

## Slot 3P

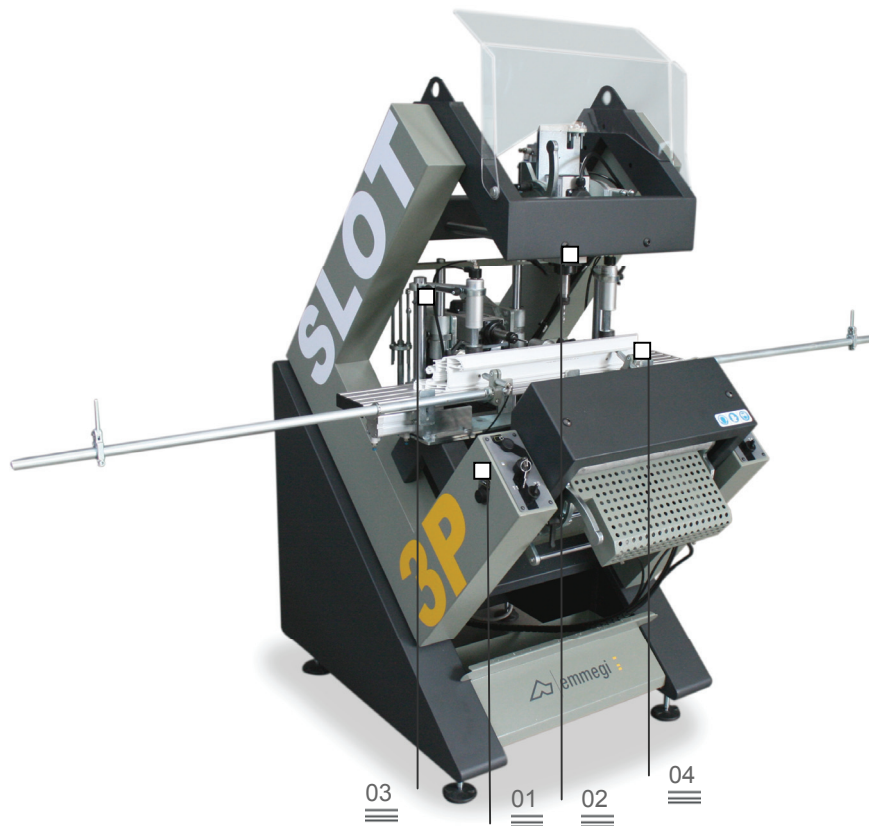
Фрезерный станок для выполнения прорезей для отвода конденсата

Управление и безопасность

01

Фрезеровочный узел

02



Автоматический фрезерный станок для выполнения прорезей для отвода конденсата и вентиляционных отверстий на профилях из ПВХ. Три рабочих модуля с пневматической подачей и перемещением с помощью полозьев с вращающимися шариками, выбираемые на индивидуальной основе; они имеют запоминаемые настройки, которые реализуются с помощью 6 концевых выключателей хода и 6 - для выставки головки. Наклон устройства можно регулировать относительно угловых реперных точек.

Фрезерование выполняется с помощью трех электрошпинделей с высокой частотой вращения; четыре регулируемых пневматических прижима гарантируют удержание профиля, в том числе и больших секций. Четыре съемных ограничителя, два из которых - пневматические, ускоряют установку детали в требуемое положение.

Регулировки

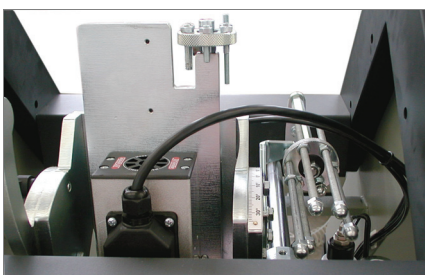
03

Ориентация детали

04

Экономичное управление

05



# Slot 3P

Фрезерный станок для выполнения прорезей для отвода конденсата

## 01

### Управление и безопасность

На эргономичной панели управления имеются кнопки управления перемещением рабочих органов станка (путем нажатия и удержания кнопок) и его запуском. Двигатели шпинделей, запускаемые с помощью электронного вариатора скорости, обеспечивают весьма короткое время остановки. Вертикальные цилиндры удержания детали снабжены предохранительными клапанами.

## 02

### Фрезеровочный узел

Фрезерный агрегат управляется с электрического шпинделя с высокой частотой вращения. Ход регулировки при установке в заданное положение достигается с помощью втулки с ползьями с шариками и управляется вручную. Пневматическая подача фрезерных агрегатов осуществляется по направляющим и ползьям с шариками.

## 03

### Регулировки

На каждом рабочем узле имеются два поворотных упора с 6 настраиваемыми положениями, в которых запоминаются глубина обработки и положение относительно детали. Каждый фрезерный агрегат снабжен механизмом углового перемещения с соответствующей градуированной планкой. Регулировка прижимов производится вручную для обеспечения правильной блокировки профиля. Длинный ход прижимных устройств сокращает до минимума время на регулировку профилей различных типов.

## 04

### Ориентация детали

Стол с прижимами оборудован 4 регулируемыми по длине и высоте упорами для деталей, а также 2 ограничителями упоров деталей, снимаемых с помощью пневматических устройств, для установки на правой и левой стороне. Два следующих упора смонтированы на опоре рейки, делая использование данного станка еще более гибким.

## 05

### Экономичное управление

Пневматическая подача по направляющим и ползьям с шариками трех электрошпинделей вращения обеспечивает высокое давление, снижение потребности в техническом обслуживании и минимальное потребление электроэнергии.

#### ХАРАКТЕРИСТИКИ

3 электродвигателя, кВт	0,75
Скорость вращения инструмента, об/мин	18 000
Длина хода сверлильного узла, мм	100
Длина хода фрезерования, мм	0 + 50
Возможности зажима по длине, мм	20 + 140
Возможности зажима по высоте, мм	0 + 195
Максимальный диаметр закрепления инструмента с помощью зажима, мм	Ø8
Горизонтальные и вертикальные зажимы с устройством низкого давления	•
Угловое перемещение нижних узлов, °	15 + 75
Угловое перемещение верхних узлов, °	- 30 + 30
3 фрезы, мм	Ø5
3 зажима-держателя фрез с хомутом, мм	Ø8
Планки со съемными ручными ограничителями	2
Съемные пневматические упоры	2