



**INN**  **TECHMAC**  
**bitline**

**INNTECHMAC**  
bitline



**TBS-420**  
автоматический  
сверльно-присадочный станок с ЧПУ



ТОВАР НА САЙТЕ



Обработка заготовки  
с 6-ти сторон с пазованием

**800–900**  
штук

**8**  
часов



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

**900–1100**  
штук

**8**  
часов



Обработка заготовки  
5-ти сторон с пазованием

**1100–1200**  
штук

**8**  
часов

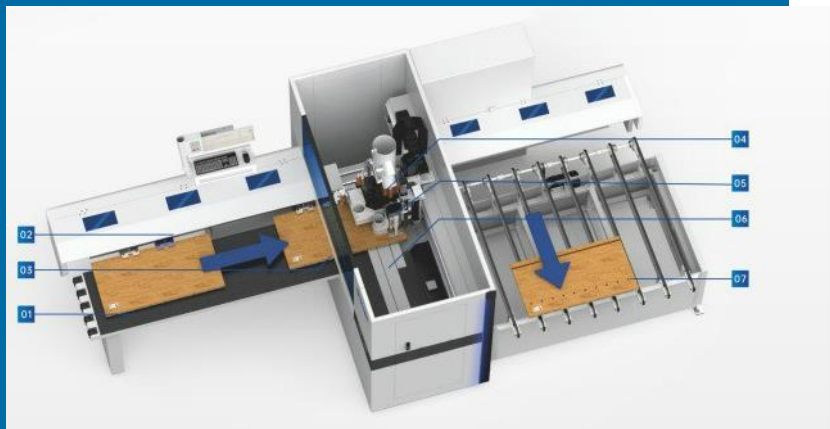


Обработка заготовки  
5-ти сторон

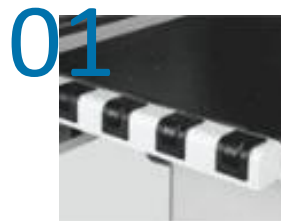
**1200–1300**  
штук

**8**  
часов





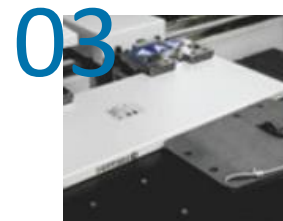
↘ Верхний фрезерный шпindelь оснащен вертикальным прижимом с двумя прижимными элементами. Повышает точность фрезерования, и предотвращает повреждение заготовки.



Широкий рабочий стол с «воздушной подушкой»



2 независимых захвата 140 м/мин.



Автоматический боковой прижим



Верхняя сверлильно-присадочная голова с пазовой пилой



Два промышленных электршпинделя 3.5 кВт/3.5 квт



Нижний сверлильно-присадочный блок



Оптический датчик наличия заготовки в зоне обработки

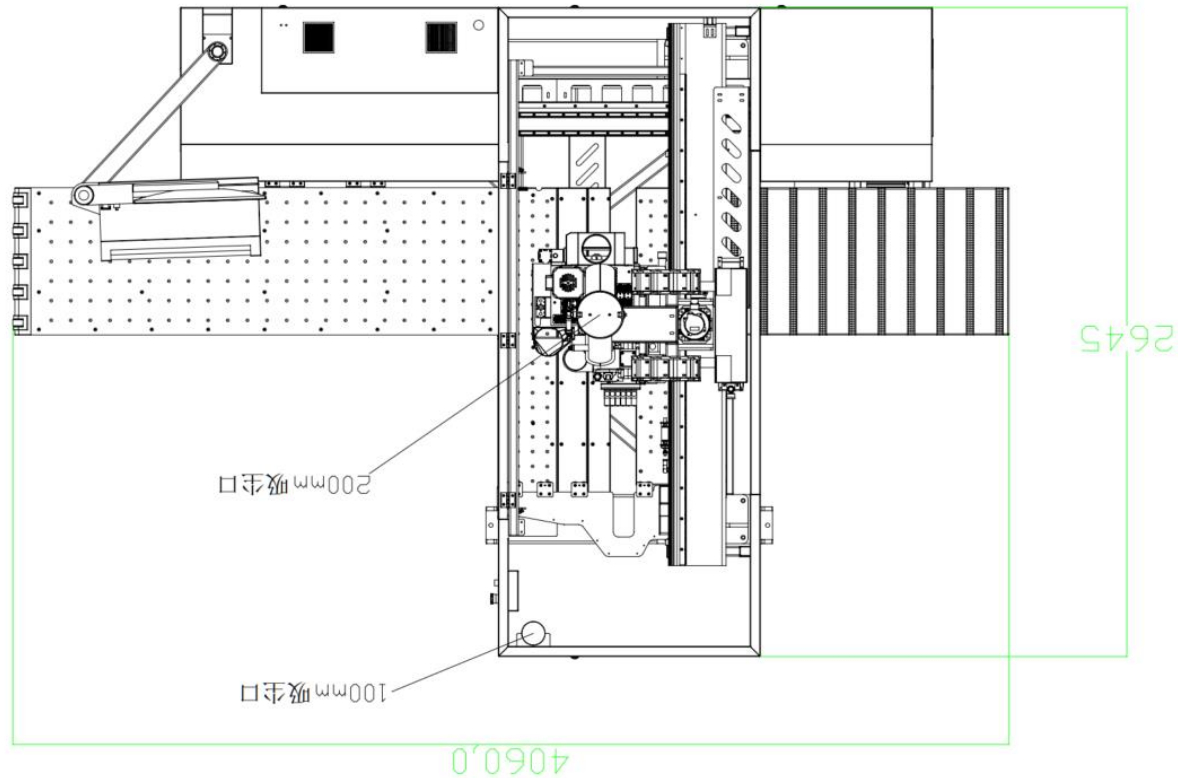


Сканер для считывания штрих-кода

Длина заготовки, мм	min	70
	max	3000
Ширина заготовки, мм	min	35
	max	1200
Толщина заготовки, мм	min	9
	max	60
Мощность двигателя сверлильной головы, кВт		2,2
Вертикальный шпиндель сверлильной головы (верх/низ), шт.		12/9
Пазовальная пила /шт.		1
Горизонтальный шпиндель сверлильной головы, шт.		8
Частота вращения шпинделей сверлильной группы, оборот/мин.		3400
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, оборот/мин.		18 000
Тип охлаждения шпинделя		Воздушный
Тип цанги (верх/низ)		ER25
Посадочный диаметр инструмента, наибольший (верх/низ), мм		16
Максимальная скорость перемещения, м/мин	x	140
	y	90
	z	50
Диаметр аспирационного патрубка, мм		200/100
Расход сжатого воздуха л/мин.		390
Давление в пневмосистеме, МПа		0,7 - 0,8
Общая установленная мощность, кВт		19,7
Напряжение, В		380
Частота тока, Гц		50
Размеры станка мм (ДхШхВ)		4060x2640x2190
Масса станка, кг		3100

## УСТАНОВОЧНЫЕ ГАБАРИТЫ

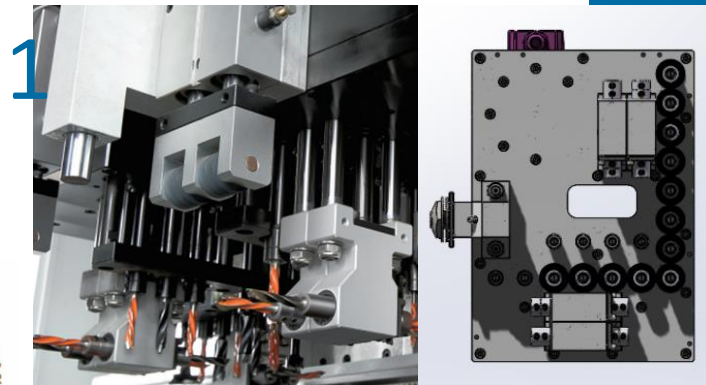
TBS-420



# 1

Сверлильно-присадочная группа  
сверху «СС+»

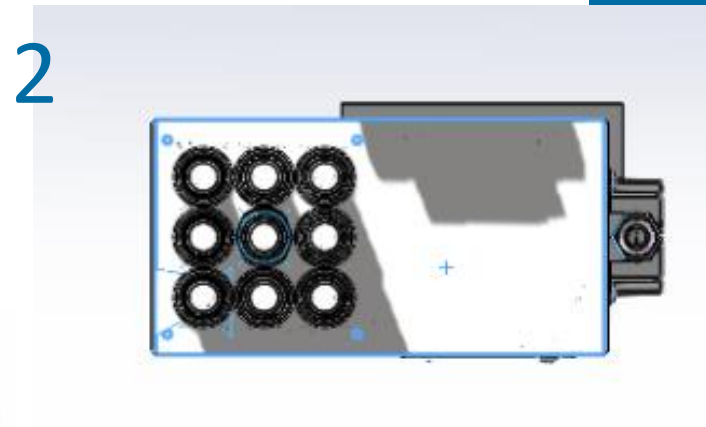
12 вертикальных, 8 горизонтальных  
(2+2 передний/задний торец, 2+2 левы/правый торец)  
Пазовальная пила: 1 - Ø 100 мм  
1 фрезерный агрегат 3,5 кВт



# 2

Сверлильно-присадочная группа  
снизу «СС+»

9 вертикальных шпинделей  
1 фрезерный агрегат 3,5 кВт

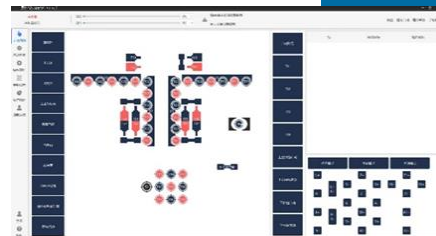


### 3 Система управления «SWJ » на русском языке

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.

### 4 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.



## 5 Планетарные редукторы

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

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.

## 6 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.

5



6

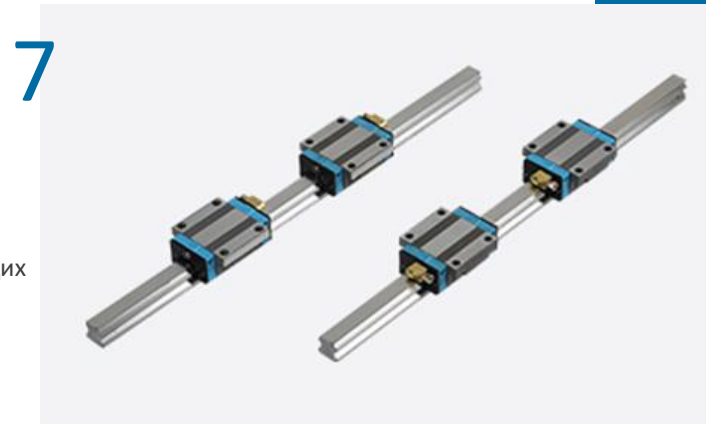


## 7 Высокоточные линейные направляющие повышенной жесткости с дополнительной защитой «PROTECTIVE TAPE»

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. Все линейные подшипники укомплектованы увеличенным смазывающим картриджем с большим количеством очищающих слоёв. Такая система защиты продлевает срок службы подшипников и направляющих.

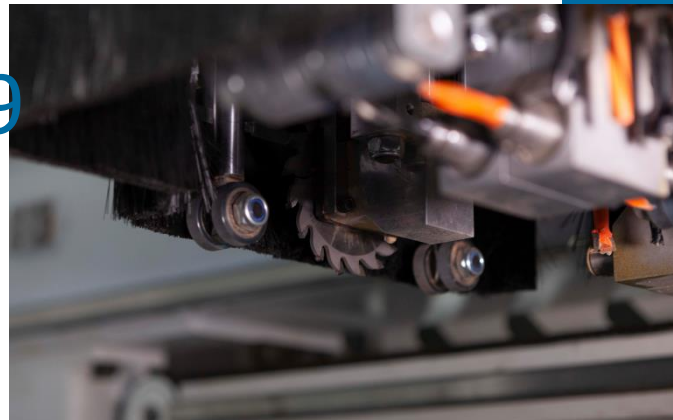
## 8 Автоматическая централизованная система смазки

Авт. 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/избыточного количества смазочного материала. Защита от пыли, особенно в производстве мебели и деревообработке.



## 9 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 выборку пазов в выдвижных ящиках для установки дна и др.



## 10 Система удаленной диагностики TELESERVICE

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





ЦСТ

ЦЕНТР  
СТАНОЧНЫХ  
ТЕХНОЛОГИЙ

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

+7 (495) 748 99 22

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

