

## КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Фрезерный станок с ЧПУ  
**JIYU CH1-12**

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование модели	CH1-12
Рабочее поле	2100×3050×200 мм
X/Y/Z движение по осям	2100×3050×200 мм
Точность	0,15 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
Система управления	LNC Control System
Инвертор	11кВт VEICHI Inverter
Рабочее поле	2100x3050x200 мм
Тип электродвигателей перемещения	СЕРВОМОТОРЫ
Электрические компоненты	Schneider
Мотор редуктор	ZHONGDA geared motor
Напряжение	AC 380 В / 3 PH / 50 Гц
Общая мощность	18 кВт
Вес станка	3000 кг



## СТАНИНА

---

Станина станка выполнена из толстостенного металла 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  $\leq 0,02$  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.



## ШПИНДЕЛЬ

---

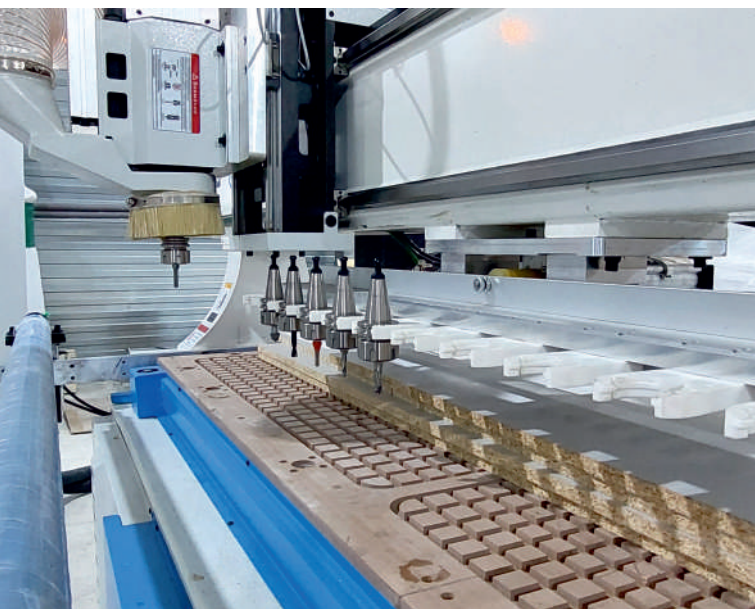
Станок оснащен шпинделем промышленной серии мощностью 9 кВт с оборотами 24000 об/мин. Способ смены инструмента: автоматический. Длительный срок службы, стойкость к нагрузкам, стабильная работа.



## 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

---

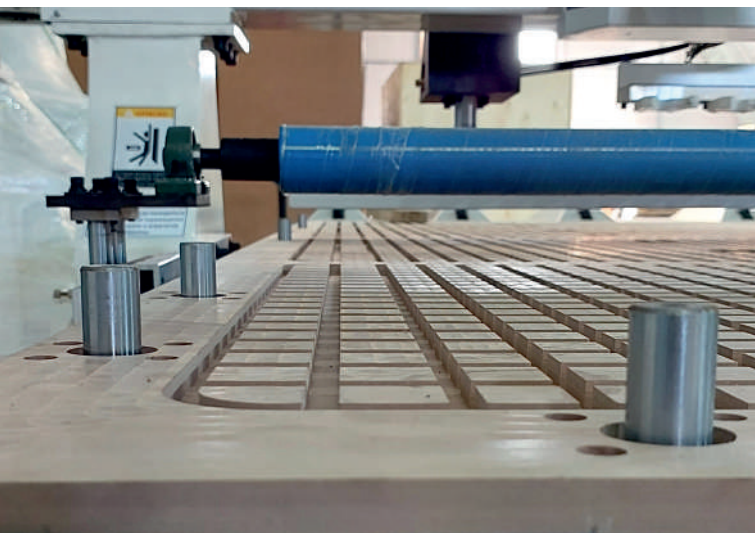
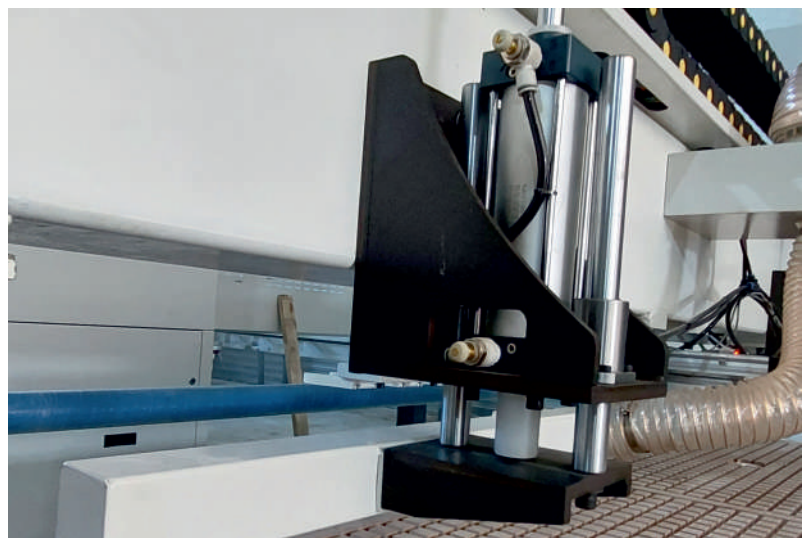
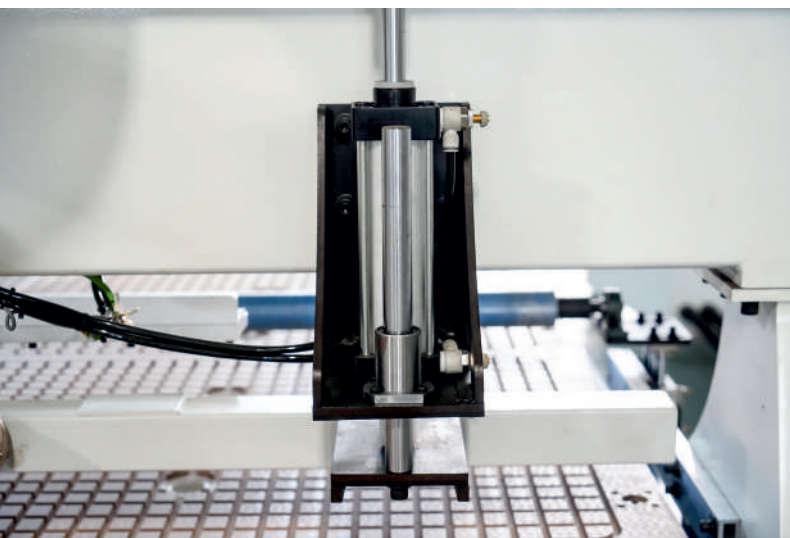
Станок оснащен программно-управляемым верхним прижимным валом, который удерживает деталь в процессе обработки, что в разы увеличивает фиксацию детали на столе и исключает ее смещение при фрезеровании.



# 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, которая сталкивает обработанные детали и очищает стол от стружки. Всё это в целом ускоряет процесс производства.



## ПНЕВМОУПОРЫ

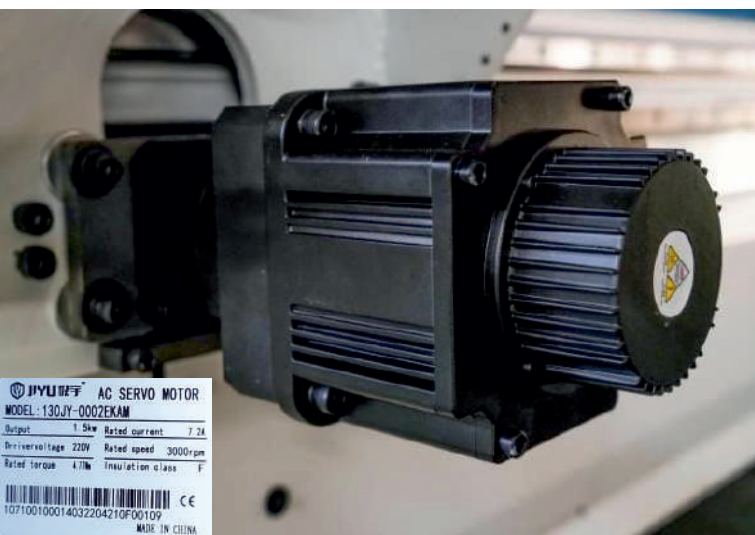
---

Станок оснащен пневматическими упорами для точного и быстрого позиционирования детали.



## СИСТЕМА ЗАГРУЗКИ МАТЕРИАЛА (ОПЦИЯ)

Опционально станок может быть оснащен автоматической системой загрузки материала, представляющей собой вакуумные загрузчики, работающие от пневматики и загрузочный стол. Опция может быть заказана в двух комплектациях, стол+ загрузчики, либо отдельно загрузчики интегрированные на портале станка.

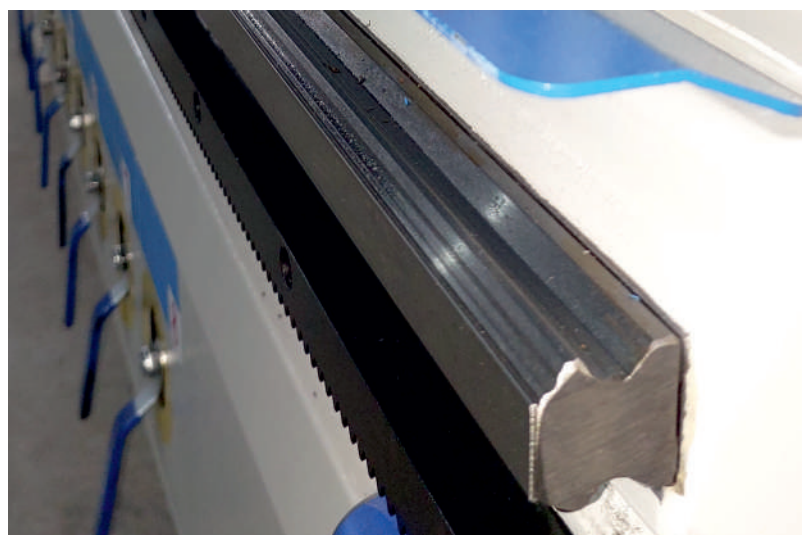


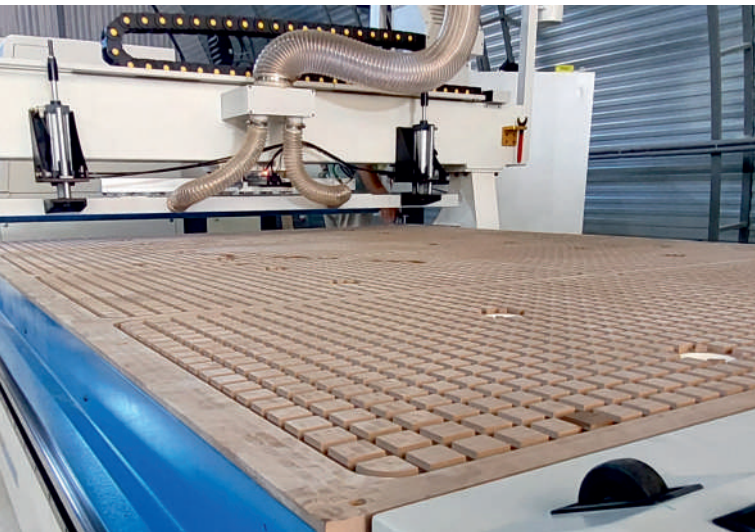
## СЕРВОДВИГАТЕЛИ И ПРИВОДЫ

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.

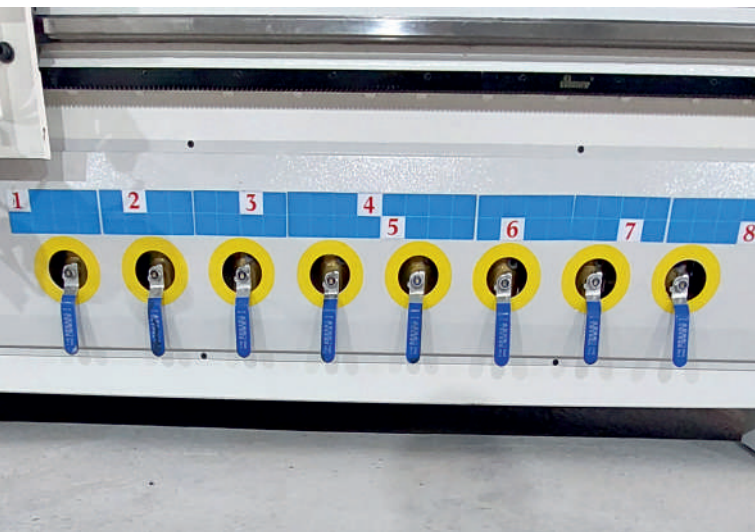




## РАБОЧИЙ СТОЛ

---

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.