

A dark, high-contrast image of an industrial conveyor system with metal grates and various mechanical components.

INN  TECHMAC  
bitline



**TBS-620/TBS-620G /TBS-630**  
автоматический  
сверлильно-присадочный станок с ЧПУ



ТОВАР НА САЙТЕ



## РАСЧЕТНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Обработка заготовки  
**с 6-ти сторон с пазованием**



за 8 ч

**800-900** **шт.**

Обработка заготовки  
**5-ти и 6-ти сторон с пазованием**



за 8 ч

**900-1100** **шт.**

Обработка заготовки  
**5-ти сторон с пазованием**



за 8 ч

**1100-1200** **шт.**

Обработка заготовки  
**5-ти сторон**



за 8 ч

**1200-1300** **шт.**

Технические характеристики:

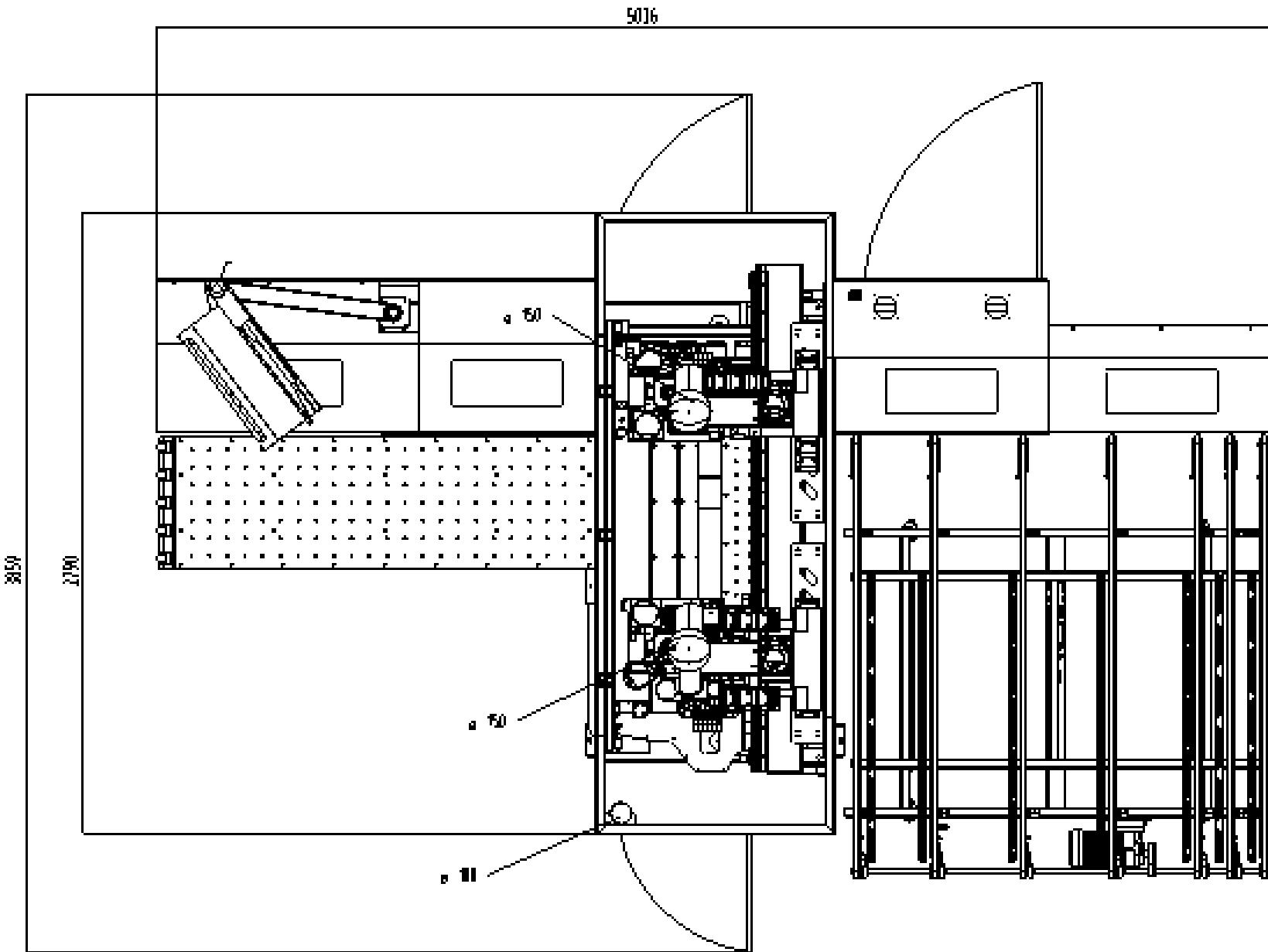
**TBS-620**

**TBS-620G**

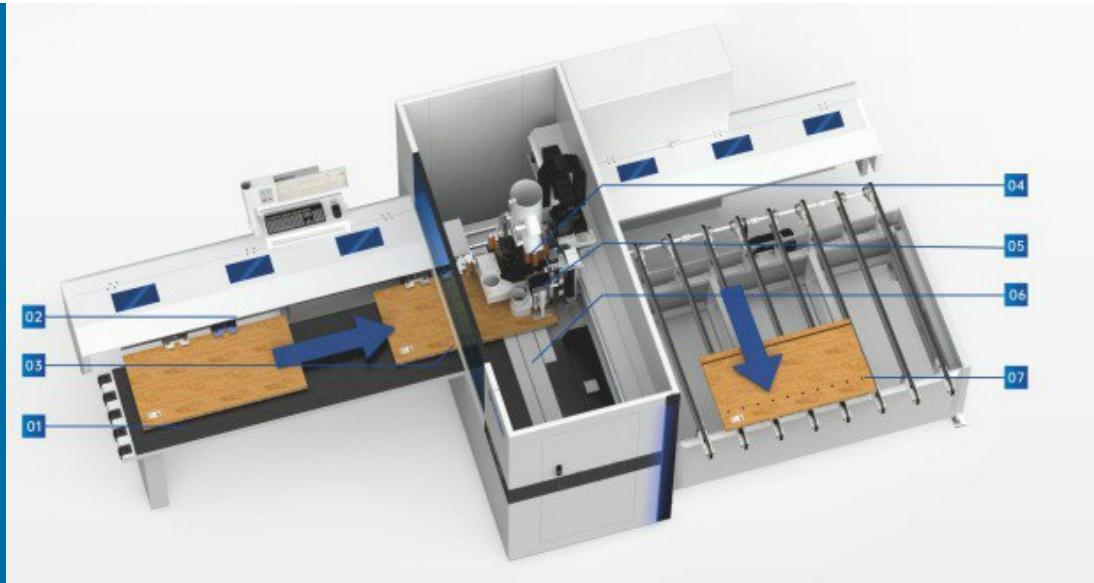
**TBS-630**

|   |             |                       |           |
|---|-------------|-----------------------|-----------|
| Длина заготовки, мм                                       | min<br>max  | 70<br>5000            |           |
| Ширина заготовки, мм                                      | min<br>max  | 35<br>1200            |           |
| Толщина заготовки, мм                                     | min<br>max  | 9<br>60               |           |
| Ширина обработки с торцевым агрегатом, мм                 | min<br>max  | 50<br>850             |           |
| Длина обработки с торцевым агрегатом, мм                  | min         | 400                   |           |
| Мощность двигателя сверлильной головы, кВт                |             | 2,2                   | 2,2x2     |
| Вертикальный шпиндель сверлильной головы (верх/низ), шт.  |             | 18/18                 | 18x2/18   |
| Пазовая пила, шт.   |             | 1                     |           |
| Горизонтальный шпиндель сверлильной головы, шт.           |             | 10                    | 20        |
| Частота вращения шпинделей сверлильной группы, об./мин.   |             | 4500                  |           |
| Максимальная длина инструмента, мм                        |             | 70                    |           |
| Максимальная глубина сверления, мм                        |             | 36                    |           |
| Максимальный диаметр инструмента, мм                      |             | 35                    |           |
| Максимальный диаметр пазовой пилы, мм                     |             | 100                   |           |
| Мощность шпинделя (верх/низ), кВт                         |             | 6/3,5                 | 6/3,5     |
| Частота вращения шпинделя, об./мин.                       |             | 18 000                |           |
| Тип охлаждения шпинделя                                   |             | Воздушный             |           |
| Тип цанги (верх/низ)                                      |             | ISO30 (ER 32) / ER 25 |           |
| Посадочный диаметр инструмента, наибольший (верх/низ), мм |             | 20 / 16               |           |
| Максимальная скорость перемещения, м/мин.                 | x<br>y<br>z | 140<br>80<br>40       |           |
| Диаметр аспирационного патрубка, мм                       |             | 200/100               | 200*2/100 |
| Расход сжатого воздуха, л/мин.                            |             | 400                   | 420       |
| Давление в пневмосистеме, МПа                             |             | 0,7 — 0,8             |           |
| Общая установленная мощность, кВт                         |             | 24                    | 26.2      |
| Напряжение, В   |             | 380                   |           |
| Частота тока, Гц  |             | 50                    |           |
| Размеры станка, мм (ДxШxВ)                                |             | 5200x2840x2200        |           |
| Масса станка, кг  |             | 3850                  | 3900      |
|   |             |                       | 4000      |

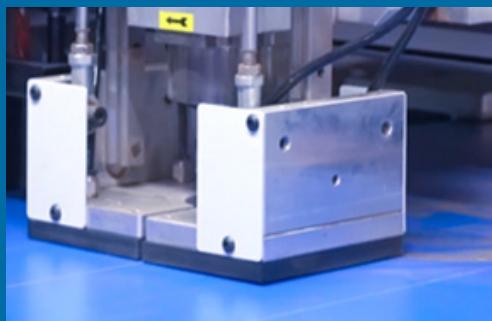
## УСТАНОВОЧНЫЕ ГАБАРИТЫ



## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



↙ Верхний фрезерный шпиндель оснащен вертикальным прижимом с двумя прижимными элементами. Повышает точность фрезерования и предотвращает повреждение заготовки.



01



Широкий рабочий стол  
с «воздушной подушкой»

02



2 независимых захвата  
140 м/мин.

03



Автоматический боковой  
прижим

04



Верхняя сверлильно-  
присадочная голова  
с пазовальной пилой

05



Два промышленных  
электрошпинделя  
6,0 квт/3,5 квт

06



Нижний сверлильно-  
присадочный блок  
с фрезерным агрегатом

07



Автоматический  
разгрузочный конвейер

08



Оптический датчик  
наличия заготовки в зоне  
обработки

09



Сканер для считывания  
штрих-кода

## ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

### Сверлильно-присадочная группа «СС+»

Верх: 18 вертикальных, 10 горизонтальных  
Низ: 18 вертикальных, 1 фрезерный агрегат 3,5 кВт  
Пазовая пила: 1 — Ø 100 мм

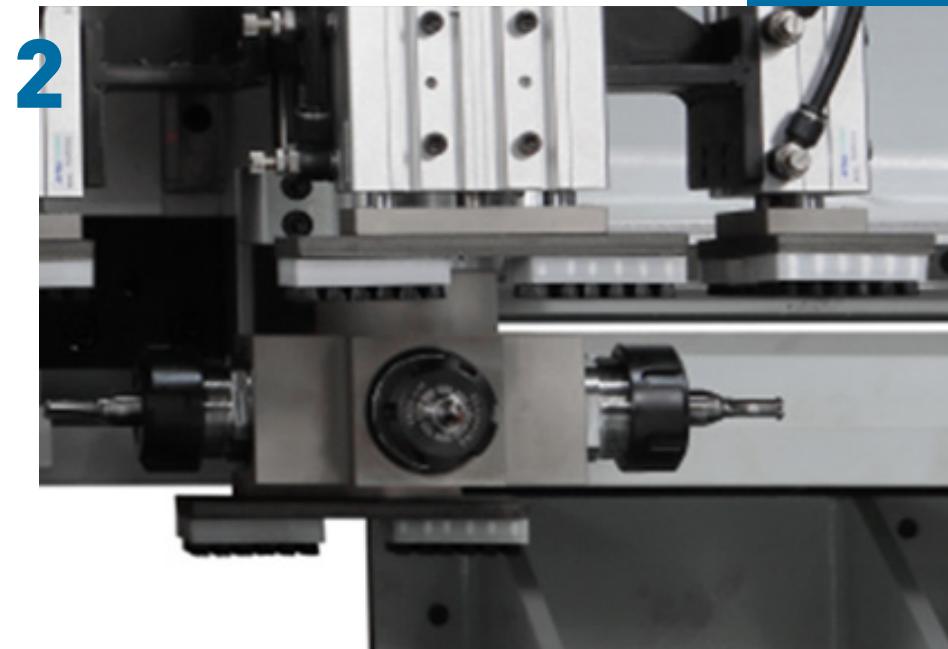
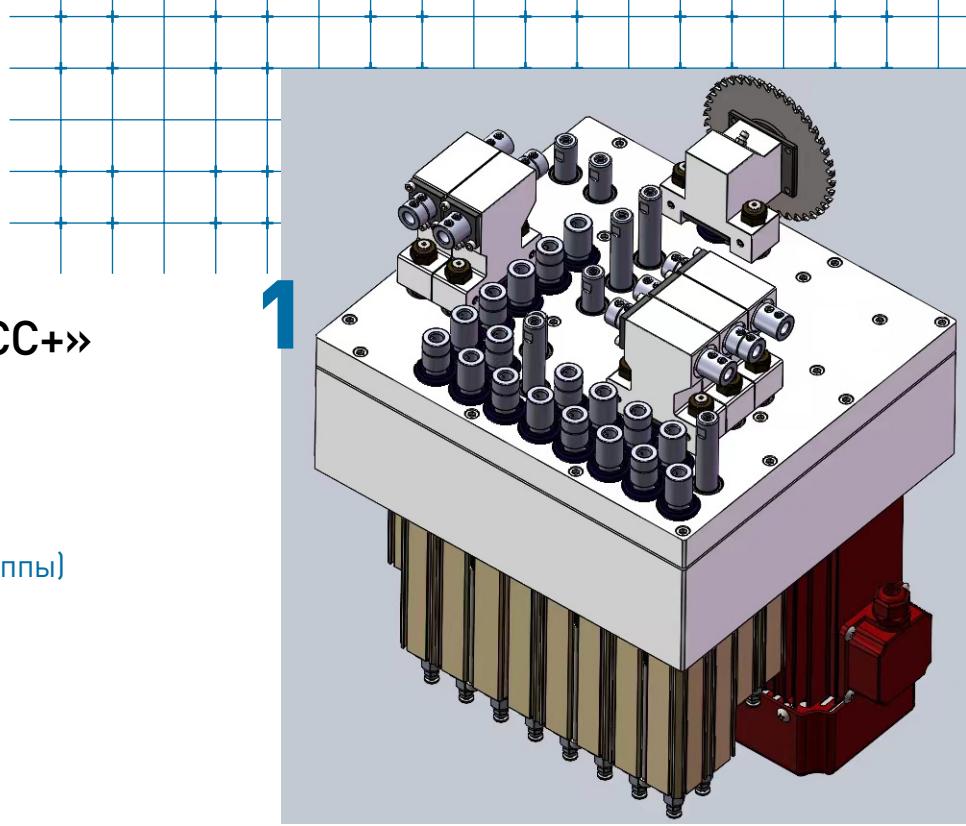
\* для модели TBS-630 (2 сверлильно-присадочные группы)



### 4-х сторонний фрезерный агрегат «СС+»

Фрезерный агрегат мощностью 6 кВт.  
Предназначен для фрезерования торцов с 4-х сторон

\* для модели TBS-620G



## ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

### Фрезерный агрегат с автоматической сменой инструмента «СС+»

Станок оснащен шпинделем марки СС+ мощностью 6,0 кВт, который может выполнять автоматическую смену инструментов.

Оснащен серводвигателем, приводящим в действие устройство для смены инструмента, которое может соответствовать требованиям различных обработок.



### Частотный преобразователь

Предназначен для управления двигателем шпинделя, где требуется высокая точность регулирования частоты вращения. Обеспечивает достижение максимального момента на валу двигателя и возможность прямого управления этим моментом.

**INOVANCE**

3



4

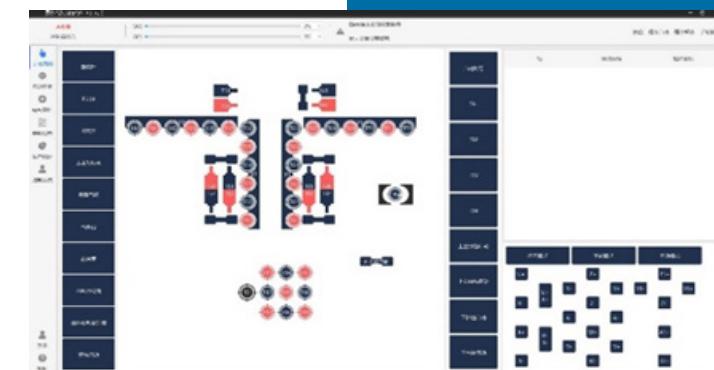


## ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

### Система управления «INOVANCE» на русском языке

Простой и интуитивно понятный программный продукт, позволяющий при помощи набора команд и макросов задать обработку любой карты присадки. Программа обладает доступным графическим интерфейсом. Позволяет осуществлять импорт файлов из программ по проектированию мебели, такие как Базис-Мебельщик, К3 Мебель, bCAD. Наличие USB, Ethernet, WiFi модуль значительно повышает удобство подключения различных внешних устройств, а также позволяет произвести удаленное подключение для диагностики станка и к локальной сети предприятия.

5



### Высокоскоростные серводвигатели

На станке устанавливаются современные серводвигатели с повышенными эксплуатационными требованиями и полностью цифровым подключением посредством промышленной CAN шины. Обеспечивая быстрое и высокоточное позиционирование осей в соответствии с заданной программой при высокой скорости перемещения до 140 м/мин.

6



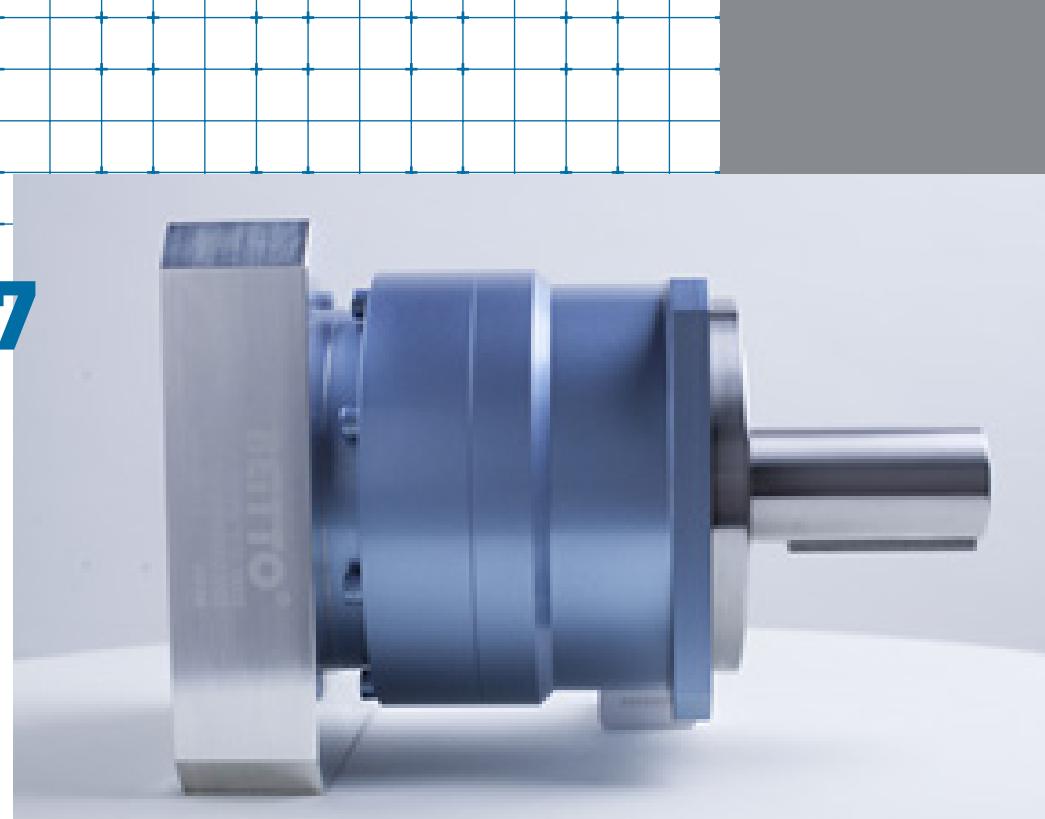
## ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

### Планетарные редукторы

Изменение конструкции узла передачи крутящего момента на планетарные редукторы позволили значительно улучшить показатели оборудования, а именно:

1. реализовать большие удельные мощности при обеспечении высокой нагрузочной способности и минимальных габаритах привода;
2. получить гораздо более высокий КПД;
3. уменьшить время на техническое обслуживание оборудования, т.к. данные редукторы не требуют обслуживания и настройки в течение всего срока эксплуатации.

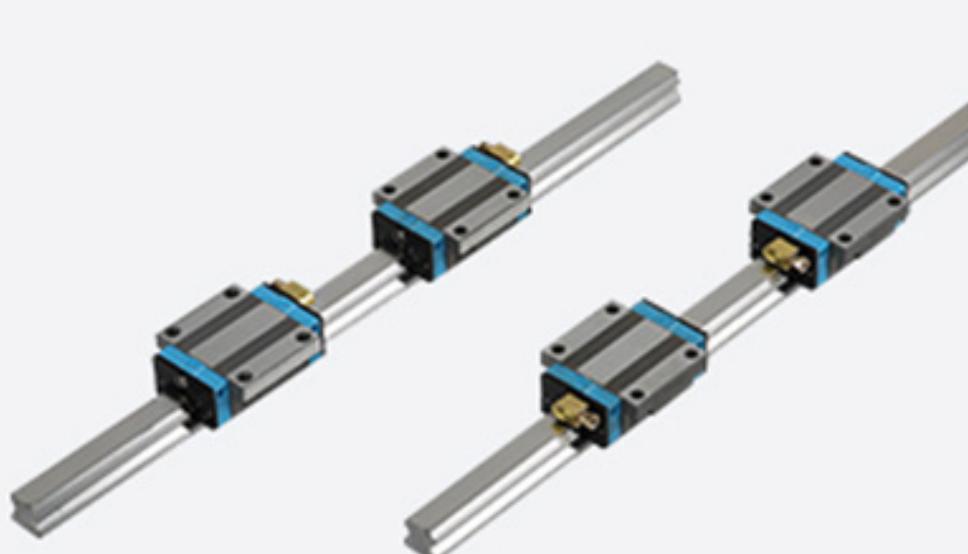
7



### Высокоточные линейные направляющие повышенной жесткости с дополнительной защитой «PROTECTIVE TAPE»

За счет повышенной устойчивости и жесткости направляющие и подшипники обеспечивают высокую точность перемещения осей. «PROTECTIVE TAPE», это закрытие всех направляющих станка специальной металлической лентой, которая препятствует скоплению пыли и абразивных частиц в точках крепления направляющих. Так же все линейные подшипники укомплектованы увеличенным смазывающим картриджем с большим количеством очищающих слоёв. Такая система защиты продлевает срок службы подшипников и направляющих.

8



## ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

### Автоматическая централизованная система смазки

Автоматическая централизованная система подачи смазки способны проработать без обслуживания весь срок службы оборудования. Данная система гарантирует чёткое и дозированное поступление смазочных материалов в различные узлы станка согласно заданным промежуткам технического обслуживания. Система позволяет значительно снизить время на обслуживание станка, а также риск повреждения узлов за счет несвоевременного обслуживания и недостаточного или избыточного количества смазочного материала. Превосходная защита от пыли, особенно в производстве мебели и деревообработке.

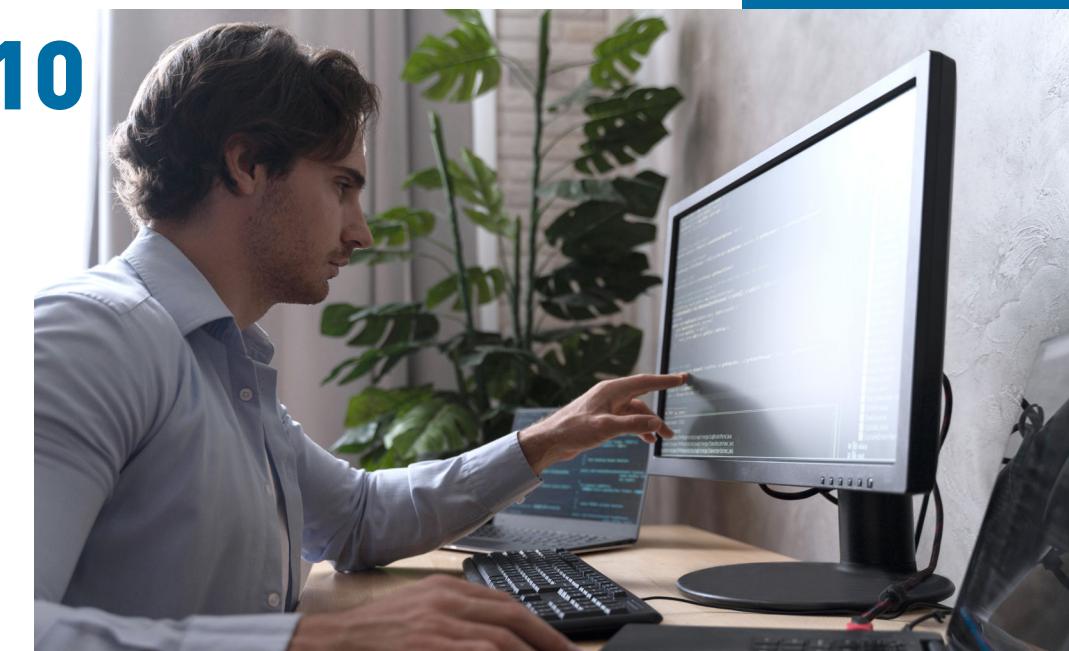
9



### Система удаленной диагностики «TELESERVICE»

Данная система диагностики неисправностей позволяет оперативно решать вопросы без необходимости выезда сервис-инженеров посредством удаленного доступа к стойке управления станком.

10





[cst.com.ru](http://cst.com.ru)

+7 (495) 748 99 22

[info@cst.com.ru](mailto:info@cst.com.ru)

