

Угловой оконный центр с ЧПУ CRAFTER



СХЕМА ОБРАБОТКИ



НАЗНАЧЕНИЕ:

Обработывающий центр с ЧПУ Crafter предназначен для производства стандартных и специальных окон и дверей. Благодаря имеющемуся в комплектации машины программному обеспечению WinCreator происходит автоматическая калькуляция отдельных компонентов до начала их производства.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется на малых и средних оконных и дверных производствах.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Производительность составляет около 10-15 одностворчатых окон в смену, используя традиционный способ наружной обгонки оконных створок после сборки.

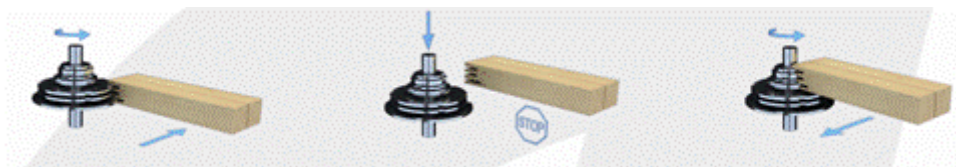
КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

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

Обрабатывающий центр с ЧПУ имеет компактную форму и состоит из шипорезной и профилирующей машин. Нарезание шипов осуществляется одновременно на двух заготовках.

Используя возвратный конвейер (опция) - возможно управление станком одним оператором.

Нарезание шипов при подаче каретки вперед и нарезание контр-профиля при подаче каретки назад



В изготовлении станин обеих машин (шипореза и профилера) применяется листовая сталь с усиленными ребрами жесткости для того, чтобы получить монолитную компактную машину с жесткой и высокоустойчивой конструкцией, которая, в свою очередь, сможет противостоять тяжелым нагрузкам. Все рабочие агрегаты передвигаются по первоклассным направляющим качения, приводимых в действие через прецизионную шарико-винтовую пару.

Наружная обработка собранных оконных створок осуществляется по специальной технологии с использованием шипорезного шпинделя. Последний угол оконной створки частично профилируется на шипорезном шпинделе для того, чтобы избежать сколов на последнем угле оконной створки в ходе наружного фрезерования по периметру. Оператору не нужно использовать какого-либо куска древесины на конце оконной створки в качестве антискола.



Предварительное фрезерование по периметру последнего угла оконной створки

Наружное фрезерование оконной створки

КОМПОНОВКА Оборудования

Отрезная пила \varnothing 400 мм, мощность двигателя 3 кВт

Шипорезная каретка с наклоном $\pm 45^\circ$

Упор с цифровым счетчиком

Шипорезный агрегат L=320 мм, мощность двигателя 9,2 кВт, 3000 об/мин, макс. диаметр инструмента 320

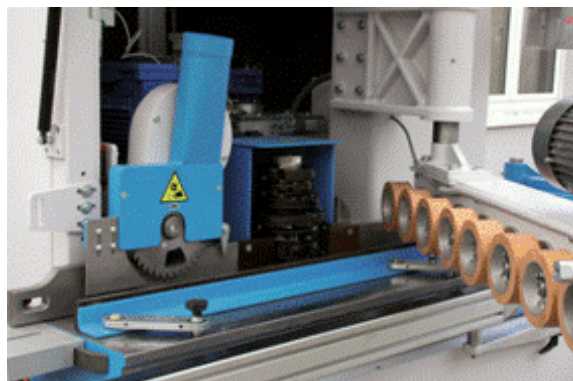
Профилирующий агрегат L=320 мм, мощность двигателя 7,5 кВт, 6000 об/мин

Узел отрезки штапика, мощность двигателя 2,2 кВт, 6000 об/мин

4-скоростное подающее устройство с 6 колесами



Шипорезная каретка



Профилирующая машина
с верхним фрезерным агрегатом

КОМПЛЕКТАЦИЯ CRAFTER

Crafter E - машина поставляется с индустриальным ПК ВЕСКОНОФФ с 12“ тачскрин в Windows CE, спроектированным для индустриального применения, которое дополнительно включает:

Программное обеспечение на русском языке
Компьютер контролирует последовательность шипорезных и профилирующих программ
Программы для наружного фрезерования по периметру оконных створок
WinCreator – программа для калькулирования компонентов окон из шаблонов окон
Передача данных on-line из офиса в машину
Автоматически калькулирует требуемую длину для наклонных компонентов

Техническая характеристика

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
ГОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ:	
Макс. диаметр пилы, мм	400(опция 450)
Частота вращения, об/мин	3000
<ul style="list-style-type: none">Боковой ход по двум прецизионным направляющим качения, мм	120
Мощность двигателя, кВт	3(опция 4)
<ul style="list-style-type: none">Диаметр вытяжного патрубка, мм	100
шипорезный шпиндель	
<ul style="list-style-type: none">Полезная длина, мм	320
<ul style="list-style-type: none">Ход шпинделя, мм	320

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

• Автоматическое стружколомающее устройство тип Jolly с безопасной защитой	
• Макс. диаметр инструментов, мм	320
• Мощность двигателя, кВт	9,2
• Диаметр вытяжного патрубка, мм	160
шипорезная каретка	
• Скорость подачи при обработке, м/мин	2-25
• Мощность двигателя с регулировкой через инвертер, кВт	1
• Поворот упора с ручной регулировкой угла, град	+/- 60°
• Пневматическое прижимное устройство для 2 заготовок	
• Шипорезный упор до 2900 мм с цифровым считыванием	
• Размеры заготовок для обработки: мин./макс. длина, мм	220/2900
мин./макс. ширина, мм	40/180
мин./макс. высота, мм	40/115(опция 140)
ПРОФИЛИРУЮЩИЙ ШПИНДЕЛЬ	
Высокопрецизионные линейные опоры качения для вертикального и горизонтального передвижений	
Полезная длина, мм	320
Ход шпинделя, мм	320
Максимальный диаметр, мм	240
Мощность двигателя, кВт	7,5(ОПЦИЯ 9,2)
Диаметр вытяжного патрубка, мм	160
УЗЕЛ ОТРЕЗКИ ШТАПИКА	
• Пневматический подъем и опускание	
• Полезная длина, мм	40
• Частота вращения, об/мин	6000
• Макс. диаметр инструмента, мм (ПРАВОЕ ВРАЩЕНИЕ)	200

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

• Пневматическая компенсация толщины инструмента	
• Вертикальный ход, мм	150
• Боковой ход, мм (РУЧНОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ)	40
• Мощность двигателя, кВт	2,2
ПОДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО	
• 8 колес с червячной передачей	
• Регулируемая скорость подачи, м/мин через инвертер	3-13
• Диаметр колес, мм	120
Мощность двигателя, кВт	0,75
СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ	
Станок поставляется с программным управлением, контролируемым ПК с 6,5" тачскрин, которое позволяет: -Организовывать шипорезные программы (нарезание шипов) и профилирующие программы независимо друг от друга -Определять правильную последовательность шипонарезных и профилирующих программ для получения максимально эффективного производственного процесса компонентов -Фрезерование оконных створок по периметру с автоматической сменой программы	