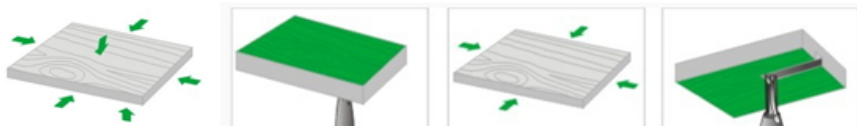


## АВТОМАТИЧЕСКИЙ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ СТАНОК С ЧПУ WOODTEC HSM 1230 H2



### СХЕМЫ ОБРАБОТКИ:

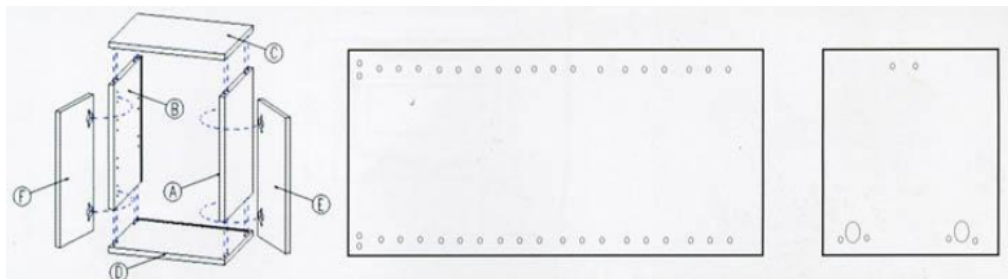


Станки марки «WoodTec» далеко не новинка на российском рынке. Компания работает с 2003 года и за это время успела поставить на отечественные предприятия более 1300 единиц оборудования для деревообработки и производства мебели.



## НАЗНАЧЕНИЕ

WoodTec HSM 1230 H2 – надежный и производительный сверлильно-присадочный станок с ЧПУ с двумя сверлильно-присадочными группами, предназначенный для высокоскоростного и точного, глухого и сквозного сверления плоскостей и торцов мебельных деталей, с возможностью фрезерования паза, выборки, снятие четверти.



## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ, с простым управлением сэкономит Ваше время и деньги. На станке установлены 2 сверлильно-присадочные группы для увеличения производительности. Группы работают одновременно. Станок WoodTec HSM 1230 H2 не требует перенастройки на каждую деталь, достаточно выбрать программу и установить заготовку. В программе могут быть выбраны сотни различных карт присадки, и станок будет работать в поточном режиме без перенастроек.

## ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Простота обработки. Обработка шести поверхностей осуществляется автоматически, за одну установку заготовки.
- ▶ Мощный вертикальный прижим надежно позиционирует заготовку. Работает синхронно со сверлильным узлом.
- ▶ Дополнительная прижимная рампа, работающая вместе с цанговыми зажимами, гарантирует отсутствие смещений при сверлении и фрезеровании.
- ▶ Библиотека файлов, которая хранит необходимые карты присадки и позволяет быстро выбирать необходимую.
- ▶ Возможность работы совместно с программным обеспечением сторонних производителей. Интеграция под любые отечественные CAD программы (Базис, КЗ, bCAD).
- ▶ Станок работает в автоматическом режиме. Подаваемые заготовки проходят обработку внутри машины и подаются после окончания работы на поперечный транспортер, который выводит заготовку из зоны обработки. Транспортер оснащен лазерными датчиками позиционирования, которые не позволяют заготовке упасть с транспортера.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

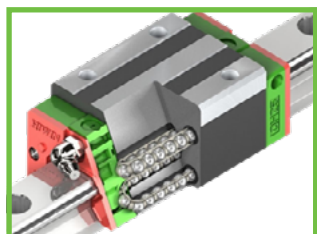
HSM 1230 H2	
Длина заготовки, наибольшая, мм	3000
Длина заготовки, наименьшая, мм	150
Ширина заготовки, наибольшая, мм	1200
Ширина заготовки, наименьшая, мм	30
Толщина заготовки, наибольшая, мм	50
Толщина заготовки, наименьшая, мм	8
Тип электродвигателей перемещения	Серводвигатели
Тип перемещения по осям X; Y; Z	Шарико-винтовая пара
Скорость перемещения оси X, максимальная, м/мин	130
Скорость перемещения оси Y, максимальная, м/мин	60
Система управления	SYNTEC (Тайвань)
Сверлильная голова	FAM (Италия)
Количество шпинделей для сверления в плась заготовки, шт.	12
Кол-во шпинделей для сверления в плась заготовки снизу, шт.	7
Количество шпинделей для сверления в торцы заготовки, шт.	8 (X:2+2; Y:2+2)
<b>Фрезерный узел (два шпинделя)</b>	
- мощность шпинделя, кВт	6
- частота вращения шпинделя, об/мин	18 000
- тип цанги	ER32
- посадочный диаметр инструмента, наибольший, мм	20
Габариты в упаковке, мм	5100x2510x1800
Масса станка, кг	3500

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### Массивная конструкция станины

Станина станка состоит из двух частей. Основание станины цельносварное, выполнено из толстостенных прямоугольных труб. В сочетании с компактными размерами, только основание станка имеет массу порядка 1500 кг, что обеспечивает отличный уровень жесткости и виброустойчивости.



### Высокоточные линейные направляющие повышенной жесткости

За счет повышенной устойчивости и жесткости обеспечивают высокую точность перемещения по осям X, Y, Z. Достигается высокая точность обработки и долговечность работы станка без потери точностных параметров.



## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### Высокопрецизионные шарико-винтовые передачи по всем осям

Применение шарико-винтовой пары увеличенного сечения гарантирует сохранение точности при выполнении высокоскоростной обработки сложных изделий.



### Серводвигатели

Установленные на каждом узле для перемещения по осям X, Y и Z, серводвигатели, обеспечивают высокоточное позиционирование в соответствии с заданной программой при высокой скорости перемещения до 60–130 м/мин. Данные серводвигатели хорошо зарекомендовали себя высокой степенью надежности и стабильности даже при работе в тяжелых производственных условиях.



### Сверлильно-присадочная голова «FAM» (ИТАЛИЯ)

Изготовлена ведущим мировым производителем сверлильного оборудования и комплектующих — компанией «FAM» Srl. (Италия).

#### Конфигурация сверлильной головы:

- ▶ 12 вертикальных шпинделей + 7 снизу.
- ▶ 8 горизонтальных шпинделей (2+2 по X и 2+2 по Y).
- ▶ Два фрезерных узла.



Присадочные шпиндели приводятся во вращение при помощи электродвигателя, в рабочее положение выводятся при помощи пневматических цилиндров, а далее при помощи серводвигателя подаются на заданную глубину сверления.



### Два промышленных электршпинделя 6 кВт

Высокая частота вращения (18 000 об / мин) и оптимальная мощность (6 кВт) дает возможность осуществлять обработку деталей из древесины, а также ДСП, МДФ, пластика, акрилового стекла и других материалов для изготовления мебели, дверей, рекламной и сувенирной продукции с высоким качеством.

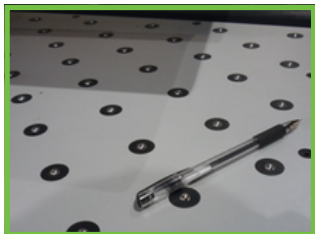


### Базирование детали

Два автоматических цанговых зажима позволят надежно зафиксировать заготовку и перемещать в процессе обработки.



## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### Загрузка и выгрузка деталей

Стол на подаче заготовок оснащен воздушной подушкой, что позволяет избежать сколов и царапин при ее перемещении.



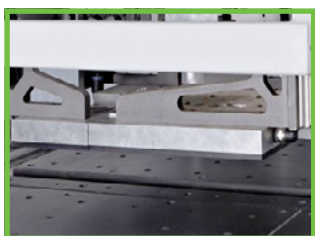
### Транспортёр

Поперечный многоленточный транспортёр выводит заготовку из зоны обработки в буферную зону, чтобы не мешать обработке следующей детали. На фото виден конструктив транспортёра, датчик и сопло подачи сжатого воздуха для его автоматической очистки от пыли. Когда заготовка находится над датчиком – транспортёр останавливается.



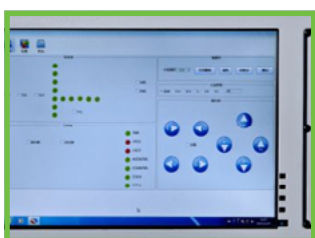
### Пневматический захват

Предназначен для четкой и надежной фиксации заготовки во время ее технологического перемещения во время цикла присадки.



### Прижим

Мощный вертикальный прижим надежно позиционирует заготовку. Работает синхронно со сверлильным узлом. Дополнительная прижимная рампа, работающая вместе с цанговыми зажимами, гарантирует отсутствие смещений при сверлении и фрезеровании деталей.



### Система управления

Пульт управления CAD/CAM, с возможностью считывания штрих кодов.  
Многозадачная операционная система Windows.  
Станок интегрируется с отечественными CAD программами (БАЗИС, КЗ, bCAD).



## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### Сканер для работы со штрих-кодами

Для удобства работы, а также для сокращения времени перехода на различные карты присадки станок оснащен сканером для считывания штрих-кодов. Данная система позволяет экономить до 20% рабочего времени, а также снизить влияние человеческого фактора, тем самым уменьшить количество брака.



### Централизованная система смазки

Данная система позволяет значительно снизить время на обслуживание станка и риск повреждения направляющих за счет недостаточного или избыточного количества смазочного материала.



### Система подготовки сжатого 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.



ПОЧЕМУ ИМЕННО МЫ?



Марка, проверенная годами.  
С 2003 года в РФ эксплуатируется более 1300 единиц оборудования «WoodTec».



Быстрая окупаемость при высокой надежности.  
Лучший выбор для бизнеса.



Широкий ассортимент оборудования.  
Все что необходимо для деревообработки  
и производства мебели из одних рук.



Развитая сеть региональных представителей.  
Дилеры «WoodTec» есть в каждом регионе страны.



Гарантийное и постгарантийное обслуживание.  
Самая большая сервисная служба в РФ.



Оперативная доставка за счет складов в регионах.  
Поставка оборудования клиенту от 1 дня.