КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Фрезерный станок с ЧПУ

JIYU CH1-12TL

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование модели	CH1-12TL
Рабочее поле	2100×3050×200 мм
X/Y/Z движение по осям	2100×3050×200 мм
Точность повторного позиционирования	0,05 мм
Тип передачи по осям	X, Y косозубые рейки, Z - ШВП
Скорость холостого хода max	60 000 мм/мин
Скорость вращения шпинделя	24 000 об/мин
Run command	G code

ПАРАМЕТРЫ

Мощность шпинделя	9 кВт / 24 000 об/мин
Система управления	LNC Control System
Инвертор	11кВт VEICHI Inverter
Направляющие	Линейные направляющие сечением 30мм от компании Ferrante
Тип электродвигателей перемещения	СЕРВОМОТОРЫ
Электрические компоненты	Schneider
Мотор редуктор	ZHONGDA geared motor
Напряжение	AC 380 В / 3 PH / 50 Гц
Общая мощность	18 кВт
Система смазки	Автоматическая
Вес станка	3100 кг

АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТОЛ ЗАГРУЗКИ

Гидравлический загрузочный стол облегчает подачу материала в зону обработки и автоматизирует процесс обработки плит.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТОЛ РАЗГРУЗКИ

Автоматический разгрузочный стол для транспортировки готовых деталей значительно сокращает время производственного цикла.

ЭТИКЕРОВОЧНАЯ МАШИНА

ОПЦИЯ

Производит наклеивание этикеток в автоматическом режиме в зоне загрузки деталей (в стандартную комплектацию не входит).

СИСТЕМА ЗАГРУЗКИ МАТЕРИАЛА

Станок оснащен вакуумными загрузчиками, работающими от пневматики, и системой выравнивания загружаемого материала.

СТАНИНА

Станина станка выполнена из толстостенного метала с большим количеством продольных и поперечных ребер жесткости, что обеспечивают стабильную работу и превосходную виброустойчивость станка. Механическая обработка монтажных плоскостей производится на портальном обрабатывающем центре производства Тайвань. Допуск на прямолинейность монтажной поверхности направляющей рейки/стойки после механической обработки составляет ≤0,02 мм (по всей длине). Корпус станины и портал дважды обрабатывается на обрабатывающем центре: (1) Операция фрезерования + сверление (2) снятие технологической фаски + нарезание резьбы + тонкое фрезерование, что обеспечивает идеальную сборку и безупречную точность в работе станка.

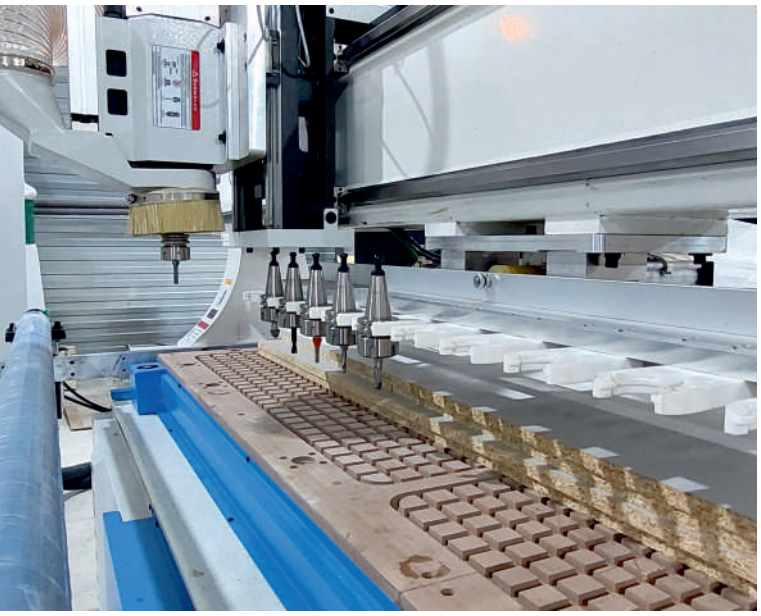
ПРОМЫШЛЕННАЯ СТОЙКА УПРАВЛЕНИЯ LNC

ШПИНДЕЛЬ

Станок оснащен шпинделем промышленной серии мощностью 9 кВт с оборотами 24000 об/мин. Способ смены инструмента: автоматический. Длительный срок службы, стойкость к нагрузкам, стабильная работа.

ИНВЕРТОР

Станок укомплектован преобразователем частоты мощностью 11 кВт.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА НА ПОРТАЛЕ

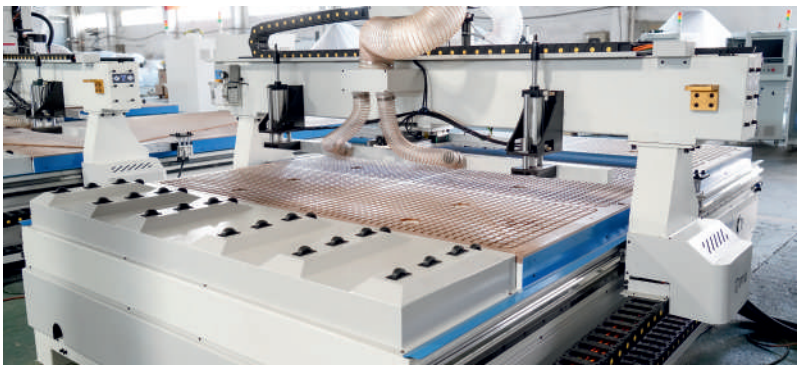
Магазин автоматической смены инструмента на 12 позиций расположен непосредственно на портале, что позволяет станку быстро менять инструмент, непосредственно в точке обработки. Такая система уменьшает время замены инструмента в 2-3 раза, соответственно время технологического процесса обработки деталей уменьшается.

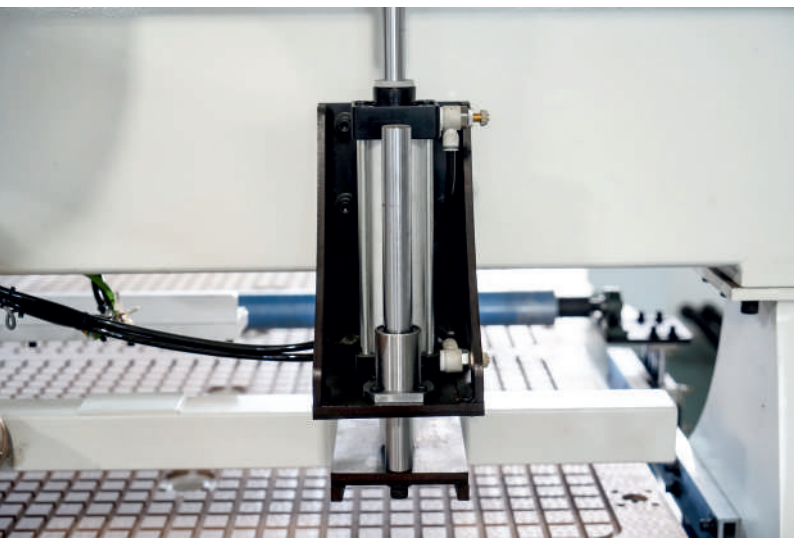
ВЕРХНИЙ ПРИЖИМНОЙ ВАЛ

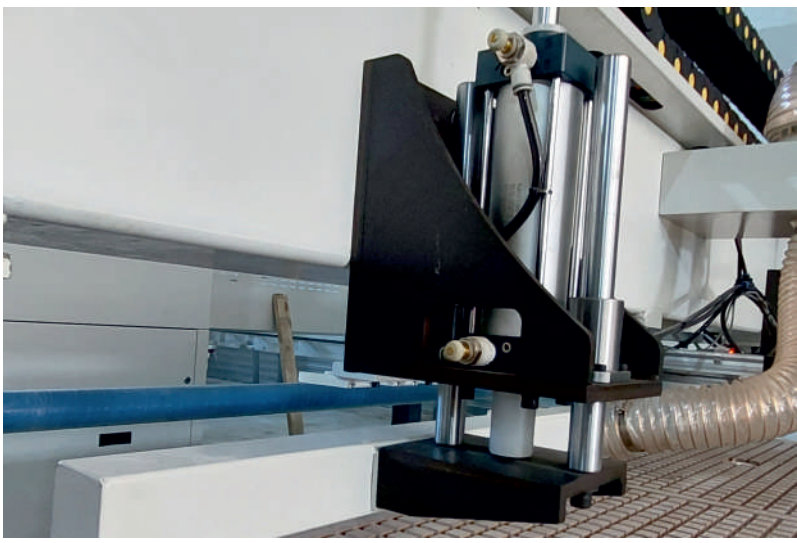
Станок оснащен программно-управляемым верхним прижимным валом, который удерживает деталь в процессе обработки, что в разы увеличивает фиксацию детали на столе и исключает ее смещение при фрезеровании.

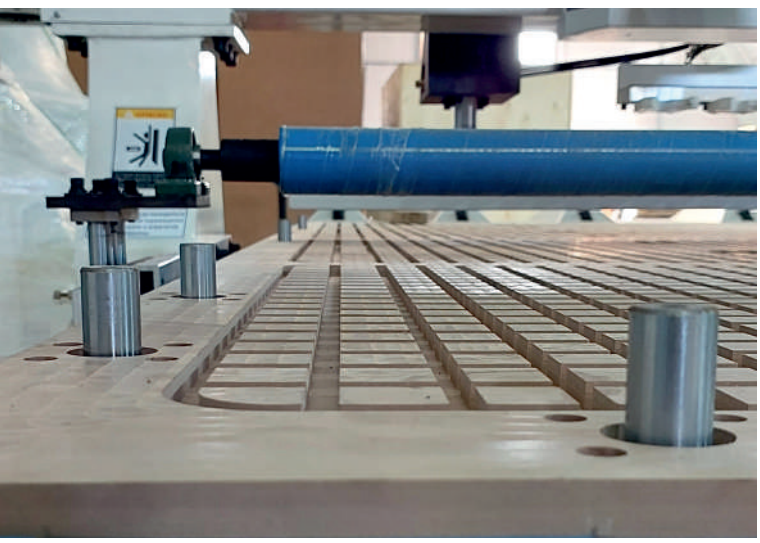
РОЛИКИ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА И СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ РАЗГРУЗКИ СТОЛА

Для удобства загрузки обрабатываемых листов материала на стол предусмотрены специальные ролики. Кроме того, станок в базовом исполнении оснащен системой разгрузки с аспирацией, которая сталкивает обработанные детали и очищает стол от стружки. Всё это в целом ускоряет процесс производства.



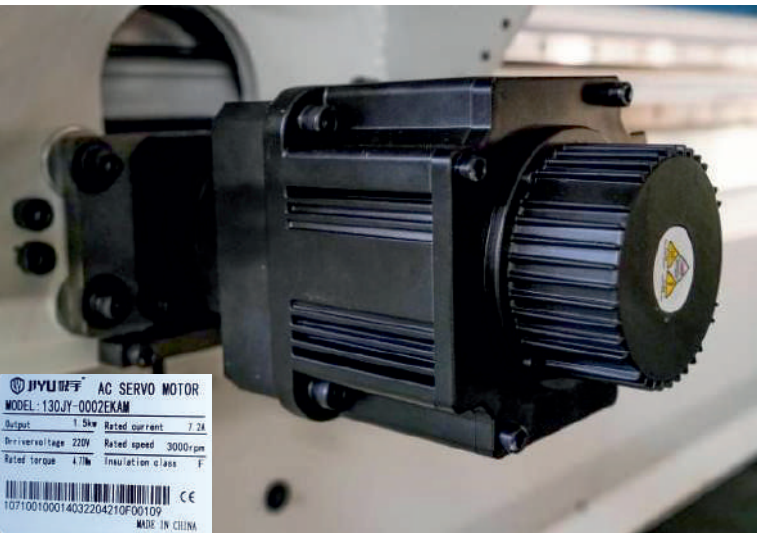






ПНЕВМОУПОРЫ

Станок оснащен пневматическими упорами для точного и быстрого позиционирования детали.

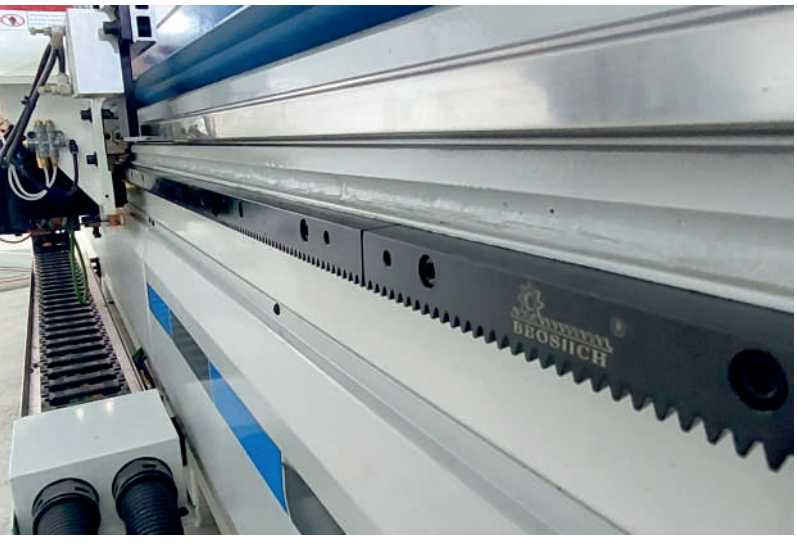


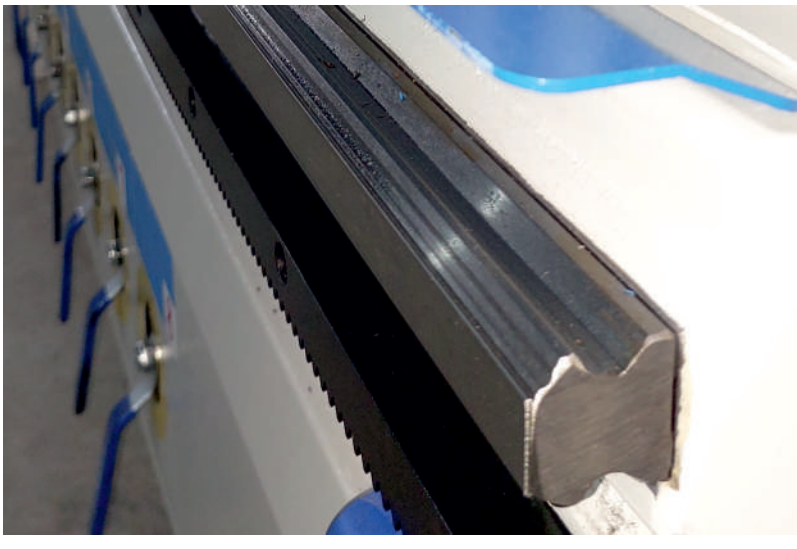
СЕРВОДВИГАТЕЛИ И ПРИВОДЫ

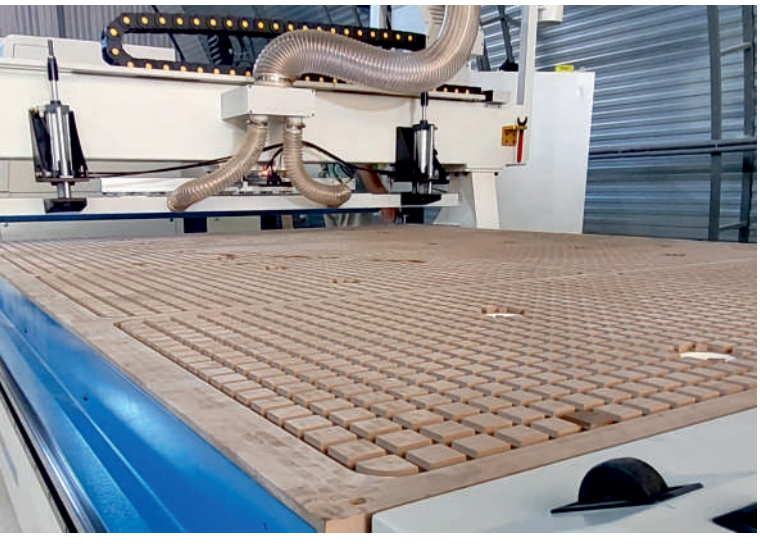
В приводах каждой оси используются высококачественные серводвигатели производителя ZD, мощностью 1,5 кВт, обеспечивающие точное перемещение каждой оси на высоких скоростях и стабильность траектории перемещения.

ШЕСТЕРНИ И РЕЙКИ

Ось X / Y перемещаются на линейных направляющих с помощью передачи косозубая рейка-шестерня, которые обладают большой несущей способностью и высокой точностью, а также более долговечны, чем традиционные цилиндрические шестерни.

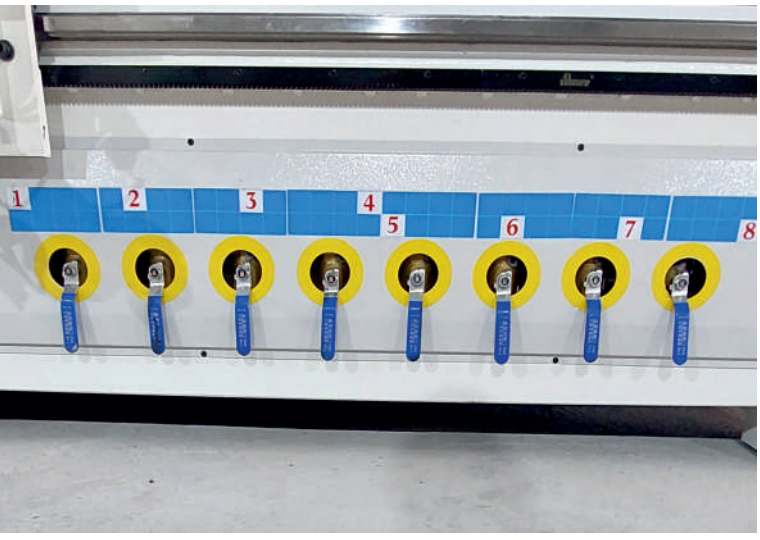






РАБОЧИЙ СТОЛ

Рабочий стол с вакуумной подготовкой разделен на 8 зон.



ВАКУУМНЫЕ ЗОНЫ

Любая из вакуумных зон может быть деактивирована с помощью перекрытия соответствующего крана.

СИСТЕМА СМАЗКИ

Система автоматической смазки запрограммирована на подачу масла к узлам в установленное регламентом время, исключая человеческий фактор в процессе техобслуживания.