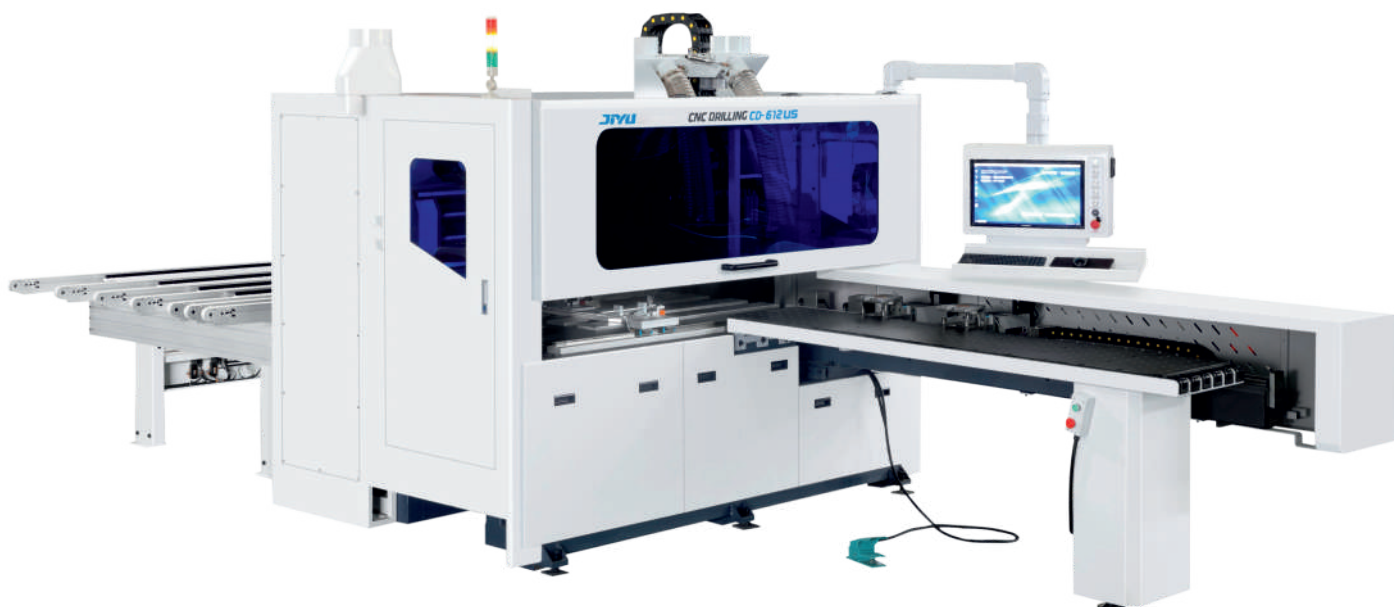


## КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Сверлильно-присадочный  
центр с ЧПУ  
**JIYU CD-612US**



## 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.

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	CD-612US
Мощность шпинделя фрезерного узла	3.5 кВтx2
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 x2
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	6445x2840x2220 мм
Мощность	22 кВт
Пазовальная пила	V
Автоматический разгрузочный стол	V
Вес станка	3500 кг

## КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

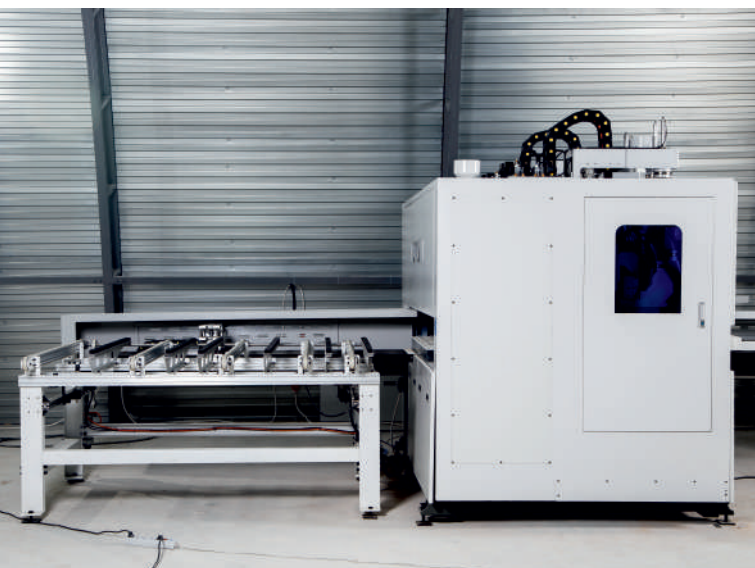
Система управления	LNC	Простой интерфейс управления, лаконичный и удобный / высокое качество и надежность
Инверторы	WEICHI/DELTA	
Направляющие	FEILANGTE/HTPM	Качественные направляющие и подшипники с 3х уровневой пылезащитным исполнением
Тепловые реле	Schneider	
Контакты	Schneider	
Мотор редуктор	ZHONGDA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



## ПОДАЮЩИЙ СТОЛ

---

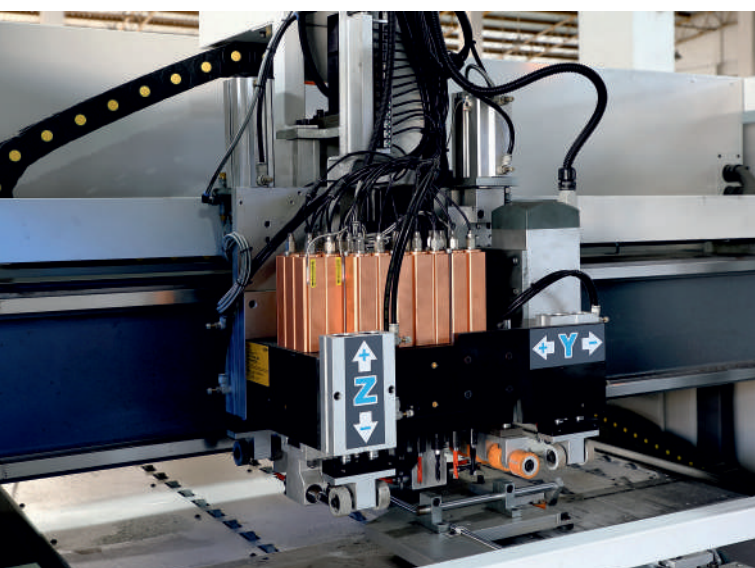
Оборудован системой поддува, это позволяет без особых усилий подавать деталь, находящуюся на «воздушной подушке» в зону обработки и избегать царапин на поверхности материала.



## 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

---

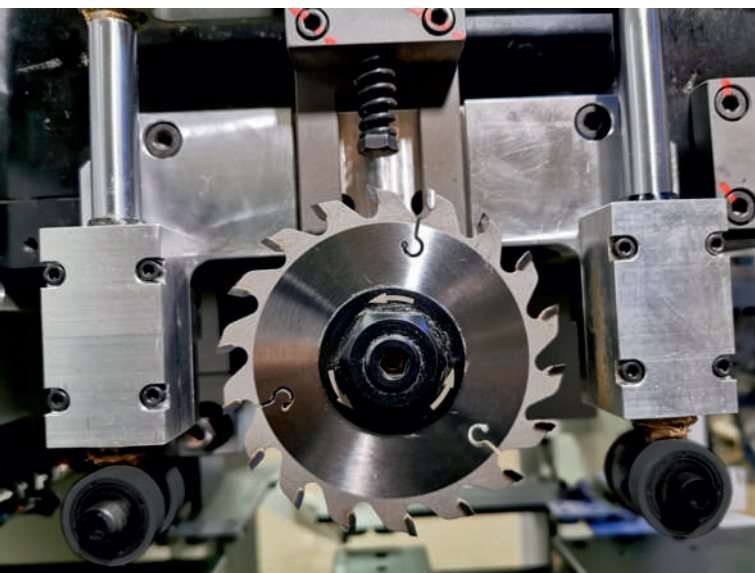
Две сверлильных группы: одна верхняя и одна нижняя +2 фрезерных узла в стандартной комплектации.

### **Конфигурация верхней сверлильной головы:**

- 12 вертикальных шпинделей
- 4+4 горизонтальных шпинделей
- Фрезерный узел 3,5квт

### **Конфигурация нижней сверлильной головы**

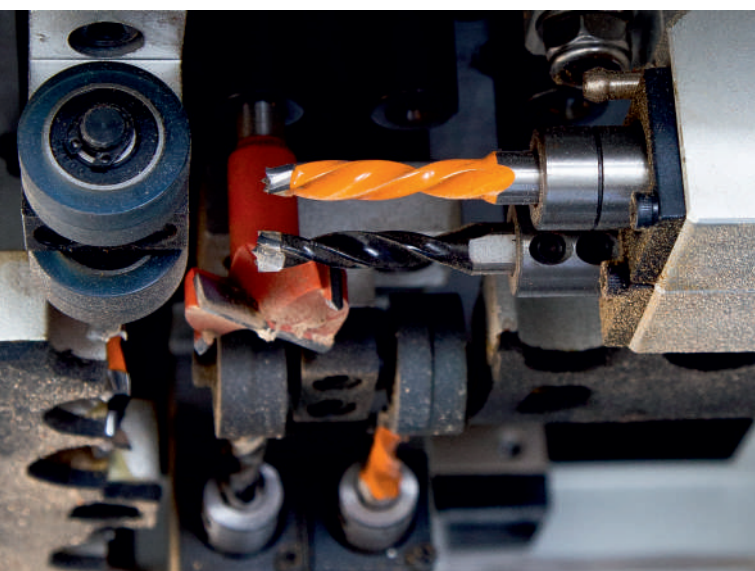
- 9 вертикальных шпинделей
- Фрезерный узел 3,5квт



## ПАЗОВАЛЬНЫЙ УЗЕЛ

---

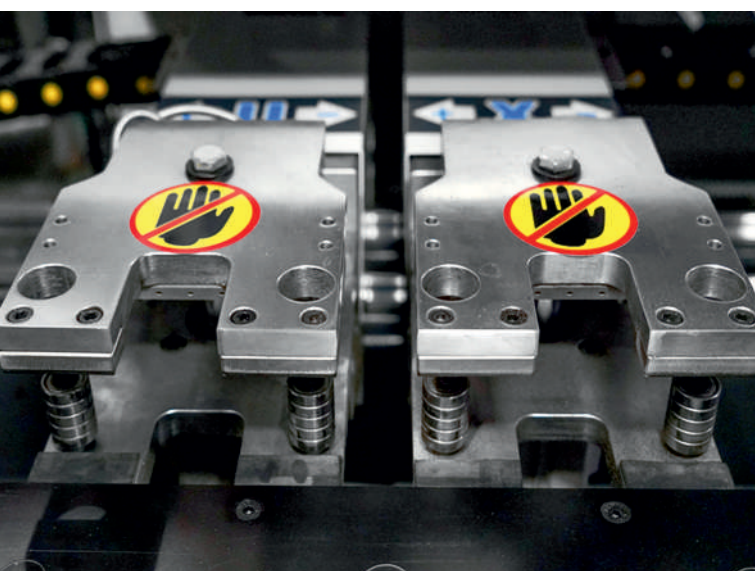
Для выполнения быстрых пазовальных работ станок оснащен пилой диаметром 120мм.



## КОМПОНОВКА ОДНОЙ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГРУППЫ

---

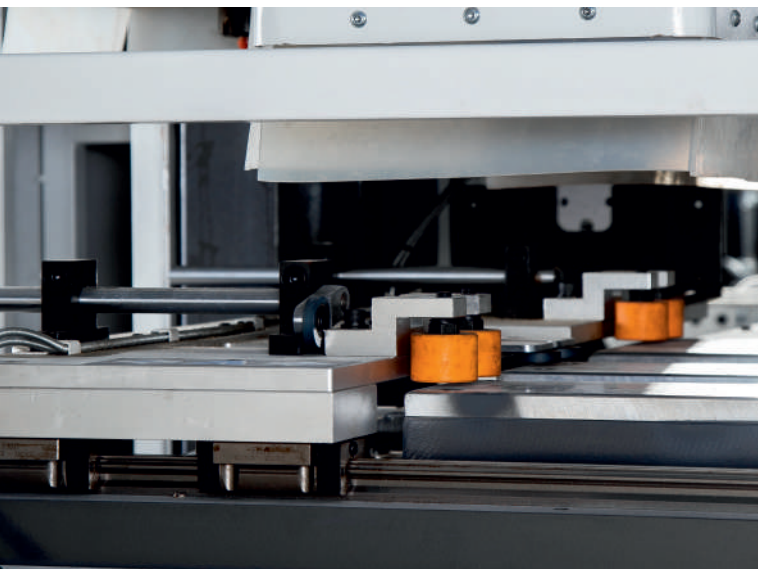
Компоновка одной верхней сверлильной группы. 12 вертикальных +8(4+4) горизонтальных шпинделей.



## ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЗАХВАТЫ

---

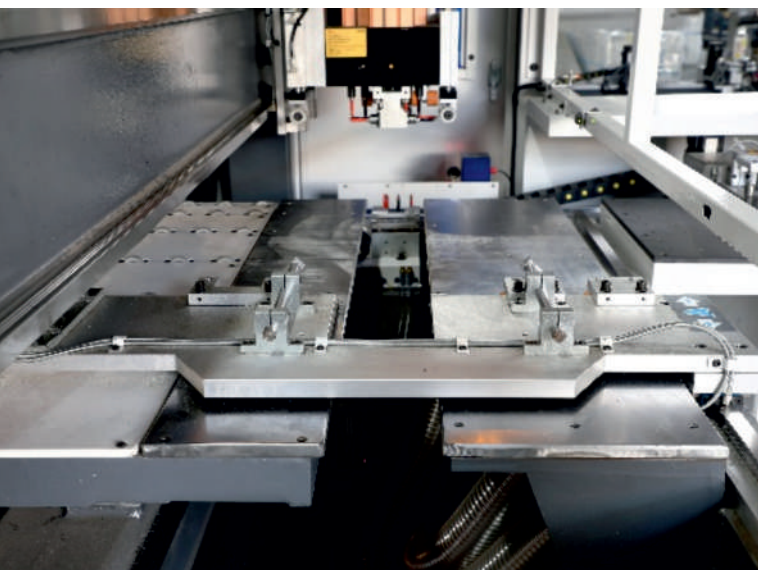
Пневматические захваты надежно удерживают и точно перемещают деталь в процессе обработки. Надежная конструкция с качественными направляющими и линейными подшипниками перемещения, обеспечивает высокую скорость «перехвата» детали, уменьшая время цикла обработки.



## 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

---

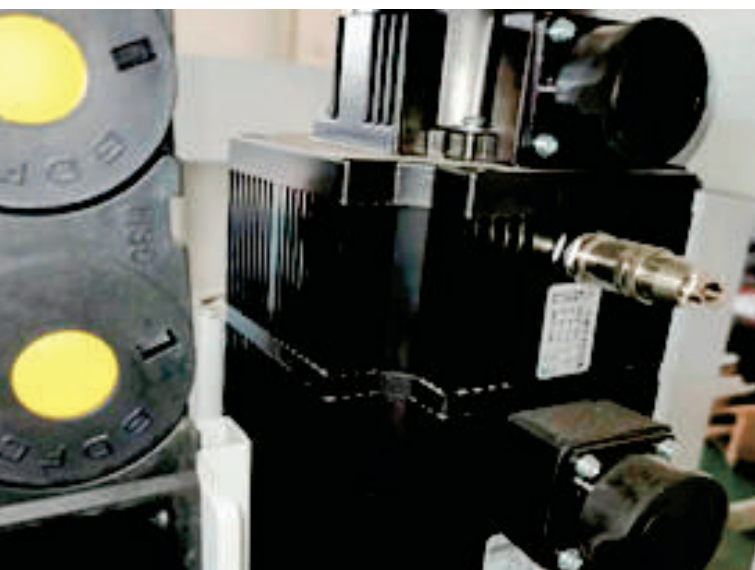
Ось Y перемещается по косозубой рейке, которая обладает большой несущей способностью, стабильно работает на высоких скоростях и обладает более высокой точностью.



## ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСИ 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.