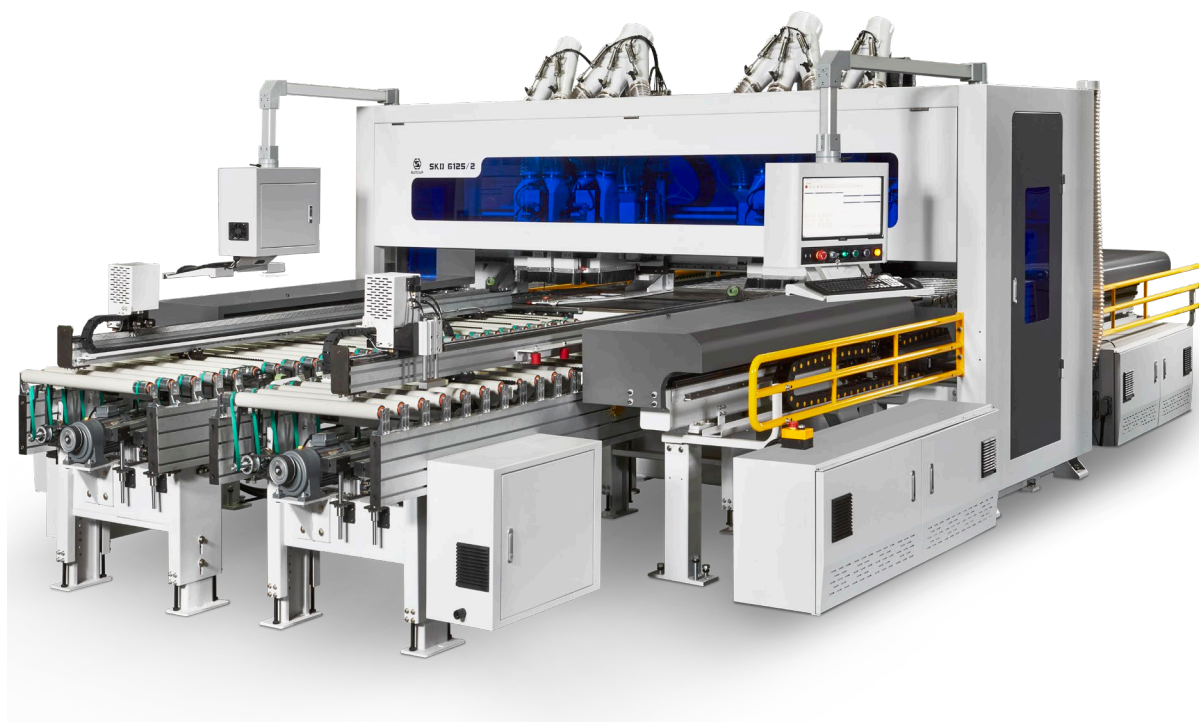


SKD-6125/2

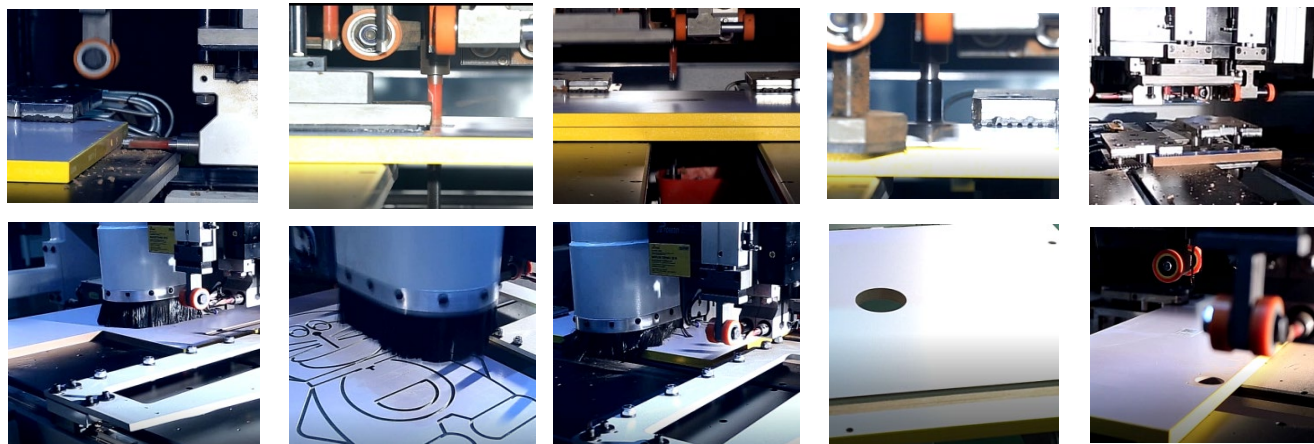
Сверлильно-присадочный центр с ЧПУ

СВЕРЛЕНИЕ С 6 СТОРОН / 6 СВЕРЛИЛЬНЫХ ГРУПП / 4 ФРЕЗЕРНЫХ ШПИНДЕЛЯ



► SKD-6125/2 разработан с 2мя зонами обработки. Это позволяет работать с заготовками слева и справа одновременно. Полностью реализованная эффективность станка, более стабильный и гибкий подход к работе. Эффективность данного станка выше, чем у двух отдельных станков, соединенных в линию, экономия места и затрат.

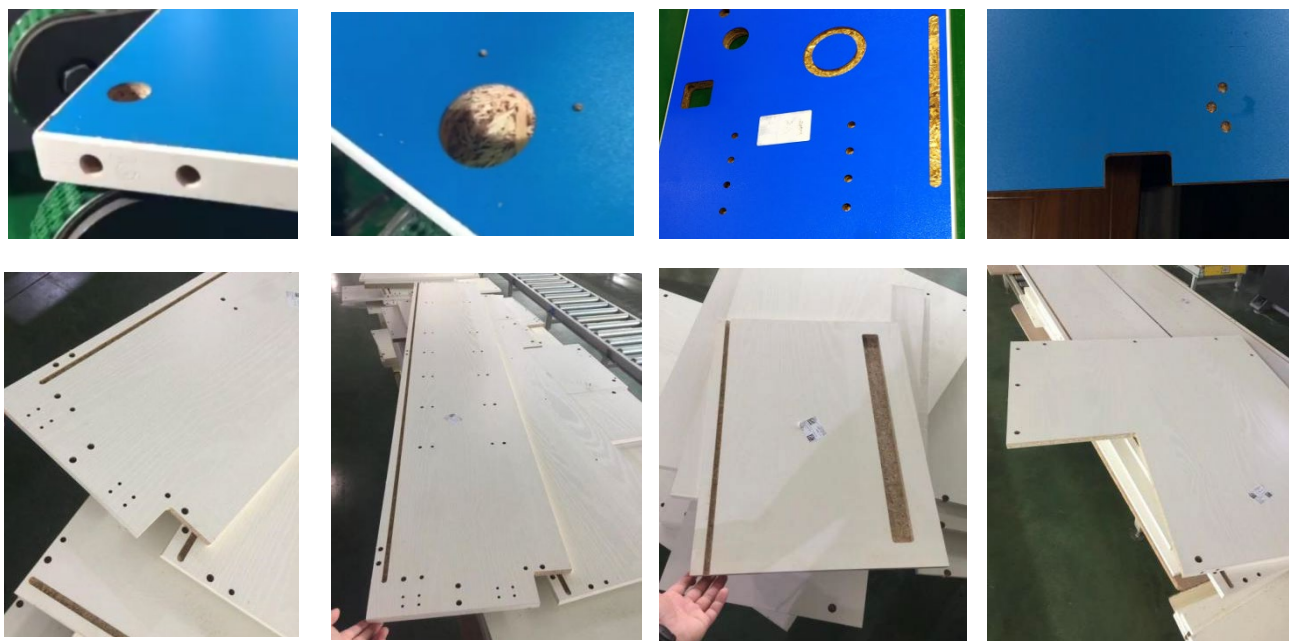
ПРИМЕНЕНИЕ



1. Базовые функции

► Используется для сверления, фрезерования и выборки пазов мебельных деталей и изделий из массива древесины. Автоматизированное производство, которое сокращает зависимость от ручного труда.

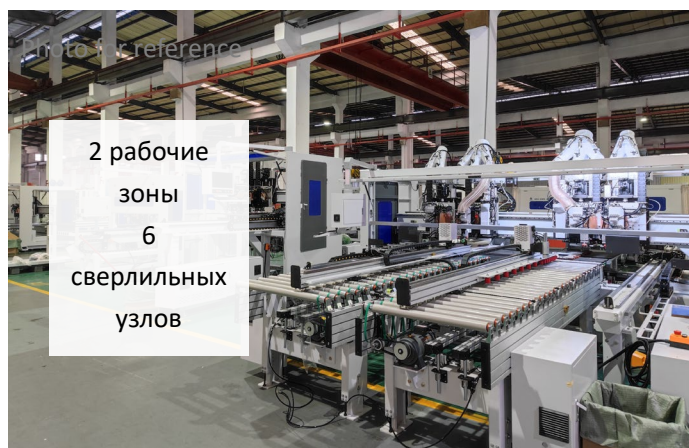
► Материалы: ДВП, ДСП, древесно-слоистые пластики и другие древесные материалы, схожие с ними, а также гипсокартон, плексиглас и пр.



КОНФИГУРАЦИЯ

Усиленная конструкция рамы, изготовленная из качественной стали толщиной 6-10 мм.

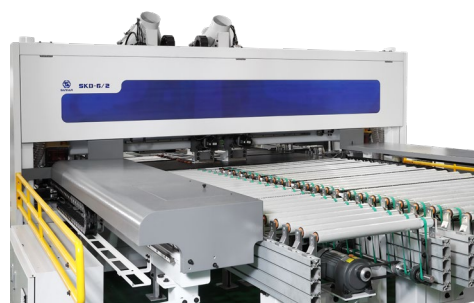
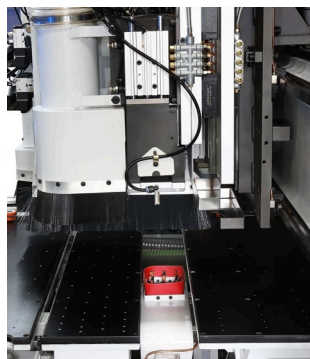
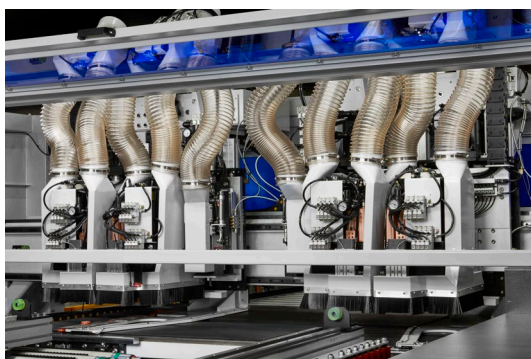
Прецизионная обработка станины производится на 5-осевом металло-обрабатывающем центре с ЧПУ за однократную установку для повышения виброустойчивости и стабильности работы.



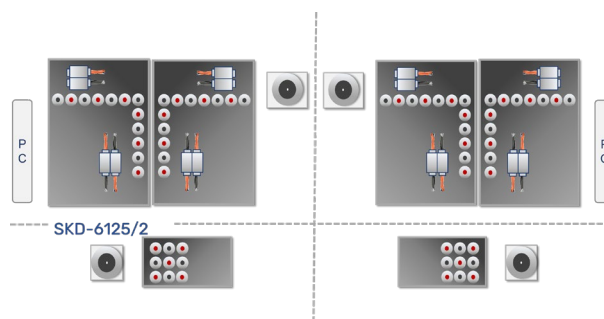
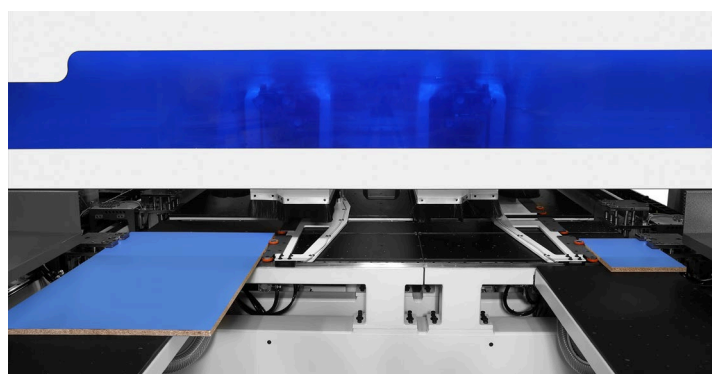
Улучшенная инновационная конструкция: прецизионная обработка, обеспечивающая стабильность и долговечность на высоких скоростях.

Программный пакет для инспекции и контроля сверлильных и фрезерных узлов, замены инструмента и технического обслуживания.

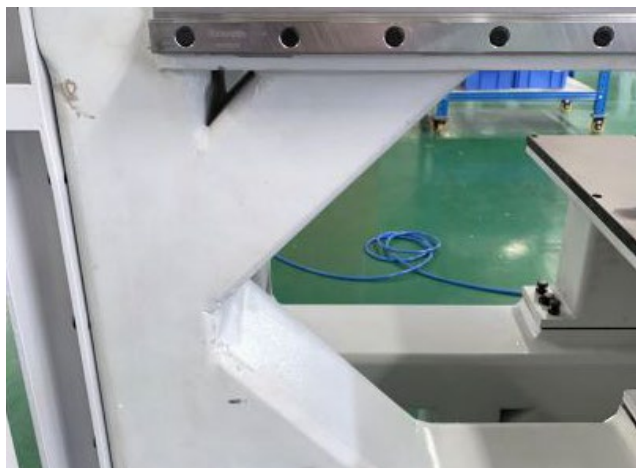
Germany Bus Control System,
встроенное программное обеспечение CAD/CAM
собственного производства, которое позволяет
редактировать карту сверления и создавать NC
программы обработки. Совместимо с различными
программами других брендов.



Экран компьютера позволяет работать с обеими рабочими зонами одновременно.
Предустановлены **6 сверлильных групп и 4 фрезерных шпинделя.**



Доступно сверление с 6 сторон.
Конфигурация до 6-ти сверлильных групп и 4-х фрезерных шпинделей по 9 кВт.



Улучшенная инновационная конструкция

Станина усилена дополнительными ребрами жесткости из высококачественной стали. Качественная сварка, высокая прочность конструкции.



Усиленные суппорты

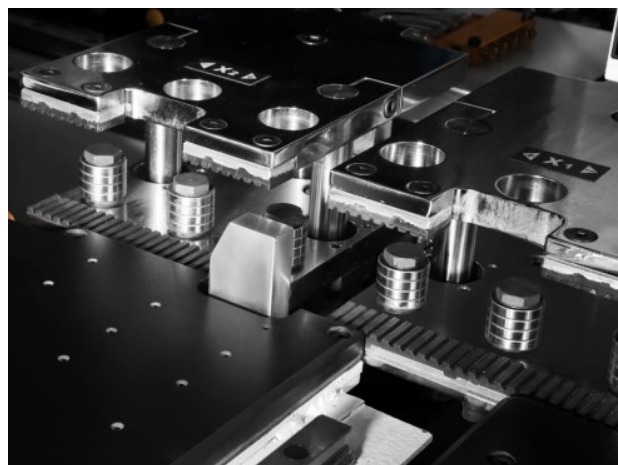
Применяются высококачественные стальные трубы, прошедшие прецизионную обработку. Качественная сварка, высокая прочность конструкции.



Неограниченная рабочая длина

Увеличенная направляющая длиной **5,9 метров.**

Достаточно для единовременного позиционирования, уменьшения времени поочередного зажима длинной заготовки. Увеличение скорости подачи.

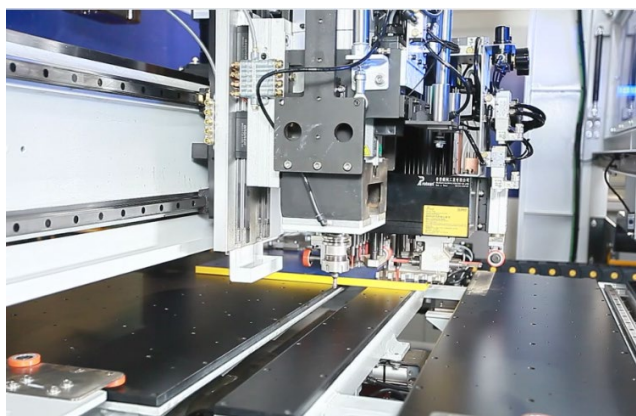


Система двойных зажимов (X ось)

Установленные фиксаторы имеют плавающую конструкцию. Захват и подача заготовки без трения между панелью и рабочим столом.

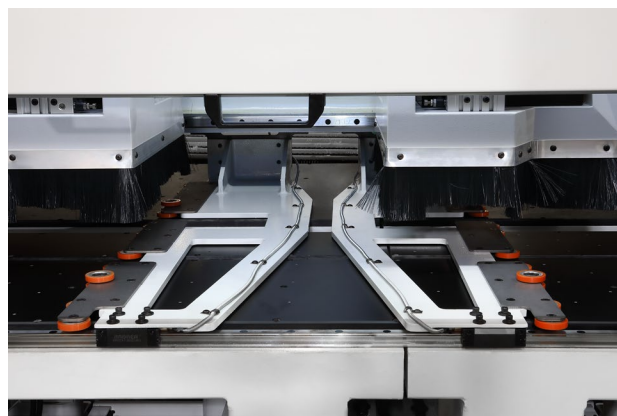
Двойной блок позиционирования

Система может автоматически выбирать блок позиционирования в соответствии с заданным размером заготовки. Передний установочный суппорт удобен для обработки небольших заготовок.



Передний и задний стол с воздушной подушкой (Запатентованный дизайн)

Автоматическая регулировка в зависимости от процесса обработки эффективно снижает вибрацию при сверлении и фрезеровании.



Устройство автоматического бокового выравнивания (ось U)

Используется для вспомогательного фрезерования и обработки пазов. Управляется цифровым сервоприводом, точный автоматический контроль бокового выравнивания.



Автоматическое устройство позиционирования

Быстрое отслеживание и позиционирование, сокращение времени простоя, повышение эффективности производства;

Скорость выравнивания по оси X: макс. 60м/мин.

Скорость выравнивания оси Y: макс. 40м/мин.



Диапазон обработки

Макс. Ширина: L 650 мм, R 650 мм

Автоматическая подача (загрузка спереди, выгрузка сзади):

Минимальный размер заготовки 250*250 мм

Ручная подача (загрузка спереди, выгрузка спереди/сзади):

Минимальный размер заготовки 250*35 мм

Толщина 9~60мм

КОНФИГУРАЦИЯ

1

Станина: Внедрено трехмерное автоматизированное проектирование, компьютерный анализ напряжений конструкции и оптимизация спроектированной конструкции.

2

Система привода: Качественное управление серводвигателем. Комплектующие из Тайваня. Высокопрочные, сверхмощные линейные направляющие и каретки. Полностью герметичный сальник, обеспечивающий идеальный пылезащитный эффект. Оснащен центральной системой смазки.

3

Система управления: состоит из 19-дюймового цветного экрана, беспроводной мыши, беспроводной клавиатуры и интерфейсов USB. Germany bus control system, интерфейс ввода изображения и текста, данные сверления могут быть импортированы с помощью CAD. Реализовано удобное и быстрое управление.

4

Многоточечная система удаления пыли и стружки: верхняя и нижняя конструкции системы могут контролировать оптимальный режим всасывания в соответствии с фактической работой станка. Обеспечивает отличный пылезащитный эффект.

5

Полностью автоматическая центральная система смазки: полностью герметичная конструкция сальника. Автоматическая смазка ключевых частей оборудования и системы трансмиссии, продлевает срок службы оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочий ход и максимальная скорость позиционирования

| | |
|-------|---|
| X ось | X1/ X3: 3800мм X2/ X4: 4500мм, 130м/мин |
| Y ось | Y1/Y3/Y5/Y6 : 2500мм Y2/Y4: 1600мм , 110м/мин |
| Z ось | Z1-Z6 : 90мм, 60м/мин |
| U ось | U1/ U2: 1300мм , 90 м/мин |

Верхний сверлильный узел

| | |
|--------------------------|-----------------------|
| Кол-во агрегатов | 4 |
| Вертикальное сверление | 6 X + 6 Y |
| Горизонтальное сверление | 2 L + 2 R + 1 F + 1 B |
| Мощность двигателя | 2.2 кВт , 4500 об/мин |

Нижний сверлильный узел

| | |
|------------------------|-----------------------|
| Кол-во агрегатов | 2 |
| Вертикальное сверление | 3 X 3 Matrix=9 |
| Мощность двигателя | 2.2 кВт , 4500 об/мин |

Электрошпиндель

| | |
|---------------------|---|
| Количество | 4 шт по 3.5кВт ER25 (24000об/мин) |
| Тип | Выборка пазов, фрезерование (включая в торец) |
| Диаметр инструмента | Фрезерование: Ф6-Ф12 (Инструмент опционально) |
| Диаметр патрона | 1/2 |

Рабочий диапазон

| | |
|-------------------------|--------------------------------------|
| Диапазон рабочей ширины | 60мм – 650мм (в каждой рабочей зоне) |
| Мин. Длина детали | 250мм |
| Диапазон толщины детали | 10-60мм |

Прочее

| | |
|---------------------------------|---------------------------------|
| Высота рабочей зоны | 950мм |
| Общая мощность | 59 кВт |
| Рабочее напряжение | 380В, 50Гц |
| Рабочее давление | 0.6-0.8 Мра |
| Габариты | 6550 x 4600x 2500мм |
| Вес | 7000кг |
| Диаметр аспирационных патрубков | Ф200мм x2, Ф150мм x2, Ф125мм x2 |

Благодарим за внимание!

Компания оставляет за собой право актуализировать технические параметры и дизайн оборудования.



SANDAR
GUANGDONG SANDAR CNC MACHINERY CO., LTD.

SANDAR
SINCE 1995
Precision
Professional
Intelligent

Specializing in the production of intelligent panel type furniture equipments and automated production lines.

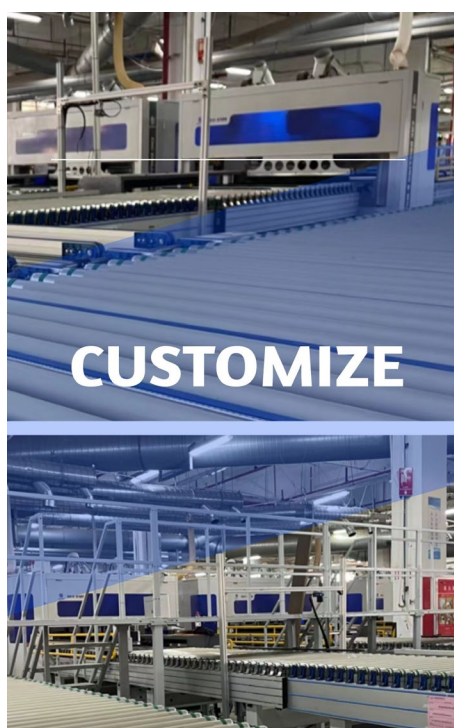


Intelligent

Precision

Professional

FACTORY PRODUCTION



CUSTOMIZE



QUANTITY



SOLUTIONS

SANDAR

WWW.SANDAR-CNC.COM