

## 6-сторонний сверлильный станок с ЧПУ NANXING NCB612S



**2-присадочных головы, 2-фрезерных шпинделя**

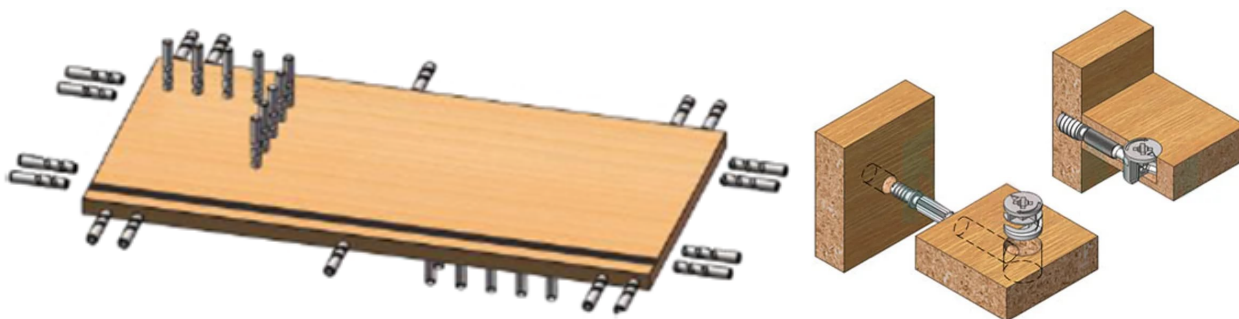
**1-пазовальная пила**

**Гарантия на станок – 12 месяцев.**

**НАЗНАЧЕНИЕ:** Автоматический сверлильный станок с ЧПУ позволяет засверливать заготовки с шести сторон, делать пазы под заднюю стенку сверху и снизу заготовки без необходимости ее переворота. Обработка всевозможных карт присадки происходит без перенастройки станка – все сохраненные программы мгновенно вызываются из памяти контроллера. Все это гарантирует высокую производительность, и исключительную точность на всех деталях, полностью исключая человеческий фактор.

**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:** Применяются на производствах, где необходима повышенная гибкость. Эти станки не требуют перенастройки на каждую деталь, достаточно выбрать программу и установить заготовку. В памяти создается библиотека различных карт присадок, и станок может работать в поточном режиме без перенастроек.

**СХЕМА ОБРАБОТКИ:**



## Технические характеристики:

Размеры заготовок	Длина мин/макс	200 - 2400 мм
	Ширина мин/макс	30 - 1200 мм
	Толщина мин/макс	8 - 50 мм
Рабочая зона (ход)	Ось X	3000 мм
	Ось Y	1200 мм
	Ось Z	70 мм
Макс. скорость перемещения	(X / U) оси	135 м/мин
	Ось Y	75 м/мин
	Ось Y	30 м/мин
Рабочий стол	Материал	Сталь + HPL пластик
	Размеры стола	1350 x 688 мм
	Высота	960 мм
Механика перемещений	Ось X/Y	Шестерня-рейка
	Ось Z	Шарико-винтовая пара
Сверлильные блоки	Кол-во сверлильных групп	Верхн. - 1; нижн. - 1.
	Кол-во верт. сверел (верх)	12
	Кол-во гор. сверел (верх)	X: 2×2 + Y: 2×2
	Кол-во верт. сверел (низ)	10
	Макс. диаметр сверел	35 мм
	Расстояние между сверлами	32 мм
	Скорость вращения	4000 об/мин
	Диаметр хвостовика	10 мм
Основной шпиндель	Кол-во цанг	ER25
	Мощность	3,5 кВт; 18 000 об/мин.
Система управления	SYNTEC	
Сервомоторы	2 x 0,75 кВт; 2 x 0,85 кВт; 2 x 0,85 кВт	
Общая установленная мощность, кВт	18	
Потребление сжатого воздуха, МПа	0,6-0,7 МПа	
Удаление пыли	Верхний отвод 150мм, Нижний отвод 125 мм	
Электропитание, В / Гц	380 / 50	
Габаритные размеры	5700x2910x2100 мм	
Вес	3500 кг	

## ДЕТАЛИ:

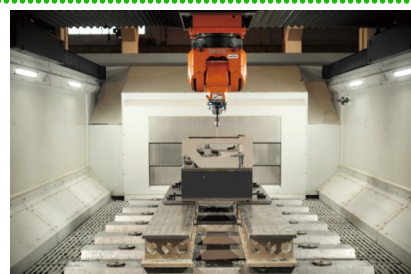
### 1. Профессиональная сборка и контроль качества

- Сборка это очень важный этап для лучшей работы станка. На профессиональной линии сборки Nanxing всё, от корпуса станка до мелких электрических компонентов устанавливаются профессиональными механиками, что гарантирует стандартизацию и производительность станков.
- Продвинутое измеряющее оборудование и строгий контроль качества помогают убедиться, что готовый станок, который мы предлагаем нашим клиентам высокого качества.



### 2. Станина

- Стальная рама сварена из толстых стальных плит, точная фрезеровка выполняется на промышленных обрабатывающих центрах MAZAK Японии.
- Каждая станина проходит термическую обработку в специальной погружной печи для снятия внутренних напряжений в металле. Затем каждая станина проходит вибрационную обработку (старение металла).
- Сварка производится промышленными сварочными роботами, что обеспечивает высочайшее качество сварных швов, исключает человеческий фактор.
- Перед покраской станина обрабатывается на пескоструйном станке, обезжиривается и грунтуется.



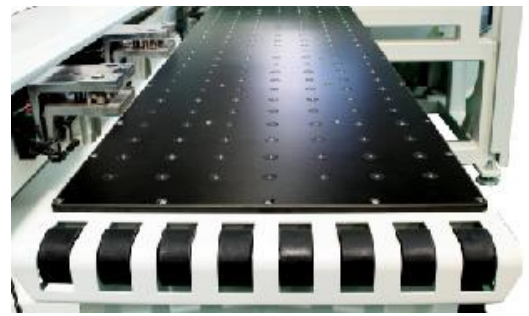
### 3. Контроль качества

- Передовое измерительное оборудование и строгая система контроля качества гарантирует высочайшее качество продукции;
- Каждый станок на производственной линии имеет журнал контроля качества, в котором после каждого этапа производства вносятся записи специалистами по контролю качества.



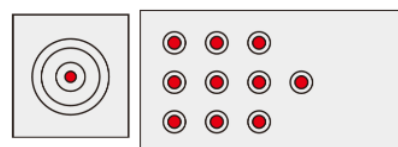
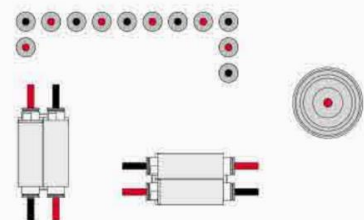
#### 4. Загрузка и фиксация заготовок

- ❑ **Загрузочный стол с воздушной подушкой.** Наличие металлических шариков с подачей воздуха на всей поверхности загрузочного стола гарантирует легкую и плавную подачу деталей в зону обработки, а также исключает повреждение даже деликатных поверхностей заготовок. В комплекте воздушный насос мощностью 1,1 кВт.
- ❑ **Двойные захваты.** Двойные захваты позволяют быстро и точно позиционировать и перемещать заготовку в процессе обработки, а датчик для автоматического определения размеров заготовки гарантирует точность расположения отверстий и исключает человеческий фактор.
- ❑ **Боковое выравнивание.** Двойные автоматизированные боковые толкатели гарантируют точное и правильное позиционирование заготовок.
- ❑ **Вертикальные прижимные ролики.** Вертикальные прижимные балки и ролики верхнего сверлильного блока контролируются пневмоцилиндром и опускаются автоматически, в то время, как нижние узлы производят сверление что полностью исключает возможность сдвига заготовки.
- ❑ **Ограничитель выравнивателя** - прочная конструкция, обеспечивающая стабильное выравнивание. Кроме того, датчик может измерять длину заготовки X. Обдув датчика воздухом обеспечивает точность измерений.
- ❑ Минимальный размер деталей 30\*200 мм



#### 5. Сверлильные группы

- ❑ **Верхняя группа.** Двигатель всемирно известного бренда, мощностью 3,5 кВт. Один блок сверлильных головок.
  - ❑ Кол-во вертикальных шпинделей: 12
  - ❑ Кол-во горизонтальных шпинделей: X 2x2; Y 2x2.
- Нижняя группа**
- ❑ Двигатель всемирно известного бренда, мощностью 3,5 кВт. Один блок сверлильных головок.
  - ❑ Кол-во вертикальных шпинделей: 10



## 6. МЕХАНИКА ПЕРЕМЕЩЕНИЙ ПО ОСЯМ

### ❑ **Оси X и Y - Косозубые шестерни-рейки.**

Использование косозубых передач в конструкции перемещения узлов по осям X и Y позволило значительно повысить нагрузочные характеристики и увеличить скоростные показатели.

В отличие от передач с прямыми зубьями, косые входят в зацепление постепенно, а не сразу по всей длине. Косозубое зацепление не имеет зоны однопарного зацепления. В прямозубой передаче нагрузки на зубья прикладывается мгновенно. Зубья в косозубых передачах нагружаются постепенно по мере захода их в зону зацепления, в зацеплении всегда находится как минимум две пары зубьев. Данные факторы определяют плавность работы косозубого зацепления, а также снижение шума и дополнительных динамических нагрузок по сравнению с прямозубым зацеплением.

### ❑ **Ось Z - Шарико-винтовая пара** увеличенного сечения гарантирует высочайшую точность и скорость перемещения. Также шарико-винтовая пара является одним из самых надежных способов обеспечения перемещения узлов и механизмов в целом.

### ❑ **Серво-моторы.** Большая точность и скорость перемещений обеспечивается высококачественными серво-моторами.

Оси: X: 0.75 х 2 кВт; Y: 0.85 х 2 кВт; Z: 0.85 х 2 кВт;

### ❑ **Макс. скорость перемещения по осям X / U / Y / Z:** 135 / 135 / 75 / 30 м/мин.



## 7. Автоматическая система смазки

- Автоматическая смазка основных элементов перемещения и направляющих значительно продлевает срок их службы, исключает человеческий фактор и необходимость для оператора производить процедуры смазки вручную.



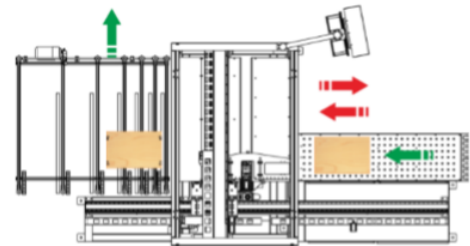
## 8. Защищенные кабель-укладчики

- Обеспечивают защиту кабелей от внешних повреждений (защищает от механических повреждений при падении габаритных обрезков), что увеличивает ресурс работы станка и повышает уровень безопасности на производстве.



## 9. Система выгрузки

- Поперечный ременной транспортер обеспечивает удобную и быструю выгрузку обработанных деталей.
- Можно выбрать режим подачи и выгрузки деталей в передней части (один оператор) или подачу спереди и выгрузку сзади (два оператора).
- При выгрузке в переднюю часть подача происходит с замедлением.
- Деталь перед выдачей проходит через щетки и стружкоотсос для удаления пыли и стружки.



## 10. Ручной пульт управления

- Наличие ручного пульта управления с колесом прокрутки позволяет производить точную настройку и отладку программ.



## 11. Сканер штрих-кодов

- Для удобства работы, а также для сокращения времени перехода на различные карты присадки станок оснащен сканером для считывания штрих-кодов. Данная система позволяет экономить до 20% рабочего времени, а также снизить влияние человеческого фактора, тем самым уменьшить количество брака.



## 12. Безопасность.

- ❑ Кнопки аварийной остановки в разных концах станка для экстренной остановки.
- ❑ Индикатор состояния станка показывает текущее состояние (не готов / работа / аварийный стоп).



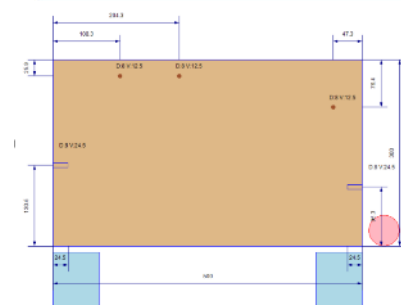
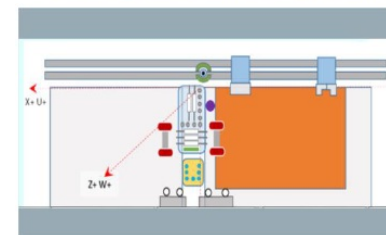
## 13. Электрошкаф

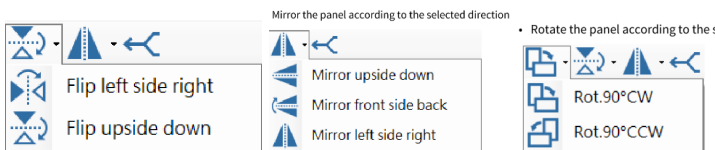
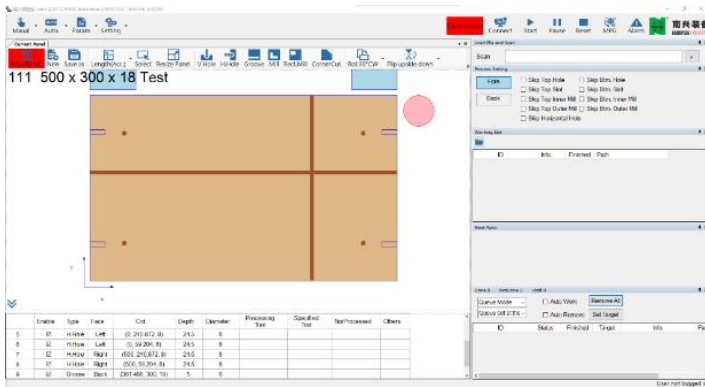
- ❑ Используются только электронные компоненты ведущих мировых производителей (Delta, Schneider, Omron, Telemecanique). Аппаратура сконфигурована в отдельный блок, изолированный от вибраций, перегрева и других внешних воздействий. Все компоненты и соединения имеют легкий доступ для контроля и обслуживания.



## 14. Система управления

- ❑ Система контроля стойка SYNTEC на базе ОС WINDOWS 7
- ❑ Монитор DELL 17 дюймов
- ❑ 5 выходов портов USB
- ❑ Интуитивно понятный интерфейс, позволяющий легко и быстро создавать новые карты присадки с пресетами.
- ❑ Легкость и быстрота управления благодаря функциям авто-записи и симуляции.
- ❑ Оперирование станка в составе производственной линии.
- ❑ Станок оснащен множеством входных портов и совместим практически со всеми современными управляющими программами и файловыми системами (\*.xml, \*.mpr) Также может быть совмещен с любым популярным софтом среди производителей мебели. В том числе интеграция с программой "БАЗИС" через постпроцессор для модуля "Базис-ЧПУ" (постпроцессор не входит в стоимость станка). Поддержка различных форматов файлов: MPR, DXF, VAN, BPP, PDX; XML; XX.





## 15. Пазовальная пила

- Шпиндель пазовальной пилы находится с верхней стороны от детали. Пила делает пропил в детали за один или несколько проходов, в зависимости от требуемой ширины пропила.
- Наличие пилы позволяет ускорить процесс, так как пропил с помощью фрезы занимает гораздо больше времени.
- Диаметр пилы 100 мм.



**Nanxing Machinery Co., Ltd.** была основана в мае 1996 года. Компания является ведущим производителем деревообрабатывающего оборудования в Китае.

Точность и надежность - основные характеристики станков NANXING.

Благодаря этим качествам, бренд успешно работает на мировом рынке.