

**Представництво
«ФЕЛДЕР КГ»
в Україні**

10, вул. М. Стельмаха
03040, Київ, УКРАЇНА
Тел/факс (044) 501 6761



Станки, обладнання та
інструмент для механічної
обробки деревини

**Niederlassung der
«FELDER KG»**

in Ukraine

10, M. Stelmacha str.
03040, Kiev, UKRAINE
Tel/fax: +38 044 501 6761

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР PROFIT 3S



1 ST 600-05-10001

Profit 2 обрабатывающий центр (без инструмента). Станина станка Profit 2 произведенная из толстостенной сварной трубной конструкции с последующей закалкой и нормализацией (снятие напряжений). Благодаря ребрам жесткости внутри станины достигается высокая стабильность конструкции в целом.

1 ST 600-05-10202.

Централизованная смазка: осуществляется с помощью смазочного насоса, который распределяет смазочный материал во все точки и направления.(все направляющие станка в направлении X,Y,Z)

1 ST 600-05-10201.

Система направляющих. Перемещение траверсы по оси X производится по зубчатой рейке с косым размещением зубьев выпуклой формы. Это гарантирует высокую точность при минимальном обслуживании. Планетарный редуктор гарантирует высокую точность обработки и точность позиционирования. Система подшипников закрытого типа, двигаются по закаленным шлифованным направляющим. Ось Y и Z позиционируется с помощью шарикового винта.

1 ST 600-05-10010

Перемещение по осям.

X= 3440 мм

Y= 1595 мм

Z= 205 мм

Поле обработки

X=3005 мм

Y=1285 мм

Z= 205 мм

Скорость позиционирования по осям.

X= 70 м/мин

Y= 50 м/мин

Z= 15 м/мин

1 ST 600-05-10203.

Система безопасности соответствует нормам CE:

коврик безопасности трех – секционный, для загрузки станка в маятниковом режиме, аварийный выключатель, защитная сетка слева, сзади, справа от станка, контрольные сенсоры давления и вакуума.

1 ST 600-05-10204.

Подготовка к вытяжному устройству: центральное всасывание древесных опилок через совместный патрубок диаметром 250 мм

1 ST 600-05-10205

Электрошкаф: электрошкаф размещается на левой стороне станка и соответствует всем международным норма.

1 ST 600-05-10206

Упор и система крепления: упоры для 2 рабочих полей с педалью управления для каждого поля. Шаблонное фрезерование – для каждого поля предусмотрено 4 вакуумных подключений со шлангами.

1 ST 600-05-04101

Управление: управление созданное FORMAT 4 специально для деревообрабатывающих станков для сверления, фрезерования и пиления. Управление происходит по графическим поверхностям.

1 ST 600-05-04102.

Переносной терминал (ручное управление): с помощью потенциометра и кнопки выключения, можно управлять скоростью подачи в течении обработки, что облегчает тем самым обработку сложных деталей.

1 ST 600-05-04103

Описание программного - редактора. САD-функции (зеркальное отображение, вращение, повторение и т.д.). Графическое изображение на 5 сторонах, программирование параметров с применением геометрических и математических правил. Программирование обработок прямо на горизонтальных и вертикальных плоскостях. Программирование сверления отверстий (одно, много, ряд). Программирование прямых, скругленных, овальных фрезерных работ. Круговое интерполирование в 3-х осях, наклонные линии и радиусные переходы с автоматическим контролем скорости обработки.

1 ST 600-05-04104

Автоматическая поправка на радиус инструмента. Возможность отключения обработки. Различные варианты масштабирования. Вызов программирования (блоки если/ конец если) также вызов подпрограмм. Точное программирование по приращениям. Программирование в подпрограмме с возможностью увеличения, зеркального отображения и вращения. Программирование до 10000 строк (расширенное). Графическое изображение всех фаз обработки. Легкий контроль программы с помощью 3D вида. Имя программы до 256 знаков. Вызов свойств инструмента и оснащения станка. База данных станка до 500 позиций инструмента.

1 ST 600-05-041

Фрезирование ограниченных форм (круг, квадрат, и т.д.) Отдельные программы и список повторяющихся программ. Оптимизация движения инструмента непосредственно во время обработки. Графическое отображение всех входов и выходов, а также положение по осям. Цифровое указание оборотов вращения и потребляемых токов всех двигателей. Импорт данных в текстовых форматах. Распечатка Iso-кодов или графическая распечатка запрограммированной заготовки.

1 ST 600-05-04106.

Фрезеровка надписей: Программированы все типы шрифтов, автоматическое распределение (линейные или криволинейное), курсивный или жирный шрифт. Возможно сверление с различным шагом, перед и после фрезерования. Прирывание обработки при заступе на коврик безопасности. Графическое изображение системы диагностики, что облегчает управление станком. Автоматическое замедление скорости подачи с помощью инвертора.

1 ST 600-05-04107.

Позиционирование консолей и вакуумных прижимов (присосок). Заготовка, консоли, и вакуумные прижимы отображаются одновременно. Эта система существенно облегчает позиционирование консолей и прижимов. При этом гарантируется позиционирования заготовки. Одновременно с этим отображается информация на системе цифровой индикации на каждой консоли (опция включена), или для ручного позиционирования показывается список. Позиционирование присосок осуществляется вручную по мерным шкалам.

1 ST 600-05-04108.

Характеристики компьютера.
Операционная система Windows
Процессор Intel Pentium 4
CD-RW
Видеокарта
Монитор 17дюймов, клавиатура и мышка
USB выход
Стандартный разъемы для модема, принтера.

1 ST 600-05-04219

Выход под ISDN- модем для телесервиса для связи станка с сервисным центром фирмы FORMAT 4. ISDN (или аналоговый модем)- модем и обеспечение связи включены в комплектацию. Телефонная линия должна предварительно быть подготовлена.

1 ST 600-05-15101.

Два поля обработки в маятникового режима. Две педали управления для левого и правого поля обработки

1 ST 600-05-15207

Держатели заготовок с передними и задними упорами рядами 6 штук для укладки различных материалов. Безшланговая система с пневматическим зажимом на закаленном отшлифованном валу. Двух контурная вакуумная система с 2-мя вентилями, которая активирует вакуумные держатели. Программное управление пневматическими упорными цилиндрами диаметром 22 мм на каждом держателе. Дополнительный упорный цилиндр как дополнительный упор для маленьких заготовок. На всех держателях заготовок предусмотрены шкалы, которые облегчают позиционирование заготовок и вакуумных держателей.

1 ST 600-05-15221.

Цифровые указатели на каждом держателе для размещения консолей и позиционирования вакуумных присосок 6 штук.

Цифровые указатели для размещения держателей в направлении X и вакуумных присосок в направлении Y.

1 ST 600-05-15211

Помощники при укладке на четырех консолях. Приводятся в действие с помощью пневматики предназначены для облегчения укладки/снятия тяжелых заготовок

1 ST 600-05-15001.

Вакуумный насос, 100 м³/час

12 ST 600-05-325010

Вакуумные присоски FA 140x114 мм

Быстро позиционируемые вакуумные присоски 140x114x100 мм (Д/Ш/Н)

1 ST 600-05-16204.

Электрошпиндель 9.2 kW HSK F63

Фрезерный электрошпиндель размещается прямо несущем модуле Z-Оси и перемещается в вертикальном направлении по двум линейным направляющим. Предустановка электрошпинделя осуществляется с помощью пневмоцилиндров. Зажим инструмента осуществляется с помощью цанг, в конус которых крепится инструмент. Зажатие осуществляется и контролируется тремя сенсорами. Тем самым обеспечивается безопасная эксплуатация. Очистка держателя инструмента осуществляется пневматически.

1 ST 600-05-16205

Значение мощности: 9.2 kW

Диапазон вращения: 1000-18000 об/мин

Привод: трех фазный двигатель, управляемый инвертором

Направление вращения: левое/правое

Смазывание шпинделя: не требует обслуживания

Охлаждение шпинделя: воздушное

Система захвата инструмента: Конус HSK F63

1 ST 600-05-16240

Интерполированная ось-C для электрошпинделя вращение 0-360° с шаговым двигателем и точным редуционным механизмом с закаленным и отшлифованным зубчатым зацеплением. Приспособление применяется при косом и поперчном, по отношению к поверхности заготовки, фрезеровании и сверлении. Делает возможным проводить интерполярную обработку.

1 ST 600-05-16250

Тарельчатый механизм замены инструмента на 10 инструментов HSK F63. Магазин крепится на несущей панели и перемещается вместе с головой. Это позволяет заменять инструмент без прерывания процесса обработки. Максимальный вес инструмента 7.4 кг с учетом HSK.

1 ST 600-05-17001

Сверлильная группа BS 18

Вертикальный сверлильный агрегат с 12 шпинделями. 7 шпинделей в направлении X и 5 в направлении Y. Все шпинделя могут использоваться по очереди.

Горизонтальный сверлильный агрегат с 6 шпинделями. 4 шпинделя в направлении X и 2 в направлении Y. Все шпинделя могут использоваться по очереди. Интегрированный пильный агрегат для пазовальной пилы макс. диаметр 120 мм позиционируется по оси X.

Привод: 6000 об/мин управляется инвертором.

Передача: Зубчатые колеса изготовленные из специальной стали с закаленными и отшлифованными зубьями.

Перемещение по Z: 60 мм. Шаг между шпинделями: 32 мм.

Зажим сверла(хвостовик): 10 мм. Диаметр сверла макс. 35 мм.