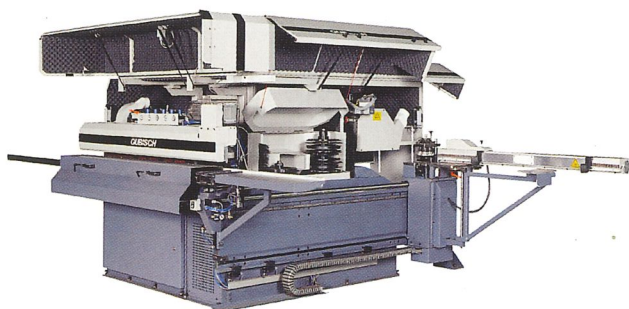
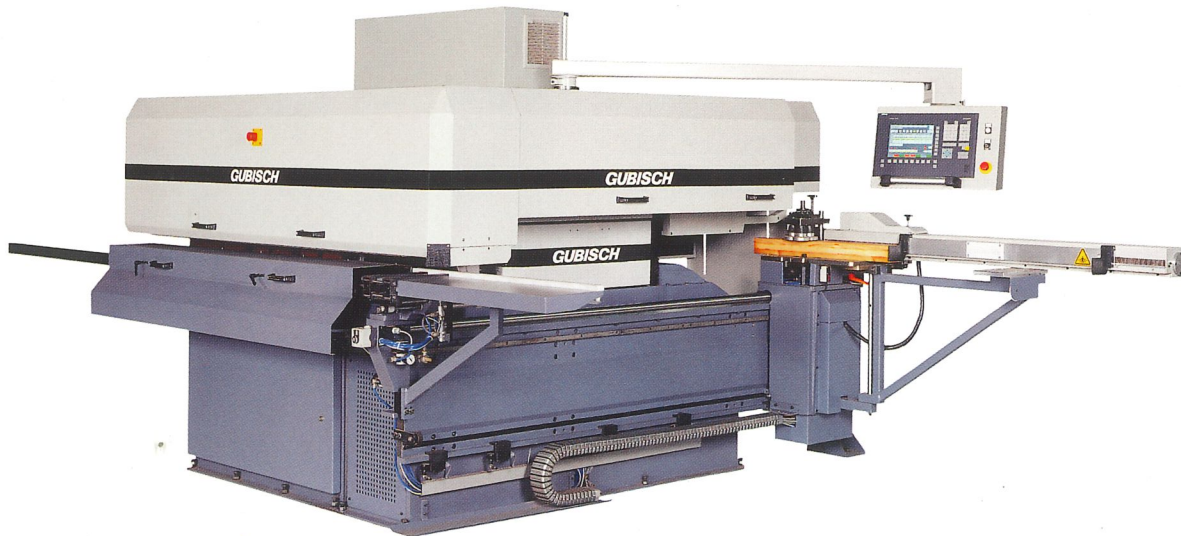


ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОКОН
GUBISCH CENTROMAT CW 3000 Спец.38-08-08



Технические характеристики:

Вес 6400 кг
 Макс. р-ры заготовки В x Н . 180 x 78 мм
 Миним. р-ры заготовки L . . 220 (+ шипы) мм
 Мин. р-ры заготовки В x Н . 52 x 42 мм
 Мин. длина рамы (выборка фальца по периметру) 450 мм
 Макс. длина шипа 140 мм

Основная оснастка – поперечная обработка

Отрезная пила:

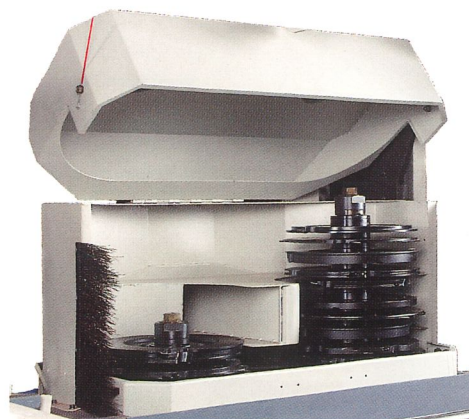
шпиндель 3 Квт; 3000 мин-1; D = 30 мм; инструмент D = 350 мм; вертикальный ход пневматический фиксированный 100 мм; горизонтальный ход – управление CNC

2 шт. шипорезных шпинделя:

шпиндель 11 Квт; 4000 мин-1; L x D = 320 x 50 мм;
 инструмент D = 320 (360) мм;
 вертикальный ход - управление CNC

Стол для выборки шлица – подача регулируемая;

зажимной пневмоцилиндр с 3-мя позициями с ручной бесступенчатой регулировкой
 Контрпрофиль – 4 позиции с автоматической сменой
 Продольный упор электронный 2400 мм;
 с двумя синхронными головками через 1 м; настройка CNC; поворот на угол +/- 60°С
 Угловая передача – автоматическая дискретная подающим роликом
 Лазерное устройство для индикации пропила отрезной пилой



Основная оснастка – продольная обработка и обработка по контуру:

3 шт. профилирующих шпинделя

шпиндель 11 Квт; 6000 мин-1; L x D = 320 x 50 мм; инструмент D = 240 мм;
 вертикальный ход пневматический фиксированный 2 x 100 (3 x 80) мм;
 горизонтальный ход пневматический фиксированный 50 мм

Верхний пазовальный агрегат для изготовления пазов под жалюзи:

шпиндель 3 Квт; 3000 мин-1; с 2 гориз.и 2 вертик.положениями; L x D = 30 x 30 мм;
инструмент D = 160...180 мм; макс.ширина
паза 30 мм; макс.глубина паза 22 мм;

Вертикальный ход пневматический 100 мм;
настройка на 2 положения;
горизонтальный ход пневматический 20 мм;
настройка на 2 положения

Подача – 6 м/мин; 0,55 Квт; вальцы D = 100 мм; расстояние между вальцами 110/160 мм
Вертикальные правые упоры – h 85 мм; горизонтальный ход пневматический 1 мм
Устройство возврата деталей



Система управления CNC SIEMENS,
включая промышленный PC

Оснастка по выбору:

Пакет для попарной обработки – длина заготовки 400...1700 мм (+ шип)

Электронный индикатор угла

Продольный упор электронный 3000 мм вместо 2400 мм

Удлинение упора 1000 мм

Быстросменные контрпрофили, включая 3 контрфланца

Электрическая регулировка высоты подачи для профилирующего узла

Бесступенчатая регулировка скорости подачи профилирующего узла

Подающие вальцы (до 9 шт.) перед фрезерными агрегатами, пневматическая подача 20 мм

Централизованная смазка фрезерных агрегатов

Левая прижимная линейка для толщины заготовки менее 52 мм

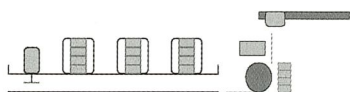
Агрегат для выпиливания штапика вместо пазовального

Варианты станков:



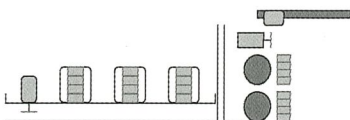
CF2000

профилирующий станок



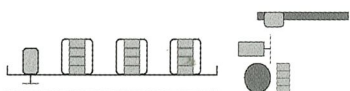
CW2000

угловой центр
1 шт. шипорезных
шпинделя
L = 320 мм



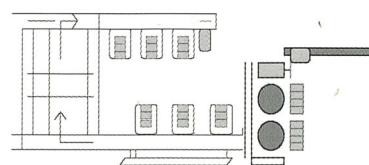
CW3000

угловой центр
2 шт. шипорезных
шпинделя
L = 320 мм

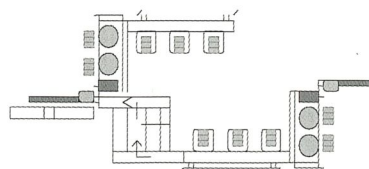


CW3006

угловой центр
1 шт. шипорезных
шпинделя
L = 640 мм



CW3000 Super
автоматическая линия
CW3000 + CF2000



CW6000
автоматическая линия
CW3000 + CW3000