

## Пильний центр з ЧПК з заднім завантаженням NPC330LE



### Призначення

Пильний центр з ЧПК NPC330LE призначений для індивідуального та дрібносерійного виробництва обсягом до 200 листів за зміну. Завантажувальні столи з повітряною подушкою та автоматичне заднє завантаження прискорюють виконання операцій.

Габарити (ДхШхВ) : 7500 мм, 5400 мм, 1820 мм, вага 6500 кг.

Довжина пропилу : 3300 мм, три робочі столи

### 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	3300
Макс. розмір оброблюваного матеріалу, мм	2800x2070
Виліт основної пилки, мм	100

#### 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	400
Посадковий діаметр, мм	60
Швидкість обертання, об/хв	4000
Потужність двигуна, кВт	18,5

**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.	8
Тип завантаження	Заднє
Загальна потужність, кВт	26,5
Споживання повітря, л/хв	180
Довжина робочого столу, мм	3x2200
Бічний вирівнювач	Інтегрований в каретку

**Електронний штовхач**

Макс. швидкість штовхача, м/хв	80
Потужність серводвигуна подачі штовхача, кВт	2

**Аспірація**

Діаметр повітропроводів, мм	3x150
-----------------------------	-------

**Пневматика**

Пильний центр з ЧПК з заднім завантаженням NPC330LE

---

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

---

### ***Габаритні розміри***

---

Довжина, мм	7500
-------------	------

---

Ширина, мм	5400
------------	------

---

Висота, мм	1820
------------	------

---

Вага, кг	6500
----------	------

---

## **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 різь, 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**

- Завантаження плитного матеріалу розміром 2800 x 2070 мм здійснюється за допомогою вилкового навантажувача.
- Гідравлічний стіл розташований у зоні ходу основного штовхача та обладнаний стопорною балкою для запобігання потраплянню пачки матеріалу в зону різу.
- Задній подавальний гідравлічний підйомний стіл з великою поверхнею, з максимальною висотою штабеля до 1200 мм з приямком і 700 мм без приямка.
- Економія корисного простору.



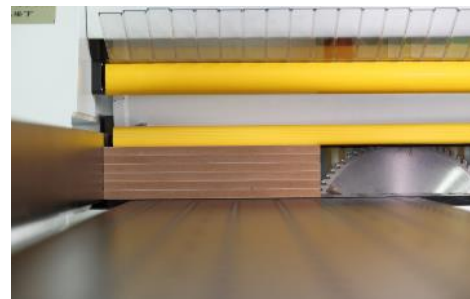
### **Планка швидкого запуску циклу**

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



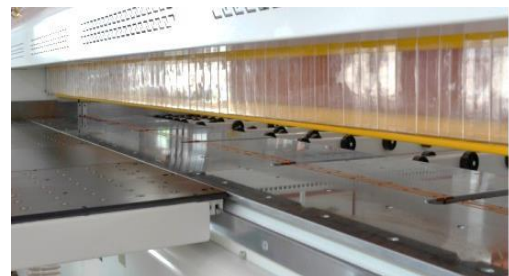
### **Притискна балка**

- 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.



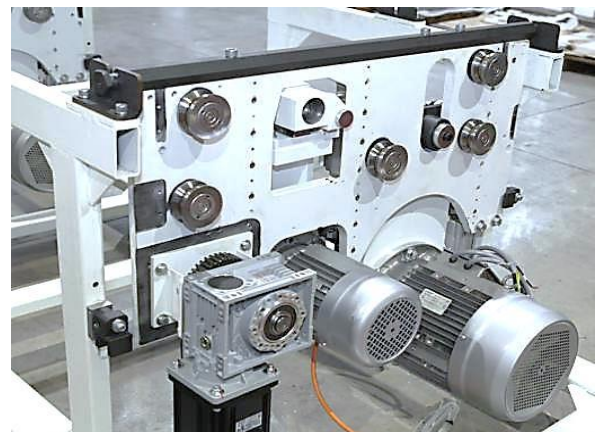
### Бічний вирівнювач

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



### Пильний вузол

- Переміщається по двох напрямках 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.

