

FA 2010

Пильно-обрабатывающий центр

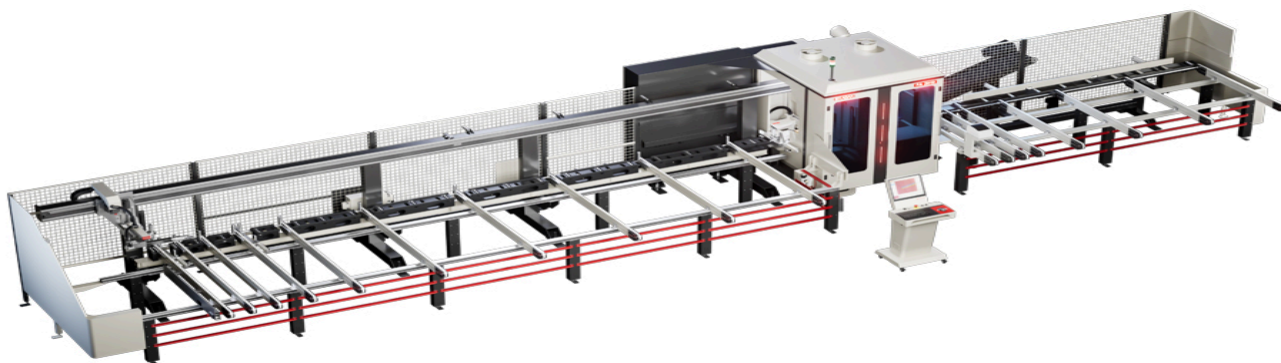


Kaban Makina Sanayi ve Tic. Ltd. Şti.

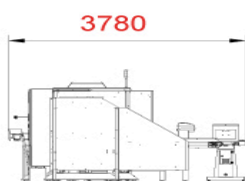
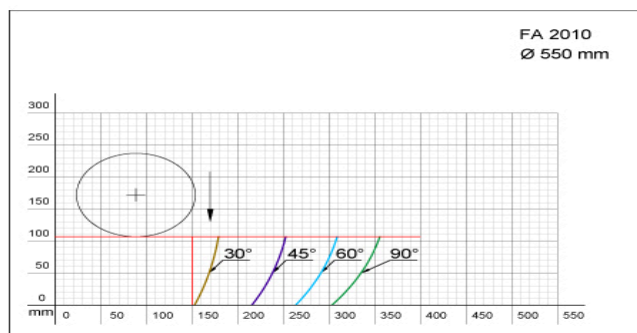
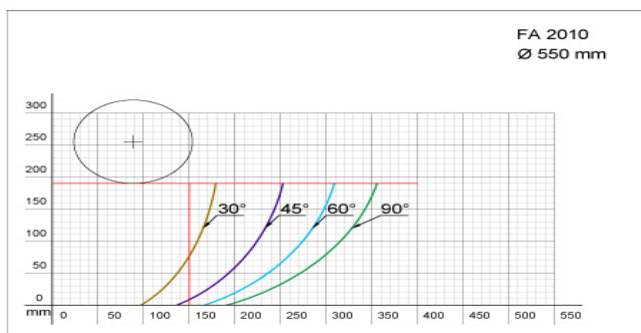
Hadımköy Atatürk Sanayi Bölgesi, Ömerli Mahallesi, 75.Yıl Caddesi, Uzunçayır Sokak, No:12, P.K. 34555 Arnavutköy İstanbul

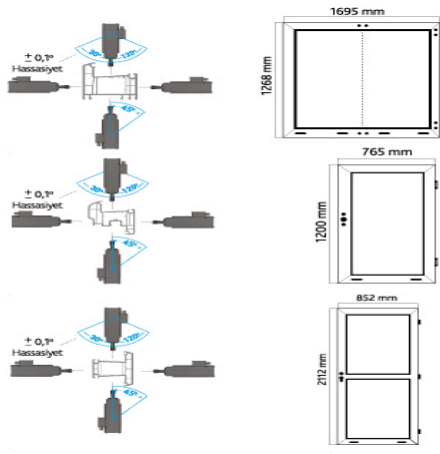
www.kaban.com.tr

FA 2010 Пильно-обрабатывающий центр



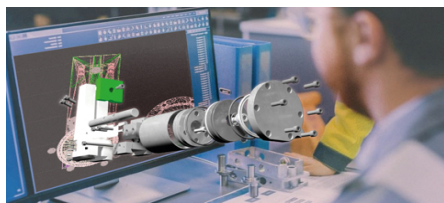
- 14-осевой обрабатывающий центр
- Прочная механическая конструкция, подходящая для работы на высокой скорости.
- Конвейер подачи профиля на 8 хлыстов.
- Максимальная длина профиля, подаваемого на обработку 7500 мм.
- Максимальный размер сечения профиля 150 x 190 мм.
- Пильный диск Ø 550 мм
- Удобный интерфейс Kaban на базе Windows с легко настраиваемой параметрической структурой.
- Система управления PLC Mitsubishi
- Сервисная поддержка через удаленное подключение
- Автоматическая система распознавания профилей
- Автоматическая система смазки





Kasa	İşlem Süresi	Profil Boy Sayısı	İçlenen Metre Tül Miktarı	İşlem Sembolleri	İşlem İsimleri
1 Çerçeve	72,5 sn.				+/-30°Kesim
10 Çerçeve	12 dk. 5 sn.	10			Su Tahliye
397 Çerçeve	8 saat	397	2382		Mentese Karşılığı
					Ortakayıt takoz bağlantı deliği
Kanat	İşlem Süresi	Profil Boy Sayısı	İçlenen Metre Tül Miktarı	İşlem Sembolleri	İşlem İsimleri
1 Çerçeve	61,5 sn.				+/-30°Kesim
10 Çerçeve	10 dk. 15 sn.	6,66			Su Tahliye
468 Çerçeve	8 saat	312	1872		Mentese Karşılığı
					Pencere Kol Delikleri
Kapı	İşlem Süresi	Profil Boy Sayısı	İçlenen Metre Tül Miktarı	İşlem Sembolleri	İşlem İsimleri
1 Çerçeve	77,5 sn.				+/-30°Kesim
10 Çerçeve	12 dk. 55 sn.	10			Su Tahliye
371 Çerçeve	8 saat	371	2226		Mentese Karşılığı
					Bareli Yuxarı İsparyolet kanlı
					Ortakayıt takoz bağlantı deliği

FA 2010 Пильно-обрабатывающий центр



Дизайн

- Механическая конструкция, позволяющая высококачественно обрабатывать профили ПВХ на высокой скорости.
- К используемому на оборудовании литым и сварным деталям применяется метод снятия напряжения, что обеспечивает возможность работать на неизменно высокой скорости.
- Возможность совершения операций по фрезеровке каналов, сверлению отверстий, разметки, распила под разным углом и т.д.
- Автоматическая система смазки

Пульт управления

- Универсальный регулируемый эргономичный киоск
- 19-дюймовый экран
- Удобный интерфейс Kaban на базе Windows с легко настраиваемой параметрической структурой.
- Высокопроизводительная система управления PLC Mitsubishi.
- Совместимость со всеми программами оптимизации производства
- Передача данных через USB и COM-порт

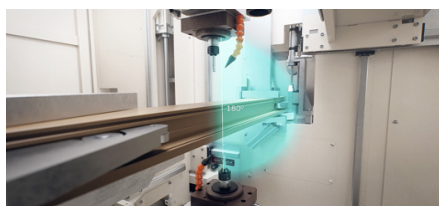


Блок подачи

- 3-осный робот, перемещающий профиль, работает под сервоуправлением.
- Гибкая конструкция держателя профиля с контролем силы 520 Н обеспечивает высокую точность измерения.
- Конвейерная система, способная переносить до 8 хлыстов профиля.
- Транспортировка профилей длиной максимум 7500 мм и минимум 600 мм.
- Автоматическая система распознавания профиля

Обрабатывающий блок

- Два 4-осных блока, работающих под сервоуправлением.
- Один шпиндель с возможностью установки на каждый блок по два режущих инструмента.
- Фрезерные моторы, которые вращаются на угол от 0° до 270° с точностью 0,01°.
- Возможность одновременной работы двух фрез с высокой точностью.



Распиловочный блок

- Вертикально расположенная пила с возможностью поворота от 30° до 150° с точностью 0,01°.
- Регулируемая скорость подачи пилы
- Пильный диск Ø 550 мм

Конвейер выхода и конвейер транспортировки отходов и стружки

- Максимальная длина профиля, который можно подать на конвейер выхода, 4 мт.
- Распиленные детали автоматически переносятся на конвейер выхода.
- Принтер штрих-кода
- Конвейер выноса стружки и обрезков распила





Безопасность

- В случае отключения электроэнергии в системе UPS, возможность продолжить работу с места остановки.
- Функция автоматического освобождения, позволяющая сместить рабочий шпиндель в безопасную зону.

Техническая поддержка

- Функция напоминания о периодичности обслуживания
- Сервисная поддержка через удаленное подключение



FA 2010 Пильно-обрабатывающий центр

Блок подачи	Конвейер	Мощность двигателя	0,37	кВт
	Конвейер	Скорость оси	9	м/мин
Робот	Ось X	Мощность двигателя	1,5	кВт
	Ось X	Скорость оси	145	м/мин
	Ось X	Длина обработки детали	7500	мм
	Ось Y	Мощность двигателя	0,4	кВт
	Ось Y	Скорость оси	90	м/мин
	Ось Y	Длина обработки детали	130	мм
	Ось Z	Мощность двигателя	0,4	кВт
	Ось Z	Скорость оси	90	м/мин
	Ось Z	Длина обработки детали	230	мм
	Ось Z	Длина обработки детали	230	мм
Фреза 1 / Фреза 2	Фреза	Мощность двигателя	1,5	кВт
	Фреза	Максимальная скорость вращения	12000	об/мин
	Ось X	Мощность двигателя	0,4	кВт
	Ось X	Скорость оси	90	об/мин
	Ось X	Длина обработки детали	240	мм
	Ось Y	Мощность двигателя	0,75	кВт
	Ось Y	Скорость оси	90	м/мин
	Ось Y	Длина обработки детали	140	мм
	Ось Z	Мощность двигателя	0,75	кВт
	Ось Z	Скорость оси	90	м/мин
	Ось Z	***?	220	мм
	Ось A	Мощность двигателя	0,4	кВт
	Ось A	Скорость оси	326	°/с
	Ось A	Угол	0 - 270	°
	Ось A	Угол	0 - 270	°
	Ось A	Угол	0 - 270	°
Распил	Пила	Мощность двигателя	1,5	кВт
	Пила	Максимальная скорость вращения	2850	об/мин
	Пила	Диаметр пилы	Ø550	мм
	Ось Z	Мощность двигателя	0,75	кВт
	Ось Z	Скорость оси	22,5	м/мин
	Ось C	Мощность двигателя	0,4	кВт
	Ось C	Скорость оси	230	°/с
	Ось C	Угол	30 - 150	°
Блок выхода профиля	Конвейер	Двигатель конвейера для стружки	0,37	кВт
	Конвейер	Выходной конвейерный двигатель	0,37	кВт
	Ось X	Мощность двигателя	0,4	кВт
	Ось X	Скорость оси	90	м/мин
Технические характеристики	Сжатый воздух	Давление	6 – 8	бар
	Сжатый воздух	Потребление	300	л/мин

	Подача	Напряжение	400	В
	Подача	Мощность	15	кВт
	Вес	Нетто	4840	кг
	Вес	Брутто	4940	кг
	Уровень	Звук	96	дБ
	Размеры станка	Длина	14880	мм
	Размеры станка	Ширина	3780	мм
	Размеры станка	Высота	2575	мм

FA 2010 Пильно-обрабатывающий центр

Дополнительные опции

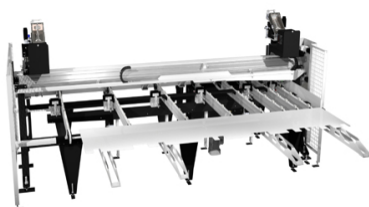


Тележка для транспортировки профиля PTR 200

- Тележка с несколькими ячейками помогает в оптимизации рабочего процесса

Шуруповёртный блок Н 100

- Двойная станция с сервоуправлением
- Быстрое и автоматическое привинчивание армирующего металла в профиль ПВХ с заданными интервалами.



Шуруповёртный и сверлильный блок Н 500

Двухзональный блок, работающий под сервоуправлением - Быстрое и автоматическое привинчивание армирующего металла в профиль ПВХ с заданными интервалами. - Возможность сверления отверстий в ПВХ профилях с армирующим металлом по заданным интервалам.