



Кутовий пильний центр з ЧПК NZH3825D



Призначення

Кутовий пильний центр з ЧПУ NZH3825D призначений для ефективного розкрою пакетів плитних матеріалів на великосерійному виробництві з високою продуктивністю. Це оптимальне рішення для автоматизації та оптимізації процесу розкрою, що дозволяє знизити витрати, підвищити ефективність виробництва та зменшити собівартість продукції. Подвійний штовхач збільшує швидкість розпили на других резах до 30%, а висока точність забезпечується особливо жорсткою станиною. Потужна система завантаження з гідравлічним підйомним столом розрахована на пакет матеріалів масою до 5 тонн і висотою до 1200 мм.

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
Макс. розмір оброблюваного матеріалу, мм	3800x2500
Виліт основної пилки, мм	120

Швидкість ходу пильного вузла

Кутовий пильний центр з ЧПК NZH3825D

Подача, м/хв	80
Холостий хід, м/хв	100
Потужність серводвигуна подачі пильної каретки, кВт	1,5
Основна пилка	
Діаметр пилки, мм	460
Посадковий діаметр, мм	60
Швидкість обертання, об/хв	3910
Потужність двигуна, кВт	2x18
Підрізна пилка	
Діаметр пилки, мм	180
Посадковий діаметр, мм	45
Швидкість обертання, об/хв	4150
Потужність двигуна, кВт	2x2,2
Загальні характеристики	
Кількість пневмозахватів, шт.	16
Тип завантаження	Задне
Загальна потужність, кВт	60
Споживання повітря, л/хв	460
Довжина робочого стола, мм	3x2500
Бічний вирівнювач	Ролик
Електронний штовхач	
Макс.швидкість штовхача, м/хв	85/60

Потужність серводвигуна подачі штовхача, кВт	2
--	---

Аспірація

Діаметр повітропроводів, мм	6x150
-----------------------------	-------

Пневматика

Тиск у пневмосистемі, МПа	0,6
---------------------------	-----

Габаритні розміри

Довжина, мм	9770
-------------	------

Ширина, мм	13000
------------	-------

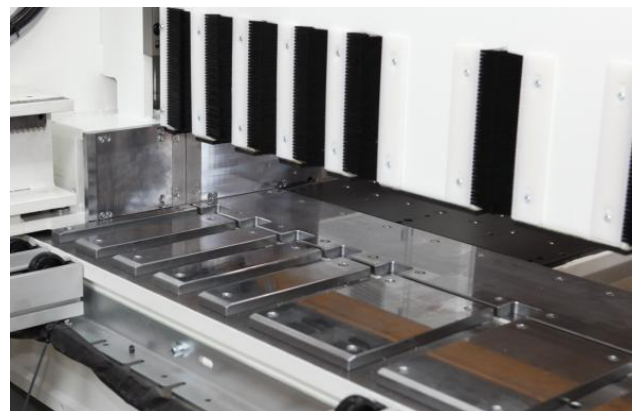
Висота, мм	2020
------------	------

Вага, кг	21000
----------	-------

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.



Автоматичний поздовжній та поперечний розкрій

- Дві пильні головки, розташовані перпендикулярно, дозволяють отримати готову деталь за один цикл розкрою, забезпечуючи продуктивність у 2–3 рази вищу, ніж у верстатів з однією лінією різання.



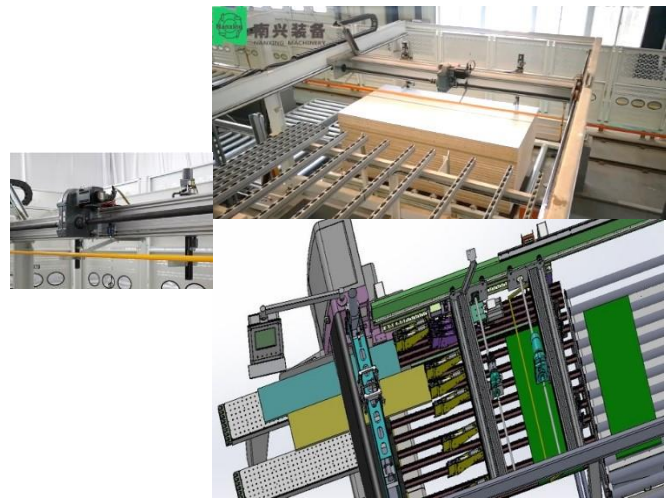
Заднє автоматичне завантаження

- Гідравлічний підйомний стіл для заднього завантаження з максимальною вантажопідйомністю 5 тонн. Опціонально можливе завантаження панелей ззаду, зліва або справа. Максимальна висота штабеля — до 1200 мм.
- Поштучна подача матеріалу товщиною до 8 мм.
- Оснащений окремим контролером для подачі штабеля панелей на підйомний стіл. Для досягнення максимальної вантажопідйомності підйомного столу необхідно викопати приямок для столу або підняти верстат і пристрій для розвантаження.



Подвійна програмна лінійка

- Захватна лінійка та штовхаюча лінійка працюють синхронно. Штовхаюча лінійка переміщує панелі в позицію очікування, поки хватна лінійка виконує свою роботу, що економить час. Кожен цикл економить приблизно 10 секунд на часі штовхання панелі.



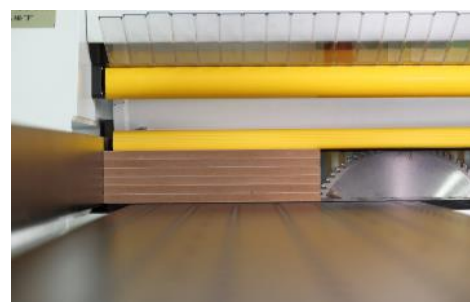
Планка швидкого запуску циклу

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



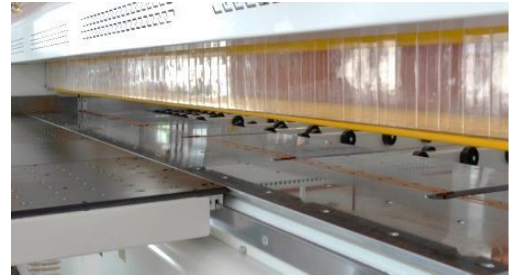
Притискна балка

- 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 потрапленні сторонніх предметів у зону пиляння, захищаючи оператора від травм.



Бічний вирівнювач

- При пилянні вузьких смуг два незалежні ролики надійно притискають матеріал до основної лінійки з обох боків від лінії різання, гарантуючи правильну геометрію розкрою.



Штовхач TWIN PUSHER

- На штовхачі розташовано 16 пневматичних захватів. Два крайні двопальцеві захвати мають власну систему приводу та можуть працювати незалежно від основного штовхача.
- Застосування Twin Pusher дозволяє збільшити швидкість розпилу на других різаннях до 30%.
- Привод основного штовхача — серводвигун потужністю 2 кВт, що забезпечує плавне та швидке переміщення пачки до 7 листів матеріалу товщиною 16 мм.



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.



Автоматичний вирівнювач

- Чотири комплекти автоматичних вирівнювачів надійно позиціонують пакет матеріалу під час розкрою, забезпечуючи точність і стабільність обробки.



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 ЧПК.

