



Компания GoldTex
Инструмент и Оборудование

E-mail:goldtex_info@bk.ru

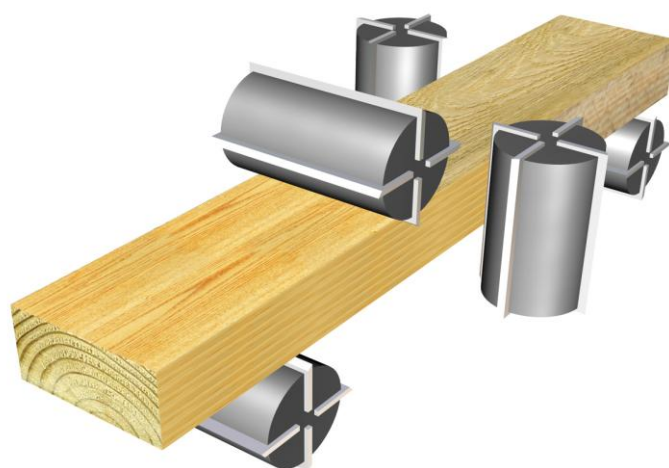
Юр.Адрес: 432045 г.Ульяновск
Ул. Ефремова 50,офис 10

Тел/факс (8422) 656-086

СТАНОК ЧЕТЫРЁХСТОРОННИЙ ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ 5-ТИ ШПИНДЕЛЬНЫЙ мод.«Beaver 520»



Схема обработки



Отличительные особенности:

	<p>ВЫСОТОЧНЫЕ ДИНАМИЧЕСКИ СБАЛАНСИРОВАННЫЕ ШПИДЕЛЯ ПРОШЕДШИЕ ПРЕЦЕЗИОННУЮ ОБРАБОТКУ И КОНТРОЛЬ.</p> <p>Позволяют достигать безупречного качества строгания с точностью до 0,01 мм. Шпинделя собраны с применением самых точных в мире подшипников известной фирмы SKF (Швеция) и не требуют смазки в процессе эксплуатации. Перед установкой на станок, все шпинделя проходят предварительную обкатку. Стандартная частота вращения шпинделя 6000 об/мин. По запросу частота вращения может быть увеличена до 7 500 об/мин. Каждый шпиндель оснащен четырьмя разнесенными подшипниками, реальное биение шпинделя 0.001мм.</p>
	<p>ЦИФРОВАЯ СИСТЕМА ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ШПИДЕЛЕЙ.</p> <p>Настройка всех шпинделей легко производится с передней панели станка не открывая защитного кожуха. Гофрированные чехлы предотвращают попадание стружки и опилок на механизмы перемещения шпинделей.</p>
	<p>ПОДАЮЩИЙ СТОЛ</p> <p>Подающий и рабочий столы прошли специальную термическую обработку для достижения максимальной прочности и покрыты толстым слоем твердого хрома (0.3 мм) для достижения повышенной износостойчивости.</p>
	<p>НАСТРОЙКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ЛИНЕЙКИ</p> <p>Настройка направляющей и подающего стола легко производится посредством рычагов быстрой настройки.</p>
	<p>ЭЛЕКТРОННАЯ СИСТЕМА РЕГУЛИРОВКИ СКОРОСТИ ПОДАЧИ (ИНВЕРТОР).</p> <p>Позволяет плавно регулировать скорость подачи в широком диапазоне скоростей, с центральной панели. Устанавливается по желанию заказчика.</p>
	<p>ЦЕЛЬНОЛИТАЯ ЧУГУННАЯ СТАНИНА, ПРОШЕДШАЯ СПЕЦИАЛЬНУЮ ТЕРМООБРАБОТКУ.</p> <p>Обеспечивает максимальную стабильность и надежность, полностью исключает возможность возникновения вибрации даже при обработке массивных заготовок.</p>



ЭРГОНОМИЧНАЯ КОНТРОЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Разработана с учетом мировых тенденции в станкостроении, для максимальной защиты и удобства управления станком.



ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ПРИЖИМНЫХ ВАЛЬЦЕВ

Прижим подающих валцов осуществляется с помощью пневмоцилиндров, обеспечивающих стабильное и равномерное усилие прижимных валцов.



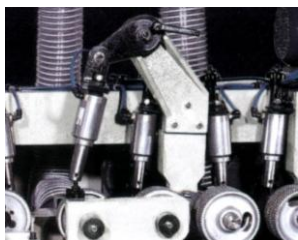
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Необходима для быстрой и удобной работы в режиме перенастройки станка.



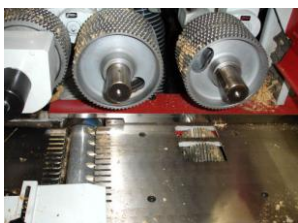
ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Централизованная система смазки позволяет дистанционная осуществлять смазку узлов станка. Смазка осуществляется с помощью ручного насоса или автоматически через заданный промежуток времени (опция). Также установлена отдельная система для подачи смазки на рабочий стол при обработке массивных изделий и смолянистых заготовок.



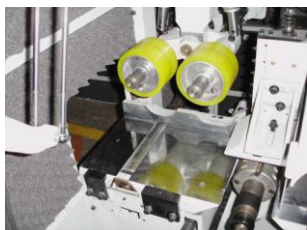
МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ КОРОТКИХ ЗАГОТОВОК

Специально разработанный механизм подачи коротких заготовок позволяет обрабатывать заготовки длиной от 180 мм при подачи торец в торец, и от 250 мм при подачи одной заготовки.



ВЫСОКОТОЧНАЯ, НАДЕЖНАЯ СИСТЕМА ПОДАЧИ ЗАГОТОВОК.

Приводные верхние рифленые ролики на входе + нижний приводной рифленый ролик позволяют обрабатывать массивные заготовки и заготовки естественной влажности.



ДЕЛИКАТНАЯ И НАДЕЖНАЯ СИСТЕМА ПОДАЧИ ДЕТАЛИ НА ВЫХОДЕ ИЗ СТАНКА.

На выходе заготовку протаскивают две пары высокопрочных полиуретановых роликов, не позволяющие повредить заготовку + нижние приводные, гладкие валцы.



СДВОЕННАЯ РОЛИКОВАЯ ПОДАЧА МЕЖДУ ВЕРХНИМИ ГОРИЗОНТАЛЬНЫМИ ШПИНДЕЛЯМИ (мод.623)

Позволяет без труда обрабатывать массивные профили, например строительный брус. (Аналогичны мод. Hydromat 23 Вайнинг).

	<p>ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ТРЕХКОНТУРНАЯ СИСТЕМА ПРИЖИМНЫХ ПОДАЮЩИХ РОЛИКОВ. Три независимых пневматических контроллера управляющие прижимом протягивающих роликов обеспечивают безупречное позиционирование заготовки в процессе обработки в каждой зоне. Настройка прижимных роликов производится быстро и удобно с операторского места, при этом открывать защитный кожух не надо.</p>
	<p>РЕДУКТОРНАЯ СИСТЕМА ПРИВОДА ПОДАЮЩИХ СПАРЕННЫХ РОЛИКОВ ЧЕРЕЗ КАРДАНЫЕ ВАЛЫ. Обеспечивает надежную передачу крутящего момента. Усиленный безлюфтовый редуктор обеспечивает мощную и стабильную подачу заготовок.</p>
	<p>БЕССТУПЕНЧАТАЯ РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ Позволяет оператору оперативно без открытия кожуха осуществлять регулировку скорости подачи в зависимости от поставленных целей с помощью вариатора (0-24 м/мин или инвертора (опция) с центральной панели управления.</p>
	<p>ВОЗМОЖНОСТЬ УСТАНОВКИ ПИЛЬНОГО УЗЛА На последнем шпинделе может быть установлен блок дисковых пил. (Опция).</p>
	<p>СПЕЦИАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ПЕРВОГО ШПИНДЕЛЯ Установка на первый шпиндель пазовой фрезы и специальная линейка позволяет формировать на заготовки сразу две базовых поверхности, что значительно повышает точность и качество обработки.</p>

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Основные технические характеристики	«Beaver 520»
Размеры обрабатываемой заготовки, мм: - ширина	18-200
- толщина	8-120
- длина не менее	250
Кол-во шпинделей, шт.	5
Частота вращения шпинделей, об/мин	6000
Скорость подачи, м/мин	45*
Мощность 1-го нижнего шпинделя, кВт	5,5
Мощность правого шпинделя, кВт	5,5
Мощность левого шпинделя, кВт	5,5
Мощность 1-го верхнего шпинделя, кВт	7,5
Мощность 2-го нижнего шпинделя, кВт	7,5
Мощность двигателя подъема, кВт	1,1
Мощность двигателя подачи, кВт	3
Суммарная мощность, кВт	35,6
Размеры инструмента (D _{нар.} x d _{пос.}), мм.	

- на первом шпинделе	108-145x40
- на вертикальных шпинделях	125-180x40
- на горизонтальных шпинделях	108-180x40
Внешний диаметр патрубка стружкоотсоса, мм	130
Размеры подающих роликов	
- верхний стальной ($D_{нар.}$ x $d_{пос.}$), мм.	140/35
- верхний обрезиненый ($D_{нар.}$ x $d_{пос.}$), мм.	140/35
- подающий нижний стальной	96/25
Габариты, мм	3850x1635x1730
Масса, кг	3700