

BIESSE (BIESSE Group) Techno FDT CN + Techno SDT CNСТРАНИЦА СТАНКА
ОНЛАЙНМАРКА **BIESSE (BIESSE Group)**КОД **R10034**МОДЕЛЬ **Techno FDT CN + Techno SDT CN**ТИП **АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНАЯ ЛИНИЯ****ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

Электронная сверлильно-присадочная линия с ЧПУ, маркировкой СЕ. Линия оснащена защитной кабиной с 4-мя боковыми дверьми. В состав Линии входят:

R10034A) АВТОМАТ. СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ СТАНОК "BIESSE" Techno FDT CN

- N° 2 приводных питающих ленточными транспортёра от 35 до 75 м/мин
- N° 2 горизонт группы (каждая с 2-мя сверл.головками 2x1.5 л.с. каждая на 11 шпинделей)
- N° 6 нижних групп (каждая с 2-мя сверл. головками 2x1.8 л.с. каждая на неск.шпинделей)
- N° 6 верхних групп (каждая с 2-мя сверл.головками 2x1.8 л.с.каждая на неск. шпинделей)
- N° 6 верхних прижима - N° 2 шнека для удаления отходов.

R10034B) АВТОМАТ. СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ СТАНОК "BIESSE" Techno SDF CN

- N° 2 приводных питающих ленточными транспортёра от 35 до 75 м/мин
- N° 2 горизонт. группами (каждая с 5-ю устройствами для подачи клея и установки шкантов)
- N° 6 нижних групп (каждая с 2-мя сверлильными головками мощностью 2x1.8 л.с. каждая на несколько шпинделей)
- N° 6 верхних групп (каждая с 2-мя сверлильными головками мощностью 2x1.8 л.с. каждая на несколько шпинделей)
- N° 4 верхних прижима - N° 2 шнека для удаления отходов.

ЧПУ модель NC 500 для управления 2-мя сверлильными станками (программное обеспечение Tooling system).

ЧПУ управляет перемещением по оси X горизонтальной подвижной группы, вертикальным перемещением (Hv) 2-х горизонтальных групп, перемещение по оси X всех вертикальных групп, перемещение по оси Y1 первых горизонтальных сверлильных головок, перемещение суппортов по оси Y, перемещение по оси X верхних прижимов и подающих транспортеров, а также программирование всех рабочих циклов.

ФОТОГРАФИИ

01



02

Фотографии

Код: R10034



03



04



05



06



07



08

Фотографии

Код: R10034



09



10



11



12



13



14

Фотографии

Код: R10034



15



16