

Универсальный чашкорезный станок VL Twin (Австрия)



НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначен для обработки профилированного бруса: фрезерования венцовых чашек с четырех сторон, снятия фаски и торцовки.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется в деревообрабатывающей промышленности и строительной индустрии. Используется для изготовления элементов брусчатых стен с угловым соединением в четырехсторонний замочный паз.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Обработка всех четырех сторон бруса выполняется в одном фиксированном положении при помощи двух вертикальных и двух горизонтальных фрезерных узлов
- Четырехсторонний замочный паз для углового соединения элементов одновременно выполняется с обоих концов бруса
- Гидропневматическая система (пневматика с гидродемпфером) подачи с ускоренным перемещением
- Высококачественные приводы шпинделей и система перемещения фрезерных узлов обеспечивают чистовое фрезерование паза без образования сколов
- Автоматическая настройка на длину бруса

СХЕМА ОБРАБОТКИ:

Принцип работы:

Правая и левая части станка должны быть отрегулированы в соответствии с габаритными размерами обрабатываемой заготовки. Оператор вводит требуемую длину заготовки в электронный блок управления при помощи клавиатуры. После нажатия кнопки "START"

подвижная часть станка перемещается в заданное положение. При необходимости подрезки бруса по длине исходная заготовка должна быть предварительно отрезана с допуском +2...3 см на размер (например, при помощи торцовочного станка). Если подрезка по длине не требуется, то исходная заготовка должна быть отрезана точно в размер. Оператор укладывает брус на рабочий стол станка со стороны лицевой панели. Для правильного позиционирования заготовки относительно обрабатывающего узла используется один упор на каждом узле. Для запуска цикла обработки оператор должен нажать педаль. Крышка защитного кожуха автоматически закрывается – горизонтальные и вертикальные обрабатывающие узлы выполняют фрезерование – заготовка освобождается и выталкивается из зоны обработки – крышка кожуха автоматически открывается. Оператор укладывает следующий брус на рабочий стол, забирает обработанную деталь и запускает следующий цикл обработки. Обе части станка могут использоваться независимо друг от друга для односторонней обработки коротких заготовок. Длительность цикла обработки заготовки с двух сторон, включая фрезерование фаски и подрезку по длине, составляет 12...15 секунд!

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Четырехсторонний фрезерный агрегат (неподвижная часть станка)

Используется для изготовления элементов брусчатых стен с угловым соединением в четырехсторонний замочный паз.

Обработка всех четырех сторон бруса выполняется в одном фиксированном положении (с одного установка) при помощи двух вертикальных и двух горизонтальных фрезерных узлов.

Максимальные размеры заготовки 70x160 мм

Посадочный диаметр шпинделей 30 мм

Диаметр x максимальная ширина инструмента 4x220x100 мм

Мощность двигателей 4x3,0 кВт

Частота вращения шпинделей 4 200 об/мин

Подача гидропневматическая с плавной регулировкой скорости и ускоренным перемещением

Управление запуск двумя руками / педаль

Регулировка положения агрегата шпиндель с цифровым счетчиком

Фиксация заготовки (вертикальная) 1 пневмоцилиндр

Фиксация заготовки (горизонтальная) 1 боковой пневмоцилиндр с функцией выталкивания заготовки

Аспирационный патрубок ф160 мм (расположен внизу)

Технические характеристики аналогичны характеристикам неподвижного агрегата.

Характеристики системы позиционирования:

Привод перемещения редукторный двигатель с инвертером

Управление система позиционирования по одной оси

Система измерения перемещений бесконтактная

ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЙ ФРЕЗЕРНЫЙ АГРЕГАТ(ПОДВИЖНАЯ ЧАСТЬ СТАНКА)

магнитная $\pm 0,1$ мм
Станина станка перемещается по высокоточным направляющим рамы. Он оснащен защитным оборудованием и защитным кожухом с крышкой (автоматически открывающейся при помощи пневматических цилиндров) со смотровым стеклом. Поставляется в собранном виде, но без инструмента.

Пневматический упор фрезерных узлов

Управление кнопка (пневматическое)
управляется контроллером
Настройка положения вручную
Расположен около четырехсторонних фрезерных узлов для правильного позиционирования заготовки.

Промежуточная опора для длинных заготовок

Дополнительная опора для обработки длинных заготовок. Устанавливается между неподвижной и подвижной частями станка.

Техническая характеристика

Толщина обрабатываемой заготовки (без подрезки по длине и фрезерования фаски), мм -максимальная -минимальная	70 28
Толщина обрабатываемой заготовки (с подрезкой по длине и фрезерованием фаски), мм -максимальная -минимальная	160 100
Высота обрабатываемой заготовки (без подрезки по длине и фрезерования фаски), мм -максимальная -минимальная	- 50
Высота обрабатываемой заготовки (с подрезкой по длине и фрезерованием фаски), мм -максимальная -минимальная	- 160
Минимальная длина заготовки при обработке с одной стороны, мм	300
Минимальная длина заготовки при обработке с двух сторон, мм	1000
Максимальная длина заготовки, мм	6000
Обрабатываемые узлы(фрезерные)	

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

Мощность приводных электродвигателей, кВт	горизонтальные узлы: (2 + 2) x 3 вертикальные узлы: (2 + 2) x 3
Частота вращения шпинделя, об/мин	4200
Посадочный диаметр шпинделя, мм	30
Максимальный диаметр инструмента, мм	горизонтальные узлы: 160(фрезы) / 250 (составные фрезы) вертикальные узлы: 220
Максимальная ширина инструмента	60 мм
Подача	гидропневматическая с плавной регулировкой скорости и ускоренным перемещением
Регулировка положения узла	трапециевидные направляющие, цифровой счетчик
Пневмоцилиндры фиксации заготовки, шт	верхние пневмоцилиндры -2 боковые пневмоцилиндры – 2, с выталкивателем обработанной заготовки
Диаметр аспирационного патрубка, мм	120
Скорость воздушного потока, м/с	30
Давление воздуха, Бар	8
Расход воздуха, л/мин	300
Напряжение, В	380
Установленная мощность, кВт	21
Масса, кг	2600