

## КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Форматно-раскройный центр с ЧПУ  
**JIYU KS938**

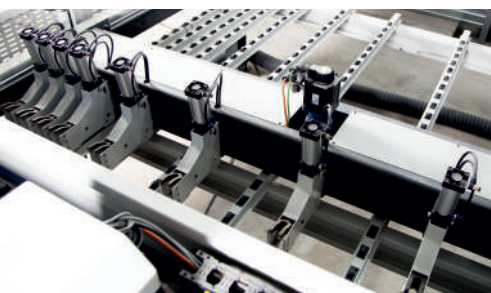
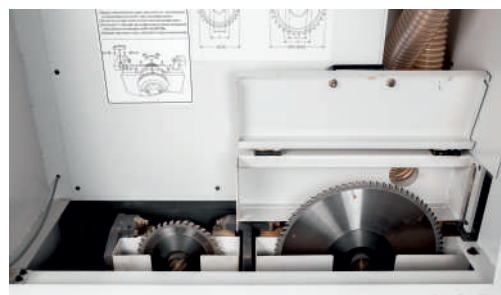
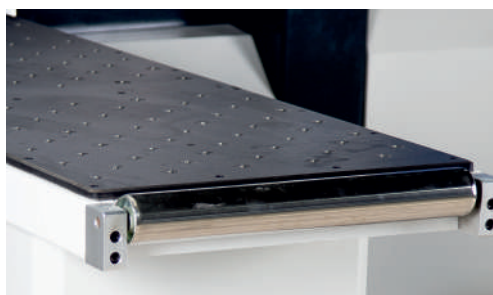
# НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для раскроя пакета плитных материалов (ДСтП, МДФ, ДВП и др.), как облицованных, так и не облицованных. Станок используется в условиях крупносерийного и массового производства для изготовления корпусной мебели, мебельного щита, погонажных изделий.

Высокая точность: идеальное сочетание управления редуктором и реечного привода обеспечивает точность распиливания в пределах  $\pm 0,15$  мм.

Основная и подрезная пила имеют разные приводы и могут опускаться и подниматься независимо друг от друга. Мощность основного привода 18 кВт, в совокупности с подрезным 2 кВт, обеспечивает высокую скорость и стабильность процесса раскроя материала

Система управления ЧПУ позволяет редактировать план распиловки и управлять им, а также интегрироваться с различным программным обеспечением для раскроя и автоматизации производства, работать с системами штрих-кода.



# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование модели	KS938
Размер станка	6100x6500x2100 мм
Размер раскроя	3800 мм
Длина раскроя	3800 мм
Высота раскроя	100-120 мм
Способ позиционирования	Automatic
Точность позиционирования	±0.02 мм
Точность раскроя	±0.15 мм
Мощность двигателя основной пилы	18 кВт
Диаметр основной пилы	400-450 мм
Посадочное отверстие основной пилы	75 мм
Количество оборотов основной пилы	4100 об/мин
Мощность двигателя пильной каретки	2 кВт
Серводвигатель толкателя	2 кВт
Мощность двигателя подрезной пилы	2 кВт
Диаметр подрезной пилы	200 мм
Посадочное отверстие подрезной пилы	50 мм
Количество оборотов подрезной пилы	6200 об/мин
Скорость толкателя	0-100 м/мин
Скорость пильной каретки	0-100 м/мин
Холостой ход	0-120 м/мин
Рабочее давление воздуха	0.6-0.8 МПа
Мощность двигателя нагнетателя воздуха	3 кВт
Общая мощность	26.5 кВт
Допуск в пределах 1 м от стойки	0.02 мм
Способ прижима материала	Пневматические захваты
Вес станка	6800 кг

# КОНФИГУРАЦИЯ СТАНКА

<b>Станина</b>	Станина станка: толщина несущей части основного стола 28 мм, вспомогательных элементов – 18 мм, элементы корпуса – термически обработанная сварная профильная конструкция	Гарантия долговечной работы станка и точного раскроя плитных материалов
	Пневматическая балка	Надежная фиксация пакета плит к рабочей поверхности, что исключает сколы на материале
	Моторы: Мощность двигателя основной пилы 18 кВт, мощность двигателя подрезной пилы – 2 кВт. Серводвигатель пильной каретки – 2 кВт	
	Ограничительное устройство каретки пильного модуля: с помощью сервоуправления, позиционирование по электромагнитным датчикам	Стабильная работа и отсутствие погрешностей в сравнении с системой оснащенной концевыми выключателями
<b>Системы безопасности</b>	В зоне подачи деталей реализована планка безопасности с концевыми выключателями	Защита рук оператора от возможного попадания в зону резания при зажиме плитных материалов пневмотраверсой
<b>Подающие столы</b>	Система подающих столов с поддувом воздуха от вихревого насоса 3квт	Легкое перемещения даже тяжелых пакетов плит на «воздушной подушке»
<b>Размеры инструмента пильного модуля</b>	Основной пильный диск 400x75x4.4 мм  Подрезной пильный диск 200x50x4.3/5.3	
<b>Пульт управления</b>	Пульт имеет поворотный механизм на 180 °	Удобен для оператора, в каком бы месте он не находился
<b>Автоматическое подающее устройство</b>	Линейные направляющие и рейки-шестерни сервопривода толкателя	Стабильное перемещение и точный раскрой

# КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

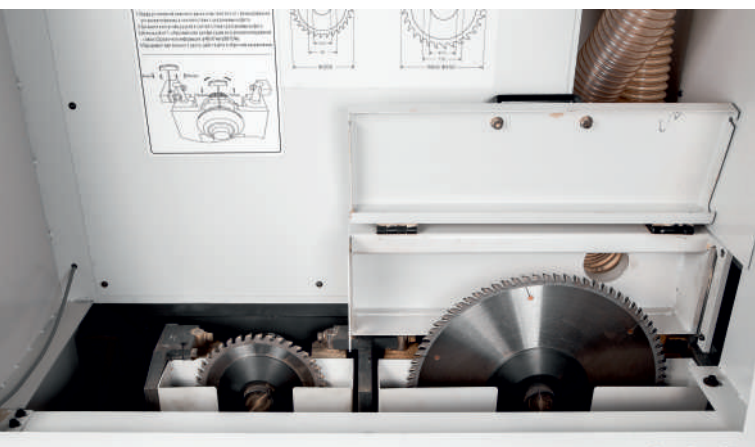
PLC	FATEK
Низковольтные электрические	Schneider
Промежуточные реле, контакторы	Schneider
Двигателя	Igarashi / XL
Инвертор, Серво моторы	INVT
Переключатели, кнопки управления	KNDELE
Электромагнитные клапаны	AirTAC / Easun
Пневмоцилиндры	AirTAC / TODI
Монитор	JIKEWEI
Прецизионная стойка	Precision Rack
Промышленный компьютер	JIKEWEI

## СТАНИНА

Станина станка разработана с учетом программ САПР, где были рассчитаны и смоделированы максимально допустимые нагрузки и требования, предъявляемые к конструкции станка.

Сварная станина проходит полный цикл обработки, отпуск для снятия всех внутренних напряжений в материале, фрезеровку всех монтажных плоскостей и отверстий для монтажа узлов на пяти осевом обрабатывающем центре.

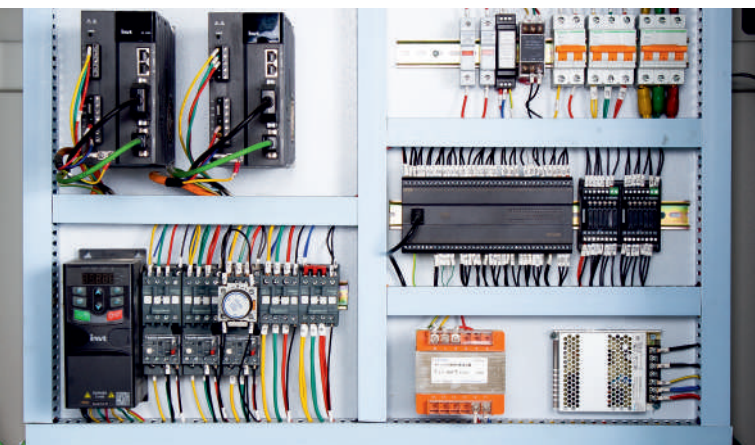




## ПЫЛЬНЫЙ УЗЕЛ

---

Пыльный блок на массивных направляющих оснащен отдельными приводами основного (18 кВт) и подрезного (2кВт) пильных дисков.



## ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ОБРАБОТКА ДАННЫХ

---

Промышленный программируемый контроллер обеспечивает высокоскоростную обработку и передачу данных.



## ОПТИМИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА РАСКРОЯ

---

Станок оснащен промышленным компьютером и программным обеспечением с оптимизатором раскроя, который может редактировать планы распиловки и управлять ими, составлять задачи распиловки, имитировать и выполнять раскрой, а также может быть совместим и интегрирован с различными программами для оптимизации раскроя и программным обеспечением для управления штрих-кодами.



## СИСТЕМА КОНТРОЛЯ И ДИАГНОСТИКИ

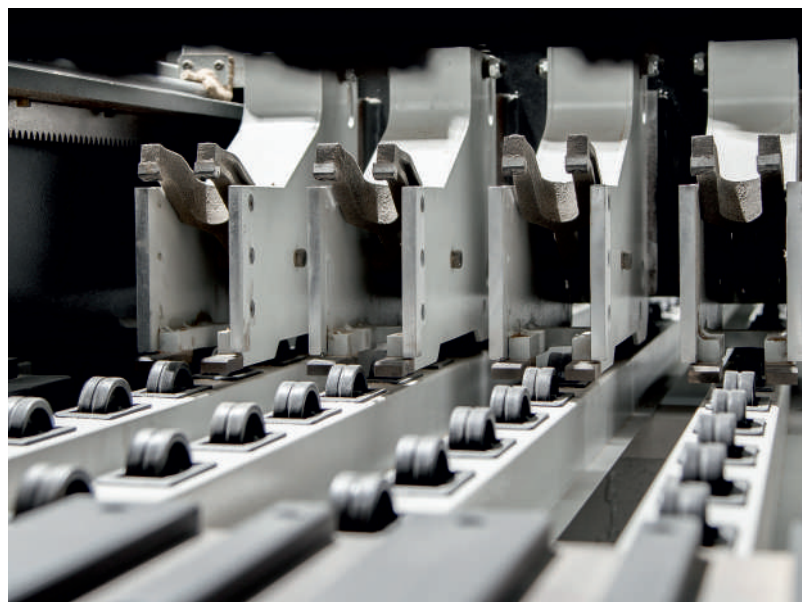
---

Программное обеспечение осуществляет автоматический контроль всех процессов и передает сигнала на центральный процессор о возможных неисправностях и состоянии агрегатов.

## КОНСТРУКЦИЯ ЗАХВАТОВ

---

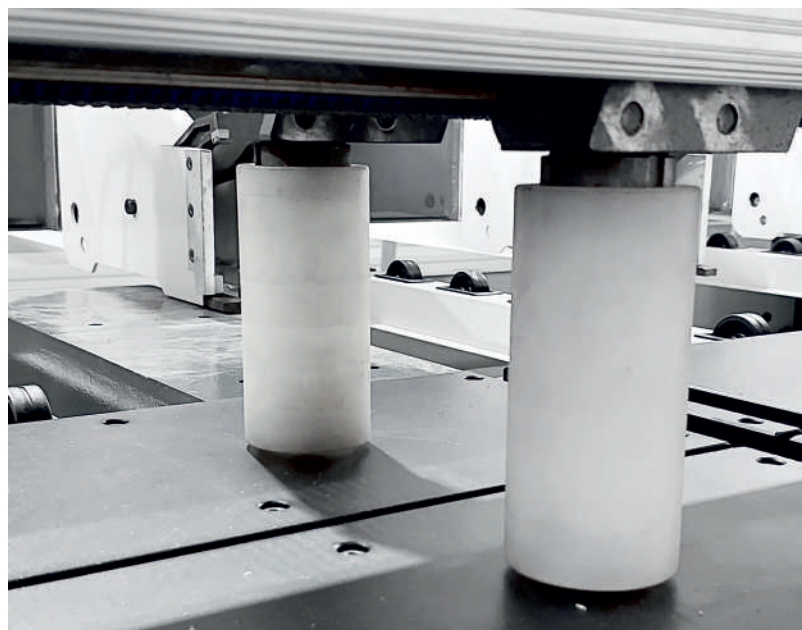
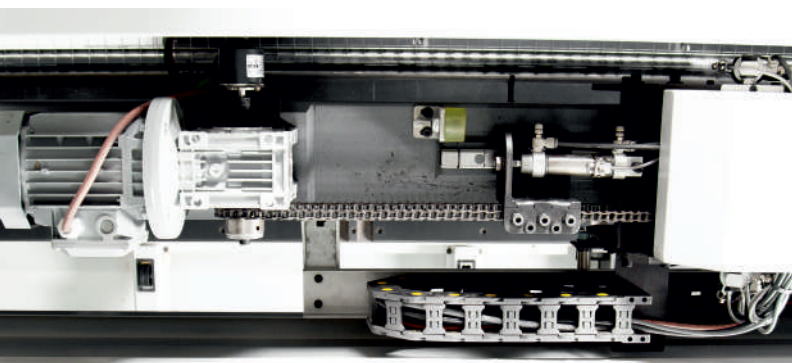
Специальная конструкция захватов не повреждает материал при его фиксации и перемещении. Конструкция захватов с двухточечным зажимом надежно фиксирует и деликатно перемещает материал в течение всего цикла раскроя.



## СИСТЕМА БОКОВОГО ВЫРАВНИВАНИЯ

---

Двойная система бокового выравнивания оснащена независимыми роликами поддержки по двум сторонам зоны пиления. Привод выравнивателя цепной, оснащен энкодером для безупречной точности позиционирования.





## СЕРВОПРИВОДА ПИЛЬНОЙ КАРЕТКИ И ПРОГРАММИРУЕМОГО ТОЛКАТЕЛЯ

Сервопривода увеличенной мощности позволяют быстро и с высокой точностью производить позиционирование и раскрой пакета плитного материала.