



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Автоматический сверлильно-присадочный станок с ЧПУ ВНМ1230DW



НАЗНАЧЕНИЕ:

ВНМ1230DW - это современный высокоскоростной сверлильно-присадочный центр с ЧПУ, предназначен для высокоточного сверления сквозных и глухих отверстий в торцах и плоскостях мебельных щитов с 6 сторон, а также выборки пазов при помощи пазовальной пилы и фрезерной обработки с помощью двух фрезерных агрегатов.

Центр обеспечивает сверление всех карт присадки за одну установку детали, а также поддерживает одновременную обработку 2-х деталей.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

e-mail: stanki-m16@yandex.ru
+7 (917) 286 36 67 Евгений



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03

ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Применяются на производствах, где необходима повышенная гибкость и производительность. Эти станки не требуют перенастройки на каждую деталь, достаточно выбрать программу и установить заготовку. В памяти создается библиотека различных карт присадок, и станок может работать в поточном режиме без перенастроек.

- Стабильная стальная конструкция
- 2 присадочные головы
- Макс. ширина обработки 1200 мм
- Измерение заготовки на входе в станок по длине и ширине для исключения ошибок оператора
- 2 независимых захвата обеспечивают высокую скорость обработки изделия
- Пазовальная пила Ø 120 мм
- Автоматический конвейер выгрузки деталей после обработки
- Программа оптимизации сама выберет наиболее быстрый вариант присадки
- Замена инструмента производится только при необходимости его заточки
- Простое управление: использование графического интерфейса
- Управление осуществляется непосредственно из-под industrial PC

Минимальная длина заготовки, мм 180

Максимальная длина заготовки, мм 3050

Минимальная ширина заготовки, мм 35

Максимальная ширина заготовки, мм 1200

Минимальная толщина заготовки, мм 10

Максимальная толщина заготовки, мм 45

Мощность двигателя, кВт 2,2 * 2

Частота вращения шпинделя сверлильной группы, об/мин 3400

Количество вертикальных шпинделей для сверления в плась (сверху), шт. 12

Количество вертикальных шпинделей для сверления в плась (снизу), шт. 9

e-mail: stanki-m16@yandex.ru

+7 (917) 286 36 67 Евгений



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Количество горизонтальных шпинделей для сверления в торцы, шт. 8

Максимальная длина инструмента, мм 70

Максимальная глубина сверления, мм 36

Максимальный диаметр инструмента, мм 35

Максимальный диаметр пазовальной пилы, мм 120

Мощность шпинделя (верх/низ), кВт 3,5/ 3,5

Частота вращения шпинделя, об/мин 18000

Тип охлаждения шпинделя – Воздушный

Тип цанги ER 25

Максимальный посадочный диаметр инструмента, мм 16

Максимальная скорость перемещения по оси X/Y/Z, м/мин 130/80/30

Диаметр аспирационных патрубков 195/ 100

Давление в пневмосистеме, Мпа 0,6

Общая установленная мощность, кВт 21

Напряжение, В 380

Частота тока, Гц 50

Габаритные размеры:

Длина, мм 5924

Ширина, мм 3100

Высота , мм 2600

Вес, кг 3800

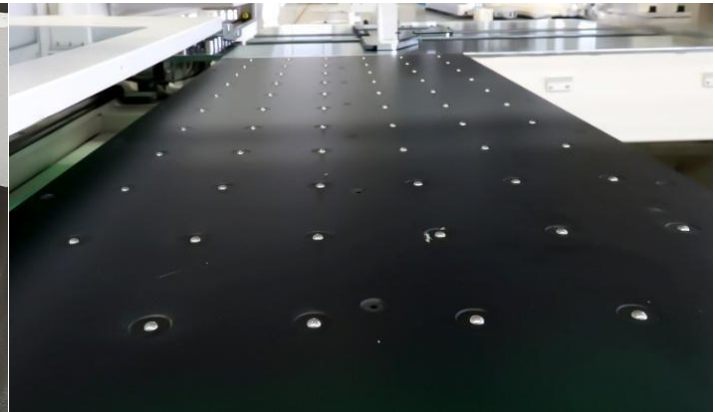
e-mail:stanki-m16@yandex.ru

+7 (917) 286 36 67 Евгений



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725





ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725





ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



МАССИВНАЯ СВАРНАЯ СТАНИНА

Одним из важных производственных этапов производства станин является ее отжиг, а также отжиг основных нагруженных сварных деталей конструкции станка в печи после технологических операции по сварке. Это позволяет снять внутренние напряжения металла и предотвращает его деформацию в процессе технологических нагрузок, создаваемых установленными узлами в процессе работы станка. После отжига обработка станин проходит на передовых металлообрабатывающих станках с ЧПУ за одну установку, это дает высокую точность работы узлов на более длительном сроке службы. Все элементы конструкции станка, так же проходят абсолютно такую же обработку на металлообрабатывающих станках с ЧПУ, японского производства. Основные площадки станины имеет толщину 14-18 мм, что обеспечивает высокую степень жесткости конструкции станка, устойчивость к статическим и динамическим нагрузкам, поглощает вибрацию при работе узлов. Высокая геометрическая точность фрезерованных площадок под направляющие достигается за счет технологической возможности обработки станин за одну установку на металлообрабатывающих центрах с ЧПУ. Это дает возможность получить гарантированно высокую точность и качество при обработке заготовок любых размеров. Станина станка сварная, выполнена из толстостенных стальных труб прямоугольного сечения, что обеспечивает высокую степень жесткости конструкции станка, устойчивость к статическим и динамическим нагрузкам, поглощает вибрацию при работе. За счет большой массы станка обеспечивается отличная виброустойчивость, а это, положительно сказывается на ресурсе узлов и долговечности инструмента.



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



ЗАГРУЗКА ДЕТАЛЕЙ В СТАНОК

Детали при подаче в станок загружаются горизонтально и перемещаются по широкому рабочему столу с «воздушной подушкой». В начале загрузочного стола предусмотрен ряд из пяти пластиковых роликов для удобства загрузки длинных деталей или тяжелых деталей, к примеру столешниц, для выполнения операции фрезерования соединения «Еврозапил».



ВЫГРУЗКА ДЕТАЛЕЙ ИЗ СТАНКА

С обратной стороны станка установлен автоматический поперечный разгрузочный конвейер с датчиками наличия заготовки. Станок поддерживает два режима выгрузки заготовки из рабочей зоны: проходной режим и режим загрузки-выгрузки с одной стороны - что удобно при работе одному оператору. Данный автоматический конвейер выгрузки позволяет интегрировать станок в автоматические линии предприятия. Данный конвейер входит в стандартную комплектацию станка.



ООО «СТАНКИ-М»

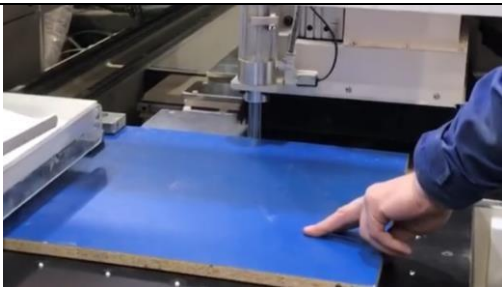
428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



2 НЕЗАВИСИМЫХ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ЗАХВАТА

Захваты предназначены для четкой и надежной фиксации заготовки и её дальнейшего технологического перемещения во время цикла обработки. Управляются захваты в зависимости от программы оптимизации и выбранной карты присадки и развивают максимальную скорость перемещения до 130 м/мин. Каждый из захватов имеет обдувочные форсунки в зоне базировки, для исключения попадания пыли и стружки, а также по 3 вертикальных базирующих цилиндра с подшипниками качения. Это позволяет работать с деталями критично малых размеров, а также за счёт подшипников качения исключить возможные повреждения кромки деталей при базировке. При обработке длинных заготовок, захваты в автоматическом режиме поочередно осуществляют перехват, алгоритм работы настроен таким образом, чтобы во время перехватов один из захватов всегда удерживал

заготовку, тем самым гарантирую сохранение точностных характеристик станка.



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ БАЗИРУЮЩИЙ ПНЕВМОУПОР SCHMALZ (ГЕРМАНИЯ)

Базирующий упор крепится к верхней присадочной голове и имеет возможность автоматического изменения точки базировки вдоль оси Y, т.е. базирующий упор будет всегда позиционироваться в середину заготовки по ширине. Подобный алгоритм работы, в отличии от упоров имеющих статичное место установки, позволяет создать более гарантированную базу для позиционирования деталей и получить чёткую присадку деталей.



ООО «СТАНКИ-М»

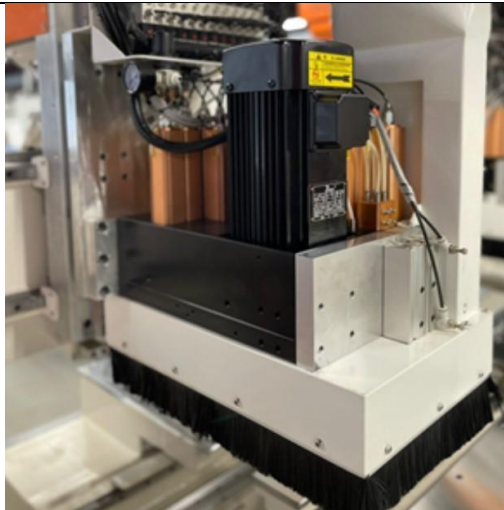
428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

	<p>АВТОМАТИЧЕСКИЙ БОКОВОЙ ПРИЖИМ ДЕТАЛЕЙ</p> <p>При перемещении детали в горизонтальной плоскости, используется программно управляемый прижим с роликами. Данный прижим, в соответствии с установленными программно параметрами детали, настраивается при помощи серводвигателя на требуемую ширину детали исключая любые, даже незначительные её смещения при движении вдоль рабочего стола.</p>
	<p>СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОГО ИЗМЕРЕНИЯ ДЛИНЫ И ШИРИНЫ ДЕТАЛЕЙ НА ВХОДЕ В СТАНОК</p> <p>Каждый станок Filato оснащается контрольной системой измерения для предотвращения повреждения узлов и агрегатов из-за ошибок оператора при загрузке деталей. Каждая деталь перед началом цикла обработки измеряется специальными оптическими датчиками и далее данные измерения сопоставляются с программными размерами. В случае если есть отклонения система сигнализирует об этом и станок останавливается информируя об этом оператора. Нижний датчик оснащен обдувочной форсункой для исключения искажений при</p>
	<p>измерении при попадании стружки и пыли на поверхность датчика.</p>



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



ВЕРХНЯЯ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНАЯ ГРУППА PROTEAN (ТАЙВАНЬ)

- 12 вертикальных шпинделей (8 + 4)
- 8 горизонтальных шпинделей: 2 + 2 по оси X, 2 + 2 по оси Y
- 1 пазовальная пила Ø 120 мм



ПАЗОВАЛЬНАЯ ПИЛА

Пазовальный агрегат штатно установлен непосредственно в сверлильной голове. Направление пазования определено движением заготовки вдоль длинной оси станка (ось X). Функциональное назначение данного агрегата: выборка паза под установку задних стенок из ДВП и ХДФ для мебельных шкафов, а также выборку пазов в выдвижных ящиках для установки дна и др.



НИЖНЯЯ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНАЯ ГРУППА PROTEAN (ТАЙВАНЬ)

- 9 вертикальных шпинделей

Преимущества наличия нижней присадочной группы:

- Сверление одновременно двух деталей за одну установку.
- Сверление деталей имеющих глухие отверстия с обеих сторон за одну установку.



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛИ 3,5 КВТ (ВЕРХНИЙ) + 3,5 КВТ (НИЖНИЙ)

В основу конструкции шпинделей положены лучшие конструктивные решения. Высокая частота вращения (18 000 об/мин) и достаточная мощность (3,5 / 3,5 кВт) дает возможность осуществлять качественную обработку деталей с высокой скоростью. Охлаждение двигателя воздушное от вентилятора, установленного на валу шпинделя.

В последнее время функционал фрезерного узла востребован всё чаще и чаще, так как при производстве современной мебели учитываются конструктивные особенности помещений, где она будет эксплуатироваться в дальнейшем, а это: сложные вырезы под фурнитуры, скосы под плинтус и навески, фрезеровка радиусов на деталях и различные соединительные фрезеровки, в том числе в кухонных столешницах («еврозапил») и др. Используемый обычно при обработке диаметр зажимаемого в цанге инструмента составляет 10 - 12 мм.

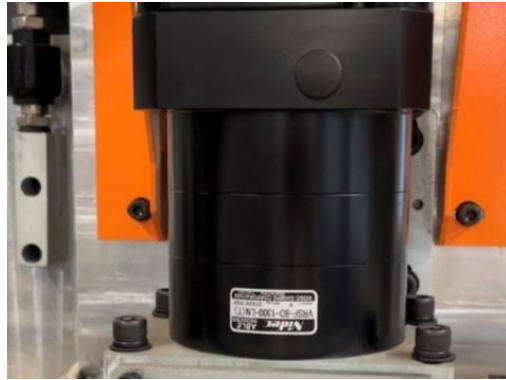
Настройки станка выставлены таким образом, что станку не требуется фрезеровать область обработки в «пыль», как это сделано на станках других производителей. Станок фрезерует по заданной траектории, а далее останавливается в паузу для того чтобы оператор удалил обрезки и станок продолжил обработку детали. При работе с фрезерным агрегатом используются инструментальные цанги ER25.





ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



ЯПОНСКИЕ ПЛАНЕТАРНЫЕ РЕДУКТОРЫ ПО ОСЯМ X / Y NIDEC

Установка японских планетарных редукторов Nidec позволило значительно улучшить потребительские показатели оборудования, а именно:

1. Реализовать большие удельные мощности при обеспечении высокой нагрузочной способности и минимальных габаритах привода;
2. Повысить скорость станка и получить гораздо более высокий КПД;

3. Уменьшить время на техническое обслуживание оборудования, т.к. данные редукторы не требуют обслуживания и настройки в течение всего срока эксплуатации.



ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ СЕРВОДВИГАТЕЛИ

На станке устанавливаются современные серводвигатели с повышенными эксплуатационными требованиями и полностью цифровым подключением посредством промышленной CAN шины они устанавливаются на каждом узле для перемещения по всем осям обеспечивая быстрое и высокоточное позиционирование шпинделя в соответствии с заданной программой при высокой скорости перемещения до 130 м/мин. Данные серводвигатели хорошо зарекомендовали себя высокой степенью надежности и стабильности даже при работе в тяжелых производственных условиях.



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



КОСОЗУБЫЕ ПЕРЕДАЧИ ШЕСТЕРНЯ – РЕЙКА ПО ОСЯМ X / Y ROTALIN (ГЕРМАНИЯ)

В отличие от передач с прямыми зубьями, косые входят в зацепление постепенно, а не сразу по всей длине. Косозубое зацепление не имеет зоны однопарного зацепления. В прямозубой передаче нагрузки на зубья прикладываются мгновенно. Зубья в косозубых передачах нагружаются постепенно по мере захода их в зону зацепления, в зацеплении всегда находится как минимум две пары зубьев. Данные факторы определяют плавность работы косозубого зацепления, а также снижение шума и дополнительных динамических нагрузок по сравнению с прямозубым зацеплением.



ВЫСОКОТОЧНЫЕ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ LAPPING (ТАЙВАНЬ)

За счет повышенной устойчивости и жесткости обеспечивают высокую точность перемещения портала, суппорта и высокооборотного шпинделя по осям X, Y и Z. Достигается высокая точность обработки и долговечность работы станка без потери точностных параметров.



ВЫСОКОПРЕЦИЗИОННЫЕ ШАРИКОВИНТОВЫЕ ПЕРЕДАЧИ ПО ОСЯМ Z1 И Z2 ТВ1 (ТАЙВАНЬ)

За счет исключения люфта обеспечивается высокоточное перемещение шпиндельной площадки по оси Z, а применение шариковинтовой пары увеличенного сечения гарантирует сохранение точности при выполнении высокоскоростной обработки сложных изделий.



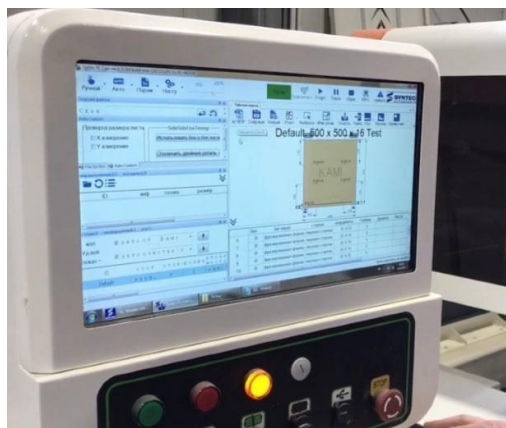
ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



ПРОМЫШЛЕННАЯ СИСТЕМА КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ЭЛЕКТРОШКАФА

Кондиционер с хладагентом (фреон R134a) установлен в стандартной комплектации и применяется для поддержания заданной рабочей температуры внутри шкафа управления, где расположены основные элементы управления и непосредственно управляющий контроллер. При их работе происходит нагрев и интенсивное тепловыделение. Применение кондиционера значительно повышает ресурс электрокомпонентов, а также снижает риски возгорания из-за перегрева. Особенно востребовано в южных регионах страны, где наблюдаются высокие температурные колебания, чреватые выходом из строя сложных полупроводниковых компонентов.



РАБОЧЕЕ МЕСТО ОПЕРАТОРА

Рабочее место оператора оборудовано стойкой управления станком удобно расположенной на мощном поворотном кронштейне и оснащённой большим 21 дюймовым монитором. Удобная подставка под клавиатуру и мышь, позволяет оператору быстро создавать новые программы обработки или производить корректировки в существующих программах, а также изменять настройки станка. Панель с основными кнопками аналогового управления циклами, а также USB порт расположена на удобном месте под экраном стойки, что значительно облегчают работу оператору. Меню программной оболочки полностью русифицировано, и наглядно отображает всю информацию необходимую во время производственного процесса.



ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

В комплекте со станком поставляются беспроводная клавиатура и мышь, что также является более удобным для оператора станка, а отсутствие проводов и разъемов исключает их повреждение при работе с габаритными заготовками.

e-mail: stanki-m16@yandex.ru

+7 (917) 286 36 67 Евгений



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

--	--



СКАНЕР ДЛЯ РАБОТЫ СО ШТРИХКОДАМИ

Для удобства работы, а также для сокращения времени перехода на различные карты присадки станок оснащен сканером для считывания штрихкодов. Данная система позволяет экономить до 20% рабочего времени, а также снизить влияние человеческого фактора, тем самым уменьшить количество брака. Сканер и его базовая зарядная станция расположены в удобном для оператора месте, под рабочим столом.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Автоматическая централизованная система подачи смазки способны проработать без обслуживания весь срок службы оборудования. Данная система гарантирует чёткое и дозированное поступление смазочных материалов в различные узлы станка согласно заданным промежуткам технического обслуживания. Система позволяет значительно снизить время на обслуживание станка, а также риск повреждения узлов за счет несвоевременного обслуживания и недостаточного или избыточного количества смазочного материала. Превосходная защита от пыли, особенно в производстве мебели и деревообработке.



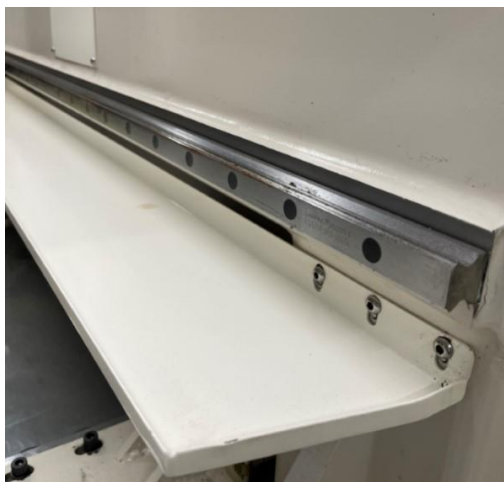
ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



СМАЗКА ПРИСАДОЧНЫХ ГОЛОВ И ТРУДНОДОСТУПНЫХ УЗЛОВ

Для смазки присадочных голов и труднодоступных узлов, к которым невозможно подключить автоматическую систему смазки, предусмотрены выносные площадки с точками смазки для обслуживания. Смазка осуществляется вручную при помощи плунжерного смазочного пистолета входящего в ЗИП станка.



ЗАЩИТНЫЙ ПОДДОН ДЛЯ УЛАВЛИВАНИЯ ИЗЛИШКОВ СМАЗКИ

Интенсивная работа станка требует своевременной его смазки, но в любом случае часть этой смазки во время работы оборудования может попадать на поверхность деталей и оставлять трудноудаляемые пятна, а иногда вообще безвозвратно повреждать детали. Во избежание подобных ситуации в критических местах скопления излишков смазки установлены специальные емкости для их улавливания.






ВСТРОЕННЫЙ РЕСИВЕР

Сверлильноприсадочные станки во время цикла потребляют большое количество сжатого воздуха. Так как есть риски, что общая пневмосистема предприятия может давать кратковременные «просадки» из-за большой общей нагрузки, то возникает риск недосверливания отверстий по глубине или остановку станка в ошибку, а это недопустимо. Для исключения подобных ситуаций в станке конструктивно предусмотрен компактный ресивер, который компенсирует возможные просадки давления в системе и гарантирует заданную глубину сверления.



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

	<p>СИСТЕМА ПОДГОТОВКИ СЖАТОГО ВОЗДУХА</p> <p>Позволяет обеспечить необходимое качество сжатого воздуха на входе в станок, т.е. отделить влагу, которая оказывает негативное воздействие на пневматические системы станка и в целом на долговечность всего оборудования.</p>
	<p>ПНЕВМОРЕГУЛЯТОРЫ С МАНОМЕТРАМИ</p> <p>Сверлильно-присадочные станки работают с материалами с различными характеристиками в том числе по плотности, также не редки случаи, когда приходится работать с низкокачественными плитными материалами склонными к образованию сколов. Для того чтобы была возможность обработки подобных материалов требуется гибкая настройка пневматической системы, которая осуществляется с помощью пневморегуляторов, а значения настроек отображаются на индивидуальных манометрах.</p>
	<p>ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ РАСПРЕДЕЛИТЕЛИ</p> <p>За чёткость и скорость работы пневматических систем станка, в том числе и присадочных головок, отвечают пневматические распределители.</p>



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПЕНСАТОРЫ

Так как верхние обрабатывающие группы имеют значительную массу, а при высокоскоростной обработке необходимо в кратчайшее время осуществлять интенсивные возвратнопоступательные движения в вертикальной плоскости, это приводит к значительным нагрузкам на серводвигатели по осям Z. Для того, чтобы снизить эту нагрузку, завод-изготовитель предусмотрел пневматические компенсаторы, таким образом основную весовую нагрузку они берут на себя, а серводвигатели работают в штатных режимах на максимально заявленных скоростях.



ПРОМЫШЛЕННЫЙ ВИХРЕВОЙ НАСОС (ВОЗДУШНАЯ ПОДУШКА РАБОЧЕГО СТОЛА)

Встроенный промышленный одноконтурный вихревой насос обеспечивает постоянный поток воздуха для рабочего стола. Благодаря этому заготовки поддерживаются воздушной подушкой и не контактируют с поверхностью стола. Это позволяет легко работать обрабатывать с заготовками больших размеров, а также работать с заготовками обладающими деликатными поверхностями (пластики, эмали, плёнки)



ЗАЩИТНЫЕ ГОФРЫ И КАБЕЛЬ-КАНАЛЫ

Абсолютно все силовые кабели станка, а также масляные и пневмомагистраль уложены в защитные гибкие кабель-каналы и пластиковые гофры. Это защищает их от критических перегибов, приводящих к повреждению защитной оплётки, а также от возможных повреждений во время обработки и при высокоскоростных перемещениях рабочих агрегатов.



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



РУЧНОЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Функциональный и эргономичный пульт управления, предназначен для управления станком в ручном режиме. Значительно облегчает работу оператора во время настройки станка, а также снижает риск повреждения оборудования в процессе обработки при проведении сложных фрезерных операций.



ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Для удобства работы оператора предусмотрен pedalный узел, позволяющий управлять пусками и остановками станка при помощи ног. Особенно удобен при работе с заготовками больших размеров (боковины шкафов, столешницы и т.п.), когда руки оператора заняты удерживанием детали при базировании. Конструкция pedalного узла имеет защиту исключающую случайное срабатывание при падении на неё заготовок или непреднамеренного касания ног оператора.



АСПИРАЦИОННАЯ ПОДГОТОВКА

Каждый станок комплектуется аспирационными кожухами, которые локализуют зоны обработки для максимально возможного удаления пыли и стружки интенсивно выделяющихся во время обработки. Кожухи независимые и отдельно установлены на присадочных головах и отдельно на фрезерных агрегатах. Верхние кожухи соединены в общую магистраль с программно управляемыми шиберными заслонками, которые в зависимости от обработки закрывают незадействованные аспирационные каналы для повышения эффективности аспирационной установки.



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



100% АДАПТАЦИЯ ДЛЯ РАБОТЫ С ПОПУЛЯРНЫМИ КОНСТРУКТОРСКИМИ ПРОГРАММНЫМИ ПРОДУКТАМИ

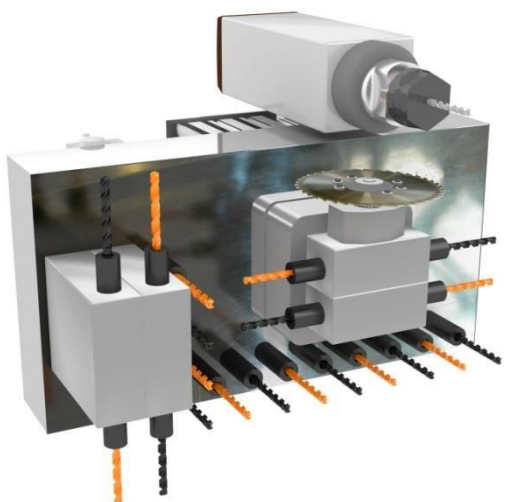
Оборудование полностью адаптировано для работы с популярным программным обеспечением для проектирования мебели: Базис-Мебельщик / КЗ-Мебель / vCAD. Это является большим преимуществом, т.к. технологическое задание на станок отправляется непосредственно из ПО без дополнительных программных конвертеров.



КОЖУХИ И АВАРИЙНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

Эксплуатация промышленного оборудования всегда связана с риском для здоровья и жизни персонала, в целях предотвращения возможных несчастных случаев и травматизма станок оснащен защитными кожухами максимально закрывающими движущиеся части станка, а также аварийными концевыми выключателями, которые мгновенно останавливают работу станка при попытке открытия кожухов и технологических дверей.

ВАРИАНТЫ КОНФИГУРАЦИИ СТАНКА:



ВЕРХНЯЯ ГРУППА

- 12 вертикальных шпинделей;
- 8 горизонтальных шпинделей: ○ 2 + 2 передний - задний торец; ○ 2 + 2 левый - правый торец; □ 1 пазовальная пила Ø 120 мм; □ 1 фрезерный шпindel 3,5 кВт.

e-mail: stanki-m16@yandex.ru

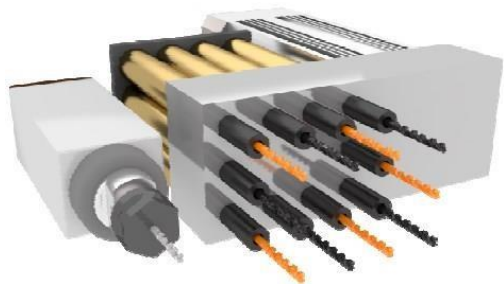
+7 (917) 286 36 67 Евгений



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

НИЖНЯЯ ГРУППА



- 9 вертикальных шпинделей; □ 1 фрезерный шпindel 3,5 кВт.

Схема обработки:

