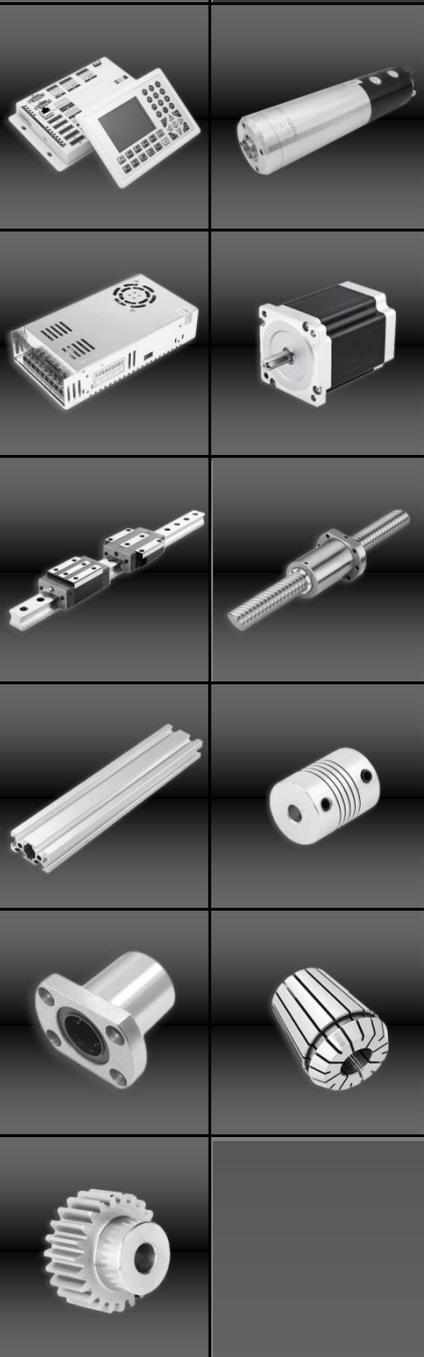




# CNC PROM



Інтернет – магазин комплектуючих для верстатів з ЧПУ



Фрезерно-гравіювальний верстат CNC 8060Z USB



<https://cnc.prom.ua>



+38 (097) 100-30-30 +38 (099) 100-30-30 +38 (073) 100-30-30



cncprom@ukr.net



+380966657106



## ЗАГАЛЬНІ ДАНІ

### **Фрезерно-гравіювальний верстат CNC 8060Z USB, 4 осі, 2.2 кВт водяное охолодження**

- це високотехнологічний пристрій, який за рахунок обертання закріпленого в шпинделі інструменту виконує фрезерування, гравіювання, свердління та розкрій різних матеріалів. Рама та робоче поле верстата виготовлені з алюмінієвого сплаву. Як лінійні напрямні використовуються вали (вісь X: вал без опори WSC25; вісь Y: вал на опорі SBR20; вісь Z: вал без опори (WSC16). Привідні механізми представлені кульково-гвинтовими передачами (вісь X: 1605; вісь Y: 2005; вісь Z: 1605). Плавність і точність роботи забезпечують 4 крокові двигуни (осі X,Y,Z - NEMA23 60BYGH86-4.0A, вісь A - NEMA23 BHH76-3A - вбудований в поворотну вісь). Верстат CNC 8060Z оснащений шпинделем GDZ-80-2.2 (діаметр 80 мм, потужність 2.2 кВт, водяне охолодження), поворотною віссю на ремінному редукторі AH60-TB80-4 (патрон K11-80, редукція 4:1), задньою бабкою (висота 60 мм), водяним насосом TENG DA TD-450 (потужність 60 Вт) і бездротовим пультом -LD (Mach3). Працює пристрій під керуванням контролера YООСNC M3-USB-JB4 та драйверів DM542. Підключення до комп'ютера здійснюється через USB-інтерфейс.

### **Особливості верстата CNC 8060Z:**

- Висока точність роботи
- Міцна конструкція з алюмінієвого сплаву
- Якісні комплектуючі
- Можливість обробки різних матеріалів
- Можливість автоматизації операцій за допомогою комп'ютерного керування
- Бездротове керування процесом
- Низький рівень шуму

**Примітка:** деревообробка; меблеве виробництво; обробка м'яких металів; виготовлення ювелірних виробів; розкрій ДСП, МДФ, ЛДСП; різання листових матеріалів і т.д.

**Оброблювані матеріали:** дерево, ДСП, МДФ, ЛДСП, пластик, оргскло, пінопласт, штучний камінь, ювелірний віск, м'які метали і т.д.

## ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД



C N P R O M



## ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель: CNC 8060Z USB

Електроживлення: 220-240 VAC (50/60Hz)

Кількість осей управління: 4

Інтерфейс підключення: USB 2.0

Контролер: YOOCNC M3-USB-JB4

Драйвери: DM542

Шпиндель: GDZ-80-2.2

Інвертор: D100S2R2B

Блок живлення: S-360-36

Крокові двигуни: осі X,Y,Z - NEMA23 60BYGH86-4.0A; вісь A - NEMA23 BHH76-3A - вбудований в поворотну вісь

Лінійні напрямляючі: вісь X: вал без опори WSC25; вісь Y: вал на опорі SBR20; вісь Z: вал без опори WSC16)

Приводні механізми: вісь X: 1605; вісь Y: 2005; вісь Z: 1605

Поворотна вісь: AH60-TB80-4 (патрон K11-80, редукція 4:1, максимальний діаметр заготовки 110 мм)

Задня бабка: конус, висота 60 мм

Водяний насос: TD-450 (потужність 60 Вт, максимальна висота підйому 3 м, продуктивність 3000 л/год)

Пульт управління: WHB04S-LD

Матеріал корпусу: алюмінієвий сплав

Матеріал робочого поля: верстатний алюмінієвий профіль 20x120 мм (6061-T5)

Наявність кінцевих вимикачів: присутні

Точність позиціювання: 0.03 мм



# Фрезерно-гравіювальний верстат CNC 8060Z USB



Максимальна робоча швидкість: 4000 мм/хв (швидкість гравіювання:  
300-3000 мм/хв)

Максимально допустима товщина матеріалу, що обробляється: ≤120 мм

Код команди: G code/.nc/.nnc/.tab/.txt

Програмне забезпечення: Mach3/Emc2/Kcam (Type3, Wentai, ArtCAM,  
corregcam)

Операційна система: Windows XP, 7

Робоче середовище: температура +5°...+40°C, вологість 35...80%

Розміри робочого поля: 800x600x20 мм

Габаритні розміри верстата: 1130x890x610 мм

Вага верстата: 62 кг

C N C P R O M

## ПІДКЛЮЧЕННЯ ВЕРСТАТА

Габаритні розміри:



Кабель - менеджмент:



Комплектуючі блоку управління:





## ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Після закінчення роботи верстат необхідно очистити від продуктів обробки. Перед експлуатацією верстата перевіряйте наявність мастила у бачку насоса. Після кожних 48 годин роботи верстата змащуйте комплектуючі. У процесі роботи деякі вузли та деталі верстата зношуються, та його працездатність порушується. При сильному зносі вузлів та деталей їх необхідно замінити. Верстат повинен проходити обов'язковий щоденний та періодичний плановий огляд та перевірку електрообладнання.

Несправність	Причина	Усунення
<b>Кроковий двигун не працює</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Неправильно вибрані параметри в ПЗ</li> <li>2.Неправильне підключення</li> <li>3.Несправна електропроводка</li> <li>4.Замикання в обмотці ШД</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Встановити необхідні параметри</li> <li>2.Перевірити правильність підключення до блоку керування</li> <li>3. Замінити електропроводку</li> <li>4. Замінити ШД</li> </ol>
<b>Нерівномірність подачі</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Перевантаження ШД</li> <li>2. Поява осьового зазору в підшипниковому блоці</li> <li>3. Заїдають підшипники</li> <li>4.Зношені підшипники</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Встановити параметри в ПЗ, що не перевищують допустимі</li> <li>2.Підтягнути затяжну гайку</li> <li>3.Послабити затяжну гайку</li> <li>4. Замінити підшипники</li> </ol>
<b>Гвинт ШВП не обертається</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Провертається муфта</li> <li>2.Зламана муфта</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Затягнути гвинти на муфті</li> <li>2.Замінити муфту</li> </ol>
<b>Не спрацьовує кінцевий вимикач</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Неправильно обрано параметри в ПЗ</li> <li>2.Неправильне підключення</li> <li>3.Несправна електропроводка</li> <li>3.Вихід з ладу вимикача</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Встановити необхідні параметри у ПЗ</li> <li>2.Перевірити правильність підключення до блоку керування</li> <li>3. Замінити електропроводку</li> <li>4. Замінити датчик</li> </ol>

## ПРАВИЛА І УМОВИ БЕЗПЕЧНОЇ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

- Оператор несе відповідальність за правильне встановлення, експлуатацію та технічне обслуговування виробу.
- У разі пошкодження електропроводки виробу існує небезпека ураження електричним струмом. При заміні пошкодженої проводки виріб повинен бути повністю відключений від електричної мережі.
- Перед прибиранням, технічним обслуговуванням та ремонтом необхідно вжити заходів для запобігання випадковому включенню виробу.
- При будь-якій відмові обладнання негайно відключіть живлення
- Заборонено пересувати працюючий верстат.
- Заборонено використовувати верстат для обробки горючих та вибухонебезпечних матеріалів.
- Не захарашуйте верстат, це може погіршити процес охолодження обладнання.
- Виріб може становити небезпеку під час його використання, не за призначенням.

### **Щоб уникнути заподіяння шкоди здоров'ю оператора та поломки верстата:**

- Забороняється залишати на верстаті та в зоні обробки сторонні предмети.
- Забороняється залишати верстат, що працює, без нагляду.
- Забороняється тримати заготовку руками, що обробляється.
- Необхідно надійно встановлювати та закріплювати оброблену заготовку.
- Необхідно надійно та правильно встановлювати різальний інструмент.
- Забороняється перевищувати допустимі швидкості переміщень.

## УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ ВИРОБУ

Виріб повинен зберігатися в закритих або інших приміщеннях з природною вентиляцією без кліматичних умов, що штучно регулюються, при температурі +5°C...+40°C та відносній вологості повітря не більше 80%. Приміщення має бути сухим, не містити конденсату та пилю. Запиленість приміщення у межах санітарної норми. У повітрі приміщення для зберігання виробу не повинно бути агресивних домішок (парів кислот, лугів). Вимоги щодо зберігання відносяться до складських приміщень постачальника та споживача.