

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Автоматическая линия
JIYU NEST1-12W PRINT

НАЗНАЧЕНИЕ

Автоматическая линия с автоматической печатью этикетки и роботизированной загрузкой материала на 2 обрабатывающих центра, предназначена для скоростной фрезерной обработки и плоскостной присадки плитных материалов в автоматическом режиме. Популярное и востребованное решение для изготовления корпусной мебели по технологии NESTING. Эффективно используется в серийных производствах мебельных деталей. Может использоваться как отдельно, так и быть внедрена в систему замкнутого автоматического цикла.

СОСТАВ ЛИНИИ

1. Автоматическая этикетировочная машина



В состав линии включена высокоскоростная автоматическая машина для нанесения этикетки, работающая в паре с гидравлическим подъемным столом, обеспечивающим точное позиционирование пачки плитного материала.

Автоматическая система нанесения этикетки консольного типа, оснащена промышленным принтером, устройством нанесения этикетки на материал с возможностью разворота печати на 90 градусов и системой интеллектуального выравнивания листа, управление осуществляется стойкой с промышленным компьютером.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размер	4190*2100*1610мм
Общая мощность	5 КВТ

2. Фрезерный станок с ЧПУ СН1-12

Станок оснащен шпинделем промышленной серии мощностью 9 кВт с оборотами 18000 об/мин. Способ смены инструмента: автоматический на 12 позиций. Длительный срок службы, стойкость к нагрузкам, стабильная работа.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Прямолинейный обрабатывающий центр СН1-12	
Рабочая зона	2100мм*3050мм
Ход по оси X/Y/Z	2080*3050*200
Точность повторного позиционирования	0.05мм
Тип привода	X/Y рейка-шестерня, ШВП Z
Максимальная скорость холостого хода	60000мм/мин
Максимальная рабочая скорость	20000мм/мин
Тип рабочих команд	G-код

ПОДРОБНАЯ КОНФИГУРАЦИЯ АКСЕССУАРОВ

Шпиндель	9 кВт 18000об/мин
ОС/Операционная система	Система контроля LNC. В базе стойка управления с промышленным компьютером на ОС Windows/Возможность удаленного сервиса и подключения в сеть предприятия
Электрика	Schneider
Мотор-редуктор	ZHONGDA
Рабочее напряжение	AC380V/3PH/50Hz
Система смазки	Автоматическая
Инвертор	Инвертер 11KW VEICHI/ DINGSHEN
Общая мощность	18KW

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



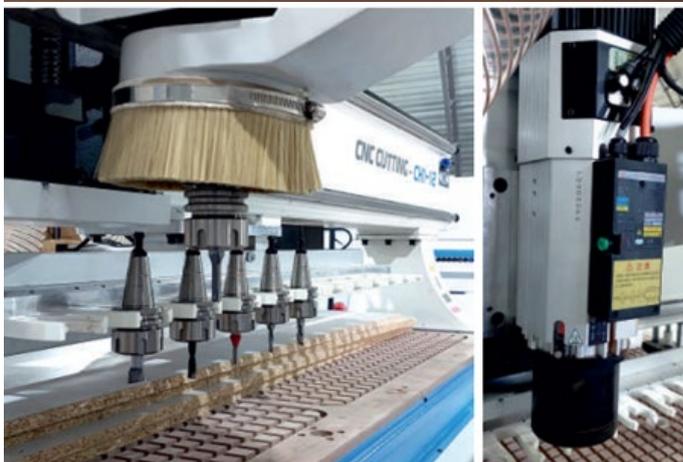
БЛОК ОБРАБОТКИ

Шпиндель: Используется один высокоскоростной электрический шпиндель мощностью 9 кВт;

Максимальная скорость 18000 об/мин

Способ изменения инструмента: Автоматический 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

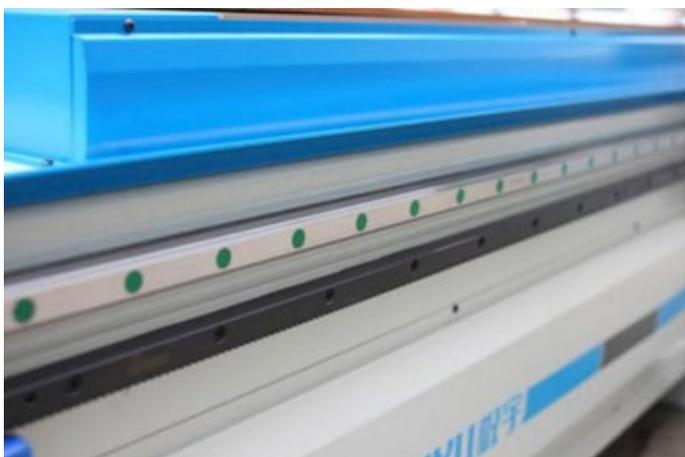
Высокая точность, долгий срок службы, стабильная работа.





СЕРВОМОТОРЫ И ПРИВОДА

В приводах каждой оси используются высококачественные сервопривода известных брендов, обеспечивающие точное перемещение каждой оси и точность оборудования.



ОСЬ X / Y

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.



УПРАВЛЕНИЕ ВАКУУМНОЙ ЗОНОЙ

Вакуумная зона всей рабочей поверхности контролируется 7 независимыми переключателями, что позволяет выполнять обработку различных заготовок и рационально использовать пространство всасывающей плиты.



СИСТЕМА СМАЗКИ

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



ИНВЕРТОР

Регулируемое преобразование частоты 11 кВт

3. Гидравлический загрузочный стол

Подъем осуществляется при помощи электропривода, для обеспечения необходимой точности позиционирования пачки с помощью оптических датчиков.



4. Разгрузочные столы

Разгрузочный стол оснащен оптическими датчиками для автоматического старта/остановки ленты с целью дальнейшей разгрузки в приемной зоне. Когда деталь, двигаясь по конвейерной ленте, пересекает световой луч, приемник получает сигнал, останавливающий конвейер, производится разгрузка, после чего конвейер возобновляет движение до следующей партии деталей.

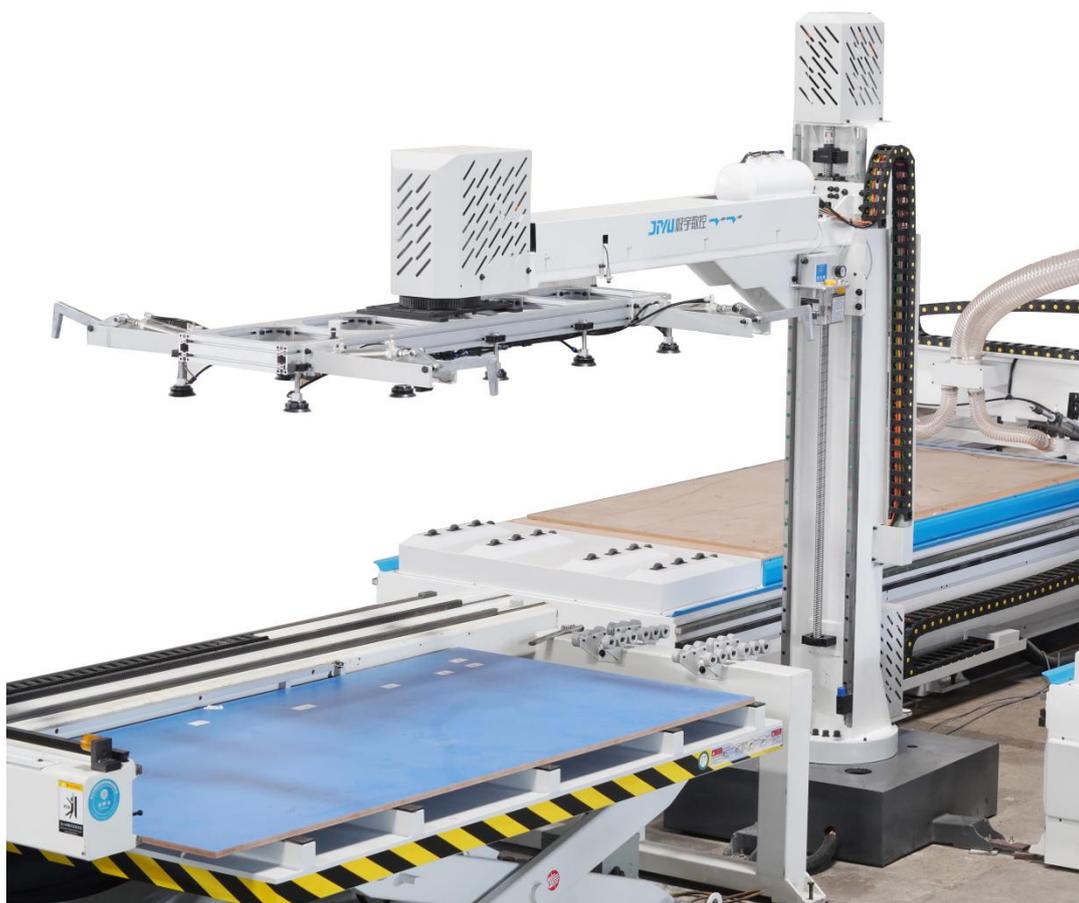
Аспирационная система на выходе обеспечивает эффективное удаление оставшейся после обработки пыли и стружки.



5. Поворотный робот для перемещения плитных материалов в процессе обработки

Предназначен для перемещения листов плитного материала от загрузочного стола и загрузки их на два фрезерных станка с ЧПУ.

Работает в автоматическом режиме в соответствии с требованиями исполняемой программы.



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.