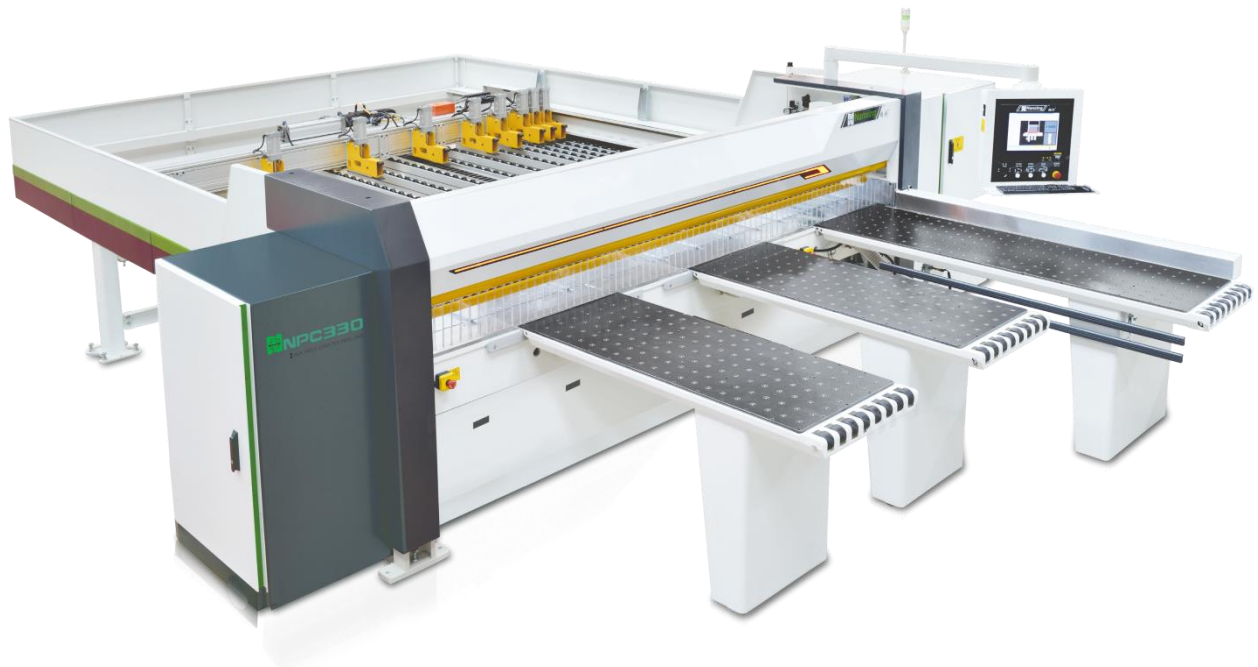


**Nanxing**

## Розкрювальний центр з ЧПК з переднім завантаженням NPC330



### Призначення

Пильний центр із ЧПУ NPC330 призначений для індивідуального та дрібносерійного виробництва обсягом до 200 листів за зміну. Це базова модель серії, що характеризується переднім завантаженням та компактними розмірами. Оснащений трьома робочими столами, серворегулюванням підрізної пилки та магнітною стрічкою для точного позиціонування штовхача.

### 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
Максимальний розмір деталі, мм	3300x3300
Виліт основної пилки, мм	100(120)

#### Швидкість ходу пильного вузла

Розкрювальний центр з ЧПК з переднім завантаженням NPC330

Подача, м/хв	90
Холостий хід, м/хв	120
Потужність серводвигуна пильної каретки, кВт	2
<b>Основна пилка</b>	
Діаметр пилки, мм	400
Посадковий діаметр, мм	60
Потужність двигуна, кВт	15(18,5)
<b>Підрізна пилка</b>	
Діаметр пилки, мм	200
Посадковий діаметр, мм	45
Швидкість обертання, об/хв	4300
Потужність двигуна, кВт	2,2
<b>Загальні характеристики</b>	
Кількість пневмозахватів, шт	8
Тип завантаження	Переднє
Загальна потужність, кВт	23
Споживання повітря, л/хв	180
Довжина робочого стола, мм	3x2200
Бічний вирівнювач	Інтегрований
<b>Електронний штовхач</b>	
Максимальна швидкість штовхача, м/хв	85
Потужність серводвигуна подачі штовхача, кВт	2

**Аспірація**

Розкрювальний центр з ЧПК з переднім завантаженням NPC330

Діаметр повітропроводів , мм 3x150

### *Пневматика*

Тиск у пневмосистемі, МПа 0,6

### *Габаритні розміри*

Довжина, мм 6800

Ширина, мм 5400

Висота, мм 1800

Вага, кг 5300

## 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



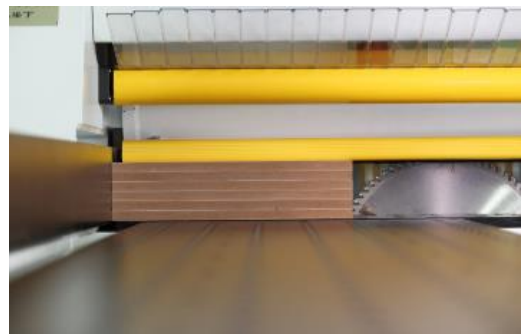
### Планка швидкого запуску циклу

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



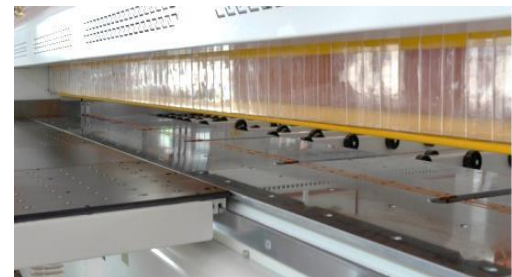
### Притискна балка

- 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.



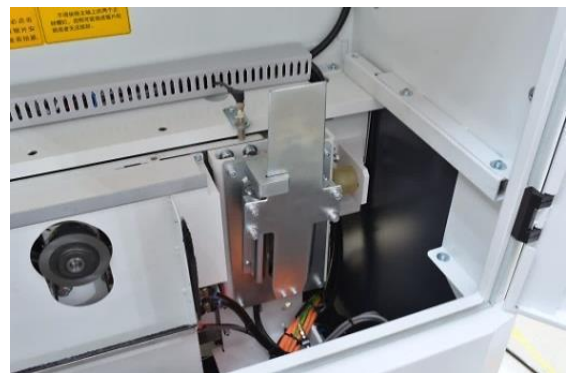
### Планка безпеки

- 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.



### Штовхач

- У стандартній комплектації на балці розташовано 8 пневматичних захватів для точного позиціонування заготовки на лінії пропилю.
- Точне та плавне переміщення штовхача забезпечує сервомотор потужністю 2 кВт і прецизійний редуктор.
- Магнітна стрічка гарантує точність встановлення розміру незалежно від зносу механічних передач.
- Передбачена можливість встановлення 4 додаткових захватів.



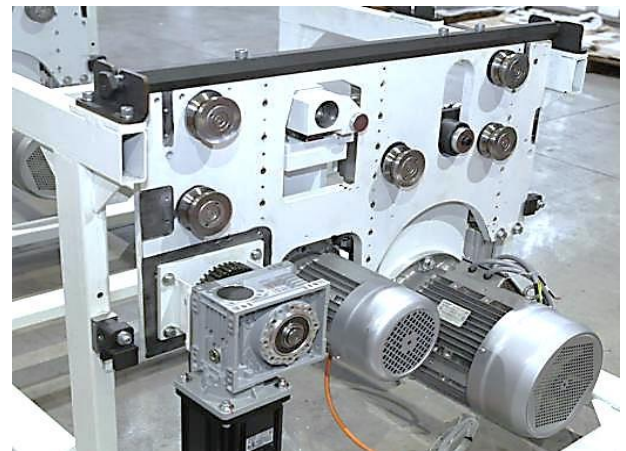
### Захист від падіння вузьких деталей

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



### Пильний вузол

- Переміщається по двох 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

