

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Форматно-раскроечный центр ЧПУ
с задней загрузкой
JYU KS933H

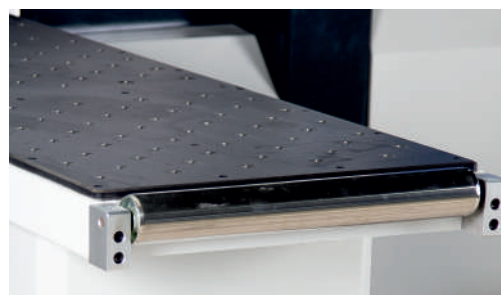
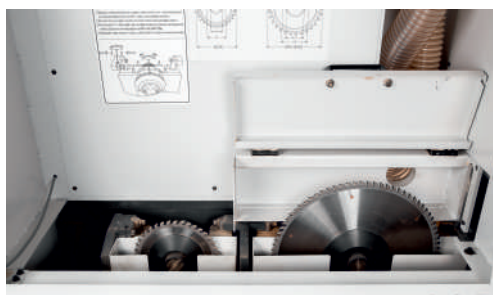
НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для раскроя пакета плитных материалов (ДСтП, МДФ, ДВП и др.), как облицованных, так и не облицованных. Станок используется в условиях крупносерийного и массового производства для изготовления корпусной мебели, мебельного щита, погонажных изделий.

Высокая точность: идеальное сочетание управления редуктором и ременного привода обеспечивает точность распиливания в пределах $\pm 0,15$ мм.

Основная и подрезная пила имеют разные приводы и могут опускаться и подниматься независимо друг от друга. Мощность основного привода 18 кВт, в совокупности с подрезным 2 кВт, обеспечивает высокую скорость и стабильность процесса раскроя материала

Система управления ЧПУ позволяет редактировать план распиловки и управлять им, а также интегрироваться с различным программным обеспечением для раскроя и автоматизации производства, работать с системами штрих-кода.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование модели	KS933H
Размер станка	5600x8500x2100 мм
Размер раскроя	3200 мм
Длина раскроя	3200 мм
Высота раскроя	100-120 мм
Способ позиционирования	Automatic
Точность позиционирования	±0.02 мм
Точность раскроя	±0.15 мм
Мощность двигателя основной пилы	18 кВт
Диаметр основной пилы	400-450 мм
Посадочное отверстие основной пилы	75 мм
Количество оборотов основной пилы	4100 об/мин
Мощность двигателя пильной каретки	2.0 кВт
Серводвигатель толкателя	2.0 кВт
Мощность двигателя подрезной пилы	2 кВт
Диаметр подрезной пилы	200 мм
Посадочное отверстие подрезной пилы	50 мм
Количество оборотов подрезной пилы	6200 об/мин
Скорость толкателя	0-100 м/мин
Скорость пильной каретки	0-100 м/мин
Холостой ход	0-120 м/мин
Рабочее давление воздуха	0.6-0.8 МПа
Мощность двигателя нагнетателя воздуха	3 кВт
Общая мощность	26.5 кВт
Допуск в пределах 1 м от стойки	0.02 мм
Способ прижима материала	Пневматические захваты
Вес станка	7500 кг

КОНФИГУРАЦИЯ СТАНКА

Станина	Станина станка: толщина несущей части основного стола 28 мм, вспомогательных элементов – 18 мм, элементы корпуса – термически обработанная сварная профильная конструкция	Гарантия долговечной работы станка и точного раскроя плитных материалов
	Пневматическая балка	Надежная фиксация пакета плит к рабочей поверхности, что исключает сколы на материале
	Моторы: Мощность двигателя основной пилы 18 кВт, мощность двигателя подрезной пилы – 2 кВт. Серводвигатель пильной каретки – 2,0 кВт	
	Ограничительное устройство каретки пильного модуля: с помощью сервоуправления, позиционирование по электромагнитным датчикам	Стабильная работа и отсутствие погрешностей в сравнении с системой оснащенной концевыми выключателями
Системы безопасности	В зоне подачи деталей реализована планка безопасности с концевыми выключателями	Защита рук оператора от возможного попадания в зону резания при зажиме плитных материалов пневмотраверсой
Подающие столы	Система подающих столов с поддувом воздуха от вихревого насоса 3квт	Легкое перемещения даже тяжелых пакетов плит на «воздушной подушке»
Размеры инструмента пильного модуля	Основной пильный диск 400x75x4.4 мм Подрезной пильный диск 200x50x4.3/5.3	
Пульт управления	Пульт имеет поворотный механизм на 180 °	Удобен для оператора, в каком бы месте он не находился
Автоматическое подающее устройство	Линейные направляющие и рейки-шестерни сервопривода толкателя	Стабильное перемещение и точный раскрой
Упаковочные размеры	Базовое место 5500x1600x2000 мм Комплектующие 5850x600x1800 мм Подъемный стол 2500x1300x600 мм	

КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

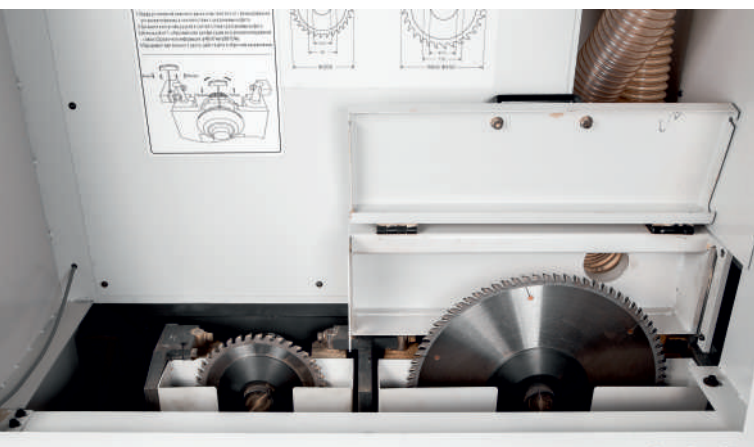
PLC	FATEK
Низковольтные электрические	Schneider
Промежуточные реле, контакторы	Schneider
Двигателя	Igarashi / XL
Инвертор, Серво моторы	INVT
Переключатели, кнопки управления	KNDELE
Электромагнитные клапаны	AirTAC / Easun
Пневмоцилиндры	AirTAC / TODI
Монитор	JIKEWEI
Прецизионная стойка	Precision Rack
Промышленный компьютер	JIKEWEI

СТАНИНА

Станина станка разработана с учетом программ САПР, где были рассчитаны и смоделированы максимально допустимые нагрузки и требования, предъявляемые к конструкции станка.

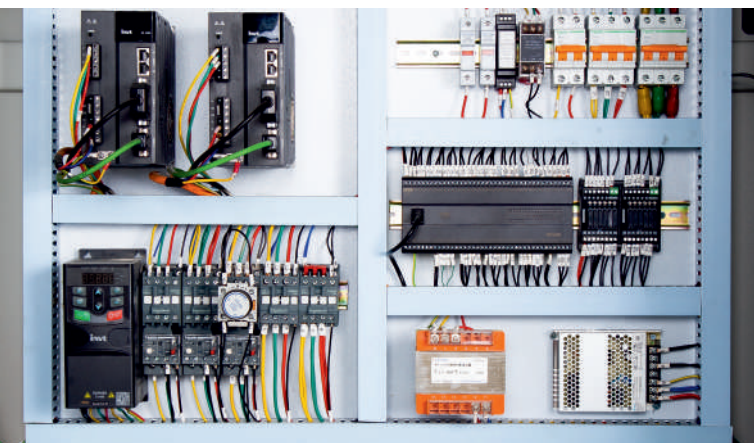
Сварная станина проходит полный цикл обработки, отпуск для снятия всех внутренних напряжений в материале, фрезеровку всех монтажных плоскостей и отверстий для монтажа узлов на пяти осевом обрабатывающем центре.





ПЫЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Пыльный блок на массивных направляющих оснащен отдельными приводами основного (18 кВт) и подрезного (2кВт) пильных дисков.



ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ОБРАБОТКА ДАННЫХ

Промышленный программируемый контроллер обеспечивает высокоскоростную обработку и передачу данных.



ОПТИМИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА РАСКРОЯ

Станок оснащен промышленным компьютером и программным обеспечением с оптимизатором раскроя, который может редактировать планы распиловки и управлять ими, составлять задачи распиловки, имитировать и выполнять раскрой, а также может быть совместим и интегрирован с различными программами для оптимизации раскроя и программным обеспечением для управления штрих-кодами.



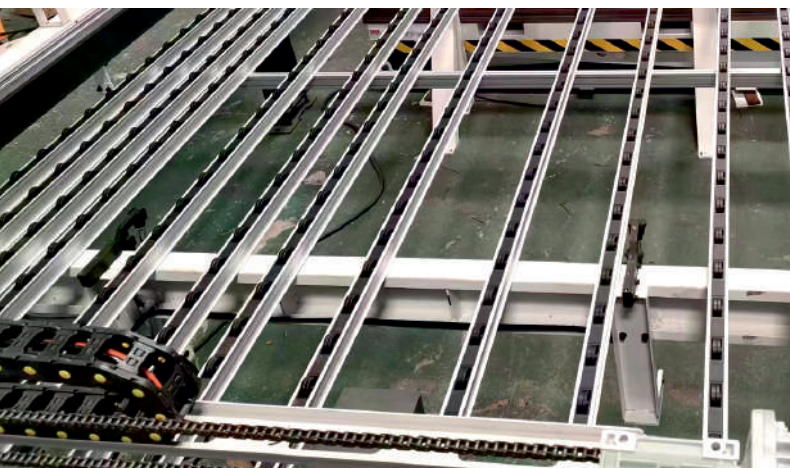
СИСТЕМА КОНТРОЛЯ И ДИАГНОСТИКИ

Программное обеспечение осуществляет автоматический контроль всех процессов и передает сигнала на центральный процессор о возможных неисправностях и состоянии агрегатов.



ГИДРАВЛИЧЕСКИ-ПОДЪЕМНЫЙ СТОЛ

Предназначен для облегчения подачи плитного материала с помощью задней загрузки. Максимальная грузоподъемность – 3 тонны. Максимальная высота пакета – 600мм.

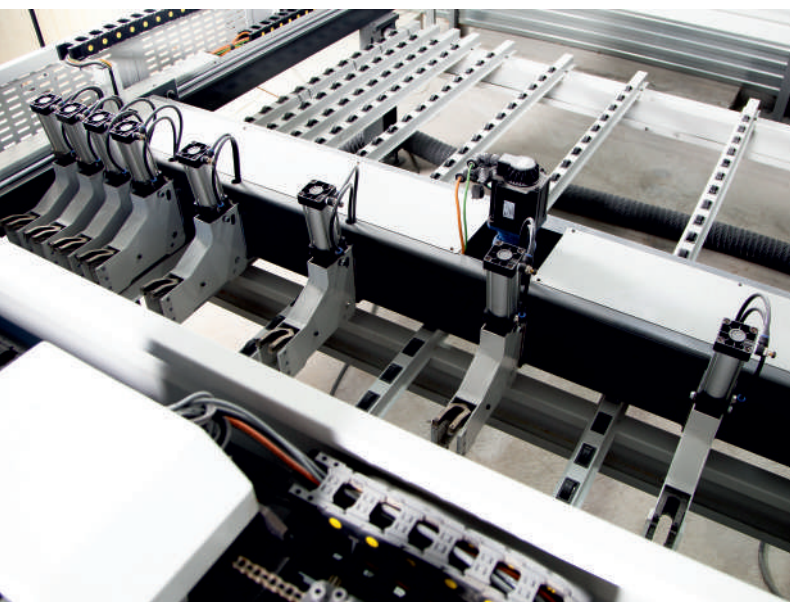


ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ВЫРАВНИВАТЕЛИ ПАКЕТА

Предназначены для точного позиционирования материала при системе задней загрузки.

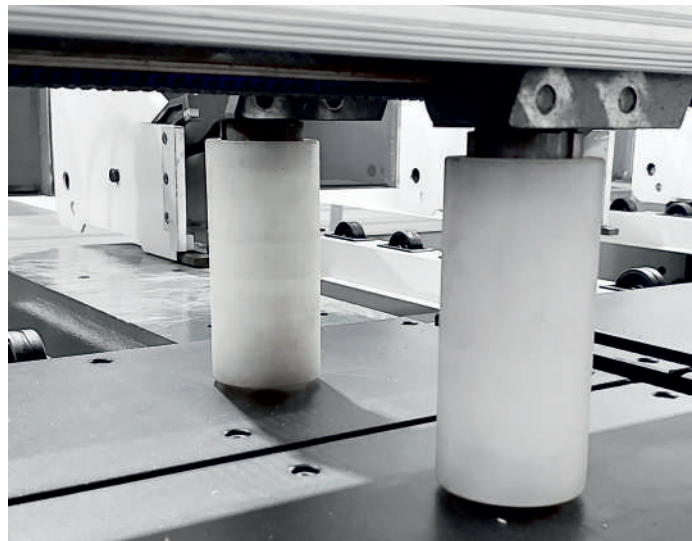
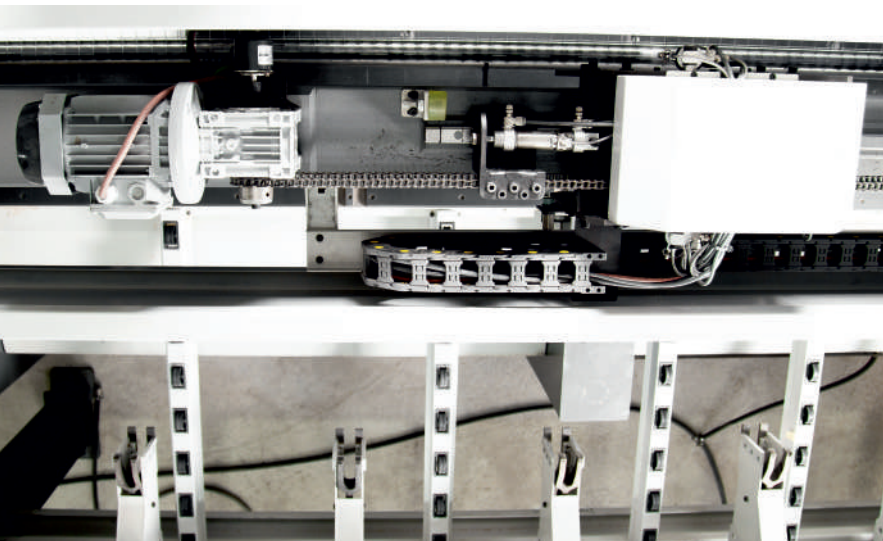
КОНСТРУКЦИЯ ЗАХВАТОВ

Специальная конструкция захватов не повреждает материал при его фиксации и перемещении. Конструкция захватов с двухточечным зажимом надежно фиксирует и деликатно перемещает материал в течение всего цикла раскроя.



СИСТЕМА БОКОВОГО ВЫРАВНИВАНИЯ

Двойная система бокового выравнивания оснащена независимыми роликами поддержки по двум сторонам зоны пиления. Привод выравнивателя цепной, оснащен энкодером для безупречной точности позиционирования.



СЕРВОПРИВОДА ПИЛЬНОЙ КАРЕТКИ И ПРОГРАММИРУЕМОГО ТОЛКАТЕЛЯ

Сервопривода увеличенной мощности позволяют быстро и с высокой точностью производить позиционирование и раскрой пакета плитного материала.

