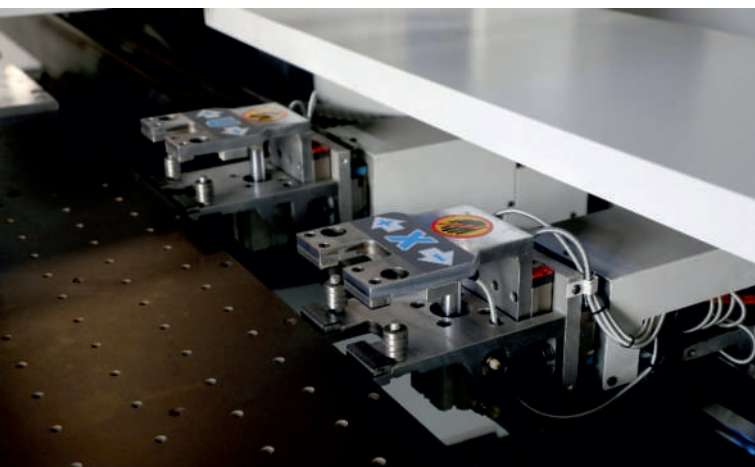
СВЕРЛЕНИЕ ДЕТАЛИ

Сверление детали осуществляется нижним и верхним сверлильным узлом с обеих сторон детали.



КОМПОНЕНТЫ СВЕРЛИЛЬНЫХ ГРУПП

Производство Taiwan.



ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЗАХВАТЫ

Надежно удерживает и точно перемещают деталь в процессе обработки.



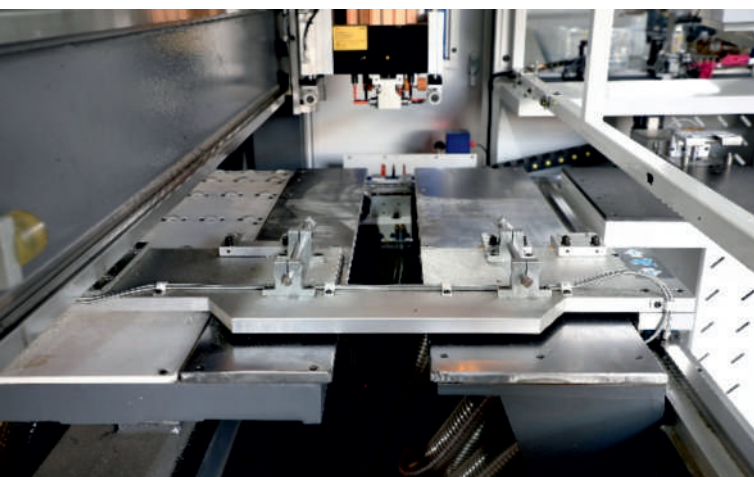
НАДЕЖНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

С качественными направляющими и линейными подшипниками перемещения, обеспечивает высокую скорость «перехвата» детали, уменьшая время цикла обработки. Приводной механизм – косозубая рейка.



ПРОГРАММНО-УПРАВЛЯЕМЫЙ БОКОВОЙ УПОР

С обрезиненными роликами, для надежного и точного позиционирования детали.



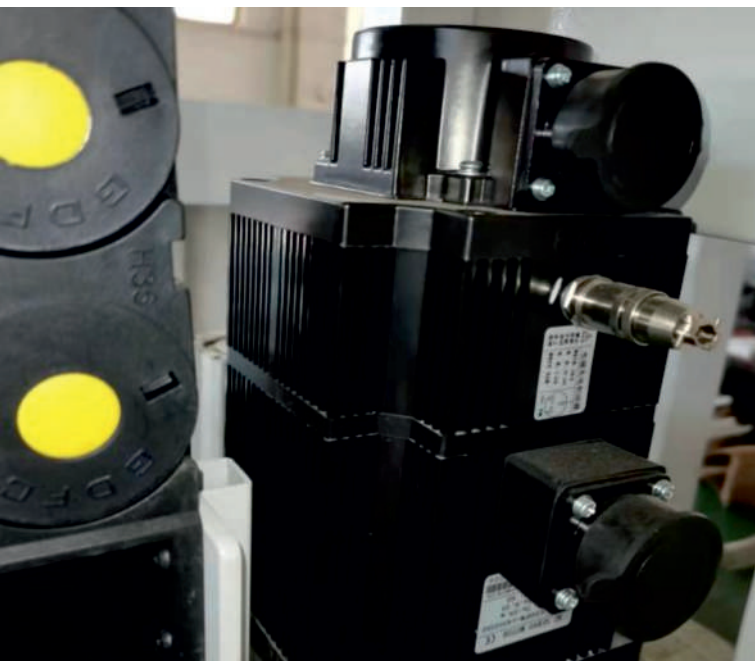
ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Для точного перемещения.



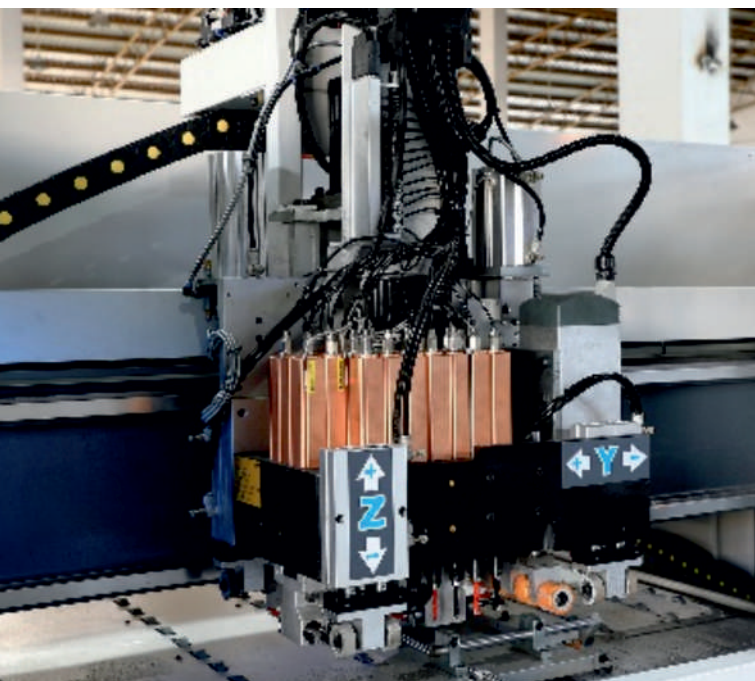
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСИ Z

Ось Z приводится в действие винтовой парой с высокой точностью.



СЕРВОДВИГАТЕЛИ

На всех осях используются высококачественные серводвигатели.



СТАНОК ОСНАЩЕН

- двумя сверлильными головами по 2,2 кВт и двумя фрезерными узлами, верхним и нижним по 3,5 кВт;
- конфигурация верхней сверлильной головы;
- 12 вертикальных шпинделей;
- 4+4 горизонтальных шпинделей;
- фрезерный узел 3,5 кВт;
- конфигурация нижней сверлильной головы;
- 9 вертикальных шпинделей;
- фрезерный узел 3,5 кВт.



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.

