

Дверной центр с ЧПУ MDK 4120D



ОБРАЗЦЫ ПЕТЕЛЬ И ЗАМКОВ



НАЗНАЧЕНИЕ

Новый сверлильно-пазовальный центр с ЧПУ предназначен для сверления глухих и сквозных отверстий, а также выборки пазов в дверных полотнах и коробках для последующей установки фурнитуры. Двери могут быть изготовлены как из массива древесины, так и из МДФ.

Независимые друг от друга шпиндели и система ЧПУ позволяют с высокой точностью выбирать пазы под замок (личинка, ручка замка, накладка) и петли одновременно. Положение шпинделей корректируется в соответствии с автоматически считываемой толщиной двери. Механизм калибровки фрез позволяет выбирать пазы и сверлить отверстия с высокой точностью относительно друг друга.

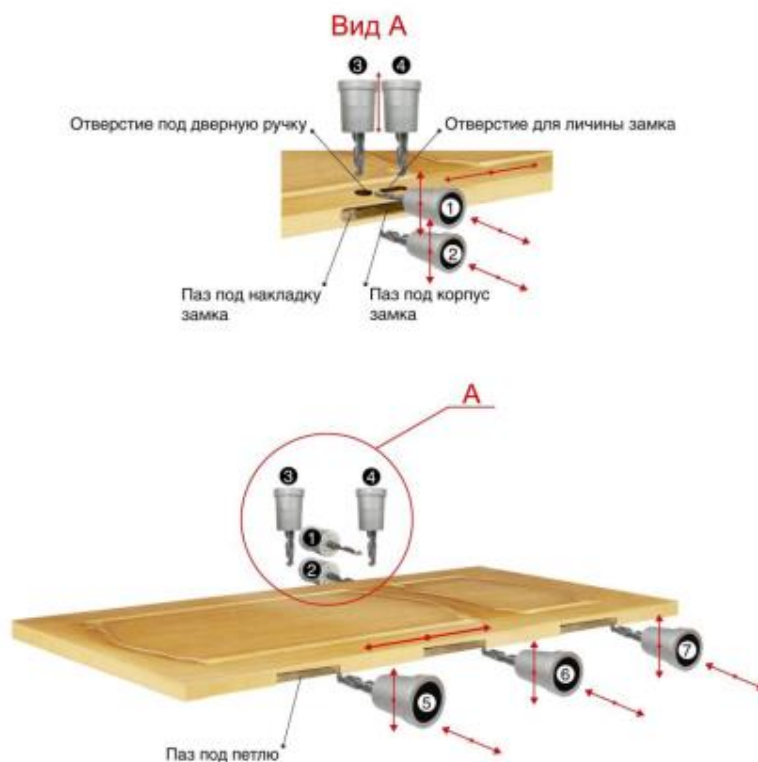
Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz; www.kazstanex.kz

Данные преимущества дверного центра с ЧПУ позволяют быстро и точно сверлить отверстия последовательно по всем плоскостям обрабатываемой детали, в соответствии с заданной программой в полностью автоматическом режиме.

ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется для серийного производства дверей на средних и крупных предприятиях, а также в цехах по производству столярно-строительных изделий.

СХЕМА ОБРАБОТКИ

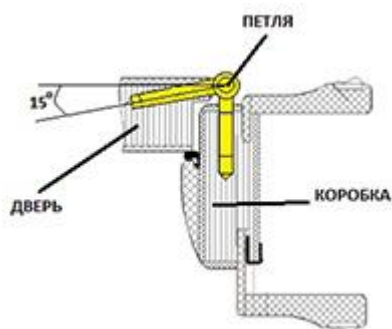


КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Горизонтальные шпиндели для петель

Изготовление пазов под петли производится одновременно тремя высокооборотными горизонтальными шпинделями с высокой скоростью. Регулировка глубины пазов под петли осуществляется за счет системы ЧПУ.



Наклоняемые горизонтальные шпиндели для петель (ОПЦИЯ)

По желанию клиента центр можно оснастить системой «hinge-tilting device». Благодаря этой опции станок имеет возможность делать отверстия на торце дверного полотна под углом 15°. Данная система позволяет использовать регулируемые четырёх штыревые петли при креплении дверного полотна к коробке.





Вертикальные шпиндели

Обработка пазов и отверстий под дверную ручку и личину замка осуществляется двумя вертикальными шпинделями; на один ставится фреза для выборки паза под дверную ручку, на другой – фреза для выборки паза под личинку замка. Шпиндели осуществляют обработку попеременно, поэтому не тратится дополнительное время на замену инструмента. То есть наличие двух вертикальных шпинделей позволяет заметно увеличить производительность и сократить время обработки.



Перемещение рабочего стола и рабочей головы

Перемещение узла, предназначенного для изготовления пазов под накладки и корпус замка, отверстий под дверную ручку и личину, а также рабочего стола осуществляется по высокоточным призматическим направляющим с обслуживаемыми линейными подшипниками тайваньского производителя **HIWIN**. Благодаря этому достигается высокое качество обработки.



Система картриджной смазки

Позволяет обеспечить необходимую смазку направляющих по осям перемещения X, Y, Z, при этом количество смазочного материала четко дозировано и расходуется в минимальном количестве. Данная картриджная система позволяет значительно снизить время на обслуживание станка и риск повреждения

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz

направляющих за счет недостаточного или избыточного количества смазочного материала. Превосходная защита от пыли, особенно в производстве мебели и деревообработке



Надежное крепление деталей при обработке

Базирование заготовки осуществляется с помощью пневмоцилиндров, это обеспечивает надежное крепление деталей во время обработки и гарантирует высокую точность позиционирования двери.



Массивный упор

Флажковый упор на линейке со встроенной шкалой обеспечивают надежную фиксацию и точность выставления размера по длине.



Пульт управления

Выносной пульт управления станком с PLS-панелью обеспечивает удобство в обслуживании станка. Установка ЧПУ позволяет обрабатывать дверное полотно в одном положении, без дополнительного позиционирования.



Электрооборудование

Электрощкаф станка и все электрооборудование выполнено в соответствии с европейскими стандартами безопасности «СЕ»



Частотный преобразователь «HOLIP»

Предназначен для управления приводами, где требуется высокая точность регулирования скорости и широкий диапазон управления. Они обеспечивают достижение максимального момента на валу двигателя и возможность прямого управления этим моментом.



Блок подготовки воздуха

Позволяет обеспечить необходимое качество сжатого воздуха на входе в станок, т.е. отделить влагу, которая оказывает негативное воздействие на пневматические системы станка и в целом на долговечность всего оборудования.

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz; www.kazstanex.kz

Техническая характеристика

Максимальная длина обрабатываемой двери, мм	2400
Ширина обрабатываемой двери, мм	600 – 1100
Максимальная толщина обрабатываемой двери, мм	60
Диаметр хвостовика концевой фрезы, устанавливаемой на шпindel для петель, ручек и личины замка, мм	12,7
Диаметр хвостовика концевой фрезы, устанавливаемой на шпindel для обработки накладки замка и паза под личину, мм	16
Количество шпинделей, шт.	7
Частота вращения шпинделей, об/мин	12000
Мощность шпинделя для петель, кВт	0,4 x 3шт
Мощность шпинделей для ручки и личины замка, кВт	1,5 x 2шт
Мощность шпинделя для накладки замка, кВт	0,4
Мощность шпинделя для паза под тело замка, кВт	3,7
Габариты, мм	2540x2270x1620
Масса, кг	1900