

Консольный сверлильный станок с ЧПУ модель AFD 10



Жми на кнопку! -
Смотри видео!

ИНТЕРАКТИВНОЕ МЕНЮ

СОДЕРЖАНИЕ-ССЫЛКИ ПО СТРАНИЦАМ

1. [ВНЕШНИЙ ВИД И КОНСТРУКЦИЯ СТАНИНЫ](#)
 - 1.1 [Общее описание](#)
 - 1.2 [Группы осей](#)
 - 1.2.1 [Горизонтальные оси](#)
 - 1.2.2 [Вертикальные оси](#)
 - 1.3 [Шпиндель](#)
 - 1.4 [Автоматическая система смены инструмента \(Опционально\)](#)
 - 1.5 [Регулируемые гидравлические зажимы](#)
 - 1.6 [Система ЧПУ](#)
 - 1.7 [Центральная система смазки и гидравлическая система](#)
 - 1.8 [Электрическая панель](#)
 - 1.9 [Система охлаждения инструмента](#)
 - 1.10 [Безопасность на рабочем месте](#)
2. [ПОГРУЗКА / ВЫГРУЗКА РАБОЧЕЙ ЗАГОТОВКИ](#)
 - 2.1 [Стол](#)
 - 2.2 [Привод](#)
3. [ОПЦИИ](#)
 - 3.1 [Устройство маркировки С-типа \(Опционально\)](#)
4. [УСТАНОВКА](#)
5. [ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ](#)
6. [УСЛОВИЯ ПРОДАЖИ](#)

ЗАВОД ТУРЕЦКОГО ПРОИЗВОДИТЕЛЯ



1. ВНЕШНИЙ ВИД И КОНСТРУКЦИЯ СТАНИНЫ

1.1 Общие описание

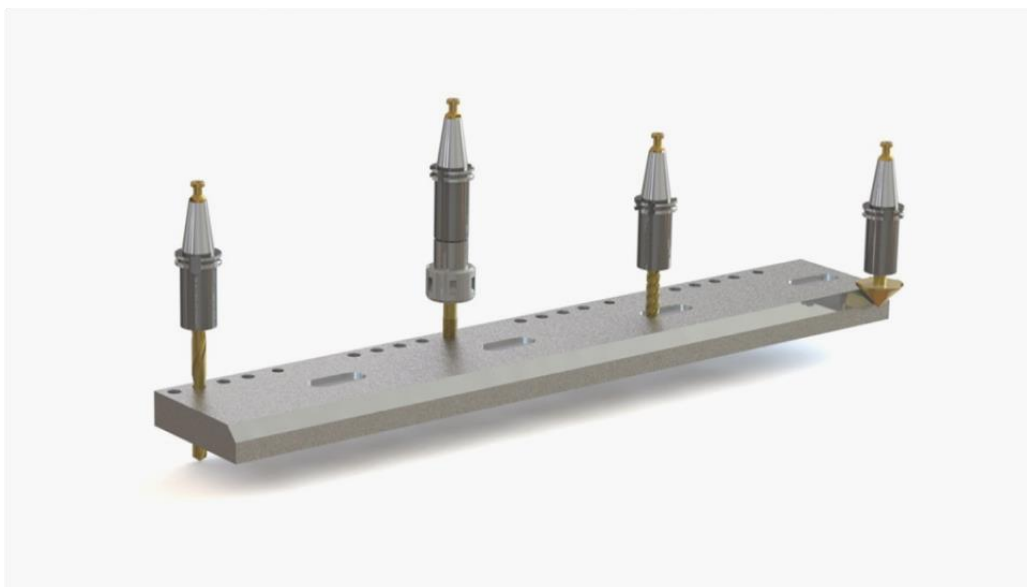
Фланцевый сверлильный станок с ЧПУ модель AFD – это оборудование, спроектированное на основе 50-ти летнего опыта предприятия в сверлении и маркировки листа. Все управление станком осуществляется при помощи ЧПУ. Основной корпус сварен из стальных металлических конструкции и все детали подвергаются термообработке для усиления конструкции.

Рабочий диапазон модели AFD - сверление заготовки толщиной от 6 до 80 мм. Металл подается на стол и фиксируется гидравлическими зажимами. Затем заготовка позиционируется по координатам в соответствии с программой ЧПУ и выполняется сверление. Закаленные гидравлические зажимы с поршнем помогают зафиксировать материал, чтобы предотвратить возможность возникновения ошибки. AFD способен сверлить, нарезать резьбу, фрезеровать, маркировать с разметкой и точно (опционально).



Сверление - Маркировка – Нарезание резьбы – Гравировка - Нанесение разметки - Фрезерование

Консольный сверлильный станок с ЧПУ модель AFD 10 имеет возможность выполнять сверление, нарезание резьбы, фрезеровку, нанесение разметки, а также опционально выполнять гидравлическую маркировку типа С с набором картриджей.



1.2 Группы осей

Все оси управляются с ЧПУ серво-приводом и шариково-винтовой системой, которая обеспечивает высокую точность позиционирования.

1.2.1 Горизонтальные оси

Эта модель предназначена для перемещения детали по осям X, Y. Движение осуществляется по направляющим при помощи сервопривода и шариково-винтовой системы.



- ✓ Предварительное усилие, направляемое на шарико-винтовую систему обеспечивает высокую точность и позволяет избежать люфта, что сказывается на лучшей управляемости движениями системы.
- ✓ Рабочий стол установлен на 2 набора линейных направляющих немецкого производителя INA, с шариковыми подшипниками, по 4 для каждой оси, что позволяет достичь более высокой скорости, удерживающей способности и точности.

1.2.2 Вертикальные оси

Шпиндель также приводится в движение при помощи сервоприводов и линейных шариковых подшипников. Ось сверления предназначена для обработки тяжелых материалов и отбрасывает шлак в процессе сверления.

- ✓ Вертикальная ось приводится в движение серводвигателем, планетарным редуктором и шарико-винтовой системой

1.3 Шпиндель

Шпиндели сконструированы для работы с тяжелой грузоподъемностью. Шпиндели установлены на специальных подшипниках и имеют коническую форму SK40. Каждый шпиндель предназначен для работы совместно с внутренними и внешними инструментами охлаждения сверла. Максимальная производительность сверления - 80 мм (3.15") для материала с пределом прочности 52 кг / мм².

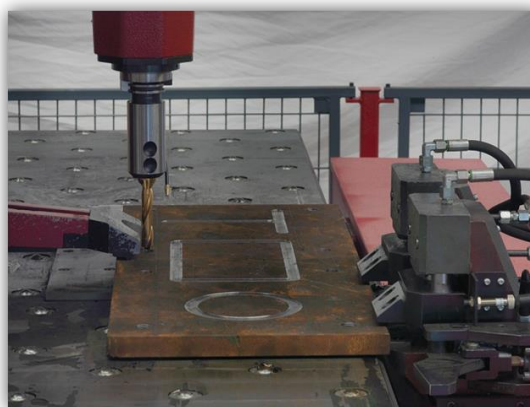


Общие параметры шпинделя:

Конический тип : BT 40
Двигатель : 26 kW
RPM : 3000 оборотов в минуту
Тянущая мощность инструмента : 1.400кг – 3000 фунтов

1.4 Система автоматической смены инструмента (Опционально)

Наиболее быстрая автоматическая система смены инструмента позволяет удерживать 16-единиц инструмента, с различными диаметрами сверла, инструмента для нарезания резьбы, фрезеровки, гравировки, нанесения разметки. Смена происходит в соответствии с установленной программой.



1.5 Регулируемые гидравлические Зажимы

Рабочая заготовка фиксируется двумя зажимами и размещается на столе. Сконструированы зажимы для фиксации материала, обрабатываемого с высоким крутящим моментом. Заготовка также фиксируется дополнительной рабочей рукой с гидравлическим поршнем, чтобы избежать колебаний.

1.6 Система ЧПУ

Позиция заготовки отображается в режиме реального времени при помощи контроллера Mitsubishi M70. В системе могут применяться более сотни различных инструментов, что позволяет сократить время на установку необходимой программы. Обработка заготовок значительно упрощается при помощи ПО Akpost.



1.7 Система центральной смазки и гидравлическая система

Централизованная система смазки состоит из насоса для смазки, главного и промежуточных распределителей. Система выдерживает давление масла в 250 бар. Все линейные направляющие смазываются автоматически в соответствии с заданным временным диапазоном. С масляного радиатора вентилятора, установленного на гидроагрегата разогрева масла предотвращается. Перегрев масла предотвращается при помощи масляного охлаждающего вентилятора.



1.8 Электрическая панель

Все системы ЧПУ, системы драйверов, PLC блоки, таймеры и электрические узлы спроектированы в соответствии со стандартами безопасности. Кабина оснащена стандартной системой кондиционера, чтобы держать температуру воздуха фиксированной. Все компоненты предоставляют собой бренды известных марок, основная из которых Mitsubishi.

1.9 Система охлаждения инструмента

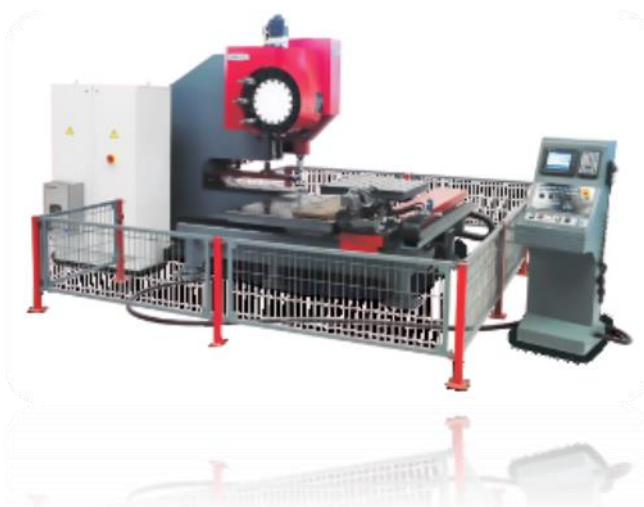
Внутренняя система охлаждения работает при помощи подкачки воды и воздуха под высоким давлением от внешней к внутренней стороне инструмента. Таким образом, система предотвращает разогрев инструмента

и очищает поверхность сверления для комфортной работы. Внешняя система охлаждения также доступна для использования со всеми типами сверлильных инструментов.

1.10 Безопасность на рабочем месте

Станок огражден в соответствии со стандартами безопасности. Нижняя часть основного корпуса закрыта стальными пластинами, чтобы предотвратить распространение отходов и смазочно-охлаждающих жидкостей, тем самым, обеспечивая более безопасные и здоровые условия рабочей среды.

Электрическая система имеет кнопку аварийной остановки на контроллере оператора, для немедленного прекращения операции.



2. Погрузка / выгрузка рабочей заготовки

2.1 Стол

Стол оснащен сильными валиками для безопасного передвижения листа. Он состоит из 2-х частей, работающих скоординировано.

2.2 Привод и система крепления

Система состоит из 2-х гидравлических зажимов, произведенных из закаленной стали для обеспечения мощности захвата от 6 до 80 мм. Для предотвращения вибрации и скольжения есть дополнительная рука захвата, которая вертикально прижимает материал во время выполнения операции. Она срабатывает до операции сверления и надежно фиксирует обрабатываемый лист.



3. Опции

3.1 Система маркировки типа С (Опционально)

Картридж устанавливается на нижнюю часть поршня, который работает с листом в соответствии с заданной программой. Форма с 8-ю типами, доступна в качестве опции.

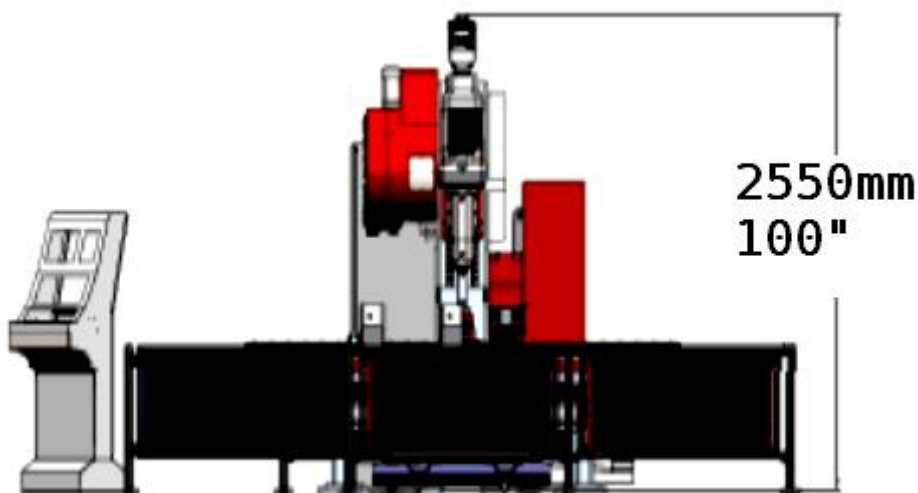
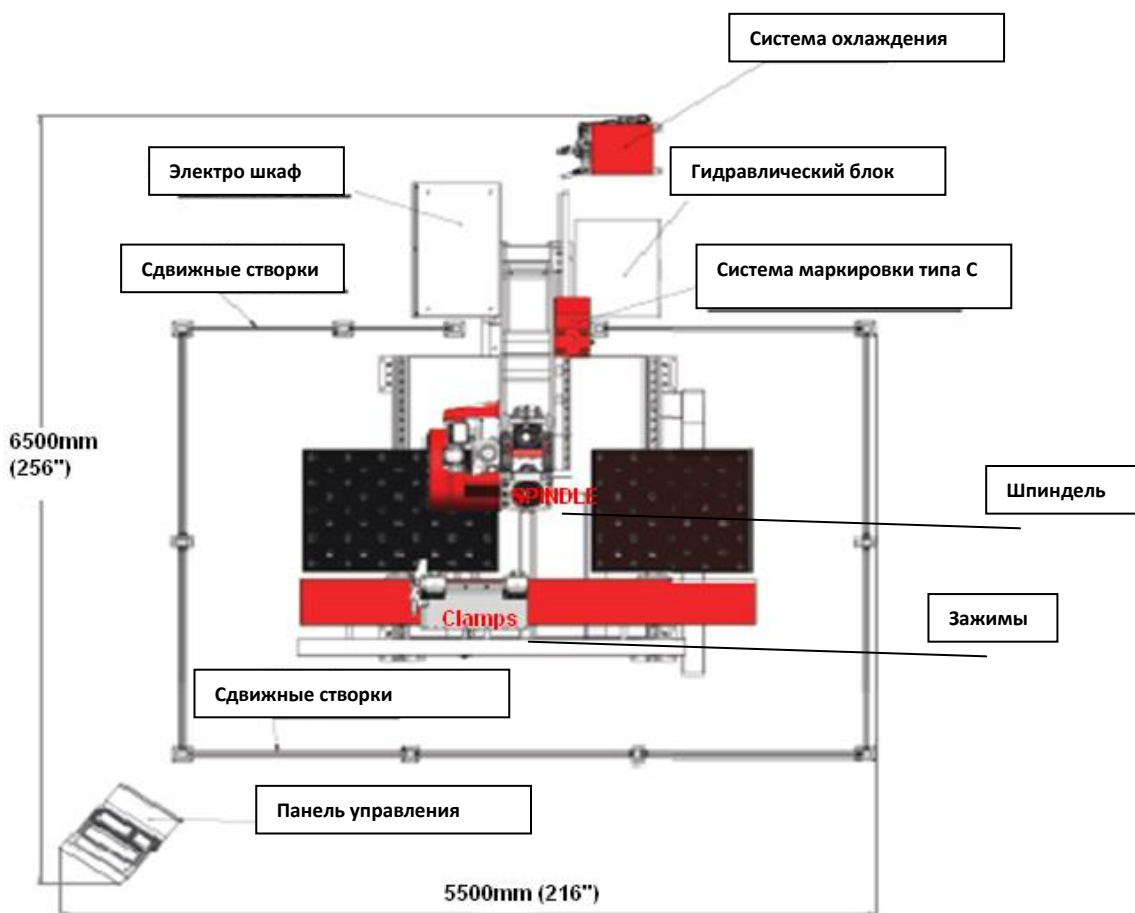
4. Пусконаладка

Требуемые материалы и инструмент для пусконаладки:

- Воздух и вода, гидравлическое масло, охлаждающая вода.
- Кран.
- Инструменты и сверла должны быть подготовлены.
- Тестовый материал для тестирования и обучения персонала.
- Мощность фундамента должна быть 2500 кг / м² и плоскостность $\pm 0,5$ мм / 1000 мм

5. Технические параметры

Фланцевый сверлильный станок с ЧПУ - AFD	
Модель	AFD 10 CNC
Панель управления	SIMENS / MITSUBISI
Сверлильная установка	
Вертикальная	1 шт
Диапазон оборотов	10-3000rpm
Конический инструмент	BT 40
Мощность двигателя	22 kW / 140Nm
Крутящий момент шпинделя	280Nm
Производительность	
Минимальный размер листа (мм)	100x100x6
Максимальный размер листа (мм)	1000x1500x64
*максимальные размеры представлены исходя из веса рабочей детали	1000x1190x80 795x1500x80
Толщина пластины/макс (мм)	6/80
Максимальный вес рабочей детали	750 kg
Максимальный диаметр просверливаемого отверстия (мм)	40
Нажатие мин/макс	M10 / M24
Скорость оси X	15.000 mm/dk
Скорость оси Y	15.000 mm/dk
Скорость оси Z	20.000 mm/dk
Прочие параметры	
Автоматическая замена инструмента	16 единиц
Автоматическая система смазки	Стандарт
Охлаждение инструмента	Внутреннее и внешнее
Конвейер для стружки	Стандарт
Охлаждение для электрической панели переменного тока	Стандарт
Техническая документация	Стандарт
Линейная нагрузка на секцию	500 кг/м ² 227 lbs (макс 1,000 кг/м ² – 2,200 lbs)
Вес станка	7250 кг
Площадь, занимаемая станком (мм)	6500x5500x2550



6. УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ	
ГАРАНТИЯ	12 месяцев, в соответствии с условиями продажи. Гарантия действительна при условии использования оригинальных частей мировых брендов.
СРОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ	60 рабочих дней
УПАКОВКА	Включена
УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ	DDP, РФ, Склад покупателя
УСЛОВИЯ ОПЛАТЫ	Банковский перевод - 30% предоплата при размещении заказа. - 70% оплата по факту готовности оборудования ИЛИ 100% безотзывный аккредитив, открытый в премиальном банке вашей страны, и подтвержденный нашим банком. Условия платежа: - 30% предоплата при размещении заказа. - 70% оплата по факту готовности оборудования
ПРАВО СОБСТВЕННОСТИ	До момента полной оплаты товара, право собственности на оборудование принадлежит ПРОДАВЦУ.
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРИЕМКА ОБОРУДОВАНИЯ / ПРОВЕРКА НА ТЕРРИТОРИИ ЗАВОДА АКУАРАК	Демонстрация работоспособности оборудования проводится техническими специалистами завода бесплатно. Все тестовые материалы должны быть предоставлены заказчиком, чтобы гарантировать результат выполнения технического задания.
ПУСКОНАЛАДКА И ОБУЧЕНИЕ ПЕРСОНАЛА	Стоимость работ рассчитывается в зависимости от времени и местонахождения клиента. Все необходимые запчасти, такие как смазки, масла, воздушный компрессор, соединительные элементы для гидравлики, электрики и воздуха, тестовые материалы, которые будут использоваться во время обучения, а также иные возможные требования должны быть обеспечены покупателем.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕНЕНИЯ	Производитель оставляет за собой право внести изменения в технические параметры оборудования, направленные на улучшение его характеристик.