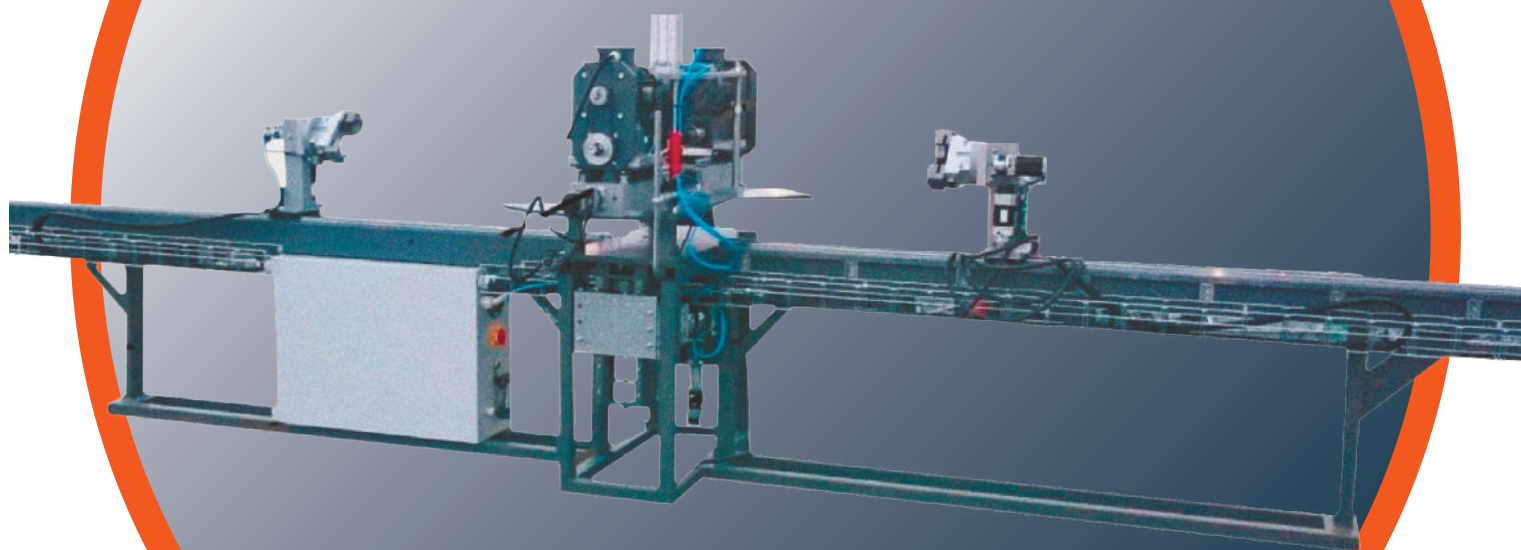


МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК KOVOTA 03



ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МЕТАЛЛА



ВНЕДРЯЕМ

СОВЕРШЕНСТВУЕМ

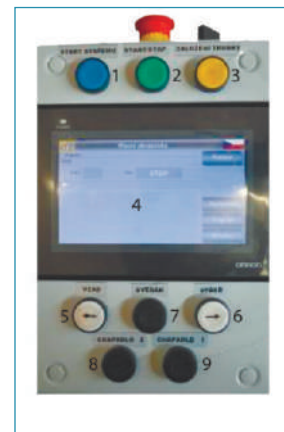
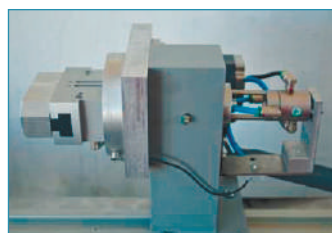
ПОСТАВЛЯЕМ

ВЕКПРОМ

Работаем с 2008 г.

КOVOTA 03 Автомат

- 2 шпинделя, частота вращения: 0-2500 об/мин
- Возможность обработки под углом до 45 °
- Перемещение шпиндельных головок по высоте до 150 мм
- Автоматическое вращение заготовки на 360 °
- Зажим заготовки с двух сторон
- Длина заготовки до 3000 мм (возможность увеличения длины)
- Максимальный диаметр трубы 140 мм, профиля 120 x 120 мм, полосы 140 мм
- Призматический зажим заготовки
- Охлаждение микрораспылением с двух сторон
- Управление – сенсорный экран
- Оптический датчик положения заготовки
- Автоматическая подача шпиндельных головок
- Сервопривод перемещения шпиндельных головок по высоте
- Сервопривод перемещения заготовок по длине
- Вращение заготовки сервоприводом
- Двойной пневматический зажим заготовки
- Пневматический зажим заготовки в зоне резания



- Возможность программирования: расстояние между отверстиями, вращение заготовки, регулировка инструмента по высоте
- CE стандарт

Принцип работы станка KOVOTA 03

Станок работает в двух режимах:

С подачей двумя зажимами

- После ввода программы и нажатия кнопки старт, зажимы устанавливаются в исходное положение для зажима заготовки.
 - После установки заготовки и нажатия кнопки подтверждения, зажимы одновременно зажимают материал.
 - Далее заготовка перемещается в первое положение для обработки и зажимается в зоне резания.
 - Активируется процесс перемещения шпиндельной головки по высоте с установкой начальной точки края заготовки.
 - Далее выполняются операции по установленной программе. Зажим и разжим заготовки происходит автоматически
 - После обработки деталь перемещается в удобное положение для снятия и станок останавливается
- **Возможность обработки заготовок по краям.**
Зажим подводит заготовку в зону резания, открывается и отходит, не мешая при этом обработке

С подачей одним зажимом, как KOVOTA 01 и 02

- После ввода программы и нажатия кнопки старт, один из зажимов отходит в крайнее положение, а рабочий зажим автоматически устанавливается в исходное положение для установки заготовки. Однако при этом необходим зажим в зоне резания, что не позволит обрабатывать деталь по краю. В остальном процесс аналогичен предыдущему

Внимание: регулировка обработки под углом осуществляется вручную

Оси и перемещения, контролируемые системой управления станка

