СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

НАЗНАЧЕНИЕ:

HMAC 612A-C - это современный высокопроизводительный сверлильно-присадочный центр с ЧПУ нового поколения, предназначен для высокоточного сверления сквозных и глухих отверстий в торцах и плоскостях мебельных деталей с 6 сторон, а также фрезеровки технологических отверстий и выборки пазов под заднюю стенку. Центр обеспечивает сверление всех карт присадки за один проход детали, а также поддерживает возможность обработки двух деталей одновременно.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

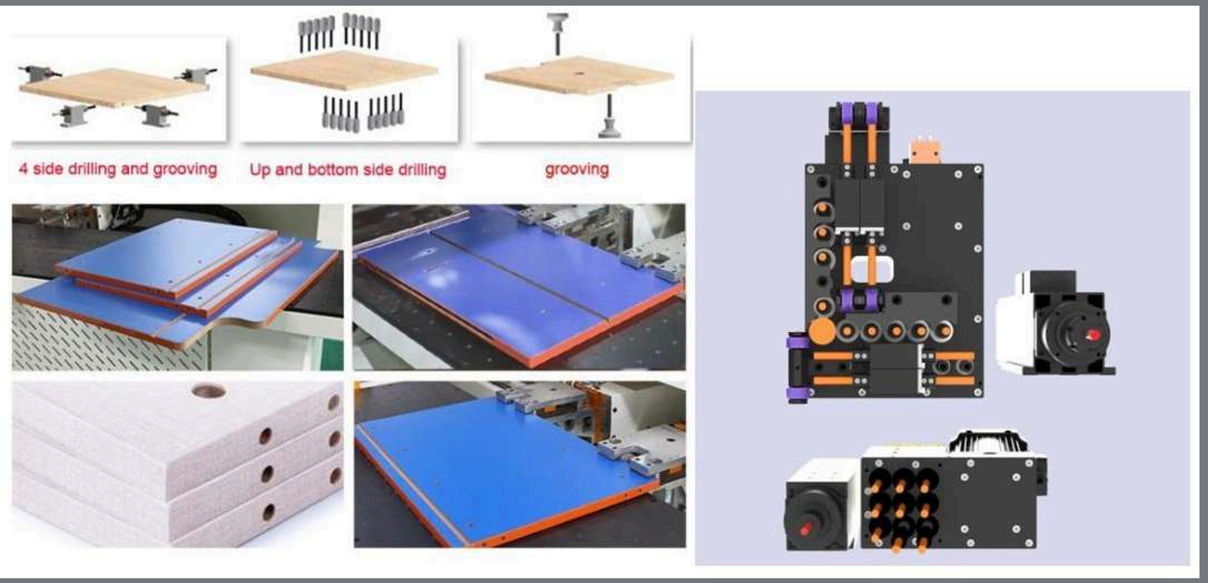
Применяются на производствах любого уровня, где необходима повышенная гибкость и при этом хорошая производительность. Эти станки не требуют перенастройки на каждую деталь, достаточно выбрать программу и установить заготовку. В памяти создается библиотека различных карт присадок, и станок может работать в поточном режиме без перенастроек.

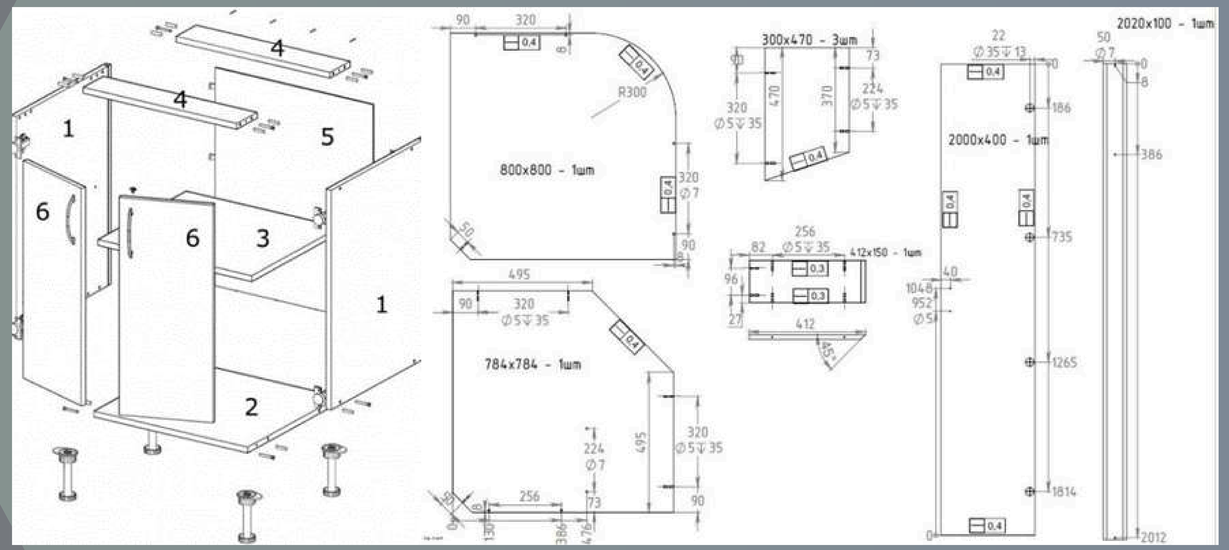
HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

ПОЛУЧАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ





HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85
MTS +375 29 506 83 85
E-MAIL STANKI@KAMI.BY
KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

АДАПТАЦИЯ ДЛЯ РАБОТЫ С КОНСТРУКТОРСКИМИ ПРОГРАММНЫМИ ПРОДУКТАМИ

НМАС 612А полностью адаптирован для работы с популярными программными продуктами для проектирования мебели: Базис-Мебельщик,

Длина заготовки, мин/макс, мм.	200 / 2800
Ширина заготовки, мин/макс, мм.	50 / 1200
Толщина заготовки, мин/макс, мм.	12 - 30
Количество вертикальных шпинделей для сверления в пласть (сверху), шт.	10
Количество вертикальных шпинделей для сверления в пласть (снизу), шт.	9
Количество горизонтальных шпинделей для сверления в торцы, шт.	8(4+4)
Частота вращения шпинделей сверлильных групп, об\мин	4000
Максимальная длина инструмента, мм	70
Расстояние между сверлами, мм	32
Максимальный диаметр инструмента, мм	35
Мощность шпинделя (верх/низ), кВт	3,5 x 2
Максимальная частота вращения шпинделя, об/мин	18 000
Тип охлаждения шпинделя	Воздушный
Тип цанги (верх/низ)	ER25
Посадочный диаметр инструмента, наибольший (верх/низ), мм	16
Мощности серводвигателей по осям X / Y / Z, кВт	0,75 x 2 / 0,85 x 2 / 0,85 x 2
Максимальная скорость перемещения X / Y / Z, м/мин	54 / 54 / 15
Диаметр аспирационных патрубков верхней головы, мм	150 x 1
Диаметр аспирационного патрубка нижней головы, мм	125
Требуемая скорость потока воздуха для аспирации, м/сек	18
Давление в пневмосистеме, МРа	0,6 - 0,7
Общая установленная мощность, кВт	18
Габаритные размеры: мм	5000x2750x2200
Вес, кг	3000

НМАС 612А-С

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ (ТАЙВАНЬ) + ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Система управления станком на базе популярнейшей стойки (Тайвань) работает на ОС Windows, установленном на промышленном ПК. Простой и интуитивно понятный программный продукт на русском языке, входящий в комплектацию станка, позволяет при помощи набора команд и макросов задать обработку карты присадки любой сложности.

Программа обладает доступным графическим интерфейсом, наглядно демонстрирующим технологические карты присадок, и позволяет осуществлять импорт файлов из популярных программных комплексов по проектированию мебели.

Наличие интерфейсов USB, Ethernet значительно повышает удобство подключения различных внешних устройств, а также позволяет произвести подключение станка к локальной сети предприятия.

Большой 19 дюймовый монитор и удобная панель с основными кнопками управления значительно облегчают работу оператору

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

СКАНЕР ДЛЯ РАБОТЫ СО ШТРИХ- КОДАМИ И QR-КОДАМИ

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

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

ЗАГРУЗКА ДЕТАЛЕЙ

Деталь при подаче в станок загружается горизонтально и перемещается по специальному столу с «воздушной подушкой». В начале загрузочного стола предусмотрен ряд роликов для удобства загрузки длинных деталей, а также при загрузке тяжелых деталей при пакетной присадке по 2 штуки.

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ БАЗИРУЮЩИЙ ПНЕВМОУПОР

Упор крепится к нижней части станины и интегрирован непосредственно в рабочий стол. Он имеет круглое сечение, что дает надежную площадь соприкосновения и минимальное плечо отклонения. Подобная конструкция позволяет станку успешно обрабатывать детали критично малых размеров.

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА БОКОВОГО ПРИЖИМА ДЕТАЛЕЙ ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИИ

HMAC 612A – это высокоточный станок, а обеспечивается высокая точность специальными системами прижимов. В частности, при перемещении детали в горизонтальной плоскости, используется программно управляемый прижим с роликами.

Данный прижим, в соответствии с установленными программой параметрами детали, настраивается при помощи серводвигателя на требуемую ширину детали исключая любые, даже незначительные её смещения при движении вдоль рабочего стола.

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

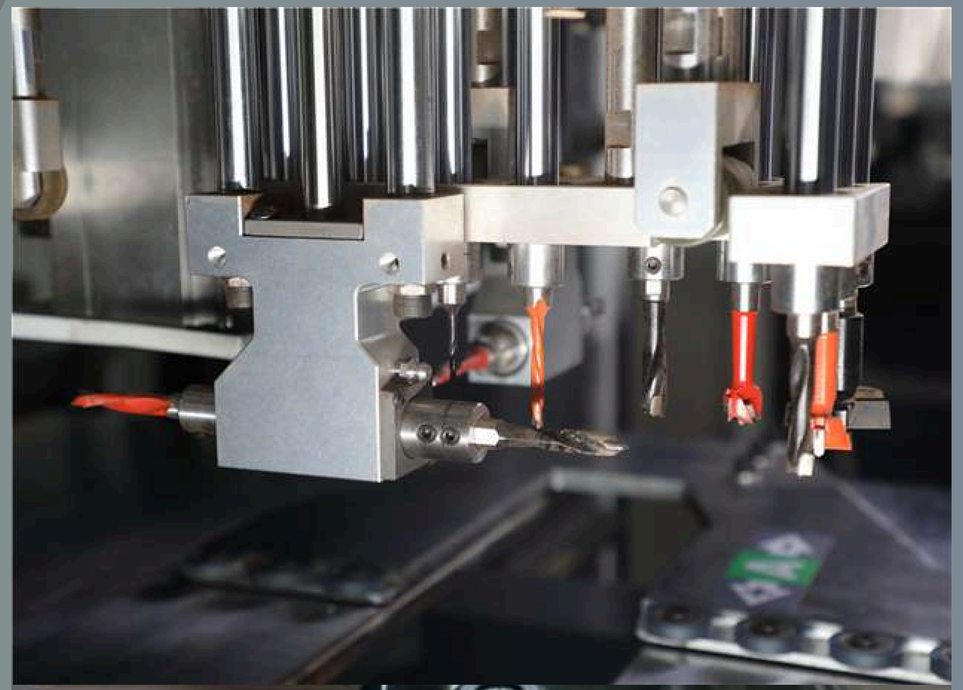
СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

КОМПЛЕКТАЦИЯ ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ГОЛОВ СТАНКА

В основу конструкций обрабатывающих групп станка входят присадочные головы и фрезерные агрегаты в конструктивные решения, которых положены лучшие наработки ведущих мировых производителей.

Верхняя обрабатывающая группа Y1/Z1:
10 вертикальных шпинделей для сверления в пласть деталей сверху;
8 (4 + 4) горизонтальных шпинделей для сверления в торцы деталей;
1 фрезерный шпиндель 3,5 кВт / 18 000 об/мин / ER25.

Нижняя обрабатывающая группа Y3/Z3:
9 вертикальных шпинделей для сверления в пласть деталей снизу;
1 фрезерный шпиндель 3,5 кВт / 18 000 об/мин / ER25/
Преимущества наличия нижней обрабатывающей группы Y3/Z3:
Сверление деталей имеющих глухие отверстия с обеих сторон за один установку;
Сквозная присадка отвестий без сколов



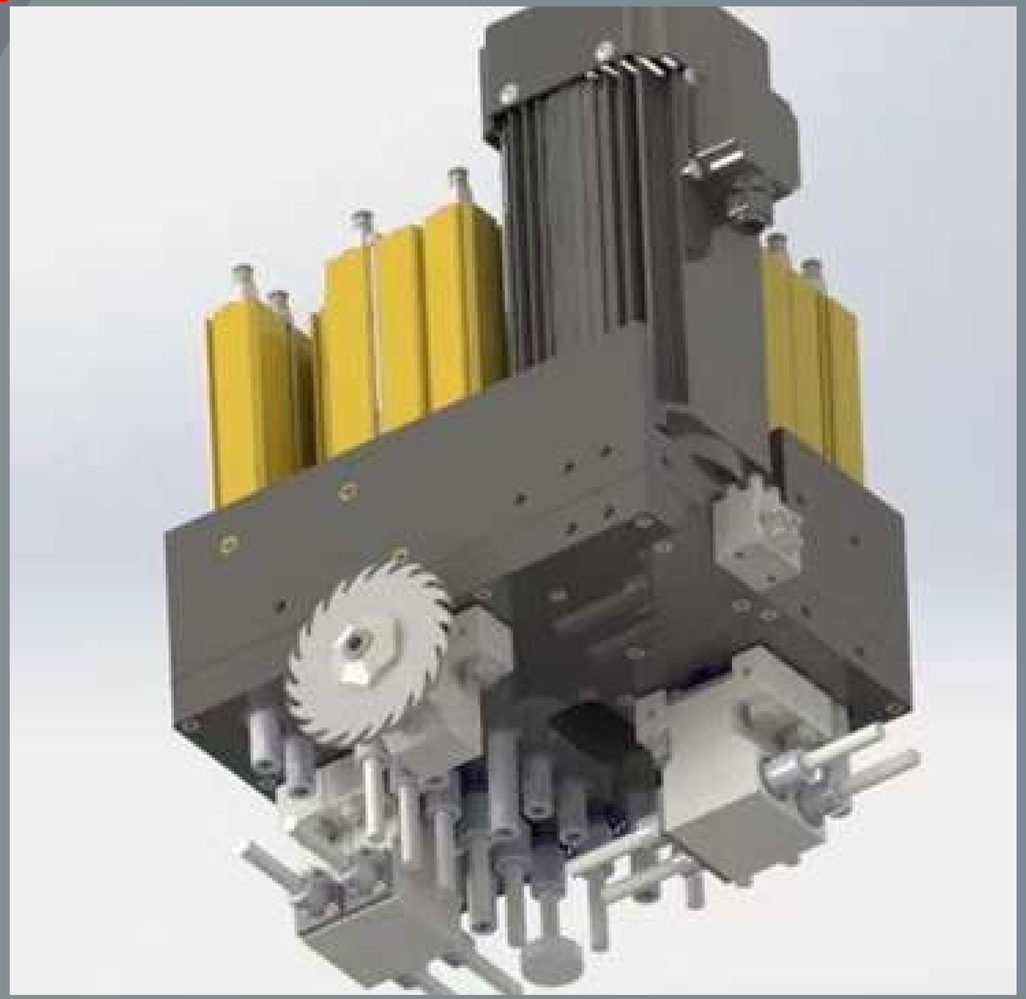
HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

Пазовальный узел

Пазовальный узел - ∅120×20×4 мм

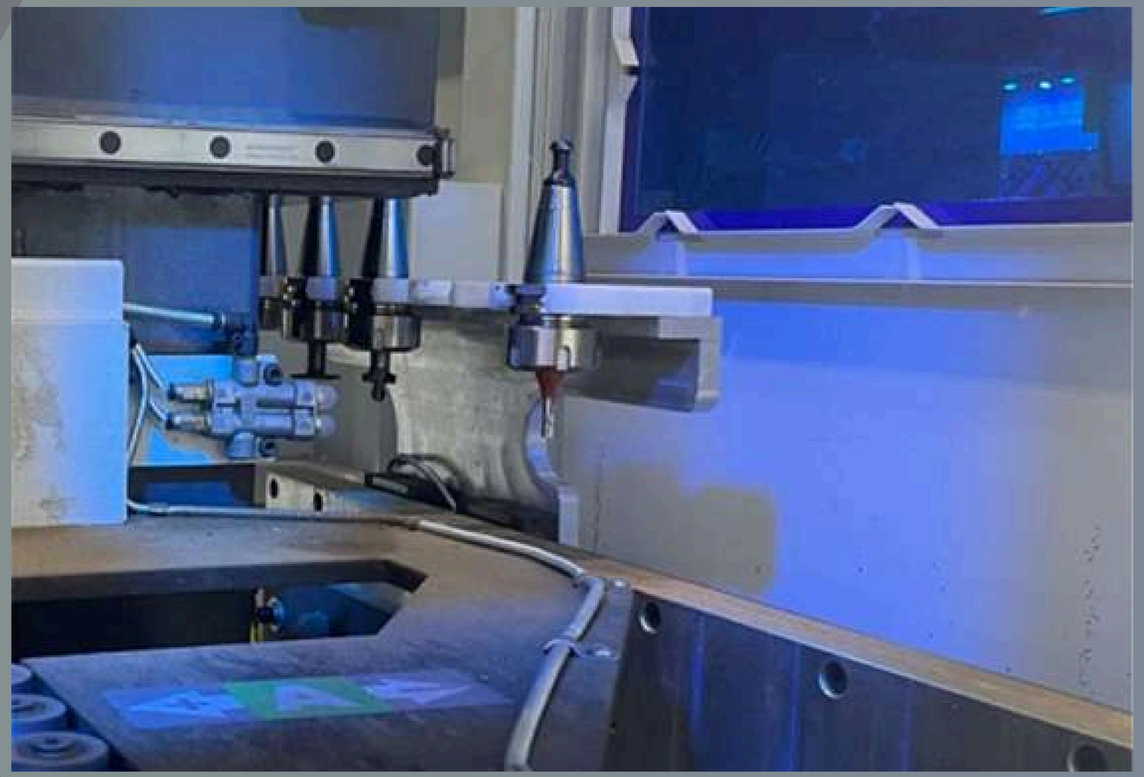


HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

Линейная система автоматической смены инструмента (5 ПОЗИЦИЙ)
Автоматическая смена инструмента на верхнем фрезерном шпинделе, непрерывная и эффективная обработка для удовлетворения различных потребностей в обработке.



HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛИ 3,5 КВТ*2 ШТ. (18 000 ОБ/МИН)
Установленные сверху и снизу рабочего стола данные электрошпиндели имеют регулируемую частота вращения от 0 до 18 000 об/мин) и достаточную мощность (3,5 + 3,5 кВт), что дает возможность осуществлять качественную фрезеровку деталей с высокой скоростью.

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

Функционал фрезерного узла используют там, где требуются: сложные вырезы под фурнитуру, скосы под плинтус и навески, фрезеровка радиусов на деталях и различные соединительные фрезеровки, в том числе в кухонных столешницах («еврозапил»). Также одной из функций фрезерных узлов может быть выборка паза под установку задних стенок из ДВП и ХДФ для мебельных шкафов, а также выборку пазов в выдвижных ящиках для установки дна и др. Настройки станка выставлены таким образом, что станку не требуется фрезеровать область обработки в «пыль», как это сделано на станках других производителей. Станок фрезерует по заданной траектории, а далее останавливается в паузу для того чтобы оператор удалил обрезки и станок продолжил обработку детали. Данные настройки позволяют в несколько раз повысить производительность операции фрезеровки, а также ресурс инструмента. При работе с фрезерным агрегатом используются инструментальные цанги ER25.

HMAC 612A-C

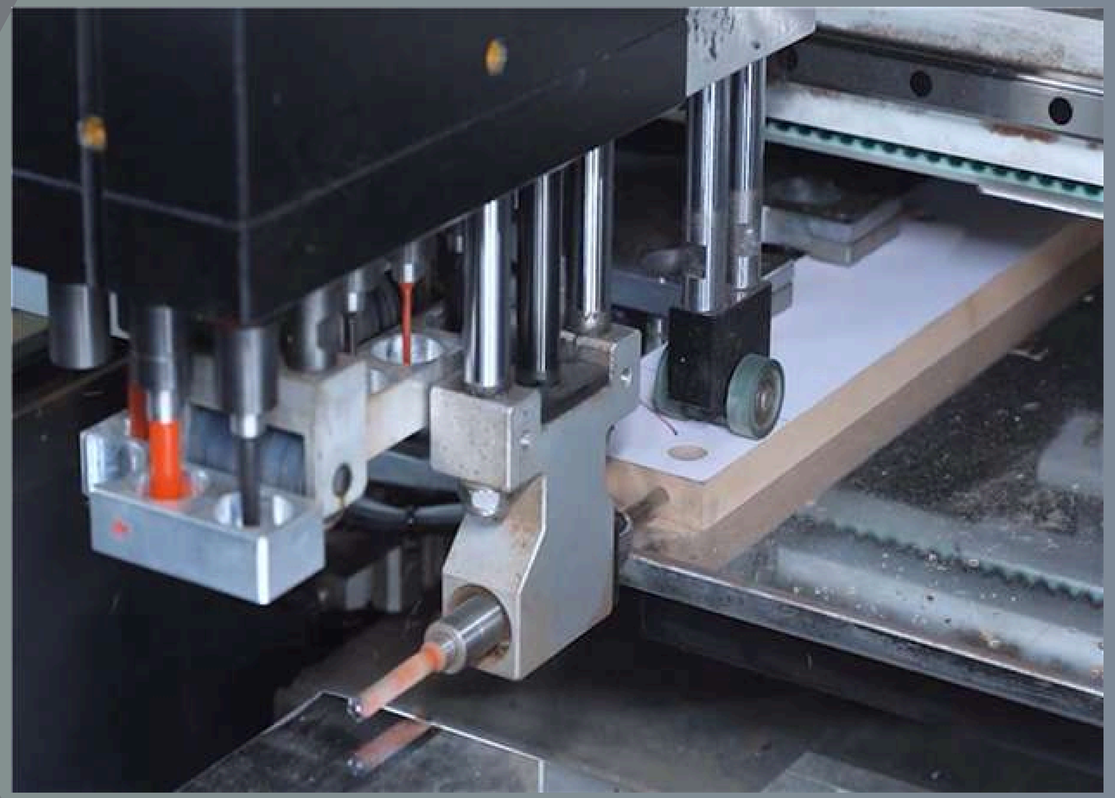
VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКИХ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ПРИЖИМОВ ДЕТАЛЕЙ ПРИ ОБРАБОТКЕ

Благодаря синхронизированной системе вертикальных независимых пневматических прижимов, обрабатываемые детали надежно фиксируются в рабочей зоне станка во время цикла сверления. Это гарантирует высокую точность при сверлении в пласть, даже в случаях, если детали имеют изогнутую форму из-за внутренних напряжений в материале.

При сверлении деталей в торцы, при выборке пазов, а также при фрезерных обработках, когда во время обработки происходит движении детали – используются пневматические роликовые прижимы, которые также надежно прижимают детали, при этом сохраняя возможность её перемещения



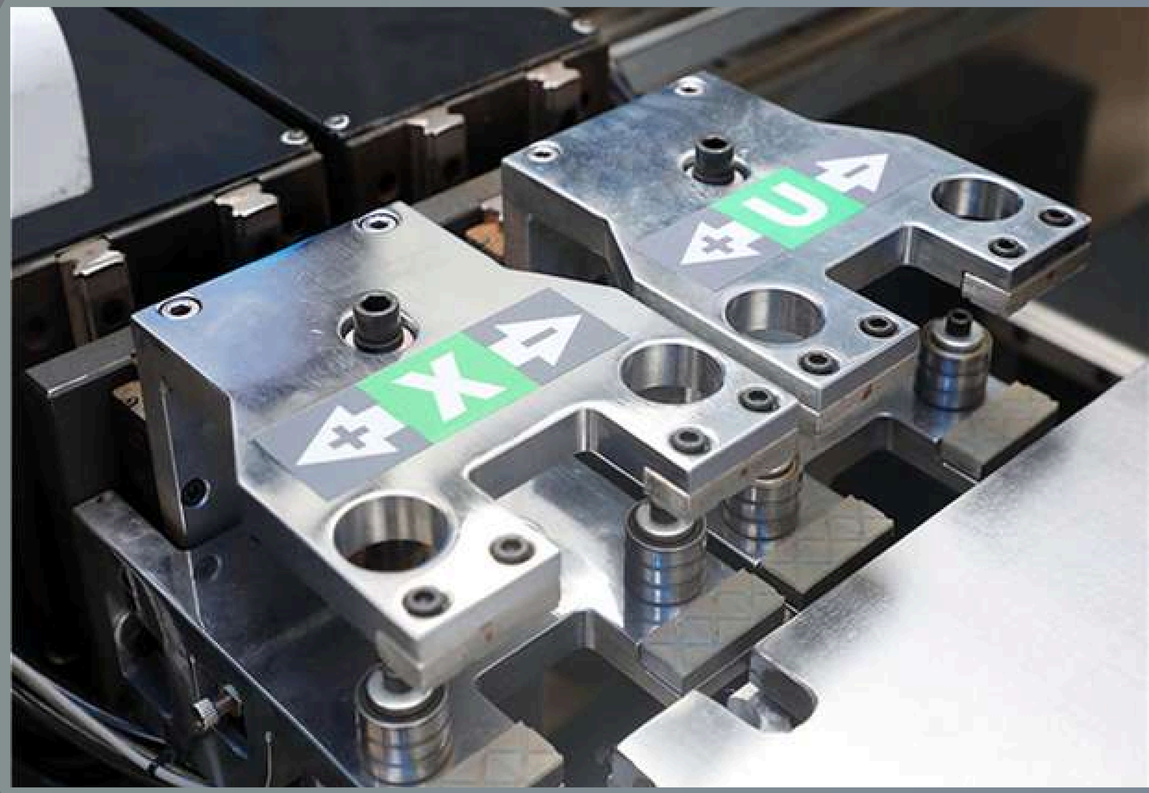
HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

ЗАХВАТ ЗАГОТОВОК

Механизм двойного захвата используется для автоматического управления подачей и позиционированием панели в соответствии с компьютерной программой сверления.



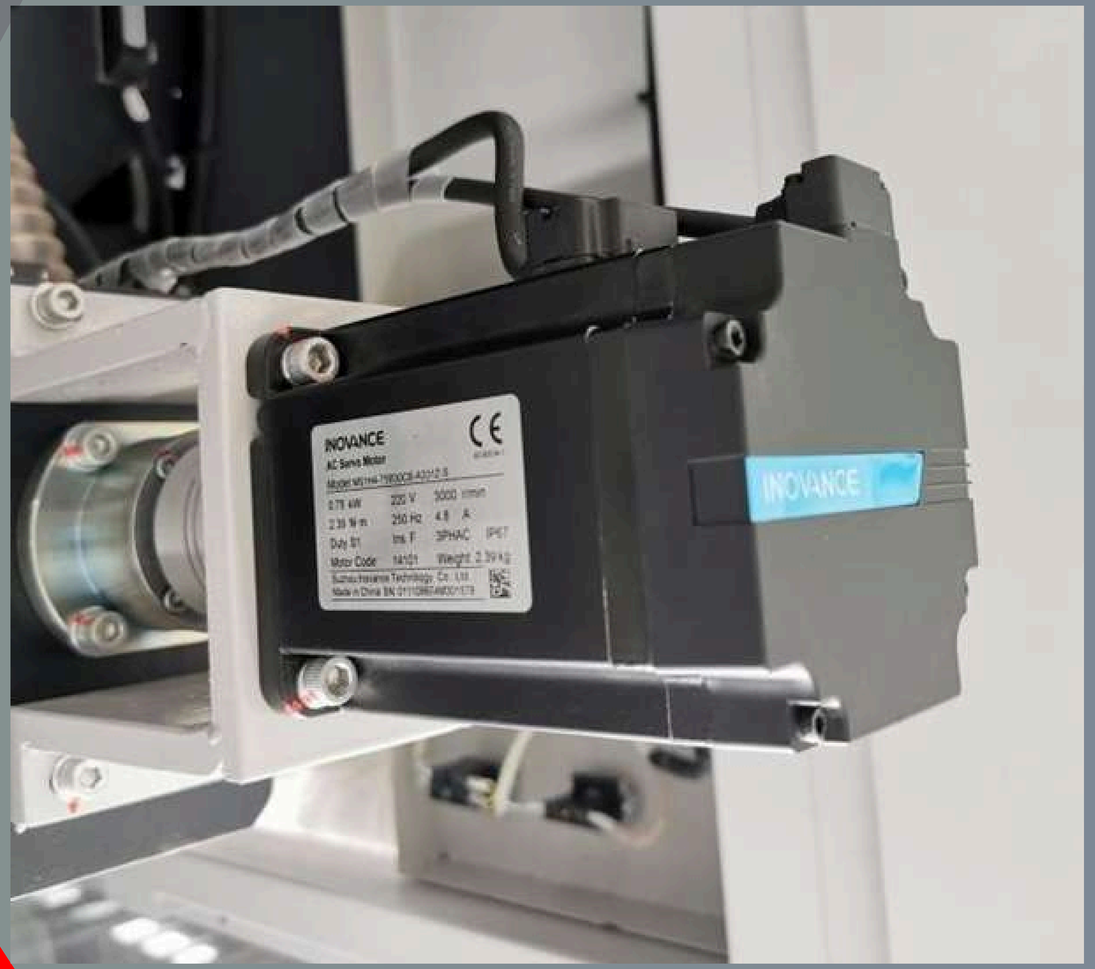
HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ СЕРВОДВИГАТЕЛИ INOVANCE

На HMAC 612A устанавливаются современные серводвигатели с повышенными эксплуатационными требованиями и полностью цифровым подключением посредством промышленной CAN шины они устанавливаются на каждом узле для перемещения по осям X1/X2, Y1/Y2 и Z1/Z2, обеспечивая быстрое и высокоточное позиционирование шпинделя в соответствии с заданной программой при высокой скорости перемещения до 135 м/мин. Данные серводвигатели хорошо зарекомендовали себя высокой степенью надежности и стабильности даже при работе в тяжелых производственных условиях.



HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

ПЛАНЕТАРНЫЕ РЕДУКТОРЫ ПО ОСЯМ X / Y

Планетарные редукторы позволили значительно улучшить потребительские показатели оборудования, а именно:

Реализовать большие удельные мощности при обеспечении высокой нагрузочной способности и минимальных габаритах привода;

Получить гораздо более высокий КПД;

Уменьшить время на техническое обслуживание оборудования, т.к. данные редукторы не требуют обслуживания и настройки в течение всего срока эксплуатации.

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

КОСОЗУБЫЕ ПЕРЕДАЧИ ШЕСТЕРНЯ – РЕЙКА ПО ОСЯМ X / Y

В отличие от передач с прямыми зубьями, косые входят в зацепление постепенно, а не сразу по всей длине. Косозубое зацепление не имеет зоны однопарного зацепления. В прямозубой передаче нагрузки на зубья прикладывается мгновенно.

Зубья в косозубых передачах нагружаются постепенно по мере захода их в зону зацепления, в зацеплении всегда находится как минимум две пары зубьев. Данные факторы определяют плавность работы косозубого зацепления, а также снижение шума и дополнительных динамических нагрузок по сравнению с прямозубым зацеплением.

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

ШАРИКО-ВИНТОВЫЕ ПЕРЕДАЧИ ПО ОСЯМ Z
За счет исключения люфта обеспечивается высокоточное перемещение шпиндельной площадки по оси Z, а применение шарико-винтовой пары увеличенного сечения гарантирует сохранение точности при выполнении высокоскоростной обработки сложных
изделий.

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОВЫШЕННОЙ ЖЕСТКОСТИ (ТАЙВАНЬ)

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

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СТАНЦИЯ ЦЕТРАЛИЗОВАННОЙ СМАЗКИ
Смазка подшипников и гайки ШВП осуществляется автоматически без участия оператора. Благодаря данной системе исключается человеческий фактор и гарантируется своевременная смазка и точное дозирование смазочного материала. Для смазки труднодоступных узлов, к которым невозможно подключить автоматическую систему смазки, предусмотрены выносные площадки с точками смазки для обслуживания.

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

ПРОМЫШЛЕННЫЙ ВИХРЕВОЙ НАСОС

Встроенный насос вихревого типа обеспечивает постоянную подачу потока воздуха по внутренним каналам рабочего стола. Благодаря этому заготовка во время перемещения поддерживается воздушной подушкой и не контактирует с поверхностью стола. Это позволяет обрабатывать заготовки с деликатными поверхностями.

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

ИЗОЛИРОВАННЫЙ ШКАФ С ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТАМИ УПРАВЛЕНИЯ

Шкаф управления станком оснащен комплектующими ведущих мировых производителей и скомпонован в отдельный, хорошо вентилируемый блок, изолированный от вибраций и других внешних воздействий. Все компоненты и соединения расположены на строго отведенных местах и имеют легкий доступ для контроля, настройки и обслуживания.

HMAC 612A-C

VELCOM +375 29 611 83 85 MTS +375 29 506 83 85 E-MAIL STANKI@KAMI.BY KAMI.BY