

ROUTER CNC CH4



INSTRUÇÕES DE CONFIGURAÇÃO:

Parâmetro (Item)	Valor / Descrição
Área da mesa de trabalho	1850 mm * 2750 mm
Curso dos Eixos X/Y/Z (Roteiro do Eixo X/Y/Z)	1850 * 2750 * 200 mm
Precisão de trabalho	0,15 mm
Precisão de repetibilidade (Precisão de posicionamento repetido)	0,05 mm
Tipo de transmissão	X, Y: Cremalheira Z: Fuso de esferas (parafuso)
Velocidade máxima de avanço rápido (Velocidade máxima do ar)	60.000 mm/min
Velocidade máxima de trabalho/corte (taxa máxima de trabalho)	20.000 mm/min
Instruções de operação (Instruções de execução)	Código G (Código G)
Softwares compatíveis (software acoplável)	Haisense, Iwanshang, Xinxiaoyuan, Yunxi, 1010, Eggrj, etc.

CONFIGURAÇÃO GRÁFICA:

Item	Componente / pares	Descrição / Detalhes
1	Motor de fuso (Eixo)	6KW * 4
2	Sistema Operacional	Sistema de controle LNC / WEIHONG
3	Cabo	Cabo de alta flexibilidade para esteira porta-cabos (resistente a 20 milhões de dobramentos)
4	Esteira porta-cabos	Cabo de alta flexibilidade para esteira porta-cabos (resistente a 20 milhões de dobramentos)
5	Trilho / Guia linear	Guia linear alemã Ferrent - Guia quadrada de 30mm (Eixo Y)
6	Cremalheira	Cremalheira helicoidal
7	Componentes Elétricos	Schneider
8	Rejuvenescer de velocidade	Zhongda/Zhuolan
9	Tensão de Trabalho	AC380V / 3 Fases / 50Hz
10	Sistema de Lubrificação / Injeção	Automático
11	Inversor de Frequência	11KW Weichuang/DingShen
12	Bomba de sequestro	7,5KW com circulação de água
13	Estrutura (Chassi)	Soldagem de tubos retangulares no padrão internacional
14	Acabamento Externo da Estrutura	Pintura eletrostática / Revestimento plástico
15	Potência Total	29,5 kW
16	Tamanho	3990 mm x 2850 mm x 2350 mm
17	Peso	2500 kg
18	Positividade	Configuração
19	Empurrador de Material	Alimentação automática

DETALHES DA CONFIGURAÇÃO GRÁFICA:

Componente / Unidade

Descrição Técnica

Imagens



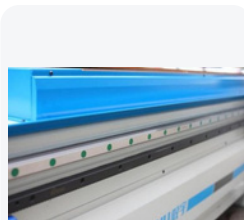
Unidade de processamento;

Eixo: adota eixo elétrico de alta velocidade 6X4 kW;
A velocidade máxima de rotação é de 18.000 rpm;
Troca de ferramenta: automática;
Alta precisão, longa vida útil e trabalho estável.



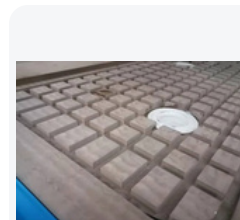
Servomotores e acionamentos:

Cada acionamento de eixo adota servo motor de alta qualidade de marcas bem conhecidas para garantir o posicionamento preciso de cada eixo e a precisão do equipamento.



Engrenagens e suporte:

Os eixos X / Y utilizam transmissão por engrenagem inclinada (helicoidal), grande capacidade de carga, alta precisão, mais durável do que a engrenagem reta tradicional.



Bancada de sorção:

Tampo da mesa de adsorção em matriz de poliéster e placa de fibra média. A área de adsorção é dividida em oito grupos de áreas, e pode ser aberta e fechada manualmente de acordo com o tamanho da placa.



Controle de área de vácuo:

A área de vácuo de toda a mesa de trabalho é controlada por 8 interruptores independentes, que podem completar o processamento de várias peças diferentes e fazer o uso racional do espaço da placa de sucção.



Corrente de arrasto:

Utilize esteira porta-cabos importados da Alemanha, longa vida útil, protege eficazmente o cabo contra o desgaste.

DETALHES DA CONFIGURAÇÃO GRÁFICA:

Componente / Unidade

Descrição Técnica

Imagens



sistema de lubrificação:

A máquina está equipada com um sistema automático de lubrificação por injeção de óleo para garantir a precisão da usinagem e prolongar a vida útil.



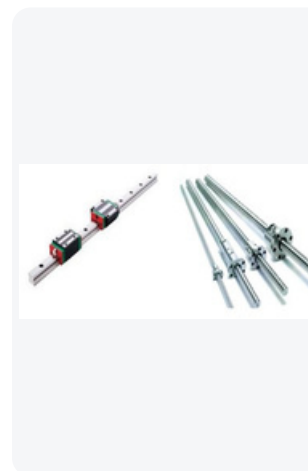
bomba de vácuo:

Equipado com bomba de vácuo de 7,5 kW, modo de refrigeração e circulação de água.



Conversor de frequência:

A conversão de frequência ajustável é de 11 kW.



Trilho:

Alemanha, Ferront, trilho quadrado de 30 mm (eixo Y)

TECNOLOGIA DE FABRICAÇÃO:

Item	Componente / Processo	Descrição Técnica Detalhada
1	Estrutura da base (Leito)	Base em tubo de aço integral soldado; design integrado da viga e do suporte estrutural ("perna de suporte").
2	Tratamento térmico	A base e a viga transversal passam por tratamento de alívio de tensão residual.
3	Usinagem da base / viga	Processamento feito em Centro de Usinagem Portal de 5 Faces (Gantry), totalmente importado de Taiwan.
4	Usinagem fina da mesa / viga	A superfície de montagem das guias e cremalheiras passa por duas etapas no centro de usinagem: (1) fresamento + furação; (2) chanframento + rosqueamento + fresamento de acabamento.
5	Tolerância de retilidade	O erro de retilidade da superfície de montagem da guia linear/cremalheira após o processamento é $\leq 0,02$ mm (em todo o comprimento).
6	Tolerância de planeza	O erro de planeza da superfície de montagem da guia linear/cremalheira após o processamento é $\leq 0,02$ mm (em todo o comprimento).
7	Alinhamento da montagem	No processo de instalação, o paralelismo entre as guias lineares e as cremalheiras é mantido dentro de 0,02 mm (em todo o comprimento).
8	Peças processadas secundárias	Componentes móveis (como a placa de base do Eixo Z, placas deslizantes, etc.) passam por retificação e furação/rosqueamento CNC em uma única etapa.

