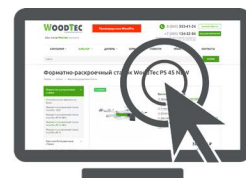


ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ WOODTEC «WS-330»



СХЕМА ОБРАБОТКИ



Станки марки «WoodTec» далеко не новинка на российском рынке. Компания работает с 2003 года и за это время успела поставить на отечественные предприятия более 1300 единиц оборудования для деревообработки и производства мебели.



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для штучного и пакетного высококачественного раскроя ламинированных ДСП и ДВП, МДФ, иных плитных материалов, сопоставимых по физико-механическим свойствам с плитными древесными, древесно-композитными материалами.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Станок используется в индивидуальном и среднесерийном производствах мебельном и столярном производствах для изготовления корпусной мебели.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Вылет пилы 100 мм
- Скорость рабочего хода пильной каретки до 80 м/мин;
- Скорость холостого хода пильной каретки 100 м/мин;
- Перемещение пильной каретки сервоприводом по шестерни/рейки
- Длина первого подающего стола составляет 2800 мм

WS-330 W	
Наибольшая длина пропила, мм	330
Вылет основной пилы, мм	100
Подача, м/мин	5 – 80
Холостой ход, м/мин	100
Скорость хода толкателя, м/мин	5 – 80
Захваты, шт.	7
Мощность привода основной пилы, кВт	15
Частота вращения основной пилы, об/мин	4700
Мощность привода подрезной пилы, кВт	2,2
Частота вращения подрезной пилы, об/мин	6700
Параметры основной пилы	400 × 75
Параметры подрезной пилы	160 × 45
Диаметры аспирационных отверстий, мм	2 × 125; 2 × 100
Потребления сжатого воздуха, л/мин	150
Установленная мощность, кВт	23
Транспортные габариты, мм	5100 × 1350 × 1900; 4800 × 920 × 1000
Габариты площади, мм	6000 × 5000 × 1890
Вес, кг	4500



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



СТАНИНА

Станина станка спроектирована с использованием современного программного обеспечения для учета всех нагрузок, возникающих во время работы станка.

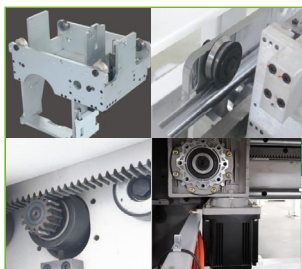
Конструктив станины обладает 3-хкратным запасом прочности при использовании станка в многосменном режиме



СТОЛЫ С ВОЗДУШНЫМ ПОДДУВОМ

Передняя часть станка оснащена загрузочными столами. Для удобства перемещения длинных заготовок на станке, первый рабочий стол удлиннен до 2800 мм. В комплектациях используются столы роликами для перемещения листов.

Установлены столы с воздушным поддувом. Столы предназначены для загрузки плит ДСП и выгрузки деталей и срезов, а так же для разворота пакета ДСП из продольного в поперечное положение по отношению к рабочей области станка.



ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

На литой чугунной платформе, которая установлена в стальной толстостенной сварной раме. Пильный узел имеет большую массу для более стабильной работы.

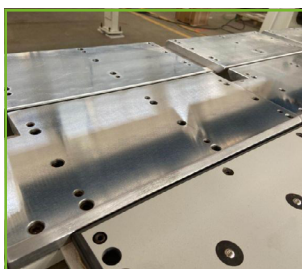
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПИЛЬНОЙ КАРЕТКИ

Узел перемещается по двум стальным круглым направляющим с помощью серводвигателя и передачи шестерня - рейка. Такая схема гарантирует максимальную скорость холостого хода, плавность подачи каретки при рабочем ходе и стабильность качества раскроя.



ПРОГРАММНЫЙ ТОЛКАТЕЛЬ И ЗАХВАТЫ

Привод толкателя осуществляется с помощью серводвигателя через передачу шестерня - рейка. При этом в станке реализована система защиты от перекоса балки программного толкателя. Захваты спроектированы таким образом, чтобы усилие на плитный материал воздействовало строго перпендикулярно поверхности плиты, тем самым исключая смещения заготовки во время срабатывания захвата.



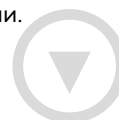
СТАЛЬНОЙ РАБОЧИЙ СТОЛ

Стальной рабочий стол обеспечивает идеальную плоскостность в зоне пиления. В сочетании с массивной станиной с множеством ребер жесткости, четырьмя опорными платформами гарантирует абсолютно ровную опорную поверхность, качественный раскрой и отсутствие сколов. Полированная поверхность предотвращает повреждение поверхностей заготовок.



БОКОВОЙ ВЫРАВНИВАТЕЛЬ

Прижим заготовок к основной линейке осуществляется с помощью бокового выравнивателя, интегрированного непосредственно в пильную каретку. Выравниватель имеет 2 оси перемещения вертикаль - горизонталь для плотного базирования деталей без сколов ламината. Такая схема сокращает время операции прижима до 40% и увеличивает производительность станка. Также боковой выравниватель SHARK не имеет ограничений в минимальной толщине детали.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



СИСТЕМА БЕЗОПАСНОСТИ ЗОНЫ РАСПИЛА

На станке установлены автоматические открывающиеся и закрывающиеся шторы, дополнительно установлена балка, не позволяющая подать пакет выше, чем нормативно установленная толщина. Также балку можно использовать для экстренной остановки станка



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Простой и удобный для оператора интерфейс позволяет создавать и редактировать карты раскроя непосредственно на станке, а также, выгружать их из сторонних оптимизаторов, таких как Базис – Мебельщик. Все основные электронные компоненты находятся в отдельном пылезащищенном шкафу с системой принудительной вентиляции. Сам электрошкаф интегрирован в станину с удобным для оператора доступом.



ДВИГАТЕЛИ ПИЛ

Мощный 15 кВт двигатель на основной пиле и 2,2 кВт на подрезной пиле – обеспечивают эффективную работу на всем сроке эксплуатации станка.



Блок подготовки воздуха, с помощью которого регулируется общее давление в пневмосистеме, а также первичная фильтрация подаваемого в станок воздуха.



ВИ 337414 Пила дисковая ф400 x 75 x 4,4/3,2 Z72

ВИ 337381 Пила подрезная ф160 x 45 x 4,3-5,5 Z36



ПОЧЕМУ ИМЕННО МЫ?



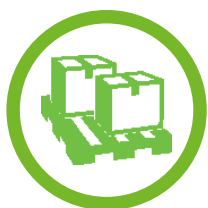
Марка, проверенная годами.

С 2003 года в РФ эксплуатируется более 1300 единиц оборудования «WoodTec».



Быстрая окупаемость при высокой надежности.

Лучший выбор для бизнеса.



Широкий ассортимент оборудования.

Все что необходимо для деревообработки и производства мебели из одних рук.



Развитая сеть региональных представителей.

Дилеры «WoodTec» есть в каждом регионе страны.



Гарантийное и постгарантийное обслуживание.

Самая большая сервисная служба в РФ.



Оперативная доставка за счет складов в регионах.

Поставка оборудования клиенту от 1 дня.

