

## КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Торцевой сверлильно-  
присадочный станок с ЧПУ  
**JIYU CS-550-2**

# НАЗНАЧЕНИЕ

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ JYU CS-550-2 предназначен для высокоточного сверления глухих отверстий и фрезерования различных элементов в торцах плитных материалов.

Сенсорный экран интуитивно понятен, информативен и прост в управлении, автоматические прижимные устройства надежно удерживают детали в течении всего цикла обработки, а немецкая система управления высокоскоростным шпинделем обеспечивает точное позиционирование и обработку на высоких скоростях.

Программная система лазерного сканирования Banner laser sensor (USA) контролирует расстояние до объектов и осуществляет автоматический контроль высоты, обеспечивая безупречно точное сверление и фрезерование торца детали.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

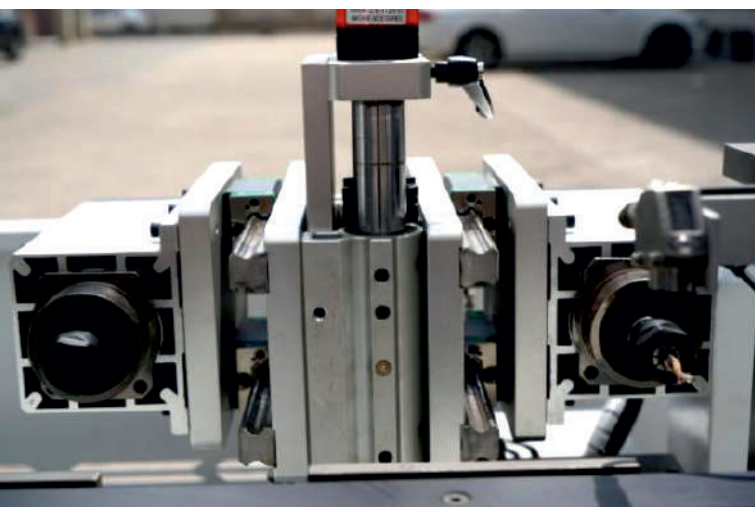
Наименование модели	CS-550-2
Размер обработки	1300×2800×60 мм (опционально до 1300×2800×100мм)
Мощность шпинделя	3,5 кВт×2
Кол-во оборотов шпинделя	0 - 18 000 об/мин
Точность обработки	± 0,05/300 мм
Максимальная скорость холостого хода	80 м/мин
Максимальная скорость сверления	80 м/мин
Серводвигатели	Drona Servo motor
Инвертор	H-WISE Inverter
Вес станка	1 500 кг
Рабочее напряжение	AC 380 В, 50 Гц
Общая мощность	7 кВт



## ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

---

Информативный и интуитивно понятный пульт управления.



## ДВОЙНОЙ ШПИНДЕЛЬ

---

Два шпинделя сокращают время смены инструмента, работа в маятниковом режиме обеспечивает высокую производительность фрезерования и сверления торца деталей.



## СИСТЕМА ОПРЕДЕЛЕНИЯ РАССТОЯНИЯ ДО ДЕТАЛИ

---

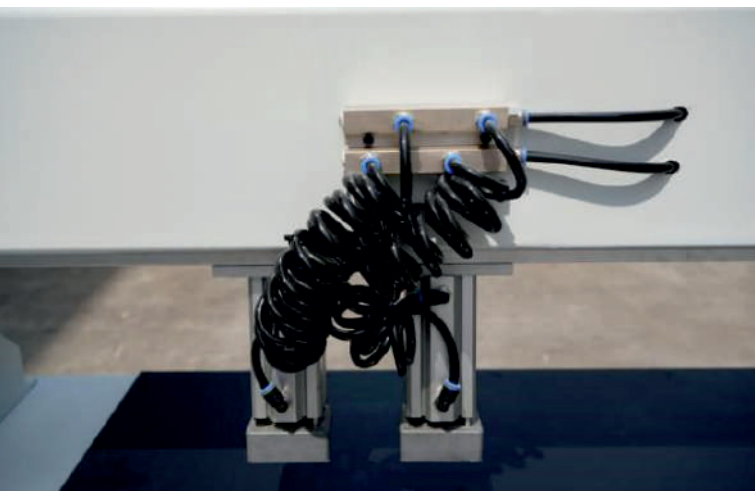
Banner laser sensor (USA).



## КОСОЗУБАЯ РЕЙКА-ШЕСТЕРНЯ

---

Обладает высокой несущей способностью и точностью, позволяя производить обработку на высоких скоростях.



## ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО

---

Обеспечивает надежное и деликатное удерживание детали в процессе всего цикла обработки.



## СИСТЕМА СМАЗКИ

---

Станок оснащен автоматической системой смазки с впрыском масла для обеспечения своевременного регламента обслуживания, исключая человеческий фактор.