

Пильний центр з ЧПК з заднім завантаженням (з подвійним штовхачем) NPL380D



Призначення

Пильний центр з ЧПУ NPL380D — це обладнання індустріального класу, призначене для максимально продуктивної роботи на крупносерійному та масовому виробництві до 500 листів за зміну. Два незалежні штовхачі в конструкції моделей серії NPL-D підвищують продуктивність розкрою до 30%. Завантажувальні столи з повітряною подушкою та автоматичне заднє завантаження прискорюють виконання операцій.

Габарити (ДхШхВ): 11 700 мм, 9600 мм, 2020 мм, вага 12 580 кг.

Довжина пропилу: 3800 мм, три робочі столи (опціонально)

Моделі з заднім завантаженням, на відміну від моделей з переднім (серія NPC), удвічі продуктивніші. Такі верстати характеризуються високою швидкістю, точністю та гнучкістю.

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	3800x3800
Виліт основної пилки, мм	120

Швидкість ходу пильного вузла

Подача, м/хв	90
Холостий хід, м/хв	120
Потужність серводвигуна подачі пильної каретки, кВт	2

Основна пилка

Діаметр пилки, мм	450
Посадковий діаметр, мм	60
Швидкість обертання, об/хв	3910
Потужність двигуна, кВт	18,5

Підрізна пилка

Діаметр пилки, мм	180
Посадковий діаметр, мм	45
Швидкість обертання, об/хв	4150
Потужність двигуна, кВт	2,2

Загальні характеристики

Кількість пневмозахватів, шт.	10
Тип завантаження	Заднє
Загальна потужність, кВт	40
Споживання повітря, л/хв	240
Довжина робочого стола, мм (опція)	(1x4400),3x2200
Бічний вирівнювач	Ролик

Електронний штовхач

Макс.швидкість штовхача, м/хв	80
-------------------------------	----

Пильний центр з ЧПК з заднім завантаженням (з подвійним штовхачем) NPL380D

Потужність серводвигуна подачі штовхача, кВт 2

Аспірація

Діаметр повітропроводів, мм 3x150

Пневматика

Тиск у пневмосистемі, МПа 0,6

Габаритні розміри

Довжина, мм 9800

Ширина, мм 9900

Висота, мм 2020

Вага, кг 12500

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



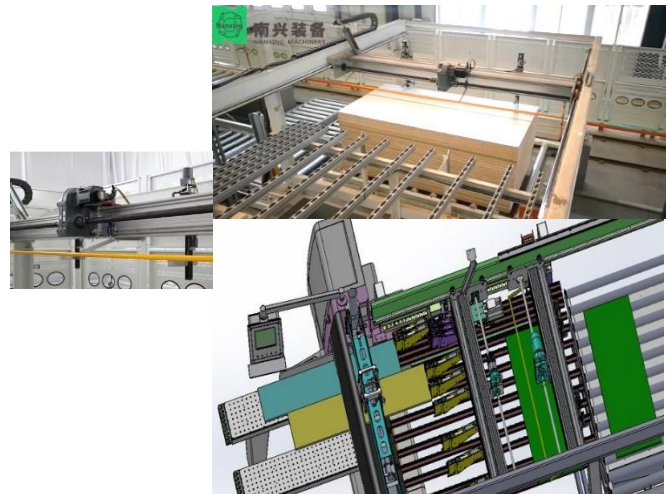
Заднє автоматичне завантаження

- 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.
- Система безпеки: світлові бар'єри, позиціонування для навантажувача, міцні напрямні ролики колонного типу.



Подвійна програмна лінійка

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



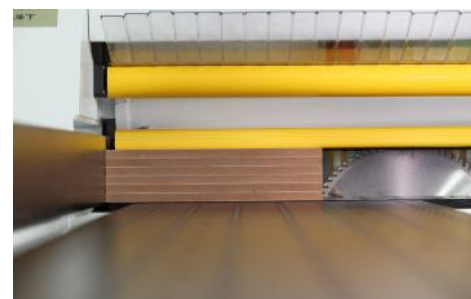
Планка швидкого запуску циклу

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



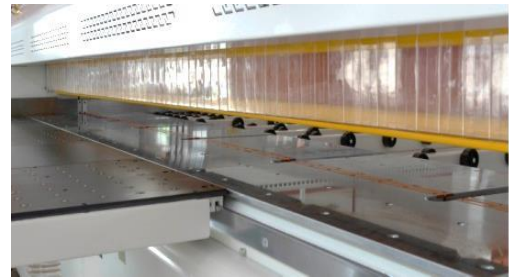
Притискна балка

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



Бічний вирівнювач

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



Штовхач TWIN PUSHER

- На штовхачі розташовано 12 пневматичних захватів. Два крайні двопальцеві захвати мають власну систему приводу та можуть працювати незалежно від основного штовхача.
- Застосування Twin Pusher дозволяє збільшити швидкість розпили 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.



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.

