



Розкрювальний центр з ЧПК з переднім завантаженням NP638DR



Призначення

Пильний центр із ЧПУ NP638DR з подвійним штовхачем-це промислове обладнання для максимально продуктивної роботи у великосерійному та масовому виробництві, здатне обробляти до 200 листів за зміну.

Два незалежні штовхачі та 4 захвати на сервоприводі в конструкції моделі NP638DR збільшують продуктивність розкрою до 40%.

-Фронтальне завантаження.

-Габарити (ДхШхВ): 7500 мм х 6000 мм х 1820 мм, вага: 7150 кг.

-Довжина пропилу: 3800 мм, чотири робочі столи.

Модель NP638DR має широкий набір опцій, включаючи можливість дооснащення:

-Подвійним штовхачем Twin-Pusher + 4 захоплення на сервоприводі.

-Подвійним штовхачем Twin-Pusher + 6 основних штовхачів.

-Всі 6 захоплень є незалежними, на сервоприводі.

Область застосування

Підходить для підприємств, що працюють із ДСП, МДФ, ЛДСП, ДВП, фанерою, а також для всіх виробників меблів.

Технічні характеристики***Пильний вузол***

Довжина пропилу, мм	3800
Максимальний розмір деталі, мм	3800x3800
Виліт основної пилки, мм	100

Швидкість ходу пильного вузла

Подача, м/хв	120
Холостий хід, м/хв	120
Потужність серводвигуна пильної каретки, кВт	2

Основна пилка

Діаметр пилки, мм	400
Посадковий діаметр, мм	60
Потужність двигуна, кВт	22

Підрізна пилка

Діаметр пилки, мм	200
Посадковий діаметр, мм	45
Швидкість обертання, об/хв	4300
Потужність двигуна, кВт	2,2

Загальні характеристики

Кількість пневмозахватів, шт	9
Тип завантаження	Переднє
Загальна потужність, кВт	32,25
Споживання повітря, л/хв	180

Довжина робочого стола , мм	4x2200
Бічний вирівнювач	Інтегрований
Електронний штовхач	
Максимальна швидкість штовхача, м/хв	85
Потужність серводвигуна подачі штовхача, кВт	2
Аспірація	
Діаметр повітропроводів , мм	3x150,1x100
Пневматика	
Тиск у пневмосистемі, МПа	0,6
Габаритні розміри	
Довжина, мм	7500
Ширина, мм	6000
Висота, мм	1820
Вага, кг	7150

Конструктивні особливості

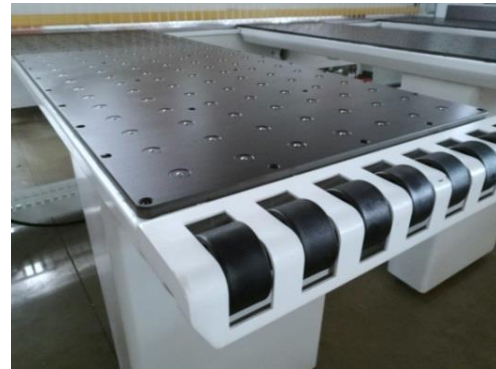
Сталевий робочий стіл

- Основний сталевий робочий стіл великої товщини гарантує відсутність прогинів і абсолютну рівність опорної поверхні.
- Полірована поверхня дозволяє переміщати пакети заготовок без пошкодження лицьових сторін.
- Завдяки подовженим пазам для захватів штовхач може рухатися за лінію різки, що дає змогу використовувати всю корисну площу листів матеріалу.
- На відміну від конструкцій із пластиковими накладками, сталеві столи не потребують заміни пластин при зносі, спрощуючи експлуатацію.



Завантажувальні столи з повітряною подушкою

- Передні столи оснащені незалежною системою повітряного піддуву для плавного переміщення матеріалу без пошкодження поверхонь.
- Поверхня столів виготовлена з жорстких, зносостійких плит для тривалого терміну служби.
- Кожен стіл має окремий підвід стисненого повітря від вентилятора



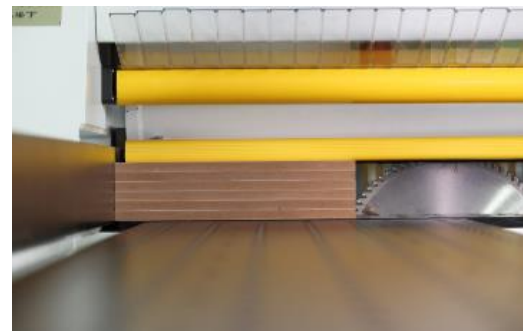
Планка швидкого запуску циклу

- Під першим завантажувальним столом розташована планка, яка дозволяє запустити цикл розкрою одним рухом, усуваючи потребу оператора тягнутися до пульта керування.



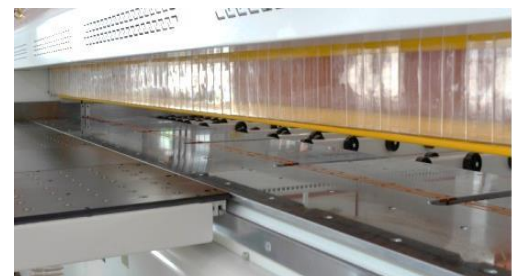
Притискна балка

- Притискна балка автоматично регулюється залежно від висоти панелей, скорочуючи хід і підвищуючи ефективність верстата до 15%.
- Паралельність ходу забезпечує система вирівнювання з зубчастими рейками та шестернями по всій довжині балки, що гарантує відсутність браку при пилянні вузьких заготовок на повторних різках.



Захисна шторка

- Багатосекційна захисна шторка повністю закриває зону пиляння, забезпечуючи ефективне видалення стружки системою аспірації.



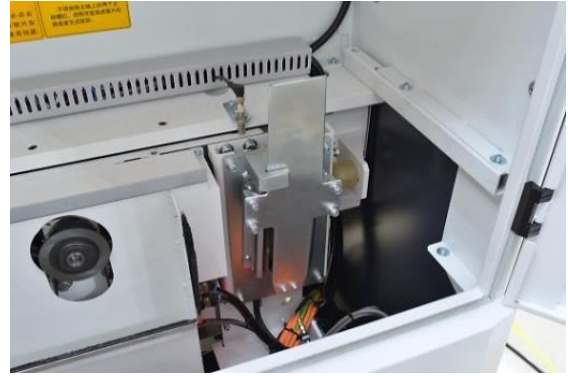
Планка безпеки

- На притискній балці встановлена планка з датчиками, які вимикають верстат при потраплянні сторонніх предметів у зону пиляння, захищаючи оператора від травм.



Бічний вирівнювач

- Притискання заготовок до основної лінійки здійснюється бічним вирівнювачем, інтегрованим у пильну каретку. Це металева пластина, яка притискає пакет матеріалу до базової лінійки перед циклом розкрою.
- Вирівнювач має дві осі переміщення (вертикаль і горизонталь) для щільного базування деталей без сколів ламінату.
- Така схема скорочує час операції притискання до 20% і підвищує продуктивність. Немає обмежень щодо довжини ходу чи мінімальної товщини деталі.



Подвійні штовхачі

- Два крайніх двопальцевих захвати мають власну систему приводу та можуть працювати незалежно від основного штовхача.
- 4 сервоприводних захвати автоматично регулюють положення захвату відповідно до обробки, забезпечуючи надійне затискання панелі.
- Застосування Twin Pusher дозволяє збільшити швидкість розпилу на других різках до 30%.
- Привід основного штовхача — серводвигун потужністю 2 кВт, що дозволяє плавно та швидко переміщати пачку до 7 листів матеріалу товщиною 16 мм



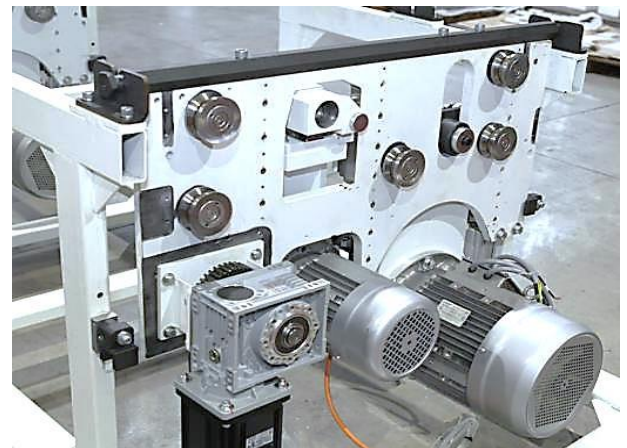
Захист від падіння вузьких деталей

- На пильній каретці інтегрована захисна планка, яка запобігає потраплянню вузьких обрізків у каретку під час пиляння.



Пильний вузол

- Переміщається по двох напрямних за допомогою серводвигуна та рейкової передачі, забезпечуючи швидкість холостого ходу, плавність подачі каретки та точність розкрою.
- Пильний вузол автоматично позиціонується залежно від ширини панелі, зменшуючи відстань ходу.
- Незалежний вертикальний хід основної та підрізної пилки.
- Автоматичне регулювання основної пилки мінімізує висоту підйому, підвищуючи ефективність і якість фінішної обробки.
- Регулювання підрізної пилки відносно основної здійснюється через панель керування.



- Вертикальний і горизонтальний хід підрізної пилки налаштовується програмно з інтуїтивно зрозумілими елементами керування.
- Основна пилка швидкознімна, що зручно для оператора.



Автоматичне змащення

- Система автоматичного змащення подає масло до основних вузлів, скорочуючи витрати на обслуговування та ремонт. Періоди змащення задаються системою керування.



Аспіраційні виходи

- Патрубки спеціальної конструкції ефективно видаляють стружку із зони різання.



Панель керування

- Верстат працює на базі ОС Windows із професійним програмним забезпеченням **Nanxing** для розкрою.
- Програмне забезпечення **Nanxing** дозволяє створювати та редагувати карти розкрою з вбудованим оптимізатором, імпортувати файли із зовнішніх оптимізаторів.
- Стандартно підтримує передачу даних через USB або локальну мережу, має слот для принтера.
- Система діагностики швидко виявляє помилки та допомагає їх усунути



Шафа керування

- Електричні комплектуючі від провідних світових виробників забезпечують стабільну роботу верстата.



Станина

- Проектування станини виконано з використанням сучасних методів комп'ютерного моделювання для точного розрахунку навантажень, із щонайменше подвійним запасом міцності.
- Виготовлена з товстостінного сталевого прокату з роботизованою зваркою, що забезпечує вібростійкість і жорсткість.
- Проходить повний цикл виробництва: відпал для зняття напружень у швах і обробка на високоточних центрах із ЧПУ

