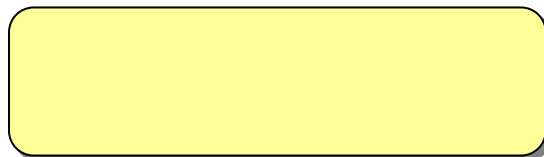
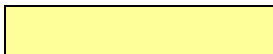


ТЕКА ООД

1528 СОФИЯ, ИНД.ЗОНА "ГАРА ИСКЪР II", УЛ. 5010 №1, П.К.74
ТЕЛ. (02)8078900 – ФАКС (02)8078978 - WWW.TEKA-BG.COM
E-MAIL WWM@TEKA-BG.COM, №ДДС BG 83135881

И/РЕФ.

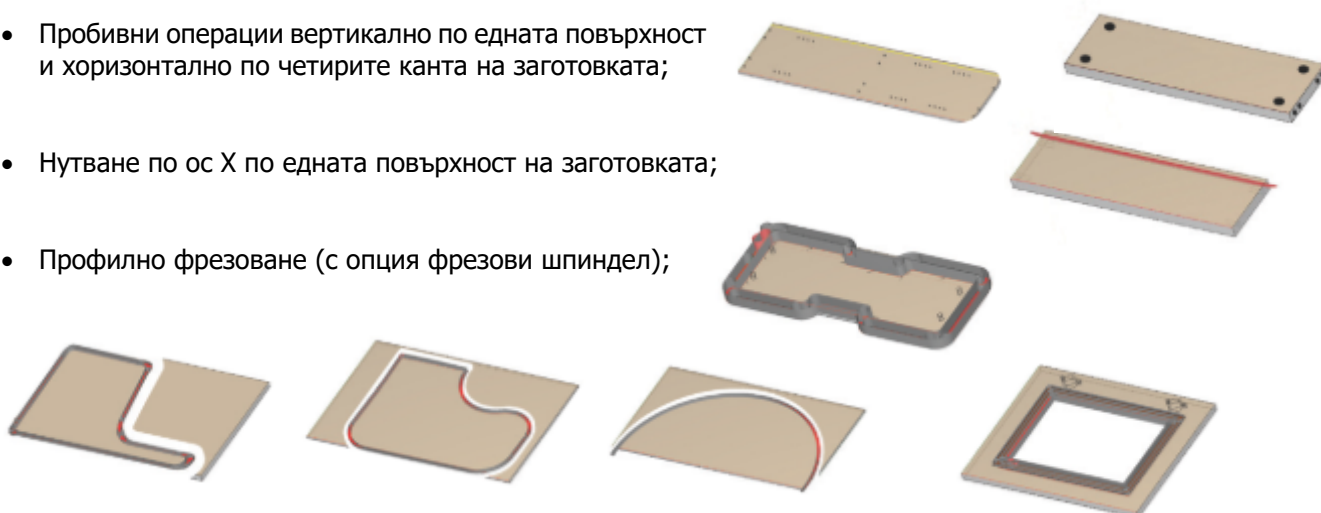


CNC ПРОБИВНА МАШИНА МОДЕЛ POINT 2



Компактна пробивна машина с ЦПУ от проходен тип, с долно разположение на работния агрегат, с възможност за изпълнение на:

- Пробивни операции вертикално по едната повърхност и хоризонтално по четирите канта на заготовката;
- Нутване по ос X по едната повърхност на заготовката;
- Профилно фрезование (с опция фрезови шпиндел);



ПРЕИМУЩЕСТВА

POINT 2 се вписва удачно в производствената концепция "just-in-time": от дълги серии еднакви детайли с междуоперационно складиране към технология с едновременно производство на всички детайли и монтаж на крайно изделие.

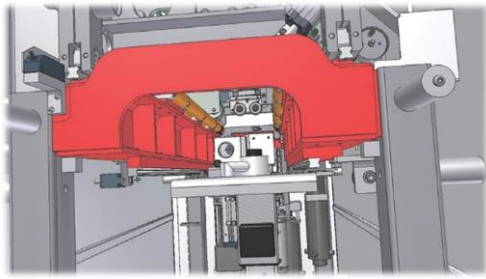
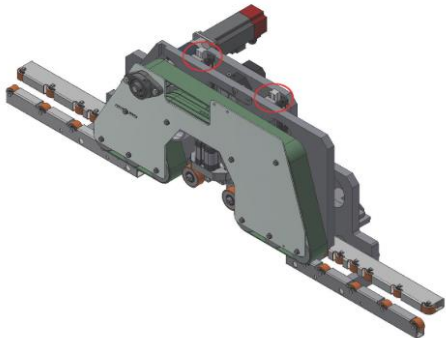
POINT K2 TOP е подходящата пробивна машина за малки и средни фирми с невисок бюджет за инвестиции, ограничена производствена и складова площ. Опцията "фрезови шпиндел" ѝ дава допълнителни възможности за изпълнение и на някои типове фрезови операции.

POINT 2 е икономично и елегантно решение за пробивни операции, допълващо технологично производство, организирано на база на конвенционален разкрой или на нестинг.

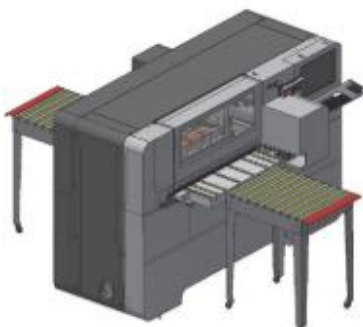
POINT 2:

- ПЕСТИ ВРЕМЕ** -> практически нулево време за пренастройка и къси времена за обработка;
- ПЕСТИ МЯСТО** -> заема само 3 м²;
- ПЕСТИ УСИЛИЯ И НЕРВИ** -> лека за работа и обслужване;
- ПЕСТИ СРЕДСТВА** -> добро съотношение цена/технологични възможности;

СТАНДАРТНА КОНФИГУРАЦИЯ

ТЯЛО	
	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Стабилна конструкция от стоманени профили;
3 УПРАВЛЯЕМИ ОСИ	
	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ос X (по която се позиционира детайлът) Патентована ремъчна система, обезпечаваща стабилно водене без риск за нараняване на повърхността на детайла. Прецизно позициониране по височина на линейни направляващи. ✓ Ос Y (по която се позиционира работният агрегат) Задвижване с безчетков двигател с безстепенно подаване и система "пиньон-зъбна рейка". ✓ Ос Z (работно подаване за пробивни операции) Задвижване с безчетков двигател с безстепенно подаване и съчмено-винтова двойка. ✓ Двойна референтна нулева точка: детекция на предния и задния край на заготовката с лазерен датчик и автоматична корекция на позицията на пробивната глава, за постигане на висока точност на позициите на хоризонталните и вертикалните отвори и съвпадението им при последващото сглобяване на детайлите.

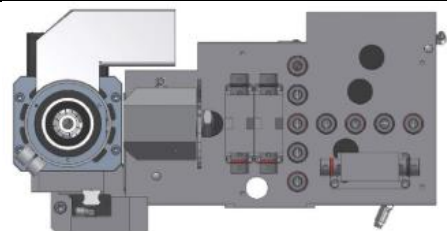
ТРАНСПОРТ НА ДЕТАЙЛА



Патентованата ремъчна система за транспорт на детайла по ос X се подпомага от:

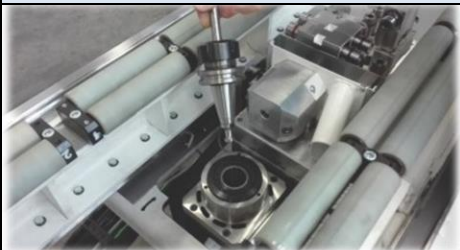
- ✓ Страничен притискач, който с контролиран постоянен натиск обезпечава стабилност на детайла и повтаряемост при отчитането на нулева точка от лазерния датчик;
- ✓ Устройство за извеждане на детайла откъм задната част на машината;
- ✓ **ОПЦИЯ** Спомагателни ролкови маси на входа и изхода на машината при работа с дълги заготовки;
- ✓ **ОПЦИЯ** Устройство за работа с тесни заготовки ≥ 70 мм;

ПРОБИВЕН АГРЕГАТ



- ✓ 9 независими вертикални пробивни шпиндели;
- ✓ 4(2+2) хоризонтални шпиндели по ос X;
- ✓ 2(1+1) хоризонтални шпиндели по ос Y;
- ✓ Нут-агрегат с циркуляр $\varnothing 100$ мм/7000 об/мин;
- ✓ Удобен достъп за смяна на инструменти от врата в предната част на кабината;

ФРЕЗОВИ АГРЕГАТ (РУТЕР) **ОПЦИЯ**



- ✓ Фрезов шпиндел 3,3, kW(12000-24000 об/мин), преден край ISO30 (или HSK 40);
- ✓ Фрезов шпиндел 3,3, kW(12000-24000 об/мин), преден край HSK 40;

УПРАВЛЕНИЕ



- ✓ Компютърно базирано, от индустриален тип с 19"цветен TFT монитор, с USB порт за зареждане на програми, генерирани дистанционно;
- ✓ Програмиране: параметрично;
- ✓ CAD TPA EDI 32, базова версия;
- ✓ Графика на инструментите;
- ✓ Специализиран софтуер за рязане и форматиране;
- ✓ 3 нива на достъп с пароли: оператор-поддръжка-помощ;
- ✓ Съхраняване на всички файлове и данни;
- ✓ Макро-програмиране;
- ✓ Визуализация на екран на основни данни;
- ✓ Списък на заданията (jobs list);
- ✓ Макропрограмиране;
- ✓ Кръстосан контрол между параметри и програма;
- ✓ Възможност за импортиране на файлове *DXF;
- ✓ **ОПЦИЯ** Баркод четец с необходимия за него софтуер;
- ✓ **ОПЦИЯ** TPA софтуер с лиценз за офис работно място;

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПРОБИВЕН АГРЕГАТ

- Верикални независими шпиндели, бр.
- Хоризонтални шпиндели по ос Х, бр.
- Хоризонтални шпиндели по ос Y, бр.
- Макс. диам. инструмент вертикален шпиндел, мм
- Макс. диам. инструмент хоризонтален шпиндел, мм
- Макс. дълбочина пробиване по ос Z, мм
- Макс. дълбочина пробиване по ос X/Y, мм
- Циркулярен диск нут-агрегат, мм
- Мощност двигател, kW
- Скорост на въртене на пробивните шпиндели, об/мин
- Скорост на въртене на циркулярния диск, об/мин

9
2+2
1+1
Ø 35
Ø 12
45
30
D100/d20 x 4
1,5
3600
7000

ФРЕЗОВИ АГРЕГАТ (РУТЕР) ОПЦИЯ

- Мощност двигател, kW
- Скорост на въртене, об/мин
- Преден край

3,3
12000 - 24000
ISO30/HSK40

ЗАГОТОВКА

- Макс. размери (Д/Ш/В), мм
- Мин. размери (Д/Ш/В), мм
- Макс. тегло, кг

(X)неогр./(Y)920/(Z)50
(X)400(270*)/(Y)150/70(o)/(Z)12
80

МАШИНА

- Скорост на подаване по ос X, м/мин
- Раб. налягане съгъстен въздух, kg/cm²
- Изводи за аспирация, мм
- Капацитет на аспирационната система, м³/h
- Скорост на въздуха, м/s
- Инсталирана мощност, kW
- Свързване
- Габарити (инсталирана машина), мм
- Тегло (нето), кг

25
7
1 x Ø120
2000 m ³ /h**
30 m/s**
6,4
3 x 380V / 50Hz
2200 x 1350 x 1550
730

*с някои ограничения; ** мин.препоръчителни стойности;

