ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

Форматно-раскроечные центры с ЧПУ предназначены для высокоточного раскроя плитных материалов (ДСтП, МДФ, ДВП), в том числе, пакетного раскроя. На сегодняшний день BCM 330A - это самый доступный раскроечный центр с ЧПУ и пакетом оптимизациираскроя в России и Беларуси.

Этот станок без труда обеспечит высокую точность раскроя при большой производительности.

Форматнораскроечные центры серии «BCM 330A» отличаются высочайшей . ...надежностью, большим запасом прочности и высоким качеством раскроя

ламинированных плит.

BCM 330A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Станки используются на предприятиях, работающих по индивидуальным заказам для высококачественного раскроя материала при частой корректировке карт раскроя. Благодаря высоте вылета основной пилы 90 мм легко могут быть переориентированы на среднесерийное производство.

СХЕМА ОБРАБОТКИ:

BCM 330A

Наименование	BCM330A
Мощность двигателя основной пилы.	16.5kw
Мощность двигателя подрезной пилы	2.2kw
Макс. длина обрабат.. материала	3300mm
Макс. Вылет основной пилы.	100mm
Макс.ширина обраб. Материала.	3300mm
X direction mini process plate size	5mm
Y direction mini process plate size	40mm
Position type	automatic
Точность позиционированя сервопривода	0.02mm
Точность раскроя	±0.1mm
Диаметр основной пилы	360mm-400mm
Диаметр посадочного отверстия основной пилы	80mm
Частота вращения основной пилы	4800r/min
Мощность серводвигателя подачи толкателя, кВт	1.8KW
Мощность серводвигателя подачи пильной каретки, кВт	1.8kw
Скорость подачи	0-100 meters/minute,
Скорость подачи холостого хода	120 meters/minute
High pressure fan	4KW
Рабочее давление пневмосистемы	0.6-0.8MPA
Размер плавающей платформф	1750*540mm
Display	19 inch
Общая мощность станка	26.5kw
Габаритные размеры станка	5710x6650x1900mm
Вес станка	5500 кг

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

Отличительны особенности

Управление станком осуществляется с компьтора система Window;
Широкие возможности системы с ЧПУ производства компании «SIEMENS»;
Толкатель заготовок оснащен одиннадцатью пневматическими зажимами;
Высокоточные направляющие изготовлены в Тайване;
Увеличена скорость холостого хода пильного узла, что непосредственно влияет на производительность станка;
Передние подающие столы оснащены воздушной подушкой, что облегчает перемещение деталей в зону обработки;
В целом система не требует технического ухода и очень проста в обслуживании;
Перемещение толкателя производится за счет серводвигателя производства компании «Delta» , что гарантирует параллельность хода программируемого толкателя;
Воздушные столы (кроме первого) подвижные, что обеспечивает индивидуальную настройку столов под конкретные карты раскроя. Станок оснащен принтером для печати. Система управления станком совместима с программой «Базис мебельщик»

BCM 330 A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

СТАНИНА

При проектировании конструкции станины применяются самые современные методы компьютерного моделирования. Нагрузки, воздействующие на конструкцию в процессе работы, математически просчитываются для устранения критических точек на изгиб и кручение. Круглые цилиндрические направляющие изготовлены из закалённой стали. Взаимное расположение станины и направляющих позволяет распределить вес пильной каретки таким образом, чтобы исключить возможные прогибы, которые отрицательно сказываются на качестве раскроя. Каждая станина проходит полный технологический цикл обработки, включающий в себя отжиг для снятия внутренних напряжений в сварных швах.

BCM 330A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ 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

BCM 330A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Пильный узел перемещается при помощи шестерни - рейки. Такая система применяется на всех современных раскроечных центрах. За перемещение подрезного пильного узла отвечает бесщеточный сервомотор 1,5 кВт. Panasonic, обеспечивающий равномерную скорость подачи рабочего инструмента с максимальной скоростью до 60 м/мин. Двигатель большого пильного узла 15 Квт. Крепление дисковых пил осуществляется вне рабочей зоны станка при помощи зажимных фланцев с механической системой блокировки. В станке реализована система быстрой смены инструмента без использования специальных ключей.. Направляющая режущей рейки основной пилы с направляющей рейкой круглого прутка диаметром 45 мм.

. Многоканавочный ременной привод основного пильного полотна с длительным сроком службы.

BCM 330A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

РАБОЧИЙ И ЗАГРУЗОЧНЫЕ СТОЛЫ

Основной рабочий стол стальной, толщиной 20 мм, что гарантирует отсутствие прогибов и абсолютную ровность опорной поверхности. Поверхность стола полированная и позволяет перемещать пакеты заготовок без поврежде ния лицевых поверхностей. Передняя часть станка оснащена загрузоч ными столами с воздушной подушкой. Столы предназначены для загрузки плит ДСтП и выгрузки деталей, а так же для разворота пакета ДСП из продольного в поперечное положение по отношению к рабочей области станка.

Благодаря удлиненным пазам для захватов на рабочем столе, толкатель может перемещаться за линию реза. Таким образом станок позволяет использовать всю полезную площадь листов материала. Между загрузочными столами установлены специальные расширитель ные площадки, значительно упрощающие перемещение пакетов заготовок.

BCM 330A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

ТОЛКАТЕЛЬ И ЗАЖИМЫ

Мощный толкатель предназначен для точного и быстрого позиционирования плит ДСтП. Толкатель оснащен 13 триннадцатью (зажимами). Они обеспечивают прочный захват пакета ДСтП. Захваты позволяют выталкивать стопку раскроенных плит за линию раскроя, что облегчает их перемещение и выгрузку.

Толкатель в процессе раскроя передвигает пакет плит по оснащенным роликами специальным направляющим, которые предназначены для защиты поверхности облицованной плиты ДСтП от царапин и сколов.

Толкатель приводится в действие бесщеточным сервомотором PANASONIC. Перемещение толкателя задается непосредственно системой ЧПУ.

BCM 330A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ТОЛКАТЕЛЯ

Перемещение толкателя осуществляется по плоским, износостойким направляющим при помощи круглых металлических роликов с пылезащищенными подшипниками. Система смазки автоматизирована и управляется системой ЧПУ. Данная конструкция обеспечивает равномерность и плавность перемещения толкателя. За счет применения передачи шестерня-рейка скорость хода толкателя достигает 60 м/мин Параллельность хода обеспечивается за счет торсионного вала

BCM 330A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

ПРИЖИМНАЯ БАЛКА

Привод верхнего прижима (прижимной балки) осуществляется от двух пневмоцилиндров, которые обеспечивают плотный прижим плит ДСтП во время раскроя.

За счет применения системы параллельности хода обеспечивается равномерность усилия по всей длине прижимной балки, что гарантиирует отсутствие брака при пилении узких заготовок при вторых резах.

Прижимная балка цельная, имеет П – образную форму. Такая конструкция применяется на станках всех ведущих мировых производителей и обеспечивает равномерный, надежный прижим пакета заготовок по всей плоскости в процессе пиления. С задней части прижимной балки имеются специальные вырезы для пневматических захватов программного толкателя. Они дают возможность захватам выезжать за линию пиления. Таким образом, при раскрое используется вся полезная площадь листа материала. Зона резания закрыта специальной секционной защитной шторой.

BCM330A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

БОКОВОЙ ПРИЖИМ

Боковой прижим предназначен для выравнивания деталей, при базировании относительно упорной линейки, которая обеспечивает прямой угол к линии резания. Работа прижима полностью автоматизирована и управляется системой ЧПУ в соответствии с шириной выравниваемых плит. Боковой прижим двухсторонний, т.е. два обрезиненных ролика могут работать независимо, осуществляя прижим либо перед линией резания, либо за ней, в зависимости от ширины оставшейся после распила плиты.

BCM 330A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

Вихревой насос.
Вихревой насос ,создающий воздушную подушку на столах,расположен с задней части на отдельной стойке с четырьма опорами,что удобно установить на любой ровной и не ровной поверхности.

BCM 330A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

Смазка направляющих.
В станке предусмотрена автомтическая смазка направляющих на подьм и опускание пилы.

При включении станка моторное масло может автоматически добавляться в каждую смазочную гусеницу каждые 10 минут, что обеспечивает бесперебойную работу гусеницы.

BCM 330A

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

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

Уникальное устройство для хранения воздуха, автоматически сохраняет воздух и сбрасывает давление при запуске, гарантируя, что давление воздуха во всей машине стабильно на уровне 0,6-0,8

BCM 330A

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

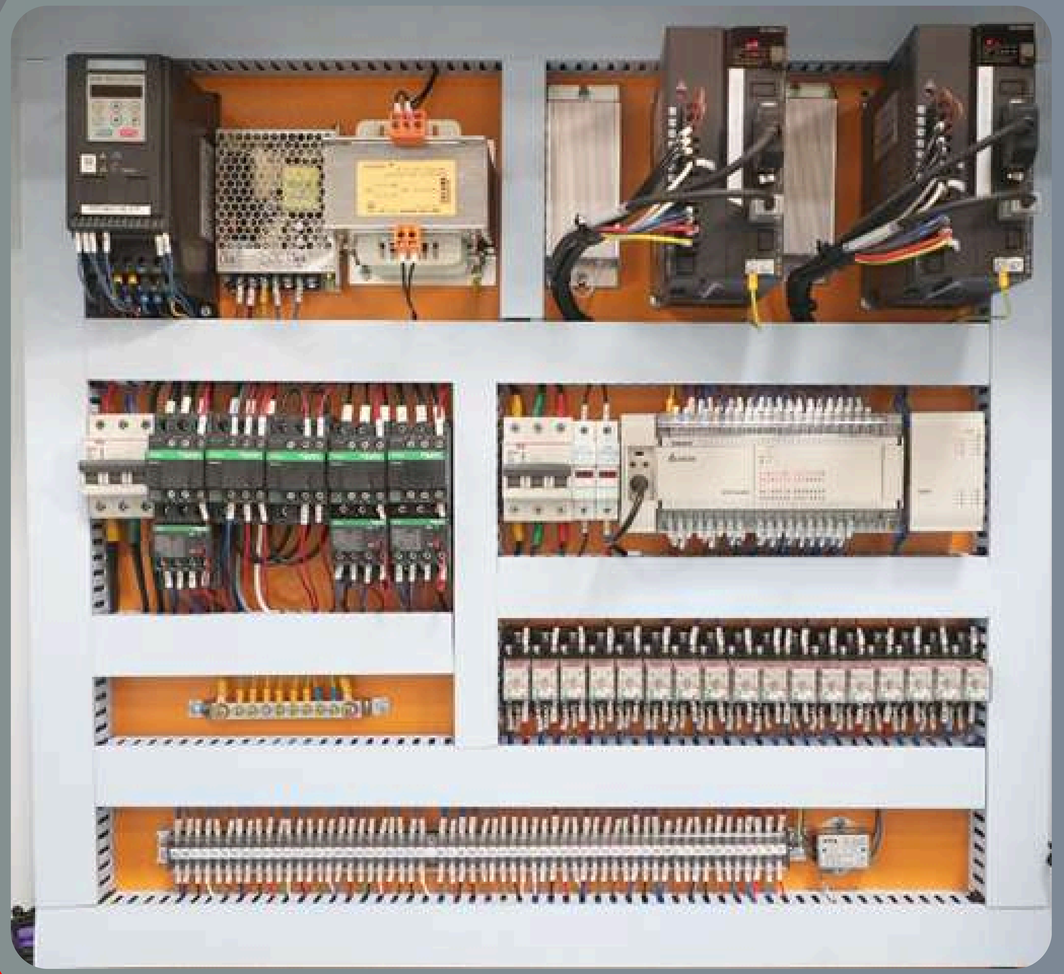
ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТЫ И ПОДГОТОВКА ВОЗДУХА

Все электрокомпоненты станка находятся в вибро- и пылезащищенном шкафе с принудительным охлаждением. Шкаф управления станком - один из важнейших элементов станка, от корректной работы которого зависит стабильность работы станка. Станки оснащаются комплектующими только проверенных, всемирно известных производителей, например, SchneiderElectric, Delta, Siemens, и другими. Для удобства внутрицехового перемещения и предотвращения обрыва линий все силовые кабели управления от шкафа управления к станку выполнены по системе быстросъёмных разъемов.

Станок также оснащен системой автоматической смазки направляющих программного толкателя и подъема - опускания пил. Цикл смазки задается и отслеживается непосредственно системой ЧПУ. По умолчанию цикл составляет 80 ходов туда-обратно.

За качество поступаемого в пневмосистему воздуха отвечает штатный узел подготовки воздуха с влагоотделителем и маслораспылителем.



BCM 330A

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

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР

HMAC 612A-C

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