

KOIMPEX S.r.l.

via Nazionale 47/1
34151 Opicina
TRIESTE ITALIA
T. +39 040 2157111
F. +39 040 2157177
info@koimpex.it
www.koimpex.it

KOIMPEX Minsk

БЕЛАРУСЬ 223028 Минский р-н,
аг. Ждановичи, ул. Кольцевая, 5Д
T / F +375 17 364 82 50 / 54
A1 +375 29 615-42-50
koimpex@telecom.by
www.koimpex.by

KOIMPEX Mosca

РОССИЯ 115419 г.Москва, ул.
Орджоникидзе 11 с. 3
T +7 495 7300753
F +7 495 7300761
E info@koimpex.ru
www.koimpex.ru



Koimpex
group services



СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ НА ОБОРУДОВАНИЕ СО СКЛАДА (ШОУРУМА) В Г. МИНСКЕ

СПЕЦИАЛЬНЫЕ цены на оборудование

- **Оплата в бел. рублях по курсу НБ РБ на день платежа.**
- **Ожидается поставка на склад в Минске.**
- **Стоимость уточняйте у наших менеджеров или по тел. +375(17)3648250/54, +375(29)6154250, +375(33)6154250**

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ (обработка с 6 сторон) мод. HB621GSX - Hold, Китай



(Изображение носит иллюстративный характер)

KOIMPEX S.r.l.

via Nazionale 47/1
34151 Opicina
TRIESTE ITALIA
T. +39 040 2157111
F. +39 040 2157177
info@koimpex.it
www.koimpex.it

KOIMPEX Minsk

БЕЛАРУСЬ 223028 Минский р-н,
аг. Ждановичи, ул. Кольцевая, 5Д
Т/ F +375 17 364 82 50 / 54
A1 +375 29 615-42-50
koimpex@telecom.by
www.koimpex.by

KOIMPEX Mosca

РОССИЯ 115419 г.Москва, ул.
Орджоникидзе 11 с. 3
T +7 495 7300753
F +7 495 7300761
E info@koimpex.ru
www.koimpex.ru



Koimpex
group services



Типы обработок:

Паз для проводов и для светодиодных лент	Паз под скрытую ручку

Технические характеристики:

- Сверлильная голова имеет компактную конструкцию, позволяет использовать два сверла в любом положении панели, что лучше, чем обычная конструкция типа L.
- В середине верхней сверлильной головы имеется дополнительное аспирационное отверстие, чтобы решить проблему попадания пыли на поверхность заготовки.
- Та же позиция фрезы оснащена **пильным диском для горизонтального паза**, для производства заготовок с пазом для светодиодной ленты, боковой ручки и других процессов.
- Минимальный размер обрабатываемой заготовки **-70 x 30 мм.**
- Минимальное расстояние обработки при одновременной работе двух голов составляет: **64 мм для вертикальных отверстий**
128 мм для горизонтальных отверстий по оси X
188 мм для горизонтальных отверстий по оси Y
- С **двумя** шпиндельями в нижнем узле.
- Подающий захват имеет уникальную конструкцию с отверстием в середине, таким образом, что небольшая заготовка в положении захвата может быть просверлена в центре. Однозажимной захват с четырьмя позиционирующими колоннами обеспечивает более стабильную обработку небольших заготовок.
- Усилитель сжатого воздуха подает сжатый воздух в сверлильный блок независимо. Усилитель только для одной верхней и одной нижней сверлильной головы, что обеспечивает более стабильную и гарантированную глубину отверстия.
- Интеллектуальное верхнее устройство позиционирования (На прямоугольных деталях программное обеспечение автоматически позиционирует его в соответствии с диагоналями, чтобы помочь оператору сохранить прямоугольность. Если детали имеют форму, программное обеспечение выполнит другие расчеты, чтобы расположить его наиболее подходящим образом для достижения того же результата).



- Вертикальные шпинNELи, расположены по сетке, могут одновременно сверлить смежные большие и маленькие отверстия.

- Большой резервуар сжатого воздуха со стабилизацией давления. Это обеспечивает более стабильное рабочее давление.

- Интеллектуальная система бокового выравнивания

- Используется прецизионная зубчатая рейка. Точность зубчатой рейки составляет DIN6, и она шлифуется на прецизионном шлифовальном станке. Обладает высокой точностью и не требует специального обслуживания.

- Одновременная обработка верхнего и нижнего паза.

- Обработка двух панелей одновременно.

- Поддержка файлов DXF из программного обеспечения CAD.

- Размер панели может быть считан автоматически. Программное обеспечение для производства заказов, отображающее информацию о толщине четырех торцов, удобно для размещения панелей.

- Функция моделирования может заранее смоделировать обработку заготовки, чтобы избежать неправильной работы.

- Обработанные и ожидающие обработки файлы отображаются отдельно, что удобно для проверки отсутствия обработки.

Фрезерный шпиндель	Общая мощность	ок. 32,4 кВт
	Мощность двигателя шпинделя	Верхний: 6 кВт Нижний: 6 кВт (два узла)
	Скорость вращения шпинделя	18000 об/мин
Макс. скорость позиционирования	Скорость по оси X/U	130 м/мин
	Скорость по оси Y/V	100 м/мин
	Скорость по оси Z	30 м/мин
	Скорость по оси A	60 м/мин
	Скорость по оси W	30 м/мин
Сверлильная группа	Верхняя вертикальная сверлильная головка	12 кажд.
	Верхняя горизонтальная сверлильная головка	X: 4 кажд. Y: 2 кажд.
	Нижняя вертикальная сверлильная головка	9
	Миним. ширина	30 мм.
	Макс. ширина	1200 мм
Размер панели	Миним. длина	70 мм



	Макс. длина	3000 мм
	Миним. толщина	9 мм
	Макс. толщина	60 мм
Иные параметры	Патрубки аспирации	Верхний патрубок 2*Ø 200 мм. Нижний патрубок 1 *Ø 150 мм.
	Установочные габариты	5900x2700x2500 мм
	Вес	Ок. 3000 кг.
Боковая пазовая пила	Максимальная глубина	8 мм
	Миним ширина паза	4 мм (толщина пильного полотна)

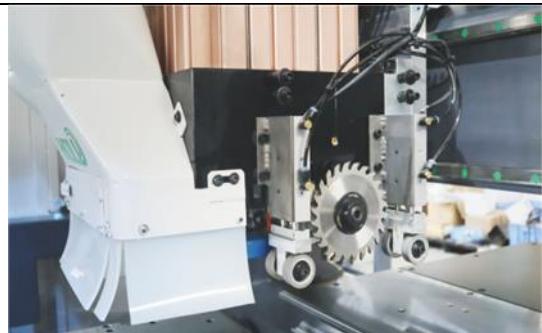
Описание:

<p>Верхняя группа: 2 сверлильные головы 1 фрезерный шпиндель 1 боковая пазовая пила</p> <p>Нижняя группа: 1 сверлильная голова 2 фрезерных шпинделя</p> <p>Верхняя сверлильная голова: 12 вертикальных сверлильных шпинделей 6 горизонтальных сверлильных шпинделей Нижняя сверлильная голова: 9 вертикальных сверлильных шпинделей</p> <p>Запатентованная технология: верхний шпиндель одновременно оснащен горизонтальной пилой и вертикальной фрезой. Один шпиндель для двух различных процессов обработки. Пила может обрабатывать боковые пазы, включая пазы под светодиодную ленту.</p>	<p>Y X Z</p> <p>最小64mm</p>



Пазовая пила

Пазовая пила по X



Два нижних шпинделя

Два нижних шпинделя для различных фрез.



Сканер

Поддерживает сканирование штрихкодов, может автоматически загружать графические файлы обработки и создавать программы ЧПУ для обработки. Может подключаться к различным программам проектирования и производства.



Интеллектуальное боковое выравнивание

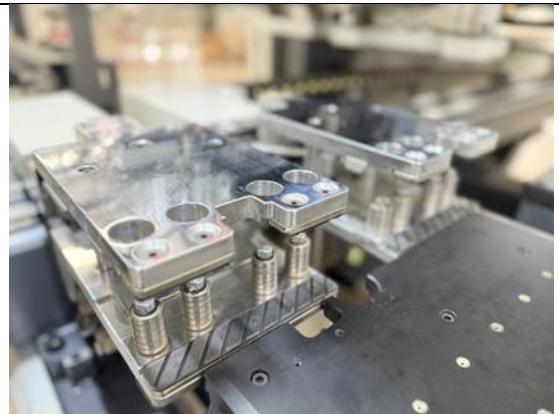
Автоматическое позиционирование в соответствии с шириной панели.





U-образные захваты

Два захвата управляются сервоприводом, обеспечивая точное позиционирование. При быстром перемещении захвата нижняя пластина захвата опускается, чтобы избежать касания панели. Захват имеет функцию обдува, которая позволяет сдувать пыль с захвата во избежания повреждения заготовки.



Интеллектуальное верхнее позиционирующее устройство

Благодаря диагональному центрированию позиционирование заготовок круглой и изогнутой формы не нарушается.



Независимый осциллирующий суппорт

Вертикальное перемещение нижнего суппорта, обеспечивает идеальное распределение давления, увеличивая точность обработки.



Ресивер для сжатого воздуха

Обеспечивает более стабильное рабочее давление в пневмосистеме станка, для стабильной работы станка.



KOIMPEX S.r.l.

via Nazionale 47/1
34151 Opicina
TRIESTE ITALIA
T. +39 040 2157111
F. +39 040 2157177
info@koimpex.it
www.koimpex.it

KOIMPEX Minsk

БЕЛАРУСЬ 223028 Минский р-н,
аг. Ждановичи, ул. Кольцевая, 5Д
T / F +375 17 364 82 50 / 54
A1 +375 29 615-42-50
koimpex@telecom.by
www.koimpex.by

KOIMPEX Mosca

РОССИЯ 115419 г.Москва, ул.
Орджоникидзе 11 с. 3
T +7 495 7300753
F +7 495 7300761
E info@koimpex.ru
www.koimpex.ru



Koimpex
group services



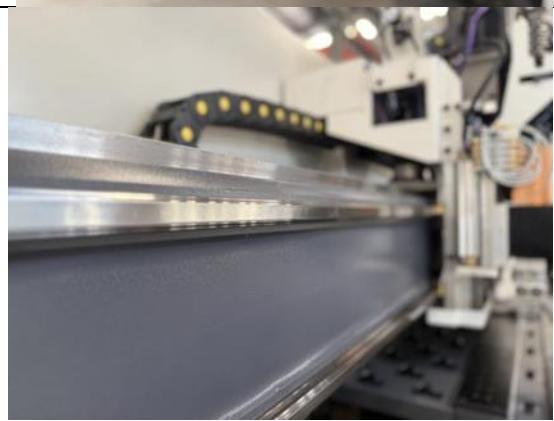
Усилитель сжатого воздуха

Поддерживает стабильное давление для более точной глубины сверления.



Прецизионный направляющий рельс

Основание под направляющую обрабатывается на порталном обрабатывающем центре с ЧПУ, с высокой точностью, что позволяет обеспечить стабильность хода при высокоскоростной работе станка.



Высоко точные рейка и шестерня

Зубчатая рейка 2М имеет высокие технические характеристики, большую поверхность контакта, сильную несущую способность и стабильную передачу.



Автоматическая система смазки

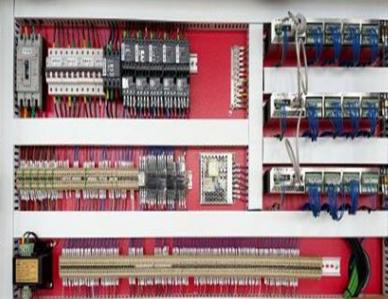
Регулируемая автоматическая смазка продлевает срок службы оборудования.





Электрокомпоненты системы управления

Низковольтное электрооборудование от известного бренда обладает высокой помехоустойчивостью и обеспечивает более плавную и стабильную работу оборудования.

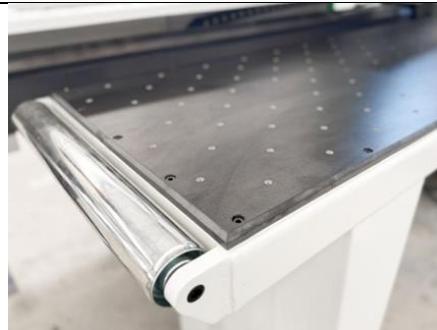


Система управления

Высокопроизводительный шинный привод с двигателем абсолютного значения обладает высокой помехоустойчивостью. Возврат в исходную точку не требуется, что исключает погрешность измерения, вызванную помехами в работе переключателя исходной точки.



Воздушный загрузочный стол



Приводной разгрузочный стол



ЖДЕМ ВАС НА НАШИХ САЙТАХ:
www.koimpex.by и www.коимпекс.бел