

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Сверлильно-присадочный
центр с ЧПУ
JIYU CD-612S



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-612 S
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
Вес станка	3500 кг

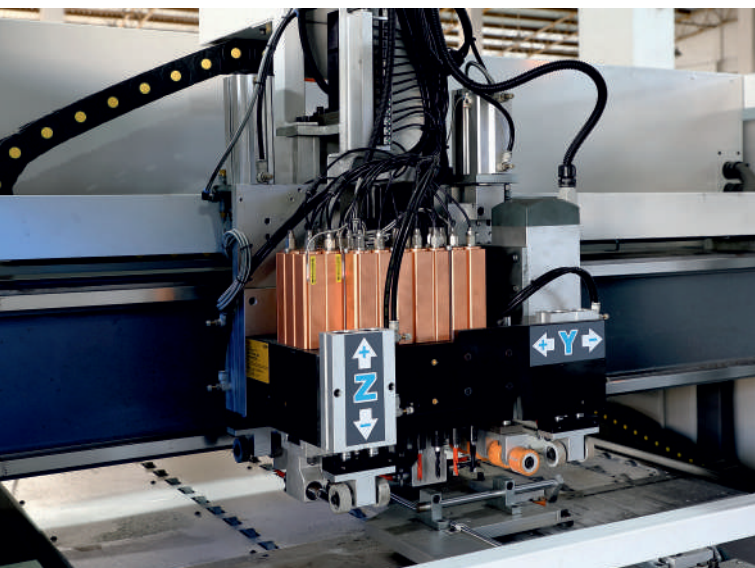
КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

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	
Контакторы	Schneider	
Сверлильные группы	Protean	Промышленные Тайваньские сверлильные группы от известного производителя Protean
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

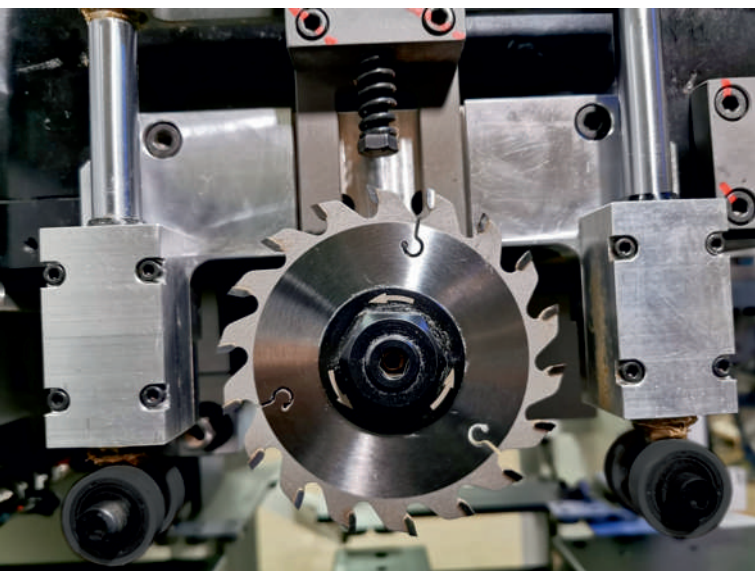
Две сверлильных группы: одна верхняя и одна нижняя +2 фрезерных узла в стандартной комплектации.

Конфигурация верхней сверлильной головы:

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

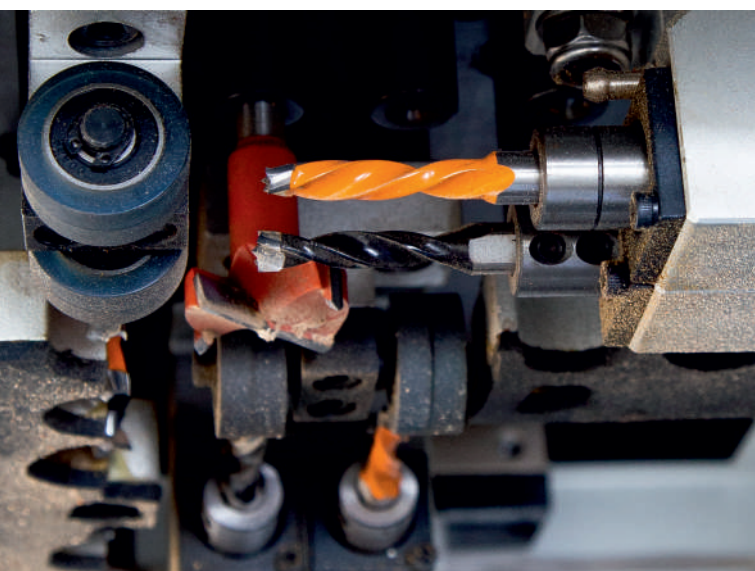
Конфигурация нижней сверлильной головы

- 9 вертикальных шпинделей
- Фрезерный узел 3,5квт



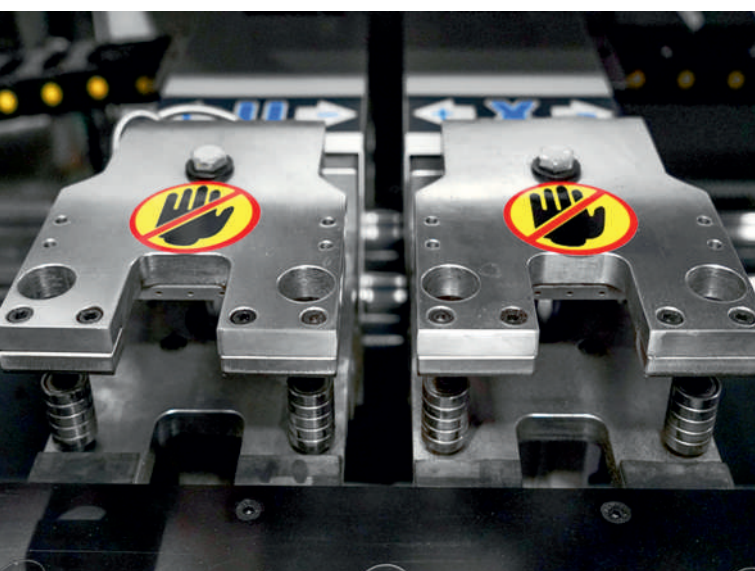
ПАЗОВАЛЬНЫЙ УЗЕЛ

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



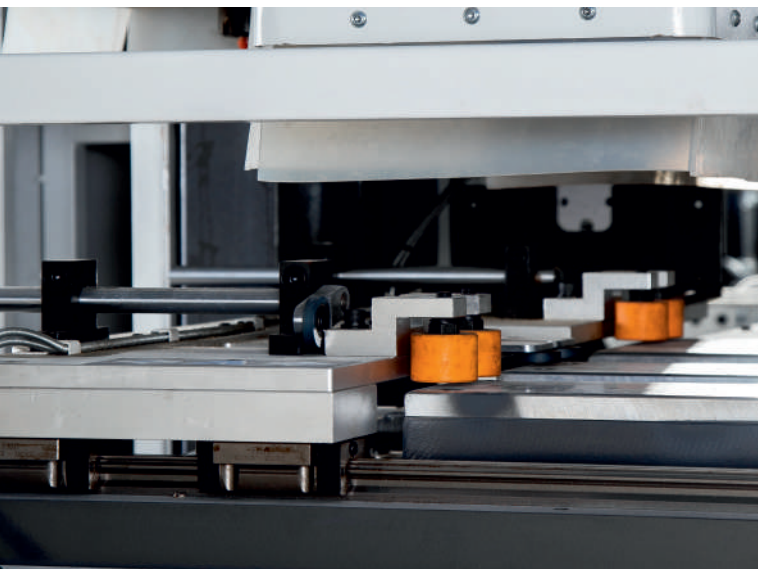
КОМПОНОВКА ОДНОЙ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГРУППЫ

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



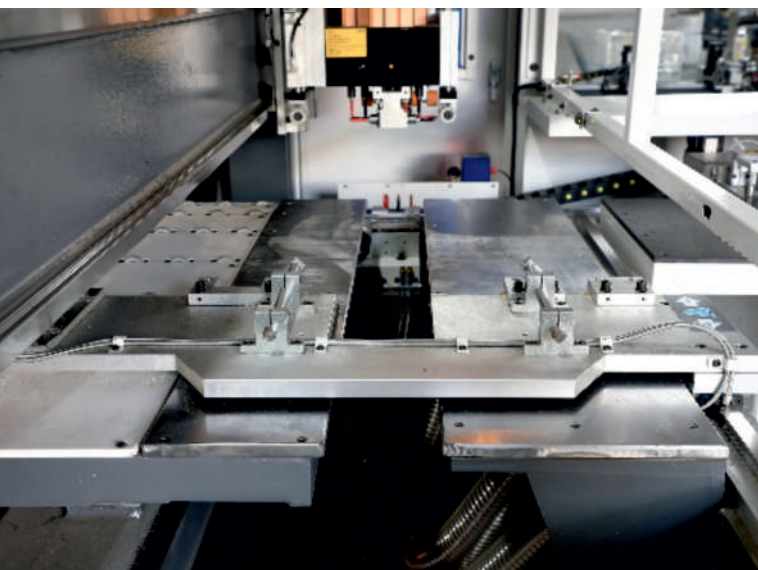
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЗАХВАТЫ

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.



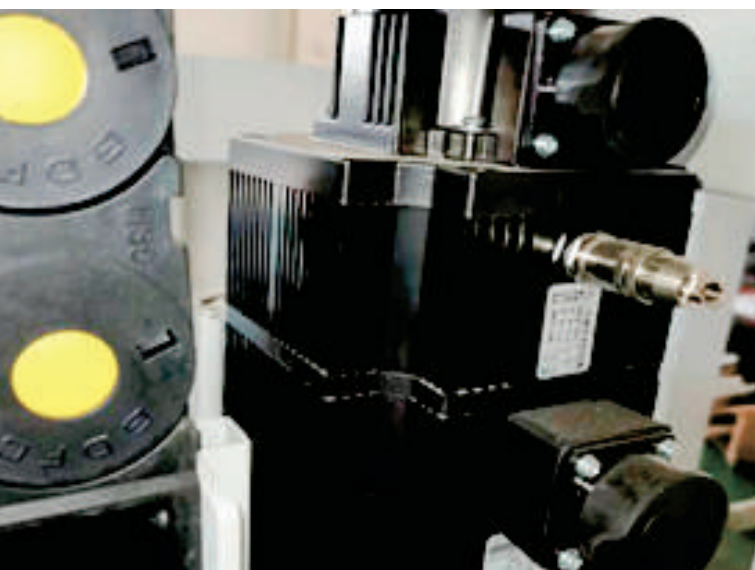
СИСТЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСИ Y

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.