

Общество с ограниченной ответственностью "Станки" ИНН: 7602148342 / КПП: 760201001/ ОГРН:
1197627008919 Банковские реквизиты: Калужское отделение № 8608 ПАО Сбербанк р/с:
4070281097703001959 к/с: 30101810100000000612 БИК: 042908612

Выставочный зал Вологда ул. Клубова, д. 7
Тел. +7 (900) 544-55-56 sale@frezeru.ru
info@frezeru.ru почта для документов

Выставочный зал Москва г.Мытищи, ул.Терешковой д. 1а
Выставочный зал Ярославль ул. Полушкина Роща, 9с13 ТК
ТАНДЕМ Б1-18А Тел. +7 (996) 242-36-80 store@frezeru.ru

СТАНКИ

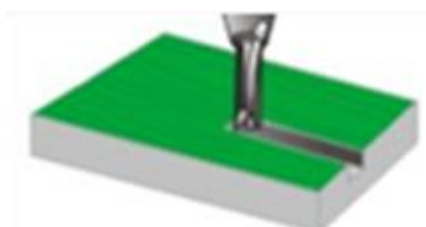
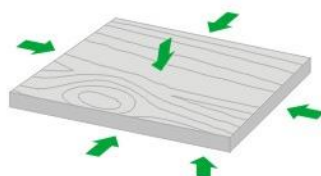
АВТОМАТИЧЕСКИЙ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

WoodTec НВМ 611К Е

Стоимость из наличия 3 000 000 руб.

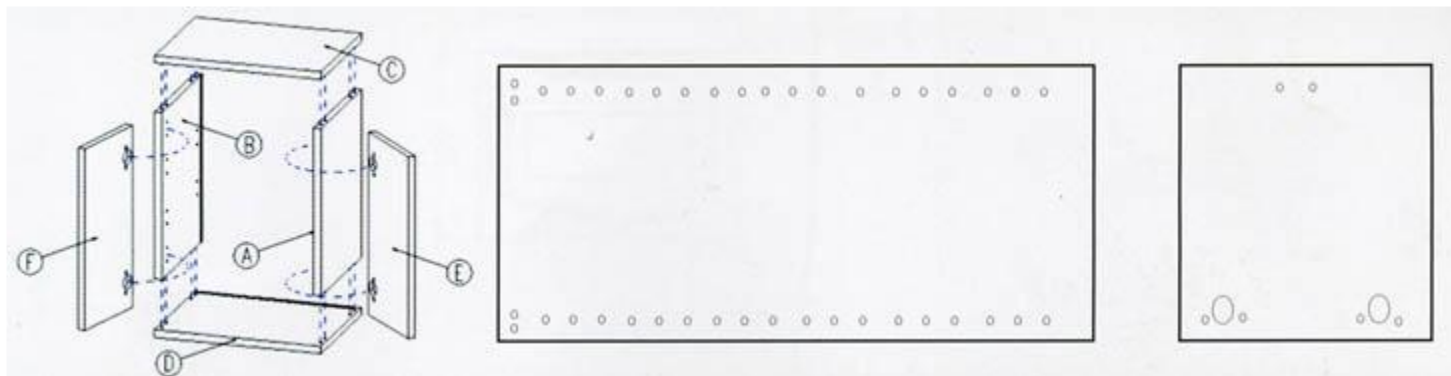


СХЕМА ОБРАБОТКИ



НАЗНАЧЕНИЕ

WoodTec HBM 611K E – надежный и производительный сверлильно-присадочный станок с ЧПУ с двумя сверлильно-присадочными группами: одна сверху, одна снизу и двумя фрезерными шпинделями: один сверху, один снизу, предназначенный для высокоскоростного и точного, глухого и сквозного сверления плоскостей и торцов мебельных деталей, с возможностью фрезерования паза, выборки, снятие четверти.



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ, с простым управлением экономит Ваше время и деньги. На станке установлена две (верхняя и нижняя) сверлильно-присадочных группа и два фрезерных шпинделя. Станок WoodTec HBM 611K E не требует перенастройки на каждую деталь, достаточно выбрать программу и установить заготовку. В программе могут быть выбраны сотни различных карт присадки, и станок будет работать в поточном режиме без перенастроек.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Простота обработки. Обработка всех шести поверхностей осуществляется автоматически, за одну установку заготовки.
- Мощный вертикальный прижим надежно позиционирует заготовку. Работает синхронно со сверлильным узлом.
- Дополнительная прижимная рампа, работающая вместе с цанговыми зажимами, гарантирует отсутствие смещений при сверлении и фрезеровании.
- Библиотека файлов, которая хранит необходимые карты присадки и позволяет быстро выбирать необходимую.
- Возможность работы совместно с программным обеспечением сторонних производителей. Интеграция под любые отечественные CAD программы (Базис, КЗ, bCAD).
- Станок работает в автоматическом режиме. Подаваемые заготовки проходят обработку внутри машины и подаются после окончания работы. Возможна выгрузка в две стороны: в проходном режиме и к месту работы оператора.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Длина заготовки, наибольшая, мм	3000
Длина заготовки, наименьшая, мм	70
Ширина заготовки, наибольшая, мм	1200
Ширина заготовки, наименьшая, мм	35
Толщина заготовки, наибольшая, мм	60
Толщина заготовки, наименьшая, мм	12
Тип электродвигателей перемещения	Серводвигатели
Тип перемещения по осям X,Y	Шестерня + рейка
Тип перемещения оси Z	ШВП
Скорость перемещения оси X, максимальная, м/мин	130
Скорость перемещения оси Y, максимальная, м/мин	80
Скорость перемещения оси Z, максимальная, м/мин	50
Система управления	Sunvega
Сверлильная голова верхняя	Тайвань
Количество шпинделей для сверления в плась заготовки, шт.	12
Количество шпинделей для сверления в торцы заготовки, шт.	8 (X:2+2; Y:2+2)
Сверлильная голова нижняя	Тайвань
Количество шпинделей для сверления в плась заготовки, шт.	8
Фрезерный узел верхний	
- мощность шпинделя, кВт	3.5
Фрезерный узел нижний	
- мощность шпинделя, кВт	3.5
Тип смены инструмента (верх/низ)	ручная / ручная
Габариты в упаковке, мм	3800x2880x2080 1730x880x600
Габариты установочные, мм	4140x2900x2500*
Масса станка, кг	3100

* Точная установочная высота зависит от подведения аспирации

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



МАССИВНАЯ ЦЕЛЬНОСВАРНАЯ КОНСТРУКЦИЯ СТАНИНЫ

В отличие от большинства конкурентов на рынке станина станка цельносварная и выполнена из толстостенных прямоугольных труб высокопрочной стали. После сварки станина в обязательном порядке проходит отжиг для снятия внутренних напряжений и повышения стабильности во время эксплуатации. После отжига на станине фрезеруются посадочные площадки и отверстия на портальном станке с ЧПУ. Данная технология изготовления станины гарантирует повышенную жесткость и виброустойчивость на протяжении всего срока службы.



ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАХВАТ

Предназначен для четкой и надежной фиксации заготовки во время ее технологического перемещения во время цикла присадки.

Запатентованная система захватов работает в трех режимах:

Захваты находятся ниже уровня стола при подаче заготовки

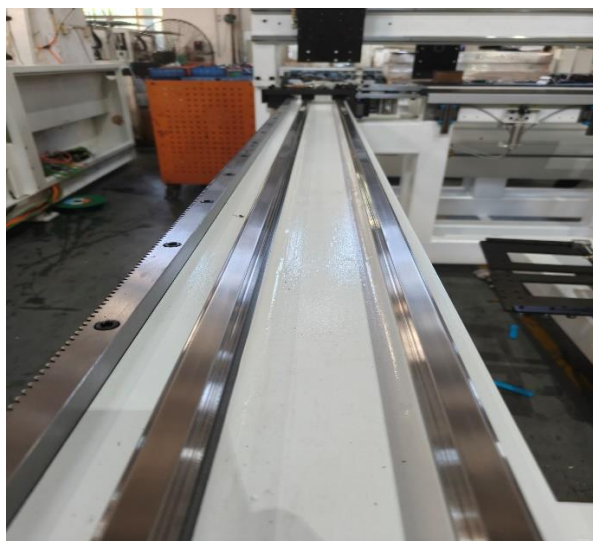
Захваты находятся выше уровня стола при перемещении заготовки по оси X

Захваты находятся на уровне стола при присадке отверстий.

Такая конструкция захватов позволяет работать с деликатными материалами без риска повреждения поверхности заготовки.



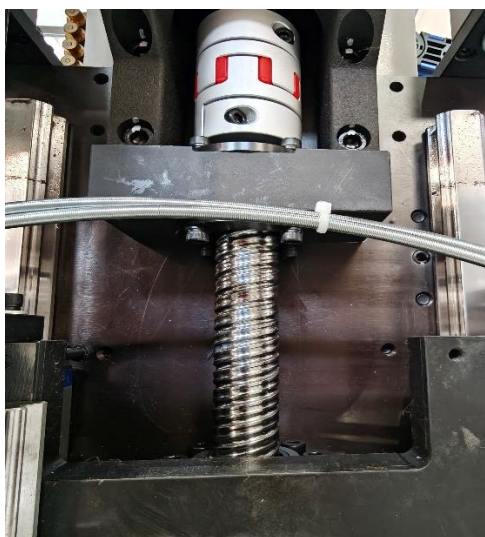
РЕДУКТОР ЗАХВАТА: производство Japan



ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОВЫШЕННОЙ ЖЕСТКОСТИ Roust World

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





ВЫСОКОПРЕЦИЗИОННАЯ ШАРИКО-ВИНТОВАЯ ПЕРЕДАЧА

Применение шарико-винтовой пары увеличенного сечения гарантирует сохранение точности при выполнении высокоскоростной обработки сложных изделий.



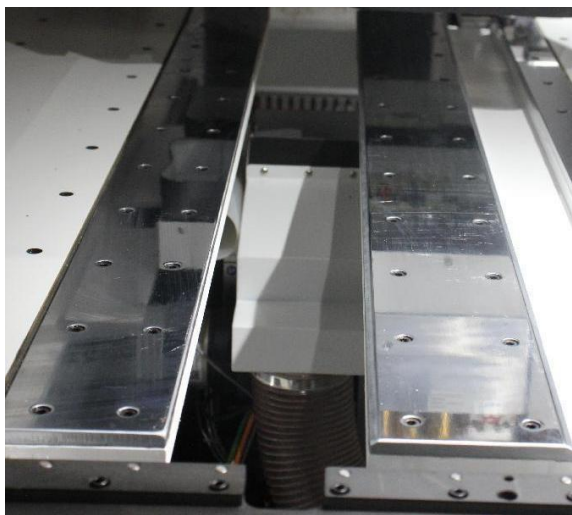
СЕРВОДВИГАТЕЛИ Leadshine

Установленные на каждом узле для перемещения по осям X, Y и Z, серводвигатели, обеспечивают высокоточное позиционирование в соответствии с заданной программой при высокой скорости перемещения до **50-130 м/мин.** Данные серводвигатели хорошо зарекомендовали себя высокой степенью надежности и стабильности даже при работе в тяжелых производственных условиях.



ПЛАНЕТАРНЫЙ РЕДУКТОР

Обеспечивает высокую удельную мощность при высокой нагрузке и минимальных габаритах привода. Позволяет увеличить скорость работы станка и уменьшить время на техническое обслуживание.



МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ СТОЛ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ

Обеспечивает отличную точность на протяжении всего срока службы. Не изнашивается в отличие от пластиковых и полимерных покрытий.



СВЕРЛИЛЬНАЯ ГРУППА

Изготовлена ведущим мировым производителем сверлильного оборудования и комплектующих

Конфигурация верхней головы:

12 вертикальных шпинделей

8 горизонтальных шпинделей (2+2 по X и 2+2 по Y)

Фрезерный узел 3,5 кВт

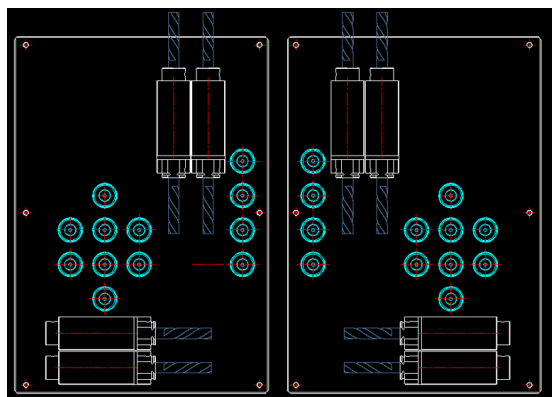
Конфигурация нижней головы:

8 вертикальных шпинделей

Фрезерный узел 3,5 кВт

Присадочные шпиндели приводятся во вращение при помощи электродвигателя, в рабочее положение выводятся при помощи пневматических цилиндров, а далее при помощи серводвигателя подаются на заданную глубину сверления.

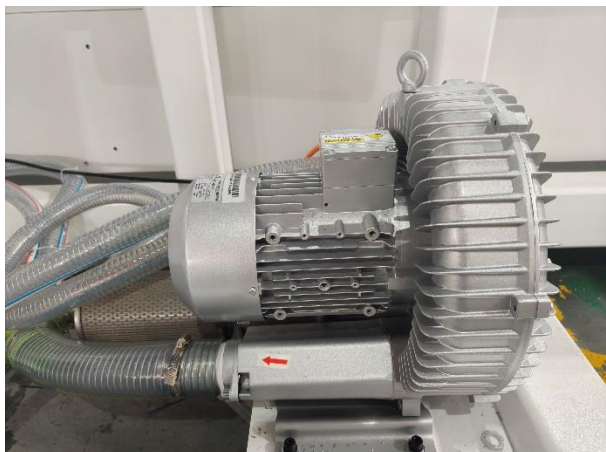
Сверлильная группа оснащена дополнительными прижимами, что обеспечивает стабильность и точность присадки отверстий.





ПОДАЮЩИЙ И ПРИНИМАЮЩИЙ СТОЛЫ С ВОЗДУШНОЙ ПОДУШКОЙ

Столы на подаче и приемке заготовок оснащены воздушной подушкой, что позволяет избежать сколов и царапин при ее перемещении.



ВИХРЕВОЙ НАСОС

В базовую комплектацию станка входит вихревой насос мощностью 2,2 кВт производительностью 270 м³/час. Насос обеспечивает работу воздушной подушки при самых больших возможных заготовках



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Пульт управления CAD/CAM, с возможностью считывания штрих кодов. Многозадачная операционная система Windows. Станок интегрируется с отечественными CAD программами (БАЗИС, КЗ, bCAD).



СКАНЕР ДЛЯ РАБОТЫ СО ШТРИХ- КОДАМИ

Для удобства работы, а также для сокращения времени перехода на различные карты присадки станок оснащен сканером для считывания штрих-кодов. Данная система позволяет экономить до 20% рабочего времени, а также снизить влияние человеческого фактора, тем самым уменьшить количество брака.



СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМАЗКИ

Данная система позволяет значительно снизить время на обслуживание станка и риск повреждения направляющих за счет недостаточного или избыточного количества смазочного материала.



ЗАЩИТНЫЕ КАБЕЛЬ-КАНАЛЫ И ГОФРЫ

Все силовые кабели надежно помещены в защитные гибкие кабель-каналы, что обеспечивает защиту от перегибов, скручиваний и прочих повреждений во время работы станка и при перемещении агрегатов на высокой скорости. Пневмоканалы помещены в защитные гофры, защищающие от повреждений.



СИСТЕМА ШИБЕРНЫХ ЗАДВИЖЕК

Фрезерная и сверлильные головы оснащены аспирационными кожухами с системой шиберных задвижек, что позволяет более эффективно удалять стружку из зоны фрезерования и присадки



ВСТРОЕННЫЙ РЕСИВЕР

Ресивер компенсирует временные «просадки» подачи сжатого воздуха и обеспечивает стабильное сверление, исключает недосверливание отверстий по глубине или остановку цикла во время работы.



УПРАВЛЕНИЕ С ПОМОЩЬЮ ПЕДАЛИ

Старт цикла присадки возможен с кнопки на панели управления или с помощью нажатия педали, что позволяет оператору освободить обе руки для удобной подачи заготовки.

ФОТО СТАНКА И КОМПЛЕКТУЮЩИХ

