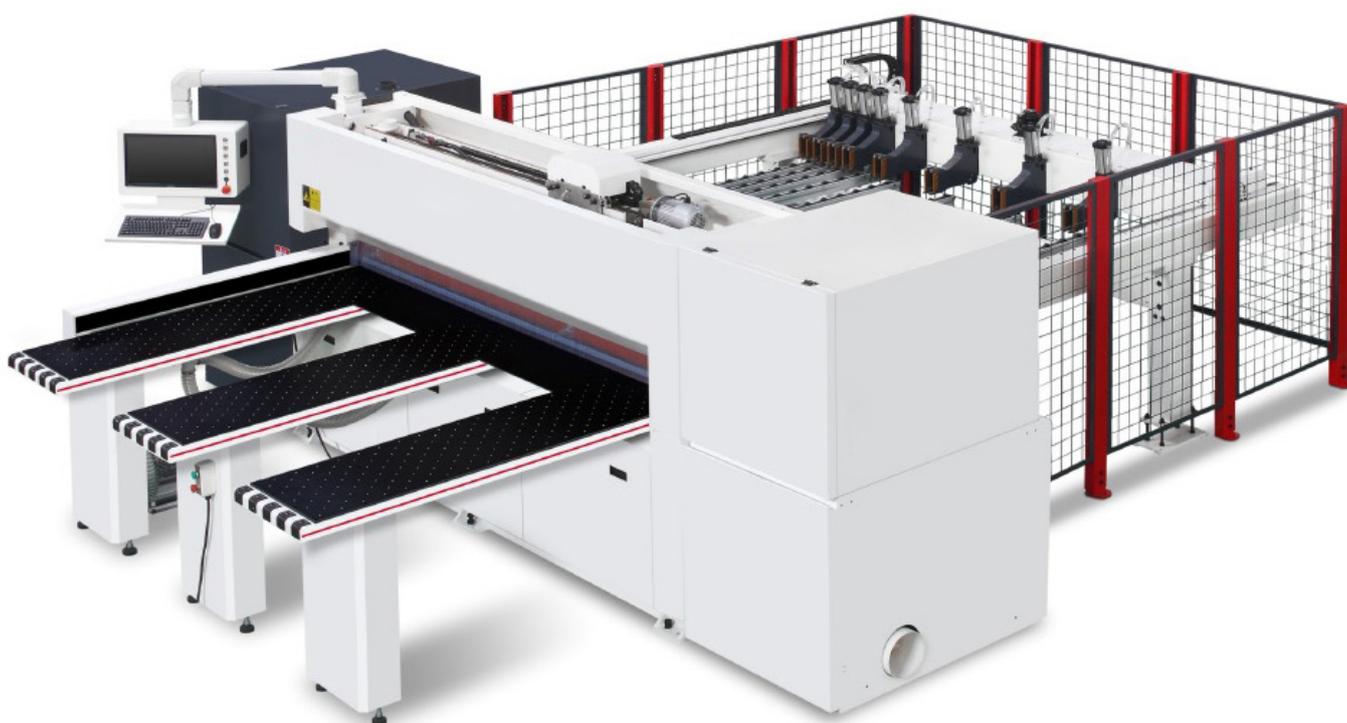


Форматно-раскroечный центр с ЧПУ HP 280



Назначение:

Форматно-раскroечный центр предназначен для раскroя пакета плитных материалов (ДСП, МДФ, ДВП и др.), как облицованных так и не облицованных. Станок используется в условиях крупносерийного и массового производства для изготовления корпусной мебели, мебельного щита, погонажных изделий.

ООО «Инструмент Плюс»

Адрес: 603096, Нижний Новгород, ул. Мокроусова, 14

Тел./факс (831) 271-20-40

E-mail: sale@toolplus.ru

www.toolplus.ru

Схема обработки:



Особенности:

- Максимальная высота раскраемого пакета 100 мм.
- Перемещение пильной каретки и захватов происходит за счет прямозубой рейки и шестерни с помощью сервомотора.
- Скорость рабочего хода пильной каретки до 5-100 м/мин.
- Скорость обратного хода пильной каретки до 100 м/мин.
- Скорость программируемого толкателя 120 м/мин.
- На программируемом толкателе оборудованы восемь пневматических захватов.
- Рабочий стол станка оборудован воздушной подушкой.
- Промышленный компьютер обеспечивает надежную работу системы ЧПУ.

Описание:



Промышленный компьютер на базе ОС WINDOWS XP

Станок работает по управлению операционной системы WINDOWS, что позволяет максимально быстро задавать настройки, использовать загрузку карт раскроя с USB носителей, подключать станок к удаленному компьютеру по сети ETHERNET.

Встроенный 19" монитор, защищенный от попадания пыли, имеющий собственную систему охлаждения (кулер) - позволяет оператору работать с максимальным комфортом и визуализацией.



Оптимизатор карт раскроя

Позволяет создавать карты раскроя, сохранять в памяти, загружать карты раскроя с внешних USB носителей, разработанных в других программах. ПО спроектировано для максимально быстрой и легкой работы оператора.

Система "Tele-service" позволяет удаленно провести диагностику оборудования из сервисного центра, без выезда технического специалиста на объект. Что значительно снижает дополнительные расходы по обслуживанию оборудования.



Автоматический боковой выравниватель

Автоматический боковой выравниватель пакета предназначен для выравнивания пакета заготовок по боковому упору, и последующего обеспечения параллельного реза под ровным углом 90°. Снижает время на позиционирование материала перед началом работ, значительно увеличивает производительность, и уменьшает процент брака путем снижения воздействия человеческого фактора.

Расположение выравнивающего ролика по двум сторонам защитного кожуха, позволяет добиться высокой точности позиционирования материала.



Стальной полированный рабочий стол

Стол из нержавеющей стали в рабочей зоне рассчитан на весь срок службы оборудования, полностью исключен его износ в процессе эксплуатации, а так же предотвращает механическое повреждение обрабатываемого материала в процессе его перемещения.



Пильный узел

Пильный узел выполнен из толстой высокопрочной стали прошедшей специальную термическую обработку. Способен выдерживать максимальные нагрузки при эксплуатации оборудования в три смены. Перемещается на роликах по высокоточным цилиндрическим направляющим, выполненным из высокопрочной стали. Обеспечивает продолжительный срок службы механизма, а так же сохраняет высокую точность перемещения при пилении.



Быстрая смена основной пилы

Пневматическая система фиксации основной пилы позволяет производить смену инструмента за 3-5 мин., что уменьшает простой оборудования и увеличивает его производительность.



Автоматическая регулировка вылета основной пилы

Раскроечный центр оснащен автоматической регулировкой вылета пильного диска в зависимости от толщины обрабатываемого пакета заготовок, что обеспечивает высокое качество резания, а так же отсутствие человеческого фактора, и снижение процента брака.



Усовершенствованная конструкция захватов

Данная система позволяет надежно фиксировать пакет заготовок, обеспечивая высокую точность резания, при перемещении на максимальных скоростях, а так же минимальная ширина отрезаемого материала теперь составляет 45 мм. Это позволяет получить максимальный выход готовой продукции и наиболее рационально оптимизировать карту раскроя.

Система перемещения состоит из 8-ми захватов.



Сервопривод перемещения

Пильный блок и система захватов приводится в движение надежной системой шестерня/рейка. Использование в сочетании с серводвигателями позволяет обеспечить работу на скоростях до 100 м./мин. перемещения пильного блока, и до 120 м./мин. системы захватов.



Загрузочные столы с воздушной подушкой и роликами

С фронтальной части центр комплектуется тремя загрузочными столами с воздушной подушкой, предназначенными для загрузки и выгрузки деталей, а так же для разворота пакета из продольного в поперечное положение по отношению к рабочей области станка.

Легкое передвижение деталей по столам происходит за счет потока воздуха, подаваемого специальным электроклапаном через отверстия в верхней части текстолитового стола, тем самым исключается возможное появление царапин на нижней поверхности детали. Каждый загрузочный стол имеет на торцах роликовый механизм, который обеспечивает легкую загрузку крупногабаритных материалов с фронтальной части станка. Что препятствует образованию механических повреждений на обрабатываемых деталях, и создаёт легкость и удобство загрузки листов на рабочий стол.

Технические характеристики:

Максимальный размер листа, мм	2780 x 2780
Максимальная высота пропила, мм	100
Скорость перемещения пильной каретки при пилении, м/мин.	0-100
Скорость обратного хода, м/мин.	100
Скорость перемещения захватов, м/мин.	0-120
Диаметр основной пилы, мм	400
Диаметр подрезной пилы, мм	160
Система зажима пилы	Пневматическая
Мощность двигателя основной пилы, кВт	16
Скорость вращения основной пилы, об./мин.	4800
Мощность двигателя подрезной пилы, кВт	2,2
Скорость вращения подрезной пилы, об./мин.	6500
Мощность двигателя подачи пильного блока (servo), кВт	2,2
Мощность двигателя перемещения захватов (servo), кВт	2,2
Количество пневмо-захватов, шт.	8
Количество загрузочных столов, шт.	3
Рабочее давление пневмосистемы, Бар	6-8
Габаритные размеры, мм	5300 x 6300 x 2000
Транспортные габариты, мм	5400 x 1750 x 2000
Масса станка, кг	4500