

Полуавтоматический сверлильно-присадочный станок FL – 4L PLUS

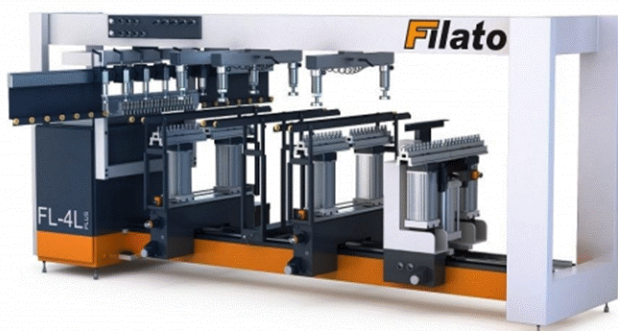
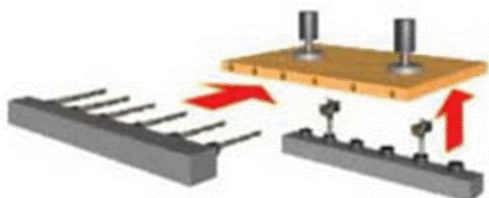


СХЕМА ОБРАБОТКИ



ДВА ВАРИАНТА РАСПОЛОЖЕНИЯ СУПОРТОВ

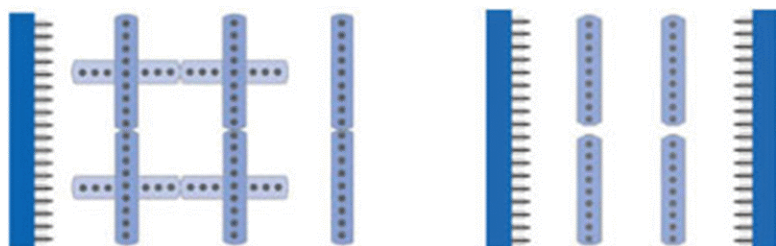


Рис.1 Вертикальное расположение крайнего правого суппорта.

Рис.2 Горизонтальное расположение крайнего правого суппорта.

НАЗНАЧЕНИЕ:

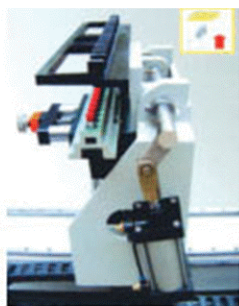
Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz

Сверлильно-присадочный станок проходного типа предназначен для сверления за один проход сквозных и глухих отверстий под шканты, стержень стяжки в торцах деталей и отверстий под фурнитуру в пласти в деталях корпусной мебели. Работа станка осуществляется в полуавтоматическом режиме.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется для обработки необходимых монтажных отверстий в деталях корпусной мебели на предприятиях и в цехах по крупносерийному производству мебели, а также других деревообрабатывающих производств.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



КРАЙНИЙ ПРАВЫЙ СУППОРТ Крайняя правая голова может работать как в вертикальном, так и в горизонтальном положении. Это позволяет обрабатывать большинство карт присадок за один проход.

ЭЛЕКТРОННЫЕ ЦИФРОВЫЕ ДАТЧИКИ Перемещения вертикальных сверлильных суппортов с точностью отсчета размера 0,1 мм от ведущей компании "SIKO" обеспечивают высокую точность устанавливаемых размеров при настройке по ширине и, соответственно, высокую точность обработки, сокращение времени переналадки и удобство обслуживания.



СВЕРЛИЛЬНЫЕ СУППОРТЫ Могут быстро и точно перенастраиваться по положению в зависимости от карты присадки, а также имеют функцию поворота на 90° с пневмофиксацией.

Благодаря количеству сверлильных суппортов и их быстрой перенастройке станок проходного типа легко встраивается в технологическую линию и, соответственно, применяться на предприятиях с серийным производством.



ПНЕВМОТОРМОЗ Установленный на суппортах пневмотормоз обеспечивает их равномерное перемещение, исключает перекос сверлильного суппорта и способствует точному позиционированию.



ПАНЕЛЬ ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ Отличается эргономичностью и обеспечивает удобство работы и настройки станка. Работа на станке не требует от оператора высокой квалификации.



БЫСТРАЯ НАСТРОЙКА ГЛУБИНЫ СВЕРЛЕНИЯ Удобное устройство для быстрой настройки глубины сверления. С помощью специальной шкалы выставляется максимальный ход сверлильной головки в горизонтальном или вертикальном направлении.

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысшы, 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



ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОНТРОЛЛЕРЫ Управление станком осуществляется за счет контроллеров производства "Siemens".

Все электронные компоненты собраны в едином защищенном блоке, размещенном в станке.



ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СУПОРТОВ Осуществляется по высокоточным обслуживаемым призматическим направляющим, что обеспечивает высочайшую точность позиционирования.



БЛОК ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА Осуществляется регулировка давления в пневмосистеме. Контроль уровня давления ведется по манометрам.



ПНЕВМОРАСПРЕДЕЛИТЕЛИ Контроль распределения давления в пневмосистеме станка выполняется пневмораспределителями от ведущего производителя "NassMagnet" (Германия).

СИСТЕМА БЕЗОПАСНОСТИ

Все узлы и агрегаты соответствуют нормам СЕ.
На всех движущихся узлах и механизмах установлены

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысшы, 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

защитные ограждения для предотвращения травматизма.

Техническая характеристика

Размеры обрабатываемых деталей, мм: - ширина, наименьшая - длина, наибольшая - толщина, наибольшая	90 2500 80
Максимальное расстояние между вертикальными головками, мм	845
Глубина вертикального сверления, наибольшая, мм	70
Глубина горизонтального сверления, наибольшая, мм	40
Количество сверлильных суппортов, шт.: - горизонтальных - вертикальных	1/2 4/5
Количество шпинделей на суппортах, шт., - горизонтальном - вертикальном	21 11
Общее количество вертикальных шпинделей, шт.	44/65
Общее количество шпинделей, шт.	86
Расстояние между центрами шпинделей, мм	32
Частота вращения сверлильных шпинделей, об/мин	2828
Мощность электродвигателя вертикального шпинделя, кВт	1,3
Мощность электродвигателя горизонтального шпинделя, кВт	1, 5
Габаритные размеры, мм	3460x2835x1460
Масса, кг	1800