



KARTA PRODUKTOWA

Centrum wiercąco-gwintujące Digima CNC TA-12





Centrum wiercąco-gwintujące CNC Digima TA-12 – automatyczna obróbka metalu, 12 wrzecion i sterowanie CNC HUST

Centrum wiercąco-gwintujące CNC



KARTA PRODUKTOWA

Centrum wiercąco-gwintujące CNC TA-12

Poziome centrum CNC do wiercenia, gwintowania, frezowania i obróbki elementów metalowych

Digima TA-12 to nowoczesne centrum wiercąco-gwintujące CNC przeznaczone do produkcji seryjnej i średnioseryjnej. Maszyna została zaprojektowana z myślą o obróbce elementów metalowych, szczególnie z mosiądzu, aluminium, miedzi oraz komponentów armatury sanitarnej.

Konstrukcja maszyny oparta jest na sztywnej bazie żeliwnej, a procesy frezowania, wiercenia i gwintowania realizowane są w trybie CNC. Zamknięta obudowa ochronna zwiększa bezpieczeństwo operatora, ogranicza hałas, pył i rozprysk chłodziwa, a system automatyzacji pozwala zmniejszyć pracochłonność produkcji.

12
Głowica obrotowa
12 wrzecion
5.5
Moc serwomotoru wrzeciona
5.5 kW
ER40
Interfejs wrzeciona
ER40
0.008
Powtarzalność osi X/Y/Z
0.008 mm

Wysoka automatyzacja, 12-wrzecionowa głowica i precyzyjna obróbka CNC.

TA-12 łączy sterowanie CNC HUST, serwonapędy, automatyczne smarowanie centralne, pełną obudowę oraz szybką wymianę narzędzia w rewolwerze wrzeciona.

Zdjęcia produktu

Zdjęcia i detale centrum wiercąco-gwintującego TA-12

Galeria prezentuje główne elementy maszyny: widok zewnętrzny, strefę roboczą, głowicę obrotową, bazę maszyny, prowadnice liniowe, śrubę kulową oraz rzuty techniczne. Dodano siedem kart zdjęć, aby można było umieścić o jedno zdjęcie więcej niż w poprzednim kodzie.



KARTA PRODUKTOWA



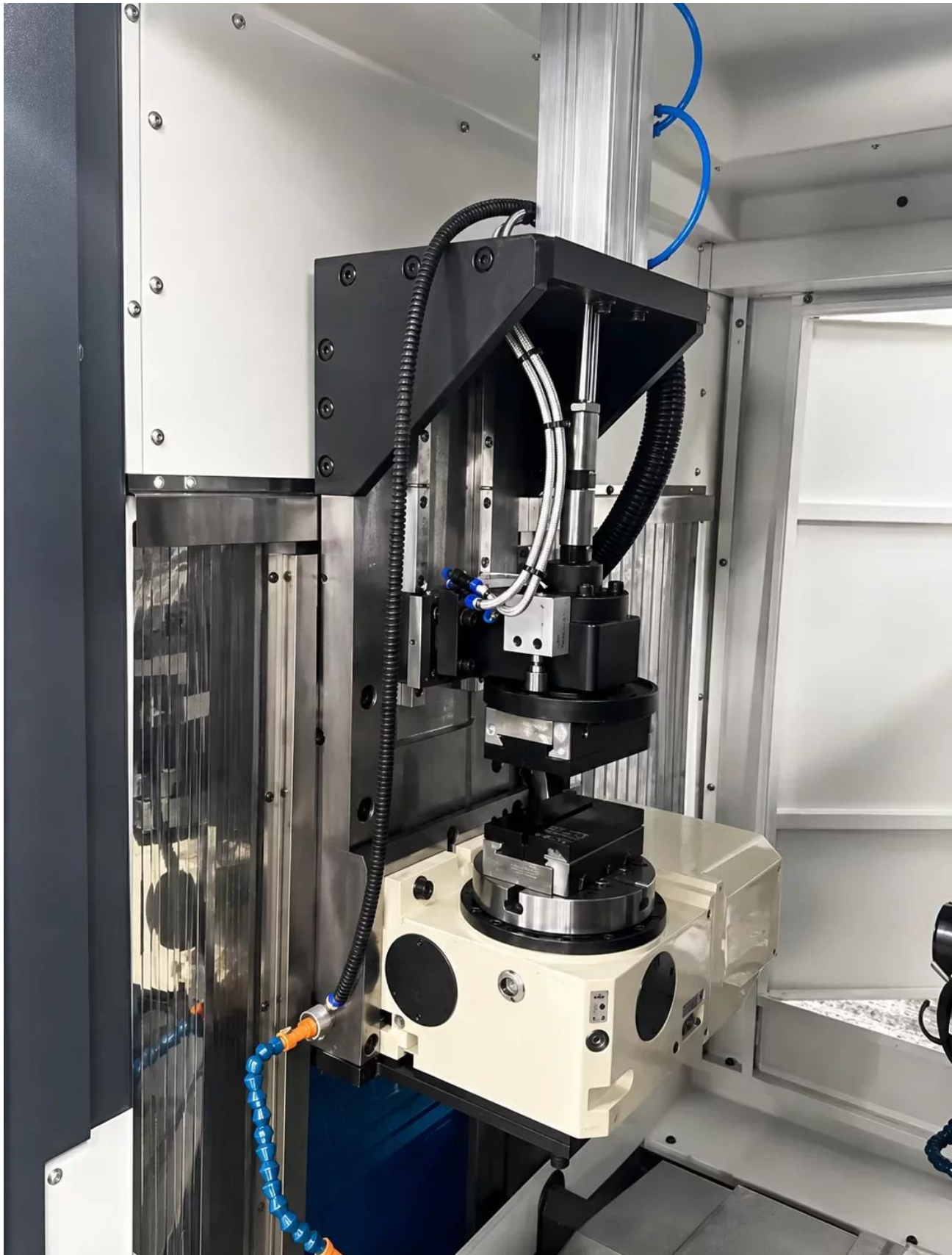


KARTA PRODUKTOWA

Widok główny centrum wiercąco-gwintującego TA-12



KARTA PRODUKTOWA

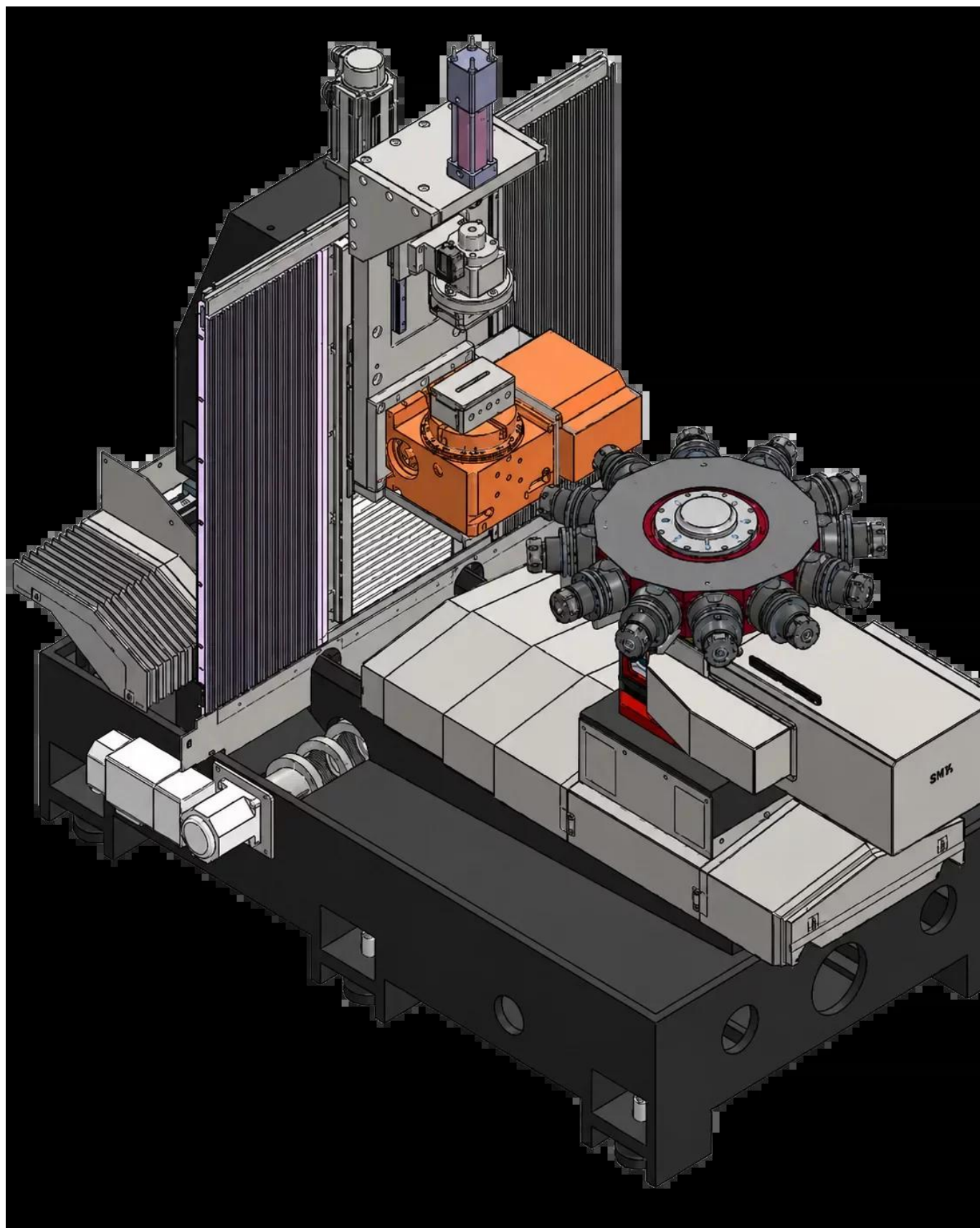




KARTA PRODUKTOWA

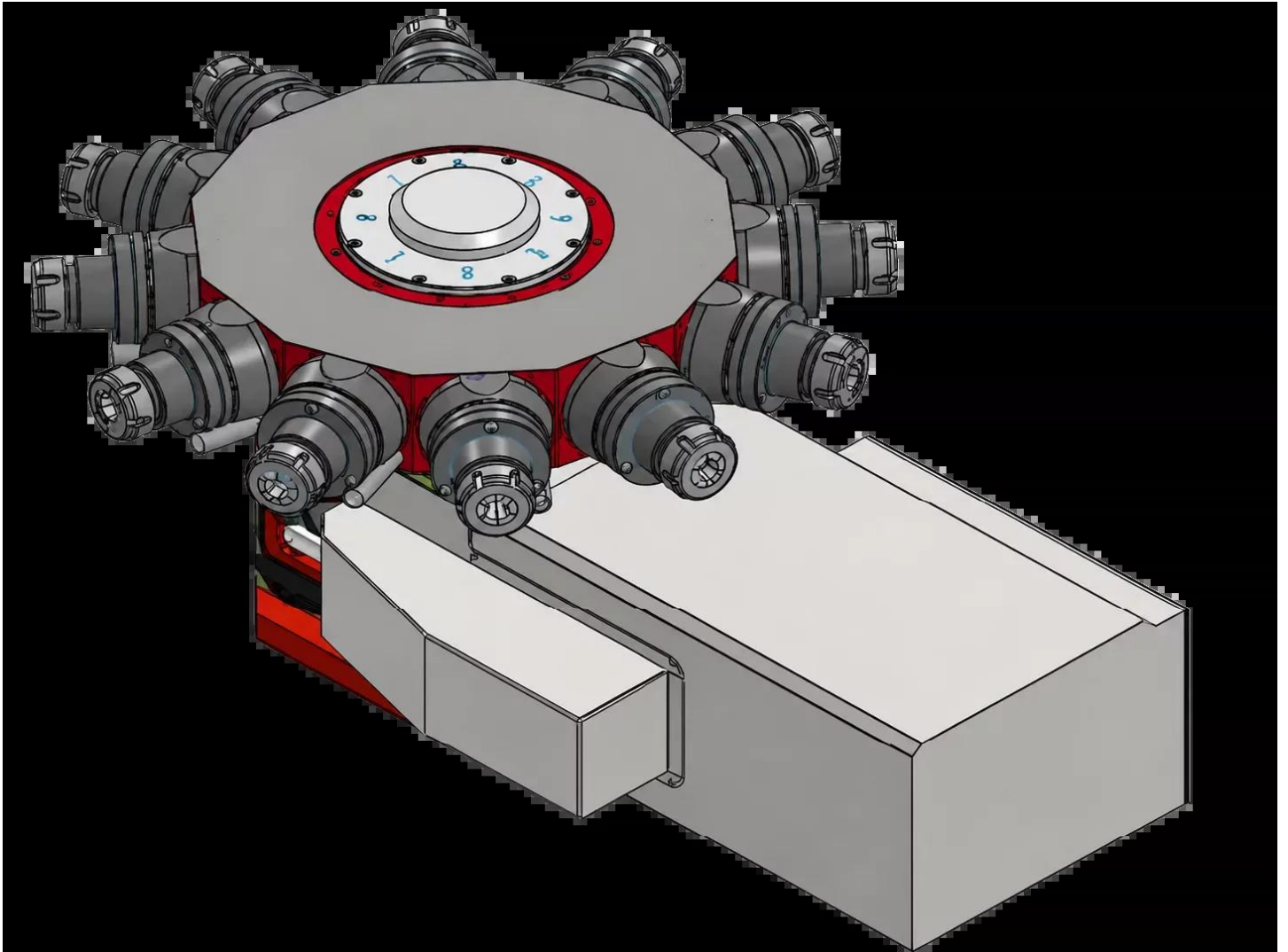
Strefa robocza i głowica narzędziowa

KARTA PRODUKTOWA



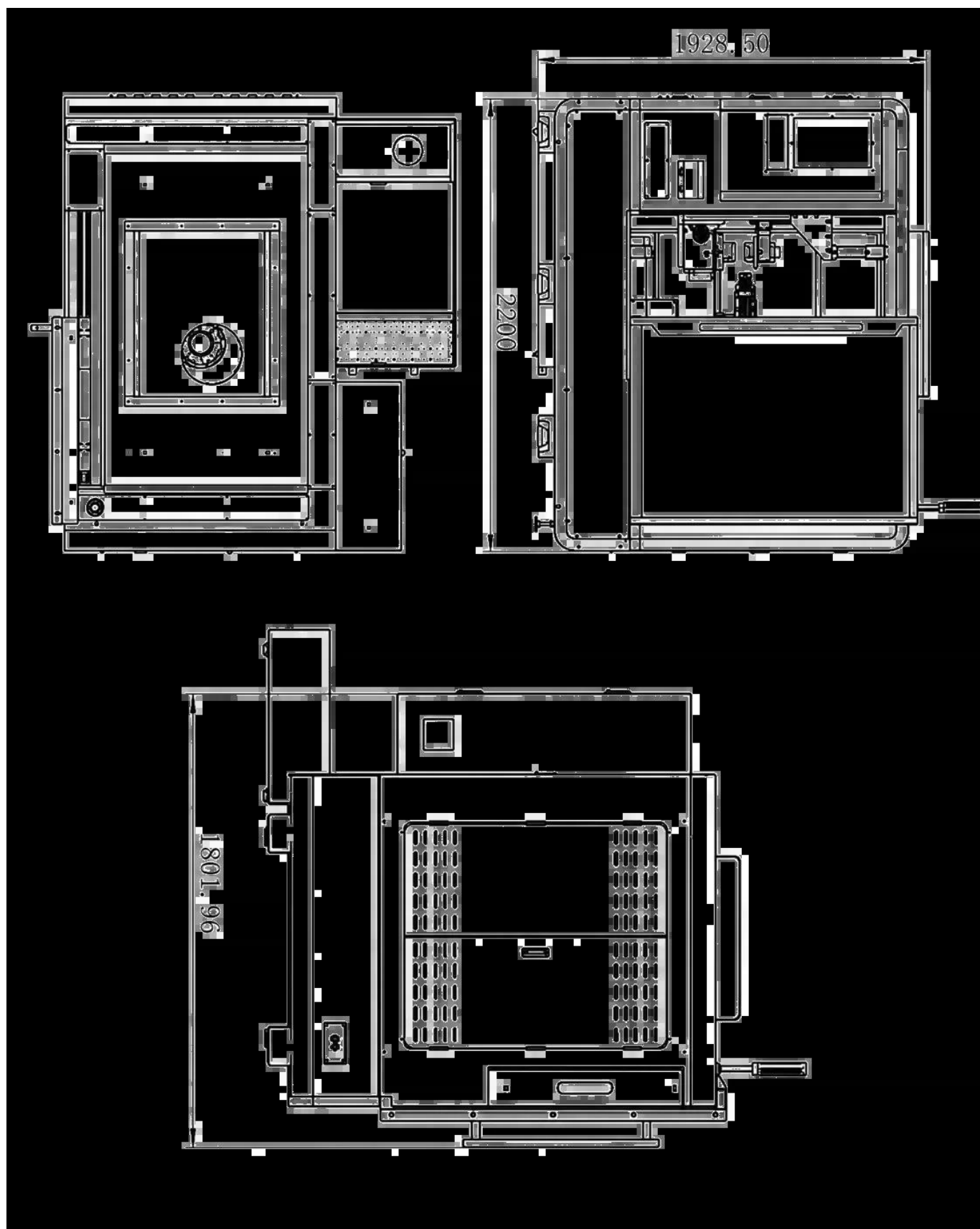
KARTA PRODUKTOWA

Wnętrze maszyny i układ obróbczy



Głowica obrotowa z 12 wrzecionami

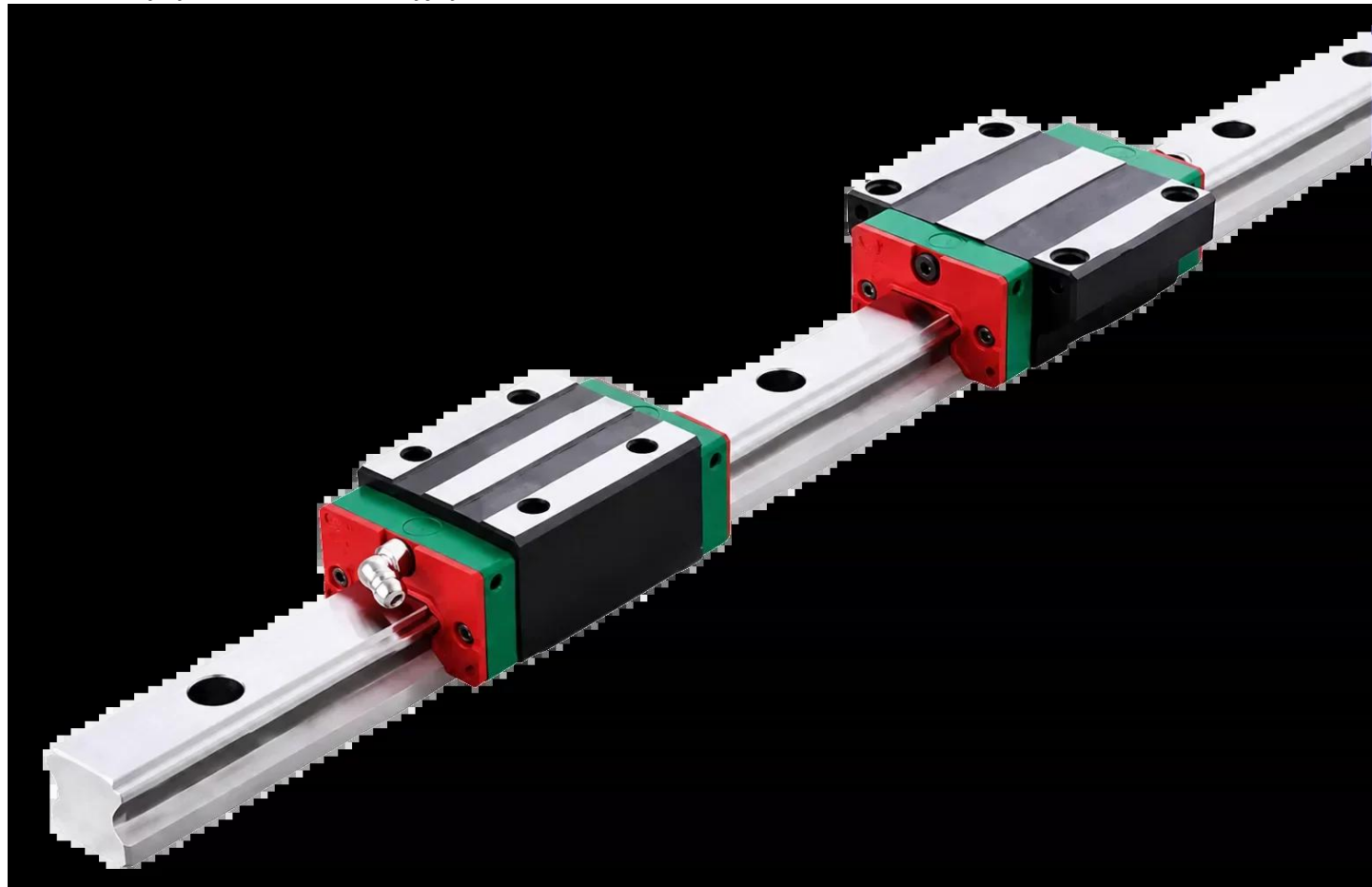
KARTA PRODUKTOWA





KARTA PRODUKTOWA

Baza maszyny i układ konstrukcyjny



Prowadnice liniowe osi X/Y/Z



śruby osi X/Y/Z

Najważniejsze zalety

Dlaczego warto wybrać centrum CNC Digima TA-12?

Sterowanie CNC HUST – wysoka automatyzacja procesu, interfejs HMI oraz kontrola pracy operator–maszyna.

Głowica obrotowa 12 wrzecion – szybka obsługa wielu operacji i ograniczenie czasu przebrojenia.

Detekcja uszkodzenia narzędzia – system wykrywania problemów, między innymi uszkodzenia gwintownika.

Serwomotor wrzeciona 5.5 kW – stabilna praca, regulacja częstotliwości oraz poprawa jakości powierzchni.

Pełna obudowa ochronna – konstrukcja dźwiękoszczelna, pyłoszczelna i wodoszczelna zwiększająca bezpieczeństwo pracy.



KARTA PRODUKTOWA

Automatyczne smarowanie centralne — mniejsza obsługa eksploatacyjna i stabilna praca elementów ruchomych.

Dokładność pozycjonowania — powtarzalność osi X/Y/Z na poziomie 0.008 mm.

Produkcja seryjna — maszyna przystosowana do pracy seryjnej i średnioseryjnej z redukcją pracochłonności.

Budowa i mechanika

Sztywna konstrukcja, precyzyjne prowadzenie i automatyzacja obróbki

Podstawa maszyny wykonana jest z odlewu żeliwnego, co zapewnia wysoką sztywność oraz odporność na odkształcenia. Po procesie sezonowania i wyżarzania odprężającego odlew uzyskuje stabilność statyczną potrzebną do pracy przy dużych prędkościach.

Centrum TA-12 posiada poziomą konstrukcję z mechanizmem obrotowej głowicy rewolwerowej z 12 wrzecionami oraz przekładnią napędową. Prowadnice i śruby osi X/Y/Z są montowane oraz kalibrowane przy użyciu precyzyjnych liniałów mostkowych i czujników zegarowych, co wspiera dokładność ruchu osi.

Głowice obróbcze — precyzyjne i odporne na zużycie elementy robocze.

Kompensacja zużycia śrub — funkcja CNC wspierająca stabilność pracy osi.

Napęd stołu — serwonapęd zapewniający wysoką dokładność pozycjonowania.

Drzwi push-pull — wygodny załadunek i rozładunek detali w zamkniętej obudowie.

Zastosowanie

Gdzie sprawdzi się centrum wierząco-gwintujące TA-12?

Centrum CNC TA-12 zostało przygotowane do produkcji seryjnej i średnioseryjnej, szczególnie w zakładach obrabiających elementy z miedzi, aluminium, mosiądzu oraz komponenty armatury sanitarnej. Maszyna sprawdzi się tam, gdzie wymagana jest wysoka powtarzalność, bezpieczeństwo pracy i ograniczenie ręcznej obsługi procesu.

Wiercenie — wydajność wiercenia w mosiądzu do otworu przelotowego Ø60 mm.



KARTA PRODUKTOWA

Gwintowanie – maksymalne gwintowanie w mosiądzu do 50 × 3 mm.

Frezowanie – obróbka elementów metalowych i odlewów zgodnie z programem CNC.

Grawerowanie – możliwość obróbki detali wymagających powtarzalnej dokładności.

Armatura sanitarna – praca z odlewami i komponentami z mosiądzu, miedzi oraz aluminium.

Produkcja przemysłowa – stabilna praca w procesach seryjnych i średnioseryjnych.

Parametry osi i obróbki

Zakresy pracy i główne parametry obróbcze TA-12

Maksymalny skok osi X podstawy **350 mm** – śruba kulowa 3210, prowadnica rolkowa RGH30

Maksymalny skok osi Y **400 mm** – śruba kulowa 3210, prowadnica liniowa rolkowa RGH30

Maksymalny skok osi Z **300 mm** – śruba kulowa 3210, prowadnica rolkowa RGH30

Maksymalna prędkość szybkiego przesuwu osi X/Y/Z **30 m/min**

Dokładność powtarzalności położenia osi X/Y/Z **0.008 mm**

Głowica obrotowa **12 wrzecion**

Moc silnika serwo wrzeciona **5.5 kW**

Prędkość wrzeciona **0–3000 obr./min**

Interfejs wrzeciona **ER40**

Wydajność wiercenia w mosiądzu **Otwór przelotowy Ø60 mm**

Maksymalne gwintowanie w mosiądzu **50 × 3 mm**

Czas wymiany narzędzia w rewolwerze wrzeciona **0.8 sekundy / 180°**

Silnik wymiany narzędzi **750 W** – serwomechanizm wymiany narzędzi

Wymiary stołu **300 × 300 mm**

Obrotowa czwarta oś **YT200R**

Specyfikacja techniczna

Parametry techniczne Digima TA-12

Model **TA-12**

Typ maszyny **Centrum wiercąco-gwintujące CNC**

System sterowania **CNC HUST, Tajwan**

Zastosowanie **Produkcja seryjna i średnioseryjna, elementy metalowe, mosiądz, aluminium, miedź, armatura sanitarna**

Wymiary maszyny **2200 × 1765 × 1922 mm** – z osłoną maszyny

Waga maszyny **3500 kg**



KARTA PRODUKTOWA

Całkowita moc maszyny **15 kW**

Maksymalna długość narzędzia od końca wrzeciona **200 mm**

Maksymalna średnica frezu w głowicy obrotowej **120 mm**

Pełna obudowa ochronna **Dźwiękoszczelna, pyłoszczelna i wodoszczelna**

Drzwi robocze **Przesuwne typu push-pull**

Smarowanie **Automatyczne smarowanie centralne**

Bezpieczeństwo **Pełna obudowa, alarmy i monitoring procesu**

Stan **Nowy**

Marka **Digima**

Czwarta oś

Parametry techniczne czwartej osi

Wysokość w środkowej części **135 mm**

Średnica płyty roboczej **170 mm**

Rowki T na powierzchni płyty **4–12**

Przełożenie **1:36**

Maksymalna prędkość obrotowa **80 obr./min**

Dopuszczalny moment obrotowy przy cięciu **35 kg/m**

Nacisk dociskowy **20 kg/m²**

Moment blokujący **35 kg/m**

Dokładność segmentacji **20 s**

Dokładność powtórzenia **4 s**

Dopuszczalna waga **140 kg**

Konfiguracja urządzenia

Główne podzespoły i wyposażenie TA-12

System CNC **Taiwan HUST — 1 zestaw**

Silniki serwo **HUST — 5 zestawów, w tym 3 silniki hamulcowe**

Serwomotor wrzeciona **Alpha 5.5 kW — 1 zestaw**

Układ elektryczny **Stycznik Shihlin, przekaźnik Omron, zasilacz impulsowy Meanwell, transformator**

Śruba **Hiwin — 3 szt., skok gwintu 10 mm**

Szyna liniowa **Hiwin — 6 szt.**

Układ hydrauliczny **CML — 1 zestaw**

Odprowadzanie wiórów **Spiralne usuwanie wiórów**

Części pneumatyczne **Tajwan Airtac**

Przycisk włącznika zasilania **Schneider**

Styczniki i przekaźniki **ABB**

Wyłącznik mocy **Delta**

Informacje handlowe



KARTA PRODUKTOWA

Transport, uruchomienie, szkolenie i gwarancja

*Cena maszyny nie obejmuje transportu, pierwszego uruchomienia oraz szkolenia operatora. Podane usługi są wyceniane indywidualnie w zależności od miejsca docelowego, ilości godzin pracy operatora oraz innych niezbędnych procesów. Deklarowany czas dostawy według oferty wynosi około 2–3 miesiące.

Gwarancja 12 miesięcy — maszyna posiada gwarancję producencką z wyłączeniem elementów eksploatacyjnych.

Zgodność CE — urządzenie odpowiada europejskim wymogom bezpieczeństwa.

Szkolenie obsługi — obejmuje instruktaż operatora oraz przekazanie instrukcji obsługi maszyny i sterowania.

Uruchomienie — inżynier serwisu ustawia, reguluje urządzenie, sprawdza działanie i wystawia protokół odbioru.