



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

СТАНКИ ЧЕТЫРЁХСТОРОННИЕ ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ мод.«Beaver 523U», мод. «Beaver 623U» и мод. «Beaver 723U».



С х е м ы о б р а б о т к и



«Beaver 523U»



«Beaver 623U»



«Beaver 723U»

Отличительные особенности:

	<p>ВЫСОКОТОЧНЫЕ 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>



НАДЕЖНАЯ МАССИВНАЯ СТАНИНА, ПРОШЕДШАЯ СПЕЦИАЛЬНУЮ ТЕРМООБРАБОТКУ.

Обеспечивает максимальную стабильность и надежность, полностью исключает возможность возникновения вибрации даже при обработке массивных заготовок.



ЭРГОНОМИЧНАЯ КОНТРОЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

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



ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ПРИЖИМНЫХ ВАЛЬЦОВ

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Необходима для быстрой и удобной работы в режиме перенастройки станка.



ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Централизованная система смазки позволяет дистанционно 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.



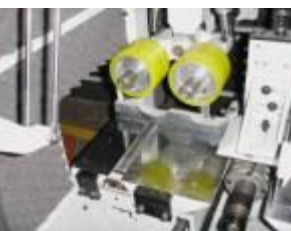
МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ КОРОТКИХ ЗАГОТОВОК

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 вальцы.



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

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



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.



РЕДУКТОРНАЯ СИСТЕМА ПРИВОДА ПОДАЮЩИХ СПАРЕННЫХ РОЛИКОВ ЧЕРЕЗ КАРДАНЫЕ ВАЛЫ.

Обеспечивает надежную передачу крутящего момента. Усиленный безлюфтовый редуктор обеспечивает мощную и стабильную подачу заготовок.



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.



ВОЗМОЖНОСТЬ УСТАНОВКИ ПИЛЬНОГО УЗЛА

На последнем шпинделе может быть установлен блок дисковых пил. (Опция).



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.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА *

Основные технические характеристики	«Beaver 523U»	«Beaver 623 U»	«Beaver 723U»
Размеры обрабатываемой заготовки, мм:	18-230	18-230	18-230
- ширина			
- толщина	8-160	8-160	8-160
- длина не менее	250	250	250
Кол-во шпинделей, шт.	5	6	7
Частота вращения шпинделей, об/мин	6000*	6000*	6000*
Скорость подачи, м/мин	45**	45**	45**
Количество эл/двигателей, шт.	8	9	10
Мощность 1-го нижнего шпинделя, кВт	7,5	7,5	7,5
Мощность правого шпинделя, кВт	7,5	7,5	7,5
Мощность левого шпинделя, кВт	7,5	7,5	7,5
Мощность 1-го верхнего шпинделя, кВт	11	11	11

Мощность 2-го верхнего шпинделя, кВт	-	11	11
Мощность 2-го нижнего шпинделя, кВт	-	-	11
Мощность универсального шпинделя, кВт	7,5		
Мощность двигателя подъема универсального шпинделя, кВт	0,18		
Мощность двигателя подъема, кВт	1,1		
Мощность двигателя подачи, кВт	4	4	3
Суммарная мощность, кВт	44,18	56,18	67,18
Размеры инструмента ($D_{нар.}$ x $d_{пос.}$), мм.			
- на первом шпинделе	108-145x40	108-145x40	108-145x40
- на вертикальных шпинделях	125-200x40	125-200x40	125-200x40
- на горизонтальных шпинделях	108-200x40	108-200x40	108-200x40
- на универсальном шпинделе	125-180x40	125-180x40	125-180x40
Максимальный диаметр пилы устанавливаемый на универсальном шпинделе, мм	350	350	350
Внешний диаметр патрубка стружкоотсоса, мм	150		
Размеры подающих роликов			
- верхний стальной ($D_{нар.}$ x $d_{пос.}$), мм.	140/35		
- нижний обрешиненый ($D_{нар.}$ x $d_{пос.}$), мм.	140/35		
- подающий нижний стальной	96/25		
Длина нижнего ролика, мм	253		
Габариты, мм	3760x1890x1750	4730x1890x1750	5300x1730x1750
Масса, кг	4000	5000	5800