

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование модели	CH1-12A
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
Мощность серводвигателей	1,5 кВт
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

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



СТАНИНА

Станина станка выполнена из толсто-стенного 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.



ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ПРИСОСКИ

Три пневматические присоски для возможности загрузки листа в автоматическом режиме.



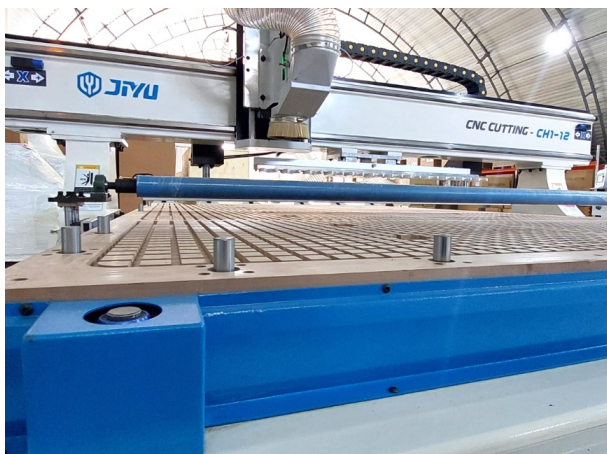
ЗАДНИЙ И БОКОВОЙ ВЫРАВНИВАТЕЛИ

Задний и боковой выравниватели для позиционирования листа в случае работы с задним загрузочным столом.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА НА ПОРТАЛЕ

Магазин автоматической смены инструмента на 16 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.



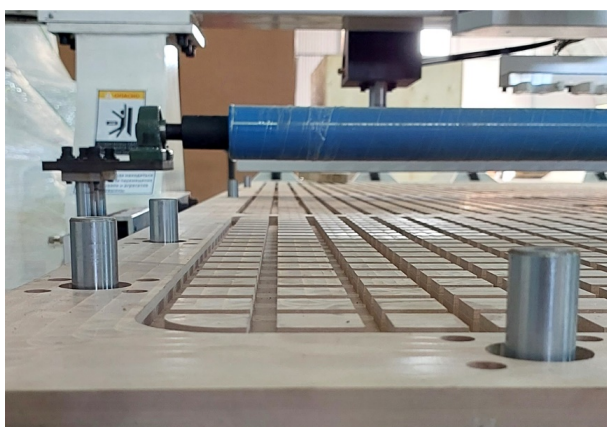
ВЕРХНИЙ ПРИЖИМНОЙ ВАЛ

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.



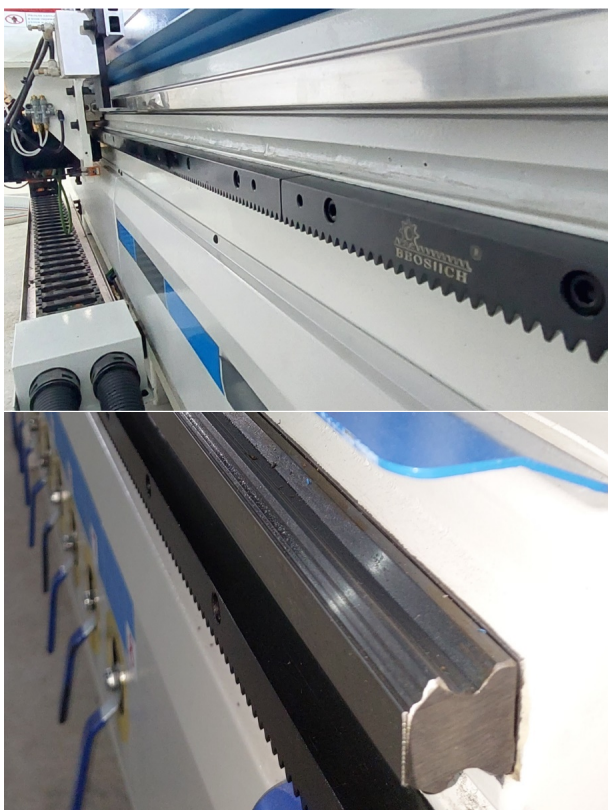
СИСТЕМА ЗАГРУЗКИ МАТЕРИАЛА (ОПЦИЯ)

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.



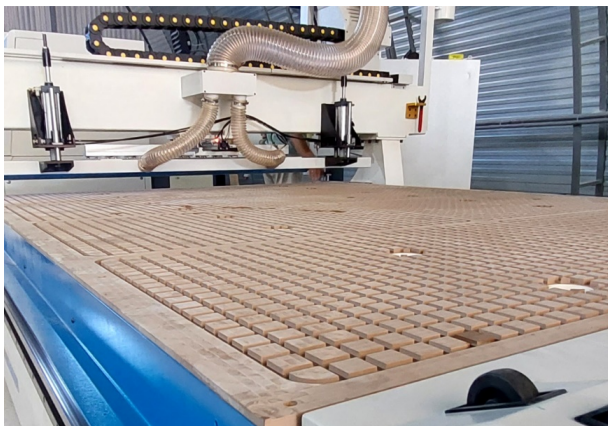
СЕРВОДВИГАТЕЛИ И ПРИВОДЫ

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.



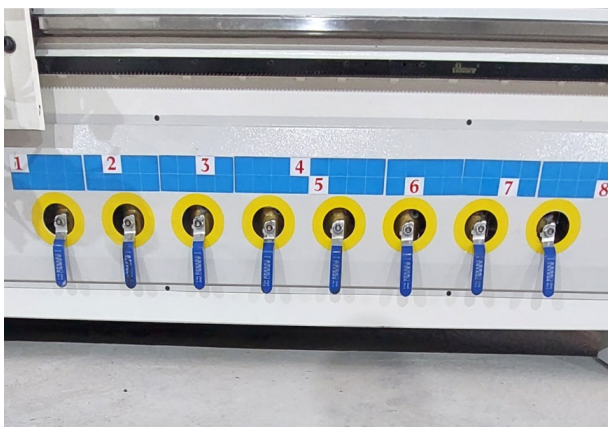
ШЕСТЕРНИ И РЕЙКИ

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.

ТЕХНОЛОГИИ

Мы продолжаем внедрять передовые международные производственные технологии. Наш производственный комплекс оснащен современным и высокотехнологичным порталным обрабатывающим центром с ЧПУ, станком для волоконно-лазерной резки, лазерным интерферометром, трехмерным лазерным сканером и другими установками для тестирования продукции перед отправкой нашему клиенту. Контроль качества производится на всех этапах технологического процесса. Наша философия – предоставлять высокоточные, высокопроизводительные продукты.