

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Сверльно-присадочный центр с ЧПУ
JIYU CD-612

НАЗНАЧЕНИЕ

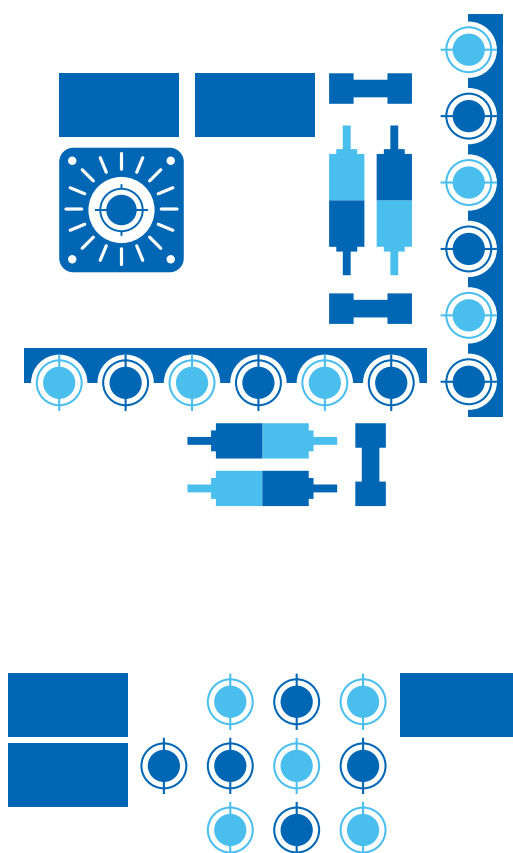
Предназначен для высокоточного сверления сквозных и глухих отверстий в торцах и плоскостях мебельных щитов.

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

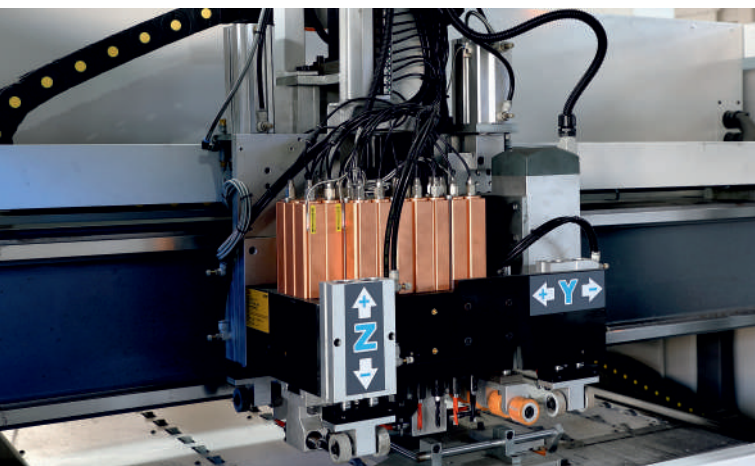
КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

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 уровневой 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.



СВЕРЛИЛЬНЫЕ ГРУППЫ

Две сверлильных группы: одна верхняя и одна нижняя +2 фрезерных узла в стандартной комплектации.

Конфигурация верхней сверлильной головы:

- 12 вертикальных шпинделей;
- 4+4 горизонтальных шпинделей;
- фрезерный узел 3,5 кВт.

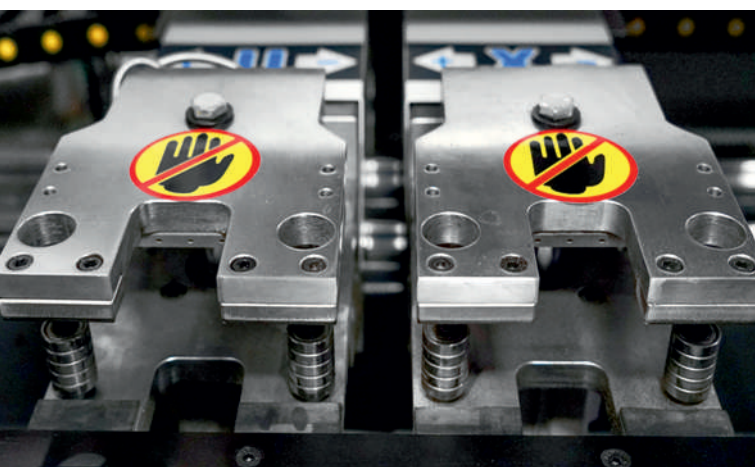
Конфигурация нижней сверлильной головы:

- 9 вертикальных шпинделей;
- фрезерный узел 3,5 кВт.



КОМПОНЕНТЫ СВЕРЛИЛЬНЫХ ГРУПП

Производство Taiwan.



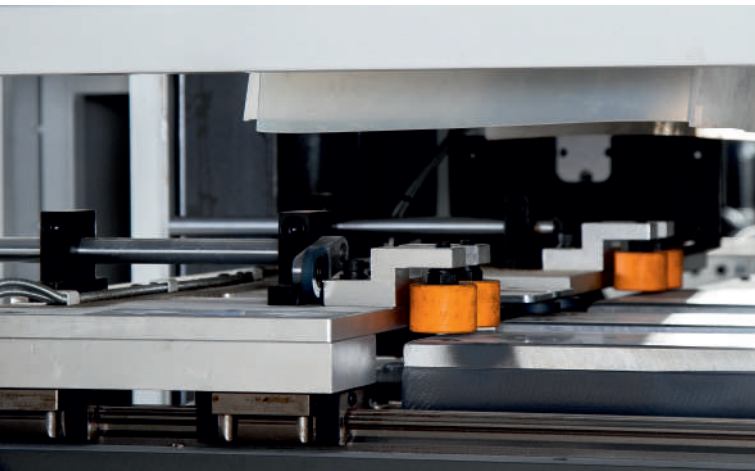
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЗАХВАТЫ

Надежно удерживает и точно перемещают деталь в процессе обработки.



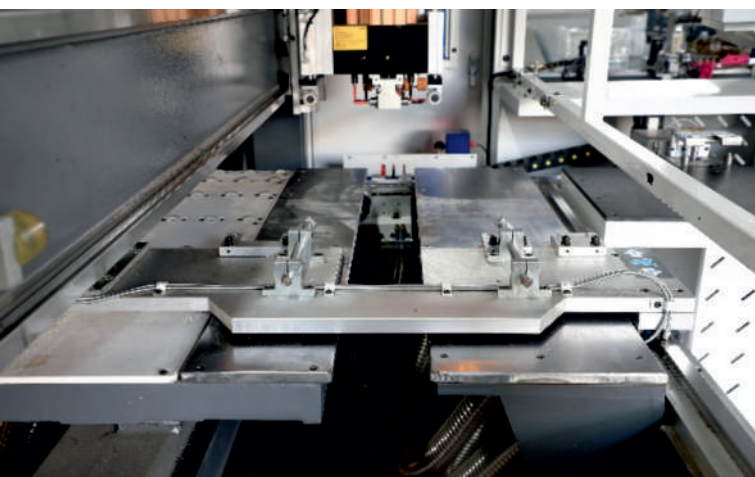
НАДЕЖНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

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.



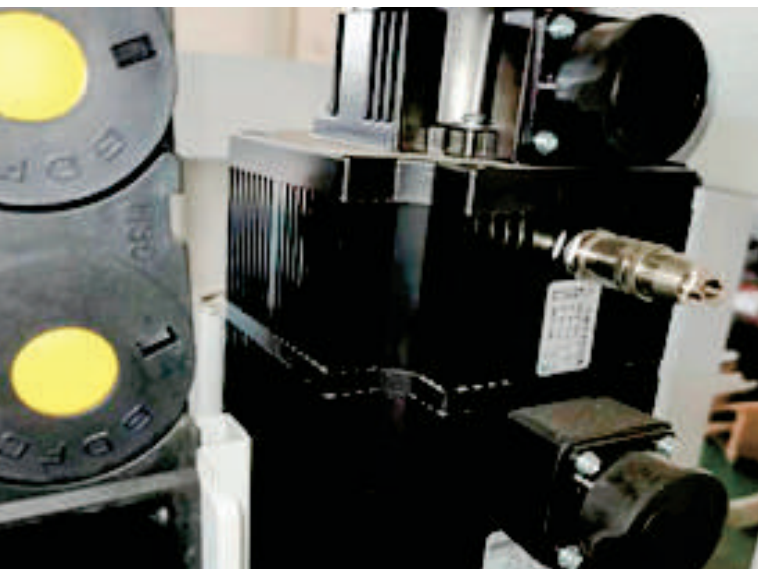
ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Для точного перемещения.



ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСИ ПО Z

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



СЕРВОДВИГАТЕЛИ

На всех осях используются высококачественные серводвигатели.



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.