

A dark, high-contrast image of an industrial conveyor system with two parallel metal grates moving from the top right towards the bottom left. The background is dark, and the conveyor components are visible.

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

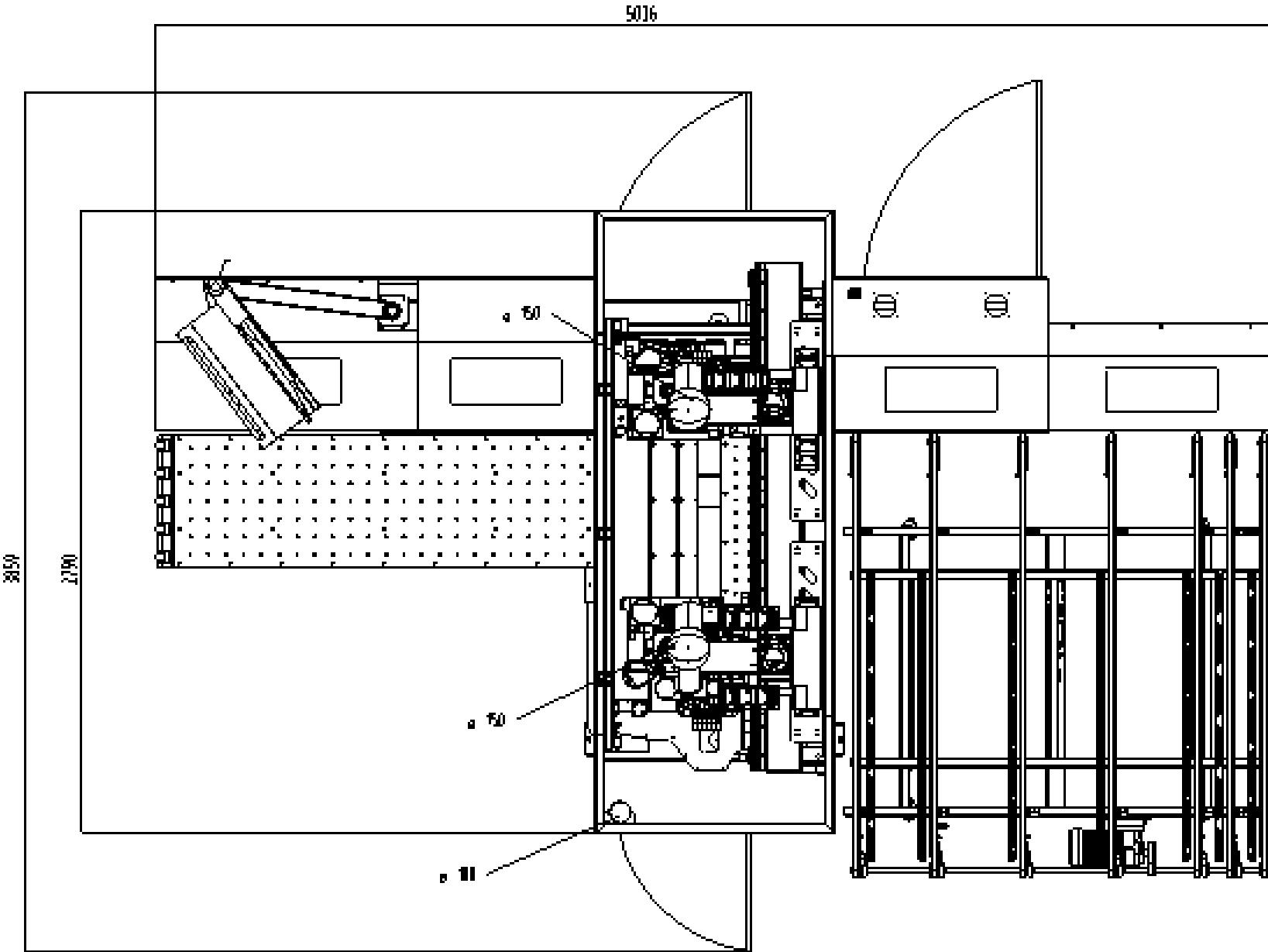
1200-1300 **шт.**

TBS-520

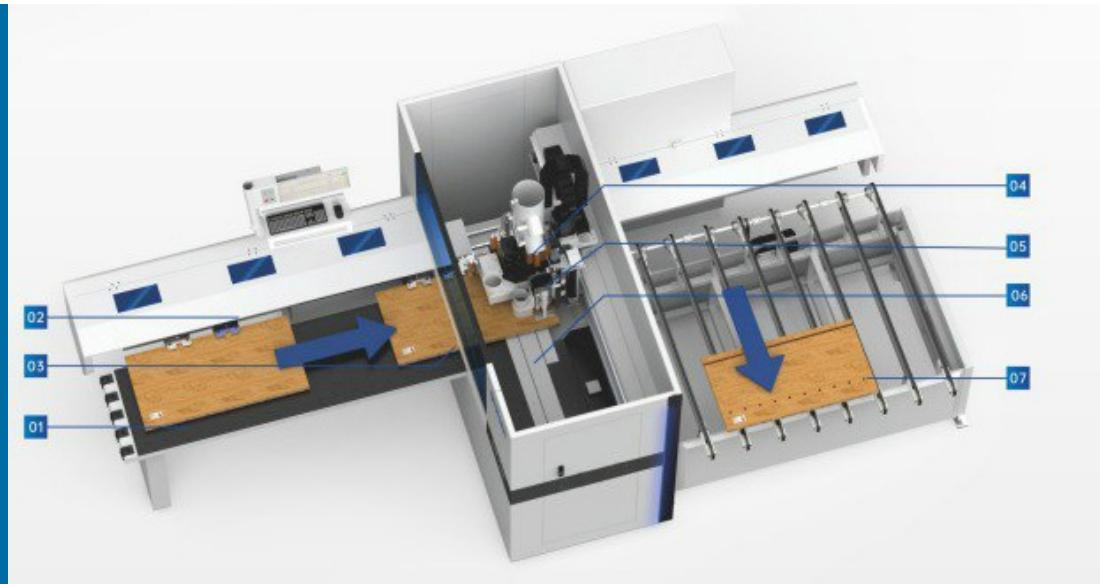
TBS-530

Длина заготовки, мм	min	70	70
Ширина заготовки, мм	max	5000	5000
Толщина заготовки, мм	min	35	35
Мощность двигателя сверлильной головы, кВт	max	1200	1200
Вертикальный шпиндель сверлильной головы (верх/низ), шт.	min	9	9
Пазовая пила, шт.	max	60	60
Горизонтальный шпиндель сверлильной головы, шт.		2,2	2,2x2
Частота вращения шпинделей сверлильной группы, об./мин.		18 / 18	36 / 18
Максимальная длина инструмента, мм		10	1
Максимальная глубина сверления, мм		4500	20
Максимальный диаметр инструмента, мм		70	
Максимальный диаметр пазовой пилы, мм		36	
Мощность шпинделя (верх/низ), кВт		35	
Частота вращения шпинделя, об./мин.		100	
Тип охлаждения шпинделя		3,5 / 3,5	
Тип цанги (верх/низ)		18 000	
Посадочный диаметр инструмента, наибольший (верх/низ), мм	x	Воздушный	
Максимальная скорость перемещения, м/мин	y	ER 25 / ER 25	
Диаметр аспирационного патрубка, мм	z	16 / 16	
Расход сжатого воздуха, л/мин.		140	
Давление в пневмосистеме, МПа		80	
Общая установленная мощность, кВт		40	
Напряжение, В		200*2/100	200*2/100
Частота тока, Гц		390	410
Размеры станка, мм (ДxШxВ)		0,7 — 0,8	
Масса станка, кг		22.85	25.85
		380	
		50	
		5200x2840x2200	
		3600	3800

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
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 Сверлильно-присадочная группа сверху «СС+»

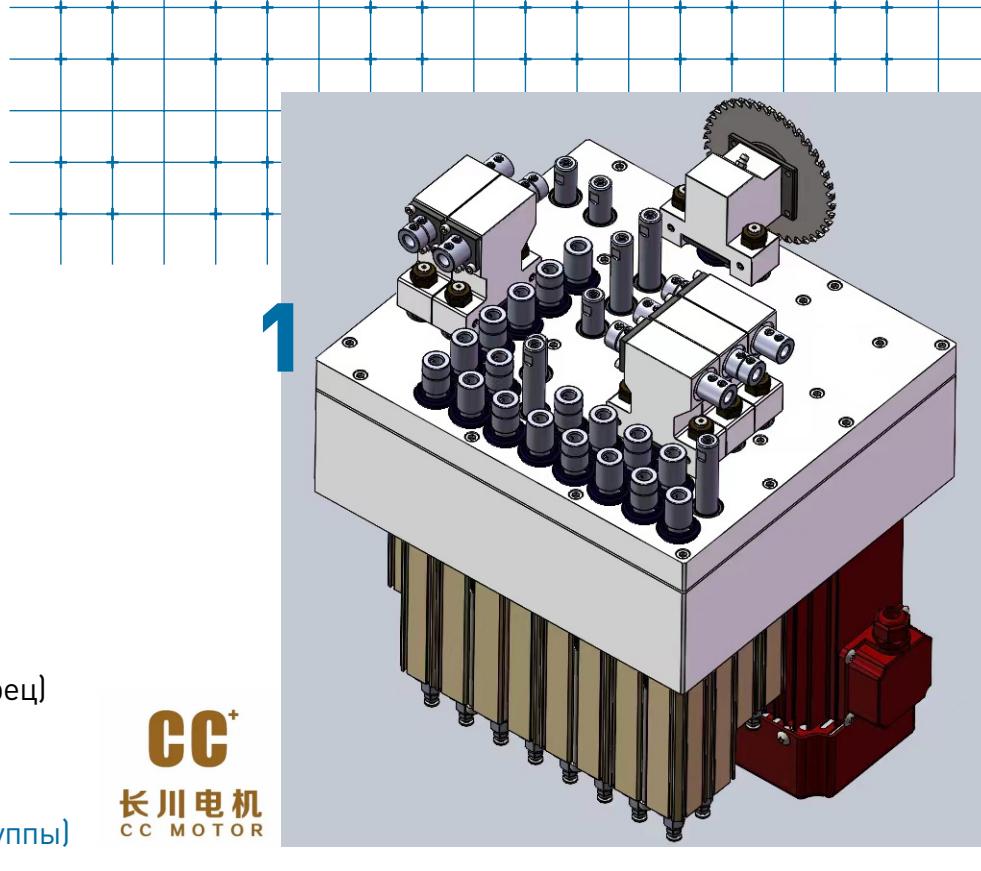
18 вертикальных, 10 горизонтальных

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

Пазовая пила: 1 – Ø 100 мм

1 фрезерный агрегат 3,5 кВт

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

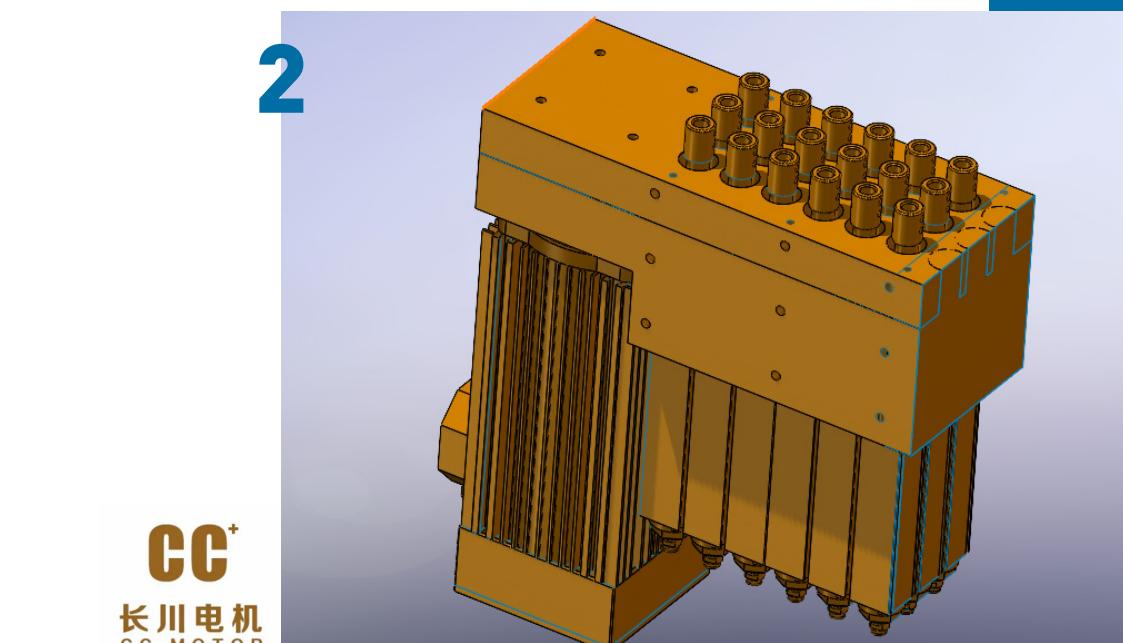


CC⁺
长川电机
CC MOTOR

2 Сверлильно-присадочная группа снизу «СС+»

18 вертикальных шпинделей

1 фрезерный агрегат 3,5 кВт



CC⁺
长川电机
CC MOTOR

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

Пазовая пила

Пазовый агрегат установлен непосредственно в сверлильной голове. Диаметр пазовой 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.

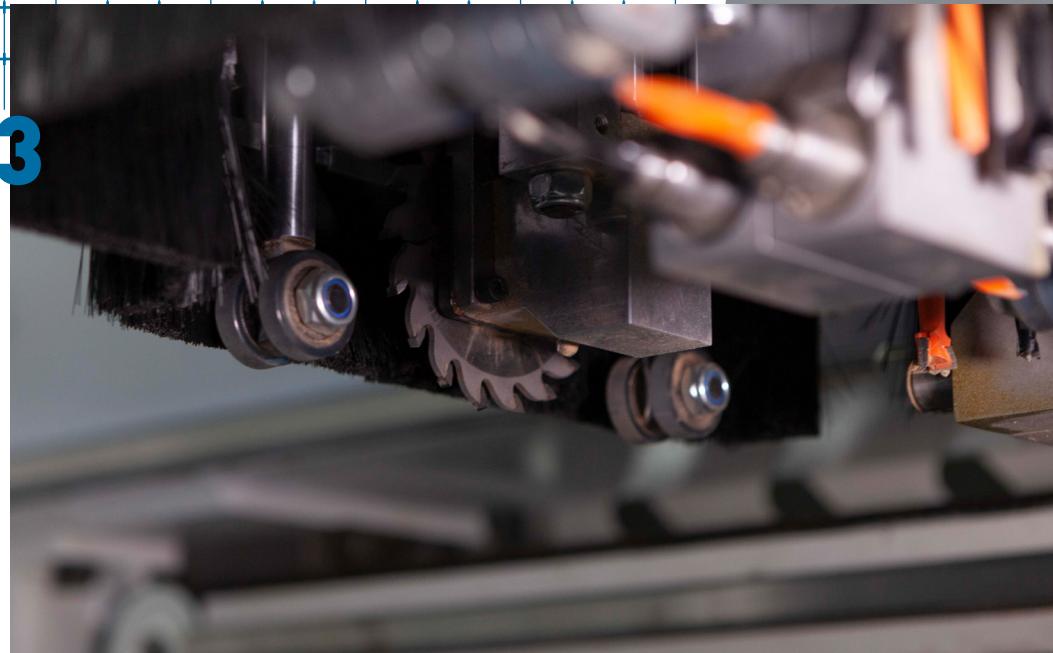
Частотный преобразователь

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

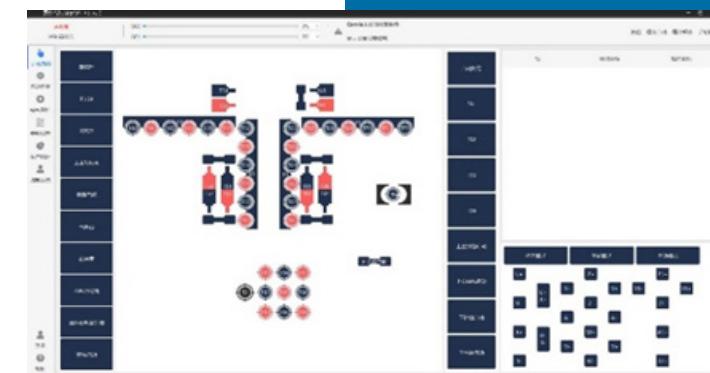


ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

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 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**INOVANCE**

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

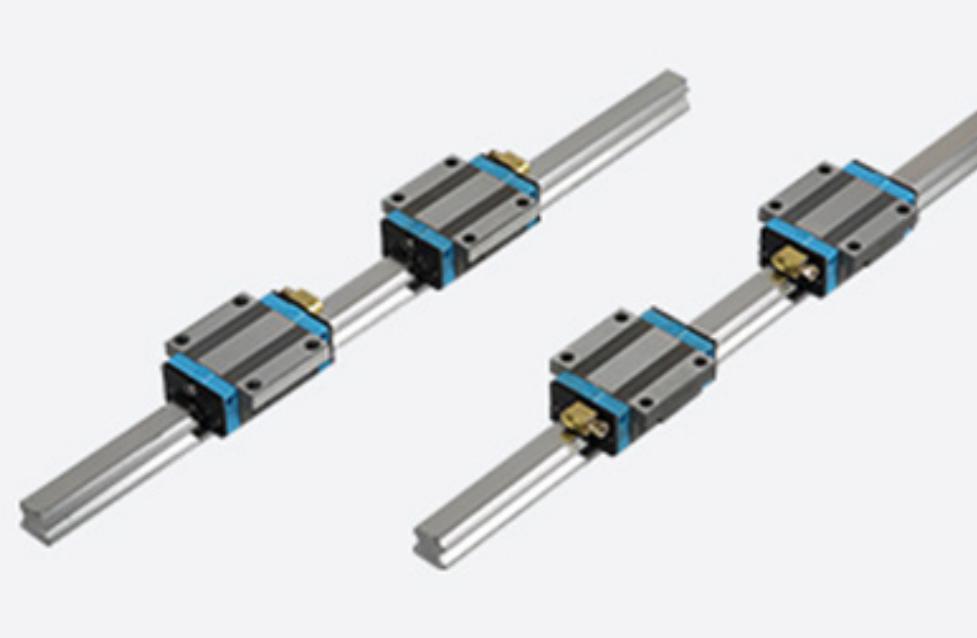
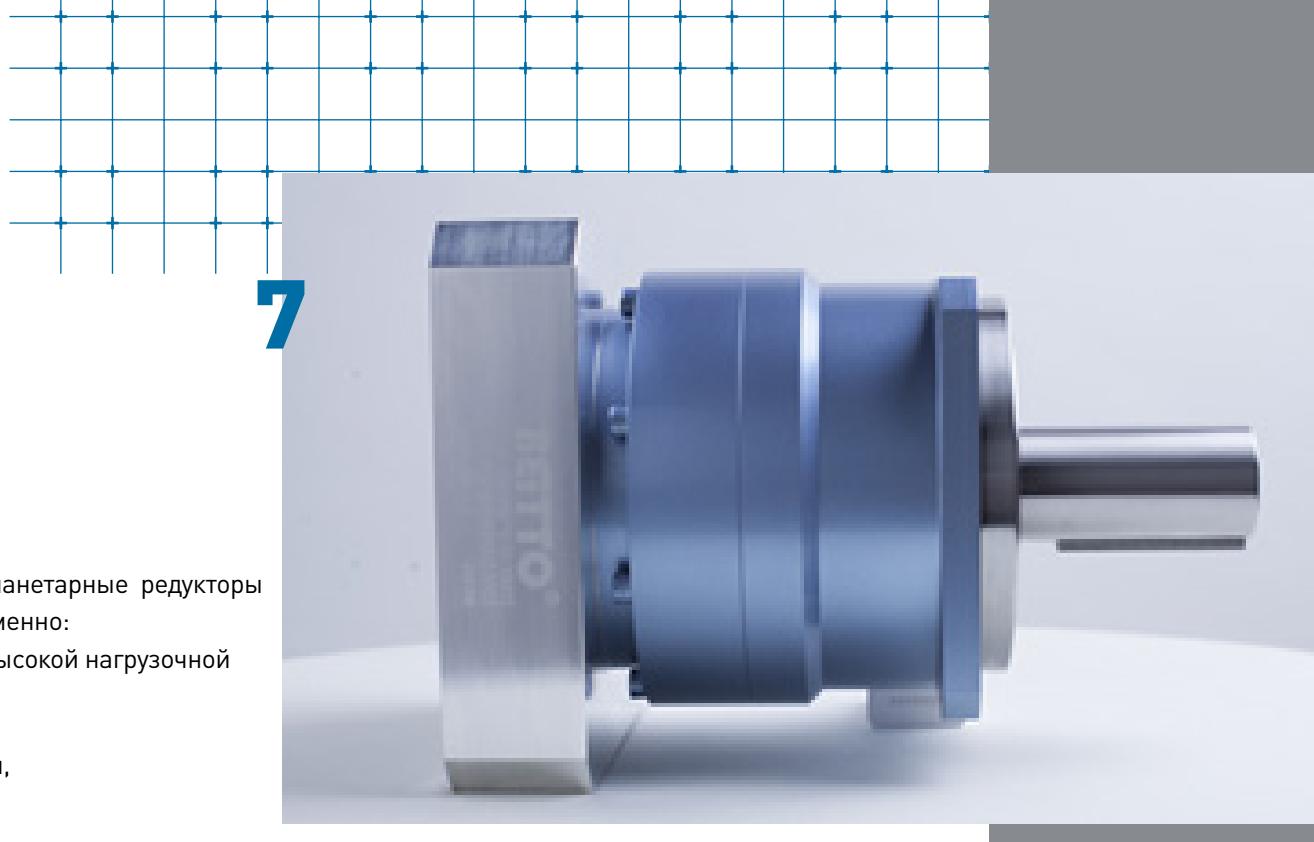
7 Планетарные редукторы

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.

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.



ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ

9

Автоматическая централизованная система смазки

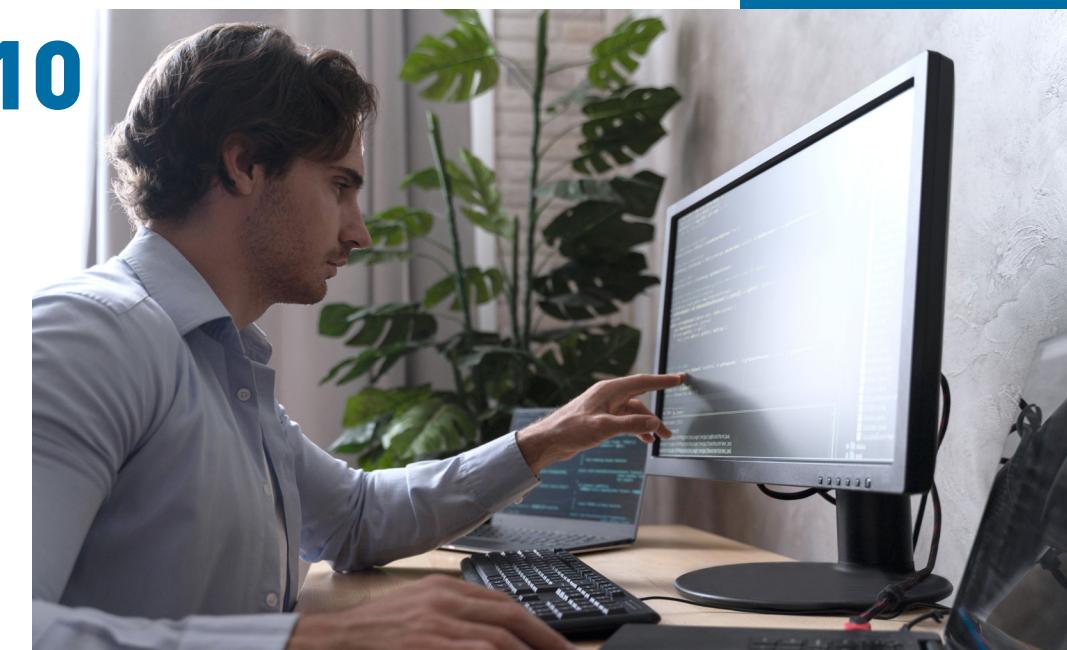
Автоматическая централизованная система подачи смазки способны проработать без обслуживания весь срок службы оборудования. Данная система гарантирует чёткое и дозированное поступление смазочных материалов в различные узлы станка согласно заданным промежуткам технического обслуживания. Система позволяет 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.



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

