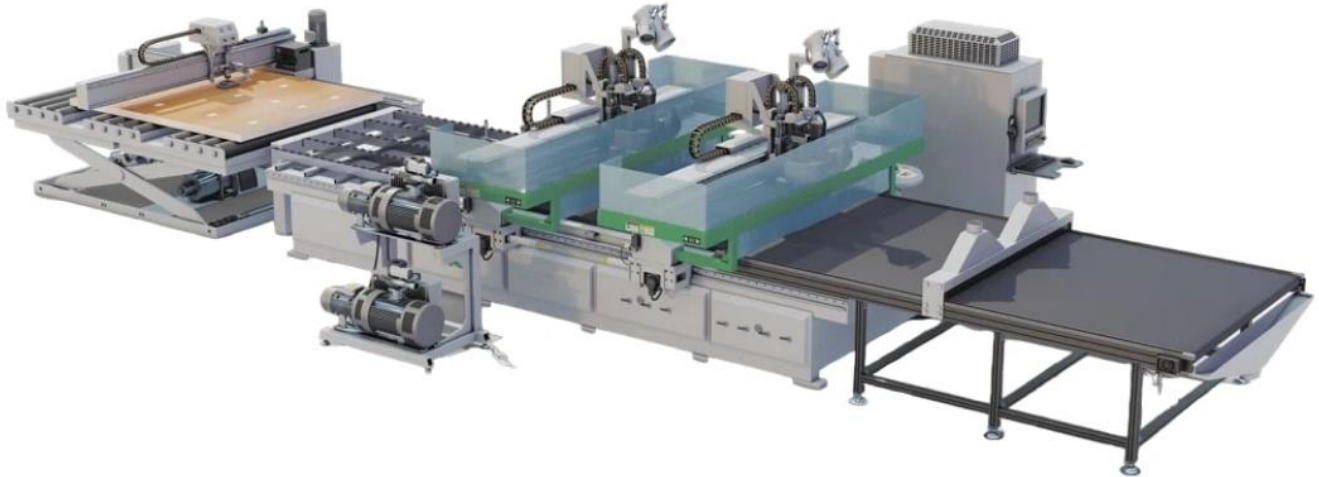


**Nanxing**

Обробний центр з ЧПК NC6710LP PLUS



Призначення

Обробний центр з ЧПК NC6710LP PLUS - 2-портальний високопродуктивний центр призначений для криволінійного та прямолінійного розкрою фанери, ДСП, МДФ, зокрема панелей, облицьованих шпоном.

Цей обробний центр є найбільш продуктивним у лінійці обробних центрів з ЧПК компанії Nanxing завдяки встановленню додаткового порталу з агрегатами, аналогічними тим, що встановлені на першому порталі.

Особливості

Продуктивність у 2 рази вища порівняно з однопортальним центром.

Економія понад 100 000 USD при покупці: один центр з ЧПК з двома порталами за продуктивністю замінює два стандартних центри з ЧПК з одним порталом.

Економія 50% виробничих площ: 2-портальний центр у 2 рази продуктивніший, але займає стільки ж виробничих площ, як стандартний центр з одним порталом.

Виробіток персоналу у 2 рази вищий: один оператор, керуючи цим центром, виробляє стільки ж продукції, скільки два оператори, працюючи на стандартних центрах з одним порталом.

Термін окупності у 2 рази швидший ніж у стандартних центрів з одним порталом.

Повна інтеграція з сучасним програмним забезпеченням.

На відміну від легких алюмінієвих порталів, портал та станина даного центру виготовлені з високоміцних марок сталі, що забезпечує гарантовано високу точність та якість при обробці деталей практично з будь-яких матеріалів на гранично можливих максимальних швидкостях обробки.

Сфера застосування

Виготовлення різноманітних меблевих фасадів із художньою різьбою, накладок на меблі, стільниць для кухонних меблів, елементів меблі з масиву (стілці, столи, тумби, шафи).

Технічні характеристики

Розміри стола, мм	3000x2150
Максимальні швидкості переміщення по осях X / Y / Z, м/хв	80 / 80 / 20
Система керування	TPA
Робочий діапазон по осях X / Y / Z, мм	3000 / 2100 / 300
Основний шпиндель	
Потужність, кВт	12
Тип патрона	HSK-63F
Швидкість обертання, об/хв	24000
Тип цанги	ER32
Магазин автоматичної зміни інструменту	12 позицій, револьверний
Свердлильна голова	
Потужність, кВт	1,7
Швидкість обертання, об/хв	4000
Кількість вертикальних свердел, шт	21x2
Максимальний діаметр отвору, що розсверджується, мм	35
Вакуумний насос	
Кількість, шт	2
Потужність, кВт	7,5
Пропускна здатність всмоктування, м ³ /год	2x250
Пиловидалення	
Виходи, мм	1 x 200, 7 x 125

Швидкість потоку, м/с	28
Загальна потужність, кВт	44
Габаритні розміри, мм	13500x4500x2500
Вага, кг	7800

КОНСТРУКТИВНІ ОСОБЛИВОСТІ

Портал

- У середині порталу розташовані компактні ребра жорсткості, які забезпечують високу міцність і стійкість. Це дозволяє досягти високої якості обробки та подовжує термін служби обладнання.



Автоматичне завантаження

- Підйомний стіл призначений для підйому стосу плит на заданий рівень та його переміщення на робочий стіл верстата.
- Два пази на підйомному столі не тільки зменшують поверхню контакту між плитою та столом, знижуючи тертя, але й забезпечують зручне завантаження плит вилковим навантажувачем.
- Навантаження: 3000 кг
- Висота столу: до 1200 мм
- Примітка:** для досягнення максимального завантаження підйомного столу, необхідно помістити його в заглиблення в підлозі.



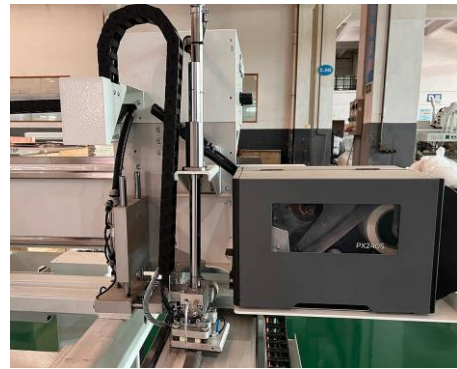
Штовхач

- Призначений для автоматичного проштовхування плити, здійснюючи переміщення в зону обробки за допомогою вакуумних присосок.



Автоматичне нанесення етикетки зі штрих-кодуванням

- Високоточне та швидке маркування дозволяє виключити людський фактор із даного процесу, значно підвищуючи продуктивність лінії.
- Переміщення по осі Y за допомогою кулько-гвинтової пари, по осі X - за допомогою зубчастої рейки з шестернею.
- Голова оснащена пристроєм продування.
- На етикетці може бути представлена інформація про заготовку, включаючи розмір плити, штрих-код, QR-код, ім'я клієнта, інформацію про замовлення, тощо.



Робочий стіл

- Розділений на секції, що дає змогу обробляти листи різних форматів без втрати потужності, а пази на поверхні забезпечують ефективну роботу вакуумної системи.
- Конструкція у вигляді цільної притискної плити легко встановлюється та замінюється.
- Робоче поле: 3000 x 2100 мм



Вакуумний насос

- Вакуумний насос із повітряним охолодженням потужністю 7,5 кВт, пропускну здатністю всмоктування 250 м³/год і тиском 0,5 кг/см².



Автоматичне змащення

- Автоматична система змащування напрямних зменшує знос, ризик пошкоджень і час на обслуговування верстата, пов'язаний із недостатньою кількістю мастильного матеріалу



Переміщення по осях

- Координата X: Довга зубчата рейка з шестернею по координаті X підвищує точність переміщення порталу, знижуючи можливі вібрації під час роботи.
- Координати Y і Z: Кульково-гвинтова пара з дрібною різьбою забезпечує високу точність роботи верстата.



Сервомотори

- Точність переміщення по кожній координатній осі забезпечується високоякісними сервомоторами:
- Ось X: 1,3 кВт x 2;
- Ось Y: 1,3 кВт;
- Ось Z: 1,3 кВт;
- Максимальна швидкість переміщення: 80 / 80 / 20 м/хв.



Головний шпindelь

- Верстат оснащений італійським шпindelем з повітряним охолодженням, потужністю 12 кВт, швидкістю обертання до 24 000 об/хв, що забезпечує високу потужність та точність обробки.
- Патрон для інструменту HSK-63F забезпечує щільний контакт між тримачем інструменту та притисками, надійну фіксацію та швидку роботу пристрою автоматичної зміни інструменту.



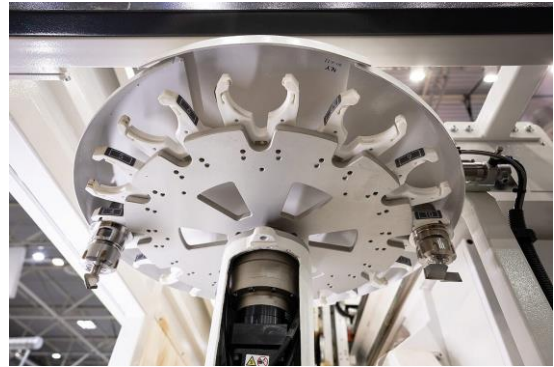
Свердлильний блок на 21 шпindelь

- 21 вертикальне свердло, швидкість обертання до 4000 об/хв.
- Напрямки обертання: за годинниковою стрілкою, проти годинникової стрілки.
- Кожне свердло керується індивідуально.
- Діаметр хвостовика свердла: 10 мм.
- Максимальний діаметр отвору, що розсвердлюється: 35 мм.
- Міжосьова відстань свердел: 32 мм.
- Кожух
- Повністю закритий обробний блок із системою шибєрів і підібраними за діаметром аспіраційними рукавами для ефективного видалення пилу.
- Виходи: 200 мм x 1, 125 мм x 2.



Магазин автоматичної зміни інструментів

- 12-позиційний магазин інструментів із сервоприводом виключає необхідність зміни інструменту вручну, забезпечує максимальну зручність експлуатації та економію часу.
- Тип патрона для інструменту: HSK-63F



Розвантажувальний штовхач / очищення столу (пилосос)

- Розвантажувальний штовхач із пилососом призначений для видалення обрізків, що залишаються на робочому столі верстата. Цей пристрій також може використовуватися як розвантажувальний штовхач, що забезпечує максимальний комфорт і ефективність під час подальшої обробки виробів.



Бокові пневмоупори

- На кожній стороні осі X розташовано по два упори для базування заготовок, які автоматично піднімаються пневматичними циліндрами.
- Усього для позиціонування плит використовуються чотири обмежувачі та вісім циліндрів.



Стіл автоматичного вивантаження

- Автоматичний розвантажувальний стіл призначений для приймання деталей після обробки.
- Оснащений оптичним датчиком наявності деталей у зоні розвантаження, який зупиняє рух конвеєра, доки деталь не буде розвантажена.
- Для покращення умов роботи розвантажувальний стіл оснащений системою пиловидалення, що зменшує кількість пилу та стружки під час розвантаження заготовок.



Пульт ручного керування

- Пульт керування використовується для зручності налаштування верстата в ручному режимі.



Пристрій автоматичного калібрування інструменту

- Датчик здійснює автоматичне вимірювання та калібрування інструменту, що значно прискорює виробничий процес та виключає помилку оператора.



Електрообладнання

- Комп'ютер: Промисловий ПК з операційною системою Windows, екран DELL, USB-порт.
- Система керування: Система керування TPA (Італія) забезпечує стабільну роботу, широкі функціональні можливості та простоту використання з дружнім інтерфейсом (англійська та китайська мови).
- Поєднання автоматизації, технологічних рішень «Нансинг Смартек» і «Нансинг Інфотек» у виробництві.
- Відкритий порт забезпечує вихід у мережу для отримання та передачі даних, необхідних для роботи з програмами для Nesting, що дозволяє значно оптимізувати обробку.
- Окрема шафа керування: Високоякісні електрокомпоненти від відомих світових брендів забезпечують надійну та безперебійну роботу лінії.



Станина

- Деталі станин виготовляються з товстостінного прокату з використанням лазерного різання. Збирання станини здійснюється на спеціальному стапелі із застосуванням високоточних зварювальних роботів. Після збирання станина проходить термічну обробку для зняття внутрішніх напружень. Далі, після термообробки, усі посадкові поверхні та технологічні отвори обробляються на прецизійних порталних верстатах із ЧПУ за один установ.

