

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Сверлильно-присадочный центр с ЧПУ
JIYU CD-612B

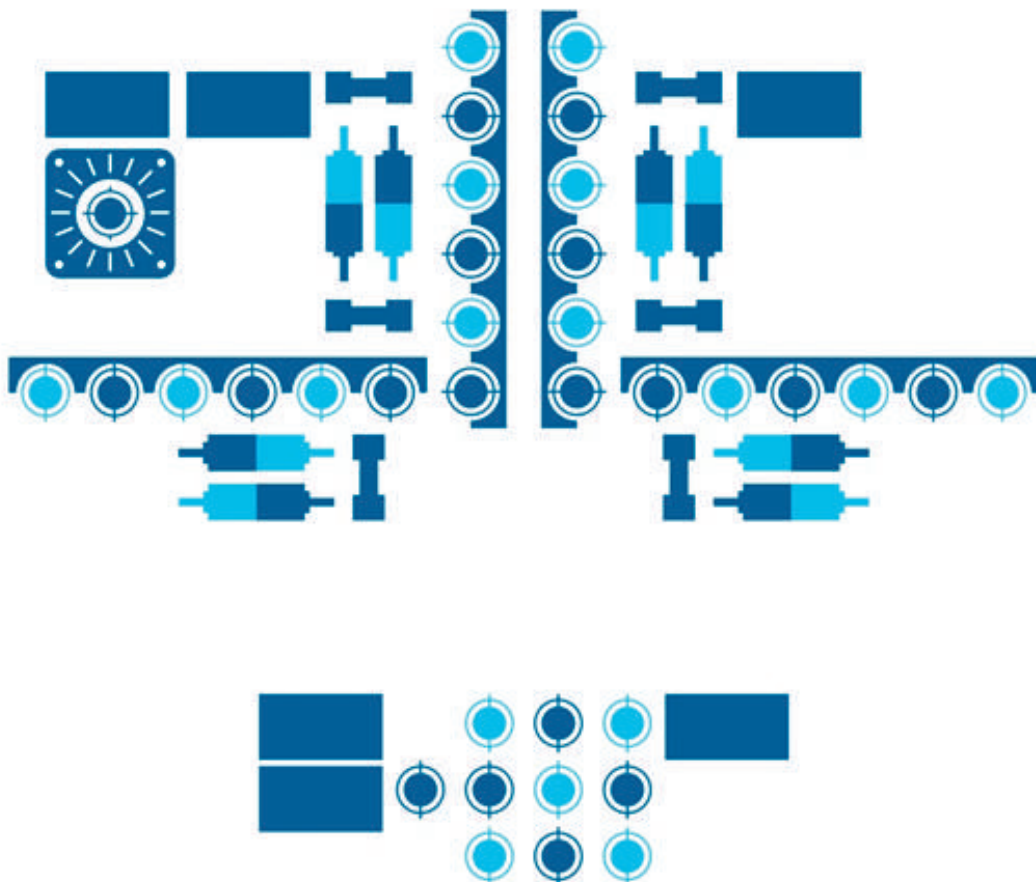
НАЗНАЧЕНИЕ

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 шпинделя фрезерного узла	3,5 кВт x 2
Посадочный размер фрезерного узла	ER 32
Кол-во оборотов фрезерного узла	18 000 rpm
Вертикальные шпиндели	12 x 2 (верх), 9 (низ)
Горизонтальные шпиндели	4 + 4 по оси X, 4 + 4 по оси Y, итого 16
Мощность сверлильной группы	2.2 кВт x 3
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 x 2840 x 2220 мм
Мощность	25 кВт

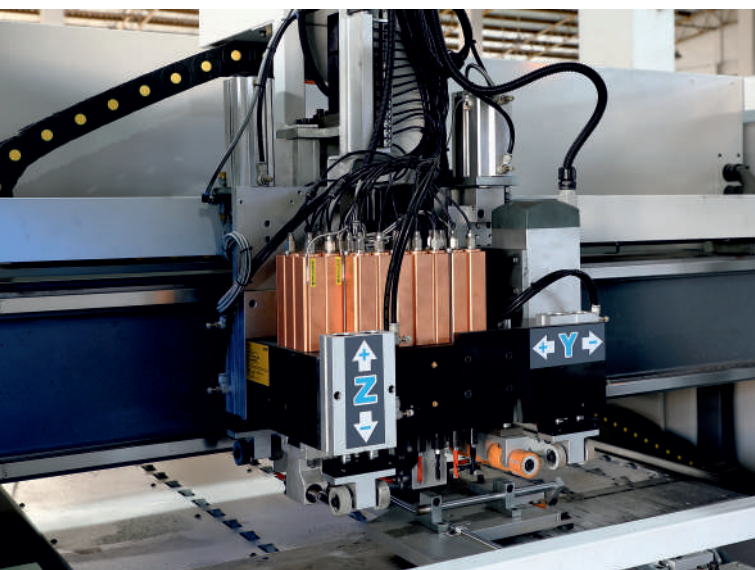
КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

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.



СВЕРЛИЛЬНЫЕ ГРУППЫ

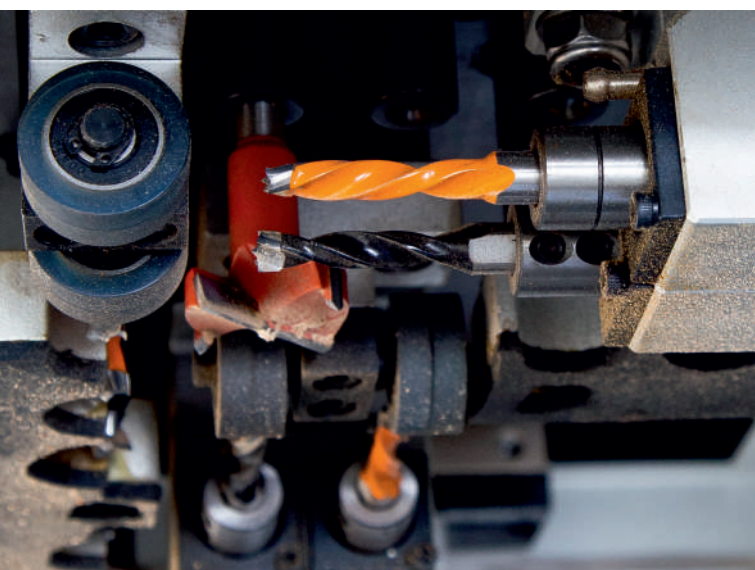
Три сверлильных группы: две верхние и одна нижняя по 2,2 Вт +2 фрезерных узла (верхний и нижний)

Конфигурация каждой верхней сверлильной головы:

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

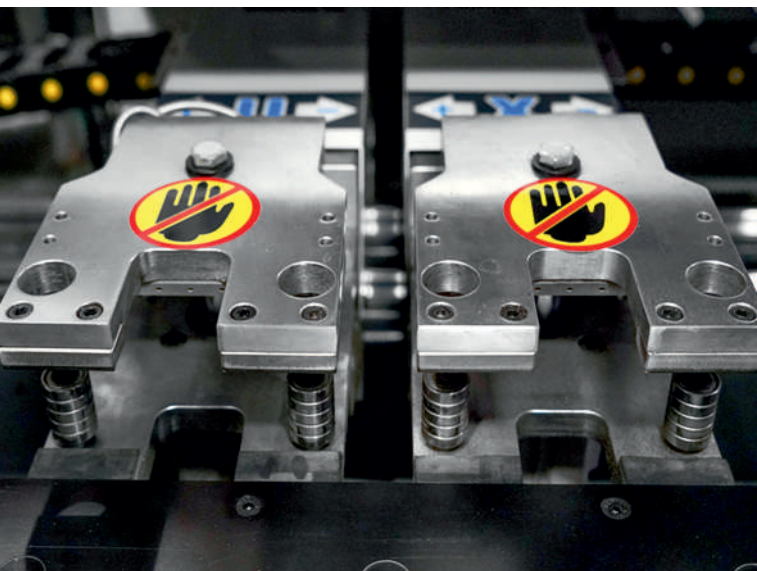
Конфигурация нижней сверлильной головы:

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



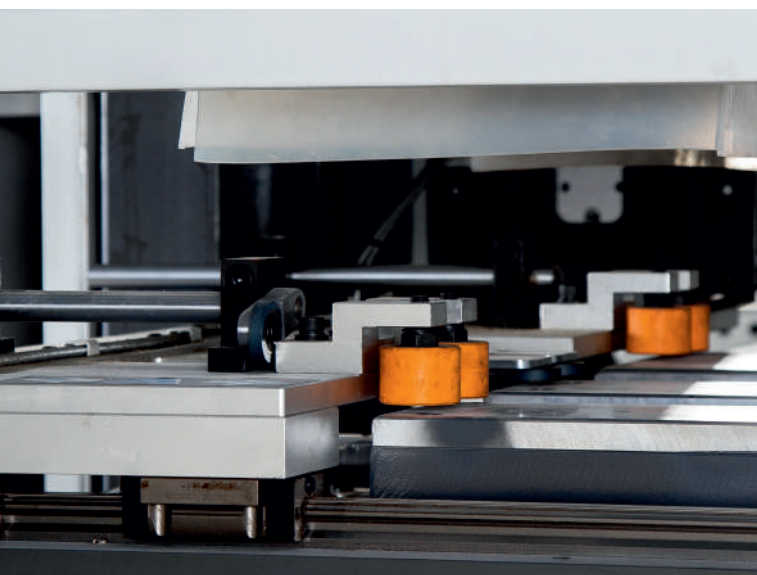
КОМПОНОВКА ОДНОЙ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГРУППЫ

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.



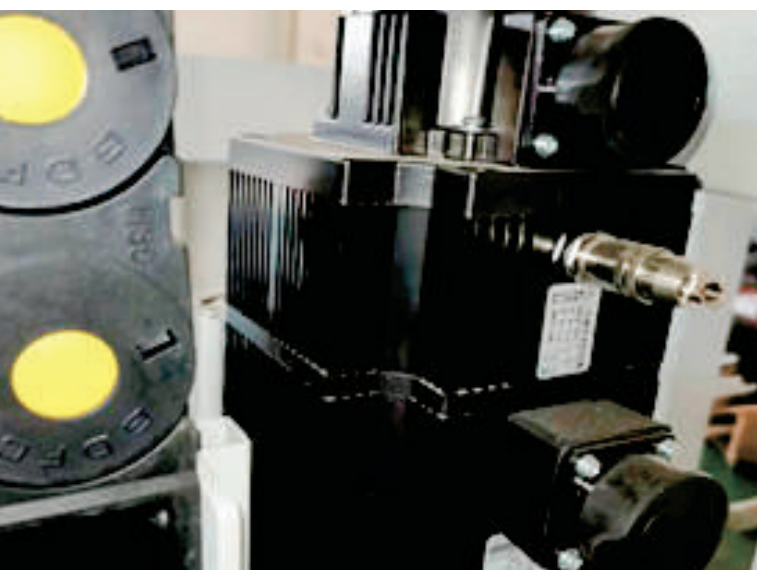
СИСТЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСИ Y

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



ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСИ Z

Ось Z приводится в действие винтовой парой с высокой точностью.



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.