

The background is a dark, grayscale image of an industrial setting. It features a robotic arm on the left side and a control panel with several gauges and warning symbols in the center. Two large, angled metal grates are visible in the upper right. The overall scene is dimly lit, emphasizing the mechanical components.

INN  **TECHMAC**
bitline



TBS-520 / TBS-530

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

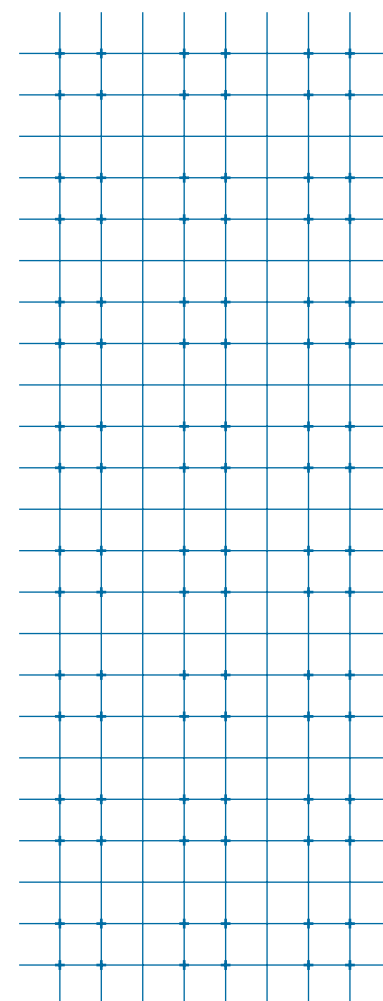


за 8 ч

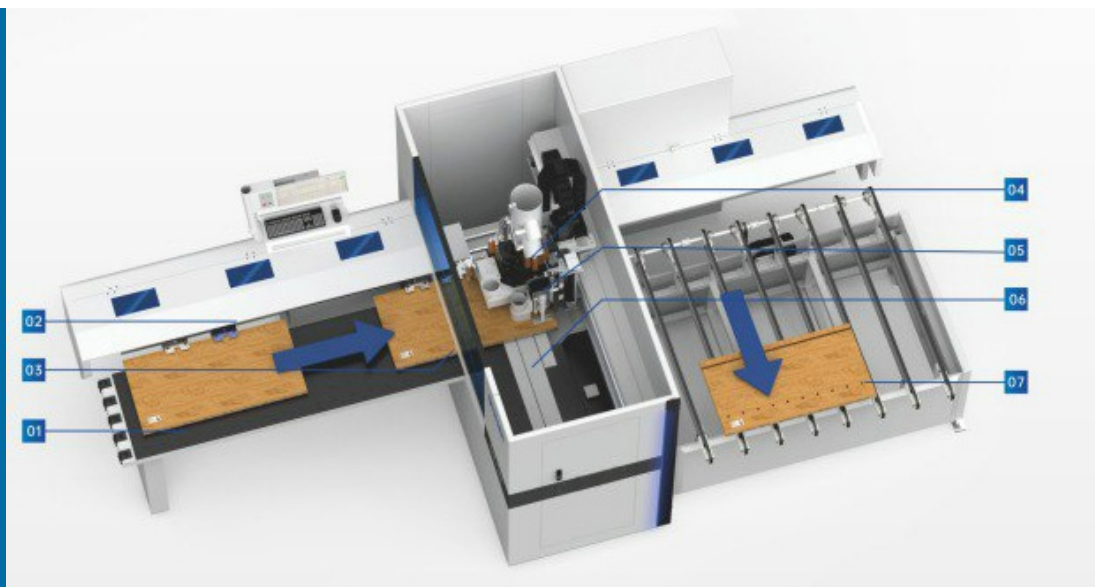
1200–1300 шт.

Технические характеристики

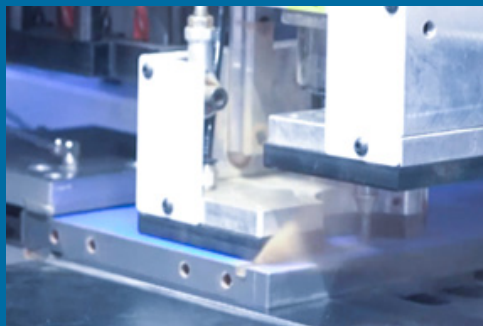
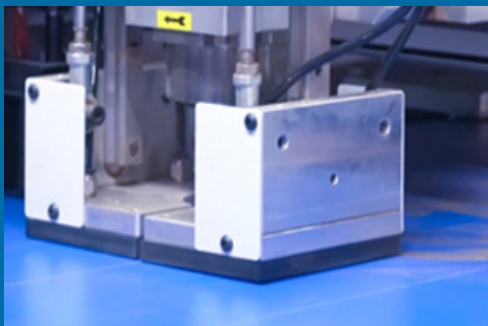
		TBS-520	TBS-530
Длина заготовки, мм	min	70	
	max	5000	
Ширина заготовки, мм	min	35	
	max	1200	
Толщина заготовки, мм	min	9	
	max	60	
Мощность двигателя сверлильной головы, кВт		2,2	2,2x2
Вертикальный шпindel сверлильной головы (верх/низ), шт.		18 / 18	36 / 18
Пазовальная пила, шт.		1	
Горизонтальный шпindel 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 пазовальной пилы, мм		100	
Мощность шпинделя (верх/низ), кВт		3,5 / 3,5	
Частота вращения шпинделя, об./мин.		18 000	
Тип охлаждения шпинделя		Воздушный	
Тип цанги (верх/низ)		ER 25 / ER 25	
Посадочный диаметр инструмента, наибольший (верх/низ), мм		16 / 16	
Максимальная скорость перемещения, м/мин	x	140	
	y	80	
	z	40	
Диаметр аспирационного патрубка, мм		200/100	200*2/100
Расход сжатого воздуха, л/мин.		390	410
Давление в пневмосистеме, МПа		0,7 — 0,8	
Общая установленная мощность, кВт		22.85	25.85
Напряжение, В		380	
Частота тока, Гц		50	
Размеры станка, мм (ДхШхВ)		5200x2840x2200	
Масса станка, кг		3600	3800



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



➤ Верхний фрезерный шпindel 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 пазовой пилой

05



Два промышленных электрошпинделя 3.5 кВт / 3.5 кВт

06



Нижний сверлильно-присадочный блок с фрезерным агрегатом

07



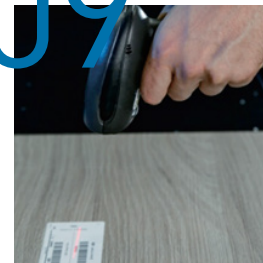
Автоматический разгрузочный конвейер

08



Оптический датчик наличия заготовки в зоне обработки

09



Сканер для считывания штрих-кода

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

1 Сверльно-присадочная группа сверху «СС+»

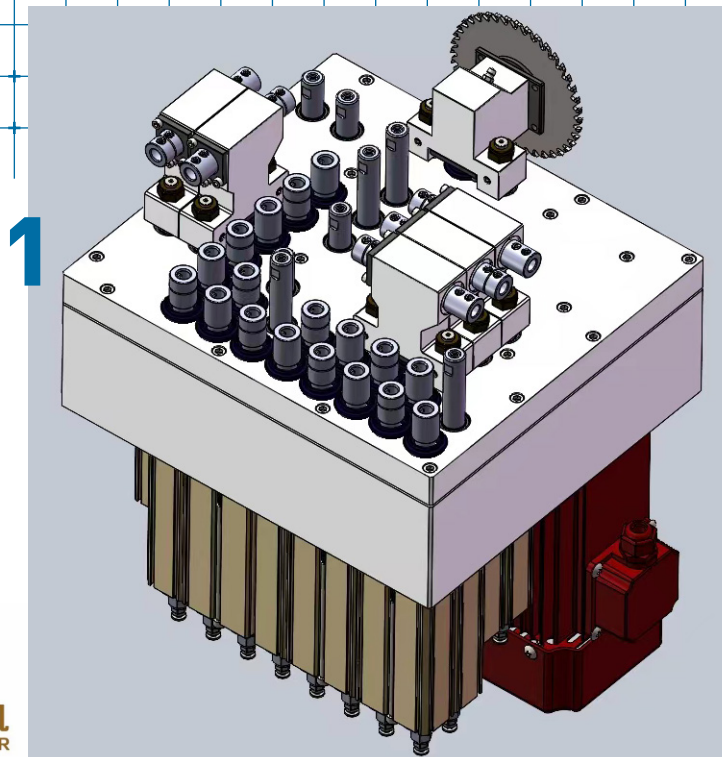
18 вертикальных, 10 горизонтальных

(3+3 передний / задний торец, 2+2 левый / правый торец)

Пазовальная пила: 1 — Ø 100 мм

1 фрезерный агрегат 3,5 кВт

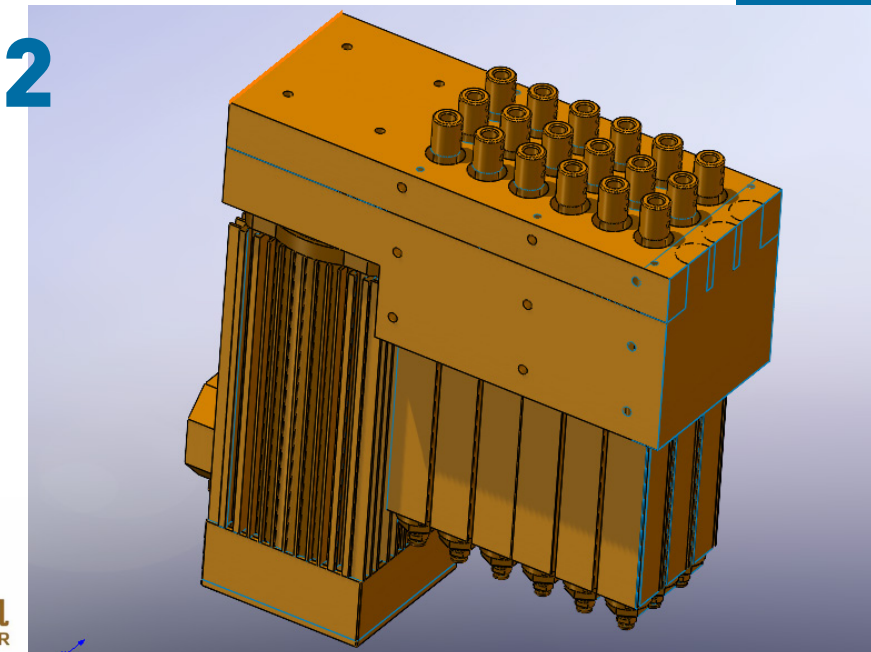
* для модели TBS-530 (2 сверльно-присадочные группы)



2 Сверльно-присадочная группа снизу «СС+»

18 вертикальных шпинделей

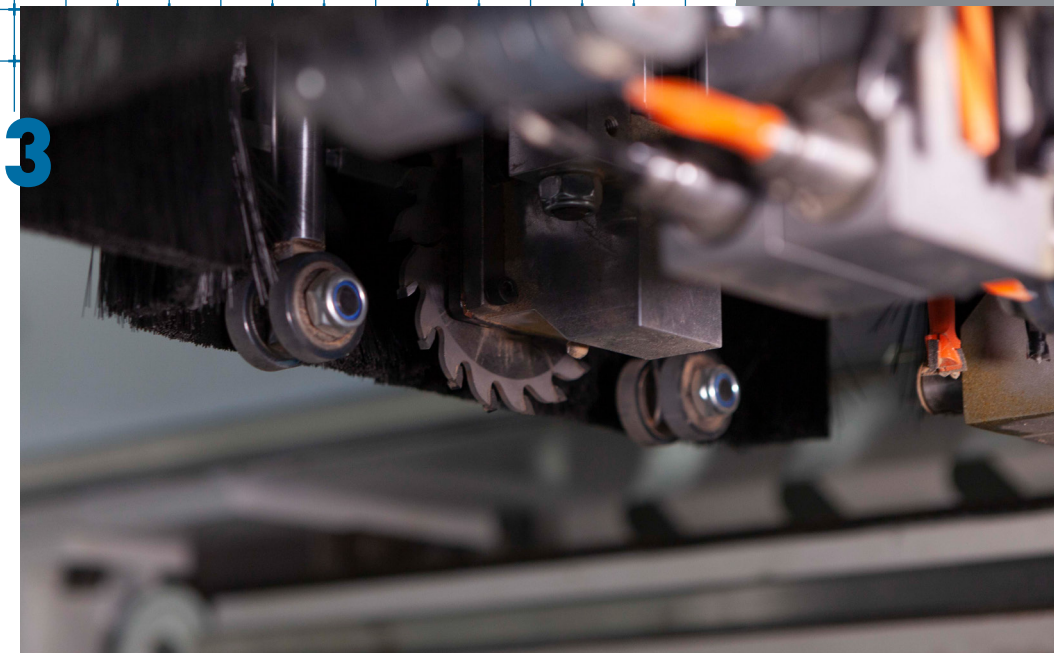
1 фрезерный агрегат 3,5 кВт



ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

3 Пазовальная пила

Пазовальный агрегат установлен непосредственно в сверлильной голове. Диаметр пазовальной пилы — 100 мм. Направление пазования определено движением заготовки вдоль длинной оси станка (ось X). Функциональное назначение данного агрегата: выборка паза под установку задних стенок из ДВП и ХДФ для мебельных шкафов, а также выборка пазов в выдвижных ящиках для установки дна и др.



4 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.



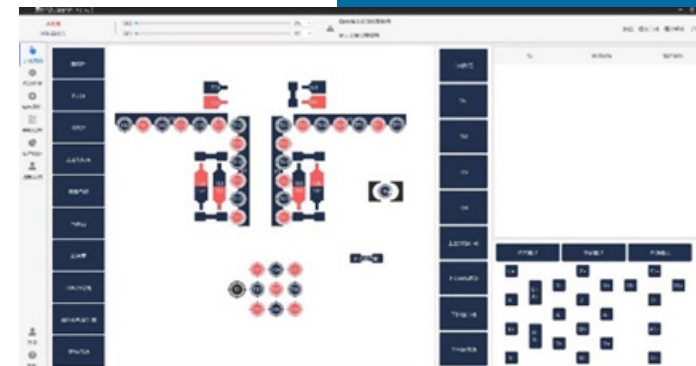
ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

5 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**, **КЗ 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



6 Высокоскоростные серводвигатели

На станке устанавливаются современные серво-двигатели 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



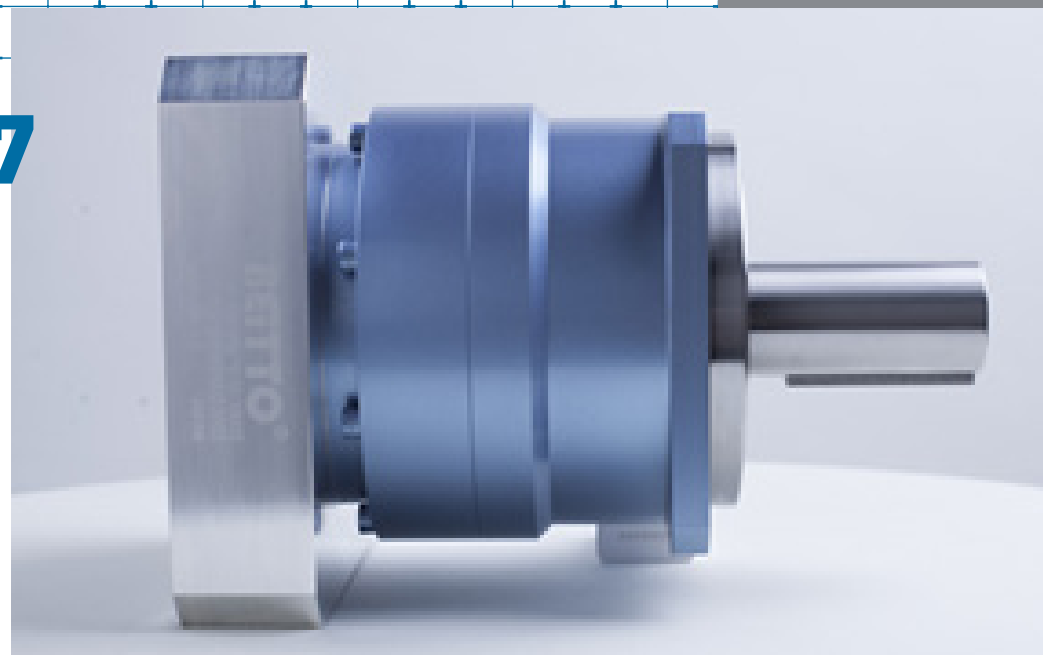
ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

7 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.

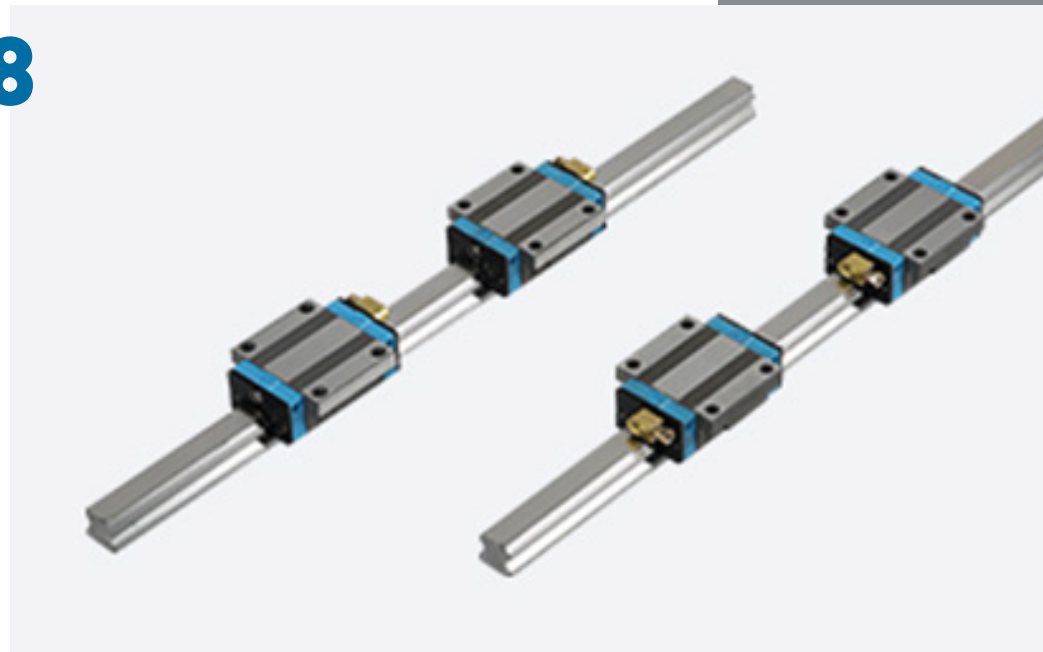
7



8 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



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.

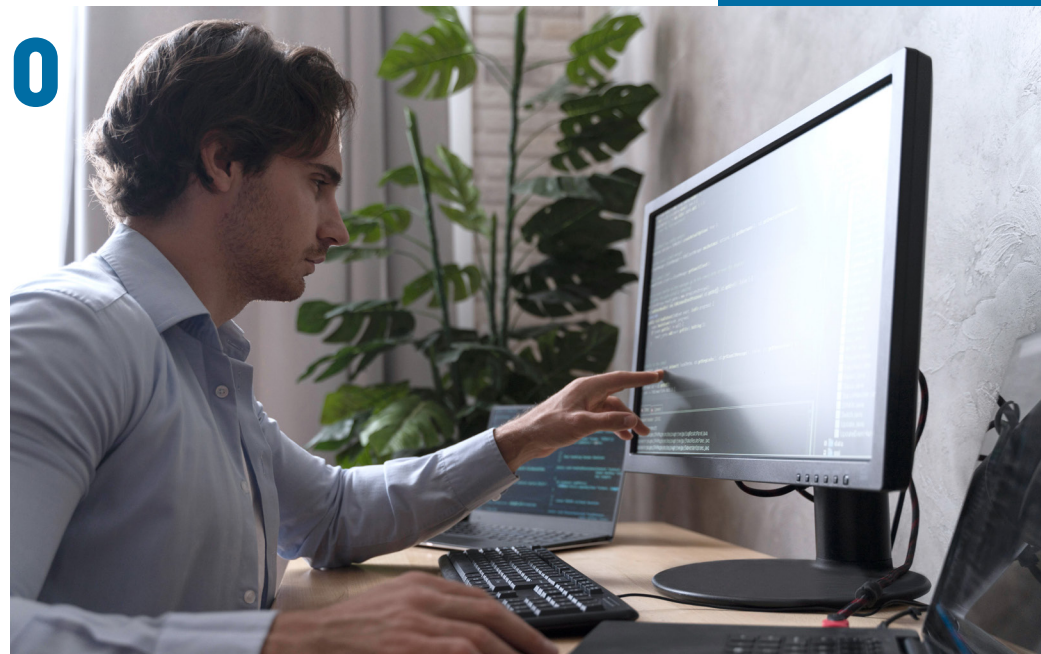
9



Система удаленной диагностики «TELESERVIS»

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

10





cst.com.ru

+7 (495) 748 99 22

info@cst.com.ru

