

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ мод. ВНМ1230



Характеристики

e-mail: zakaz@stanki-moskva.ru
<http://www.stanki-moskva.ru>

Параметры заготовки	
Длина, мм	250 - 3000
Ширина, мм	50 - 1200
Толщина, мм	12 - 50
Параметры присадочных голов	
Кол-во вертикальных шпинделей для сверления в пласть (сверху), шт.	12
Кол-во вертикальных шпинделей для сверления в пласть (снизу), шт.	9
Кол-во горизонтальных шпинделей для сверления в торцы, шт.	X-2 +2 Y-2 + 2
Частота вращения шпинделей сверлильных групп, об/мин	4000
Мощность шпинделя (верх / низ), кВт	2x3.5
Макс. частота вращения шпинделя, об/мин	18 000
Тип охлаждения шпинделя	Воздушный
Макс. скорость перемещения X / U / Y / Z, кВт	135 / 135 / 75 / 30
Макс. длина инструмента, мм	70
Макс. диаметр инструмента, мм	35
Параметры подключения	
Диаметр аспирационных патрубков верхней головы, мм	150

Диаметр аспирационного патрубка нижней головы, мм	125
Давление в пневмосистеме, МПа	0.6 - 0.7
Общая мощность, кВт	18
Напряжение, В	380
Частота, Гц	50
Габаритные размеры, мм	
Длина, мм	4300
Ширина, мм	2800
Высота, мм	2100
Вес, кг	4000

Конструктивные особенности



Все станки проходят интенсивный процесс отжига, включающий нагрев станка до высокой температуры в течение определённого времени, а затем медленное охлаждение. Этот процесс направлен на снятие напряжений, повышение пластичности и прочности материала и создание стабильной структуры.



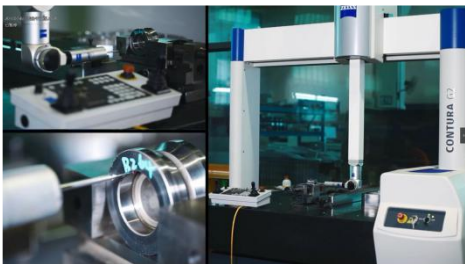
Вибрационное старение — распространённый метод устранения остаточных внутренних напряжений в конструкционных материалах. Оно заключается в вибрации материала таким образом, что сумма векторов остаточных внутренних напряжений и дополнительных вибрационных напряжений превышает предел текучести материала, что вызывает небольшую пластическую деформацию и, таким образом, снимает и снижает внутренние напряжения.



Этот процесс использует воздействие высокоскоростных абразивных струй для очистки и придания шероховатости поверхности подложки. Высокоскоростная струя, приводимая в действие сжатым воздухом, направляет абразивный материал на поверхность заготовки, изменяя её внешний вид или форму. Ударное и режущее действие абразива обеспечивает определённый уровень чистоты и переменную шероховатость, улучшая механические свойства заготовки. Это повышает усталостную прочность заготовки, улучшает адгезию к покрытиям, продлевает срок их службы и облегчает выравнивание и финишную обработку.



Обработка и формовка производятся за один этап на высокоточном портальном фрезерном станке.



Все ключевые компоненты проверяются на координатно-измерительной машине.



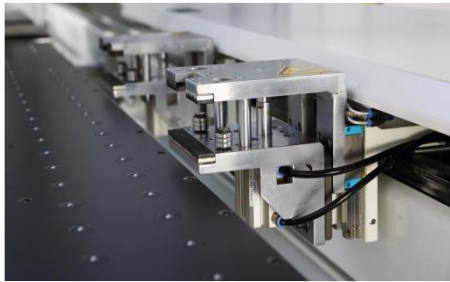
Рабочая поверхность:

Столешница с фиксированной передней частью и

регулируемой задней частью;

Столешница с низким коэффициентом трения оснащена отверстиями для циркуляции воздуха, что позволяет доске легко скользить по столу, не царапая его.

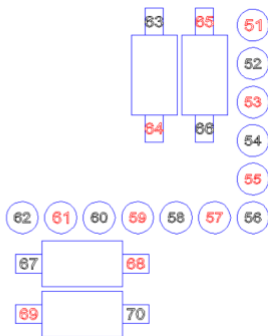
Количество вентиляторов, используемых для рабочего стола воздушной флотации: 1шт.



Двойной захватный рельс:

Высокоскоростная конструкция с двумя захватами дальнего действия сокращает количество смен захватов, делая работу более эффективной.

主轴



Конфигурация верхнего обрабатывающего узла: 1 шпиндель

мощностью 3,5 кВт,

Вертикальные сверла: 12 ; Горизонтальные сверла: 8.



主轴

Конфигурация нижнего обрабатывающего узла: 1 шпиндель

мощностью 3,5 кВт,

Вертикальные сверла: 9 .



Позиционирующий цилиндр.



Автоматическое устройство бокового наклона.



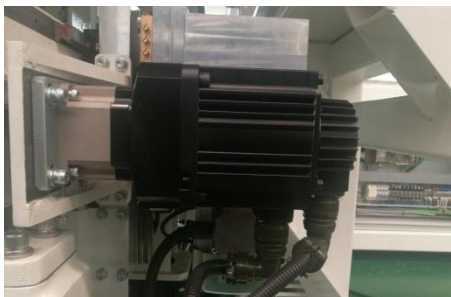
Система привода осей X/Y:

Оси X/Y используют реечную передачу, что обеспечивает высокую грузоподъемность и высокую устойчивость..



Система привода оси Z:

Ось Z использует шарико-винтовой привод, который отличается высокой точностью и компактной конструкцией.

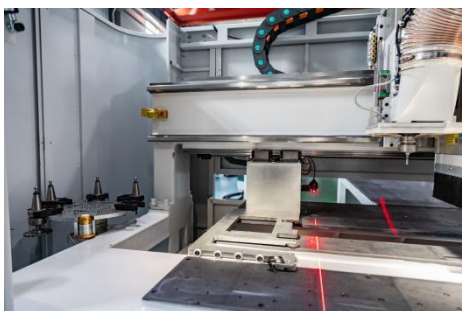


Серводвигатель:

Каждая ось управляется высококачественным и высокоточным серводвигателем, что обеспечивает более высокую скорость обработки и лучшую стабильность.



Импортные кабельные цепи.



На верхней стороне установлен инфракрасный датчик, который позволяет легко проверить правильность направления установки доски.



Профессиональное операционное программное обеспечение:
Внедрение системы управления нового поколения;
Система имеет открытый интерфейс, распознающий множество форматов, таких как XML и MPR; сотрудники могут приступить к работе после непродолжительного периода обучения.



Устройство сканирования заготовки:
Оснащенный сканером штрихкодов, он прекрасно интегрируется с программным обеспечением для разбивки проекта без необходимости программирования или отладки.

1. Операция характеризуется повышенной интенсивностью, позволяя за одну установку осуществить сверление всех граней заготовки и фрезерование пазов одновременно с двух сторон.
2. Отсутствие временных затрат на переналадку обеспечивает возможность непрерывного изготовления деталей любых размеров партиями любого объема, обеспечивая серийное производство штучных изделий.
3. Обеспечивается высокая точность обработки, исключая необходимость последующей доводки.
4. Использование двойного захвата с удлинённой направляющей ускоряет обработку различных типов заготовок.
5. Устройство автоматически фиксирует необходимые производственные данные, упрощая контроль над процессом выпуска продукции.

6. Система автоматически распознаёт габариты используемого материала, минимизируя вероятность ошибок оператора.
7. Осуществляется автоматическое устранение отклонений исходных материалов, что гарантирует соблюдение требований мебельного производства.
8. Рабочая поверхность оснащена вентиляционными отверстиями, позволяющими свободно передвигать древесину без риска повреждения её поверхности. Конвейеры загрузки и разгрузки можно адаптировать согласно технологическим нуждам предприятия.
9. Программный интерфейс открыт и поддерживает взаимодействие с разнообразными стандартами файлов, такими как XML, MPR и прочими.

УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ, ШМР, ГАРАНТИЯ:

Условия оплаты оборудования:

Под заказ:

- 70% предоплата, 30% по факту поступления оборудования на склад поставщика.

Условия доставки:

- срок поставки заказного оборудования 65 рабочих дней
- доставка оборудования до производства Заказчика. **Бесплатно**

Проведение шеф-монтажных работ:

- производится сервисным специалистом организации. **Бесплатно**

Гарантия на поставляемое оборудование – 1 год

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить любые изменения и/или улучшения, которые будут необходимы, при проектировании и производстве оборудования, так же влияющие на качество упаковки и доставки.