

Сверлильно-монтажный станок для присадки под петли и фурнитуру HD-4



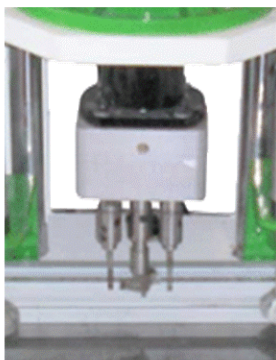
Станок предназначен для вертикального сверления гнезд под установку петель и оборудован двумя рабочими зонами, которые могут работать автономно. Управление сверлильными суппортами производится пневмопедалью. Расстояние между высверливаемыми петлями устанавливается вручную, посредством перемещения суппортов

по направляющим с помощью ходовых винтов.

ПРИМЕНЕНИЕ

Используются на мебельных предприятиях для присадки отверстий под фурнитуру на мебельные фасады и дверцы различного размера.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Обрабатываемые шпиндели

На каждом сверлильном суппорте установлено 3 шпинделя: один под чашечное сверло для высверливания гнезд под петли, и два под глухие сверла для крепления петель. Стандартный диаметр чашечного сверла - 35 мм, глухого сверла - 2-3 мм. По желанию клиента, возможна поставка суппорта под нестандартные размеры петли.

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



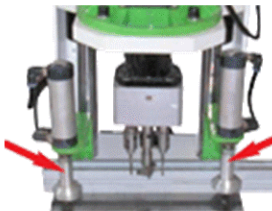
Четыре сверлильных суппорта

Мод.4 оборудована четырьмя сверлильными суппортами, распределенными по двум рабочим зонам. На станке могут одновременно обрабатываться две заготовки независимо друг от друга. Данная конструкция увеличивает точность и производительность станка в два раза по сравнению с мод.2.



Перемещение суппортов

Перемещение суппортов в каждой рабочей зоне осуществляется вручную, по направляющим с помощью ходовых винтов. Таким образом задаётся расстояние между петлями на заготовке. Ходовые винты отличаются высокой износоустойчивостью и обеспечивают идеальную точность настройки расстояния между петлями.



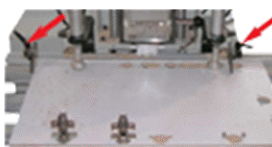
Пневмоприжимы

Пневмоприжимы на каждом суппорте осуществляют прижим заготовки к рабочему столу и обеспечивают ее надежную фиксацию. В свою очередь, это гарантирует точность сверления отверстий под петли и соблюдение заданного расстояния между ними.



Управление с помощью пневмопедали

Каждая рабочая зона оборудована независимой пневмопедалью, которая приводит в действие фиксирующие заготовку пневмоприжимы и сверлильный суппорт. Это автоматизирует процесс обработки, увеличивает производительность, обеспечивает удобство работы оператора и исключает необходимость ручной настройки.



Настройка расположения отверстий

Осуществляется с помощью откидных упоров, торцевых зажимов и линейки рабочего стола. Позволяет исключительно точно настроить расстояние от краев заготовки до центра отверстий и расстояние между центрами отверстий.



Обеспечение безопасности

Рабочие шпиндели защищены ограждением для обеспечения безопасности работы оператора. На пульте управления имеется кнопка аварийной остановки. Станки соответствуют всем необходимым требованиям безопасности.

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

Техническая характеристика

Максимальный диаметр инструмента, мм	35
Максимальная глубина сверления, мм	60
Максимальная длина обрабатываемого изделия, мм	2300
Количество рабочих шпинделей, шт	3x4
Скорость вращения рабочих шпинделей, об/мин	2840
Мощность, кВт	0,75x4
Давление воздуха в системе, МПа	0,6 - 0,8