

ТЕХНИКО-KOMMEPЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ SM2812-2NE

СТОИМОСТЬ: 232 200 CNY (КИТАЙСКИЙ ЮАНЬ)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Позиционирование заготовки перед обработкой: Горизонтально
- Одновременная обработка двух заготовок за один установку: Наличие
- Количество сторон обработки заготовки за один установку, шт.: 6
- Длина обрабатываемой заготовки (мин. - макс.), мм: 50 - 2800
- Ширина обрабатываемой заготовки (мин. - макс.), мм: 50 - 1200
- Толщина обрабатываемой заготовки (мин. - макс.), мм: 10 - 50
- Количество пневматических захватов, шт.: 2
- Максимальная скорость перемещения по осям X / Y / Z, м/мин: 135 / 75 / 30
- Количество присадочных голов, шт.: 2
- Мощность присадочных голов (верх. / нижн.), кВт: 2,2 / 2,2
- Количество шпинделей для сверления в плась заготовки (сверху), шт.: 9
- Количество шпинделей для сверления в плась заготовки (снизу), шт.: 9
- Количество шпинделей для сверления в торцы заготовки, шт.: 8 (2+2; 2+2)
- Максимальная длина сверла, мм: 70
- Максимальный диаметр сверла, мм: 35
- Пазовальная пила: Нет
- Верхний фрезерный шпindel: Наличие
- Мощность верхнего фрезерного шпинделя, кВт: 3,5
- Тип охлаждения шпинделя: Принудительно воздушное
- Тип цанги верхнего фрезерного шпинделя: ER20
- Частота вращения верхнего фрезерного шпинделя, об/мин: 18000
- Автоматическая смена инструмента: Нет
- Нижний фрезерный шпindel: Наличие

- Мощность нижнего фрезерного шпинделя, кВт: 3,5
- Тип охлаждения шпинделя: Принудительно воздушное
- Тип цанги нижнего фрезерного шпинделя: ER20
- Частота вращения нижнего фрезерного шпинделя, об/мин: 18000
- Автоматическая смена инструмента: Нет
- Частота вращения шпинделей присадочных голов, об/мин: 3400
- Система ЧПУ: NC STUDIO
- Адаптация для работы с ПО "Базис-Мебельщик": Наличие
- Ручной сканер для работы со штрихкодами: Наличие
- Ручной пульт управления с маховиком: Наличие
- Автоматический конвейер выгрузки деталей: Наличие
- Система контрольного измерения заготовок перед обработкой: Наличие
- Автоматическая централизованная смазка направляющих и подшипников: Наличие
- Напряжение, В: 380
- Частота тока, Гц: 50
- Давление в пневмосистеме, МПа: 0,7
- Общая установленная мощность, кВт: 18
- Габаритные размеры (Д × Ш × В), мм: 5800 × 2840 × 2200
- Вес, кг: 4000

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



ЗАГРУЗКА ДЕТАЛЕЙ

Рабочий стол с воздушной подушкой обеспечивает наилучшую защиту поверхности деталей. В начале стола установлены ролики для облегчения загрузки длинных и тяжелых деталей.



ЗАЖИМЫ

Два независимых зажима с функцией автоматического обдува кромки деталей и базовых поверхностей от возможного мусора и пыли.



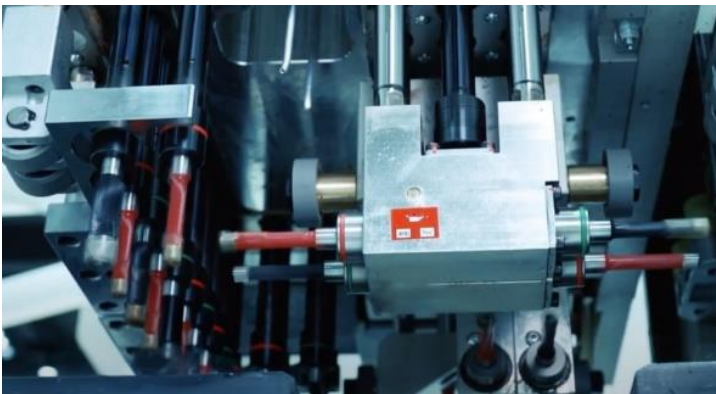
СИСТЕМЫ ПРИЖИМОВ ДЕТАЛЕЙ ПРИ ОБРАБОТКЕ

Боковой прижим с роликами используется при перемещении заготовок в горизонтальной плоскости. Перемещение осуществляется с помощью шестерни и рейки. В соответствии с параметрами детали, настраивается на определенную ширину исключая любые смещения деталей. Вертикальные независимые пневматические прижимы (пластины и ролики) надежно фиксируют деталь во время обработки. Если во время обработки происходит движение детали (торцевое сверление, выборка паза, фрезерная обработка) – используются пневматические роликовые прижимы.



ДАТЧИК ИЗМЕРЕНИЯ ДЛИНЫ

Датчик расположен на массивной раме для того, чтобы обеспечить стабильность и точность измерения детали. Служит для проверки линейного размера детали, что позволяет на данном этапе выявить ошибку на производстве и исключить возможность повреждения машины по причине ошибки оператора. Датчик оснащен форсункой для обдува.



ВЕРХНИЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ БЛОК

- 9 вертикальных шпинделей для сверления в пластъ.
- 8 горизонтальных шпинделей для сверления в торцы (2 + 2; 2 + 2).
- Фрезерный узел. Электрошпиндель: 3,5 кВт, 18 000 об/мин.



НИЖНИЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ БЛОК

- 9 вертикальных шпинделей для сверления в пласт.
- Фрезерный узел. Электршпиндель: 3,5 кВт, 18 000 об/мин.



ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ

Оси X и Y – косозубые передачи шестерня-рейка. Косозубое зацепление не имеет зоны однопарного зацепления, зубья в косозубых передачах нагружаются постепенно, что обеспечивает высокую точность, стабильность, плавность хода и длительный срок службы.

Ось Z – шарико-винтовая передача. Применение шарико-винтовой пары увеличенного сечения гарантирует сохранение скорости при высокоскоростной обработке.

Макс. скорость перемещения по осям X / U / Y / Z: 135 / 135 / 75 / 30 м/мин.





АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Автоматическая смазка основных элементов перемещения и направляющих значительно продлевает срок их службы, исключает человеческий фактор и необходимость для оператора производить процедуры смазки вручную.



ЯПОНСКИЕ ПЛАНЕТАРНЫЕ РЕДУКТОРЫ SHIMPO ПОЗВОЛЯЮТ:

Реализовать большие удельные мощности при обеспечении высокой нагрузочной способности и минимальных габаритах привода; Повысить скорость станка и получить гораздо более высокий КПД; Уменьшить время на техническое обслуживание оборудования, т.к. данные редукторы не требуют обслуживания и настройки в течение всего срока эксплуатации.



СИСТЕМА ВЫГРУЗКИ

Поперечный ременной транспортер большой ширины обеспечивает удобную и быструю выгрузку обработанных деталей. Направляющие имеют возможность регулировки под разную длину заготовки.



СКАНЕР ШТРИХ-КОДОВ

Для удобства работы, а также для сокращения времени перехода на различные карты присадки станок оснащен сканером для считывания штрих-кодов. Данная система позволяет экономить до 20% рабочего времени, а также снизить влияние человеческого фактора, тем самым уменьшить количество брака.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ NC STUDIO

Одна из самых доступных и надежных систем управления. возможность редактировать и создавать программы непосредственно у станка, простой и понятный графический интерфейс системы обеспечивают высокую производительность и качество получаемой продукции, малое время настройки и легкость в управлении.



ПЕРЕНОСНОЙ ПУЛЬТ

Удобный и эргономичный пульт управления, предназначен для управления станком в ручном режиме. Значительно облегчает работу оператора во время настройки станка, а также снижает риск повреждения оборудования в процессе обработки при проведении сложных фрезерных операций.