

# startech cn

сверлильно-присадочный станок с ЧПУ

startech cn



# startech cn

сверлильно-присадочный станок с ЧПУ

## **ГИБКОСТЬ:**

### **ИДЕАЛЕН ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВ «ПОД ЗАКАЗ»**

Не требует никакого вмешательства оператора для настройки рабочего стола и переоснащения рабочей группы при изменении размеров панелей.

## **ФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ:**

### **МАКСИМАЛЬНО ВЫСОКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Сокращённые до минимума настройки и время обработки на скорости 25 м/мин.

## **КОМПАКТНОСТЬ:**

### **ОЧЕНЬ МАЛЫЕ ГАБАРИТЫ СТАНКА**

При занимаемой площади 4 м<sup>2</sup> станок может устанавливаться в ограниченное пространство.

## **ПРОСТОТА:**

### **ДОСТУПЕН ДЛЯ ВСЕХ**

Станок доступен как с точки зрения цены, так и простоты использования.

MADE IN ITALY





# startech cn

сверлильно-присадочный станок с ЧПУ

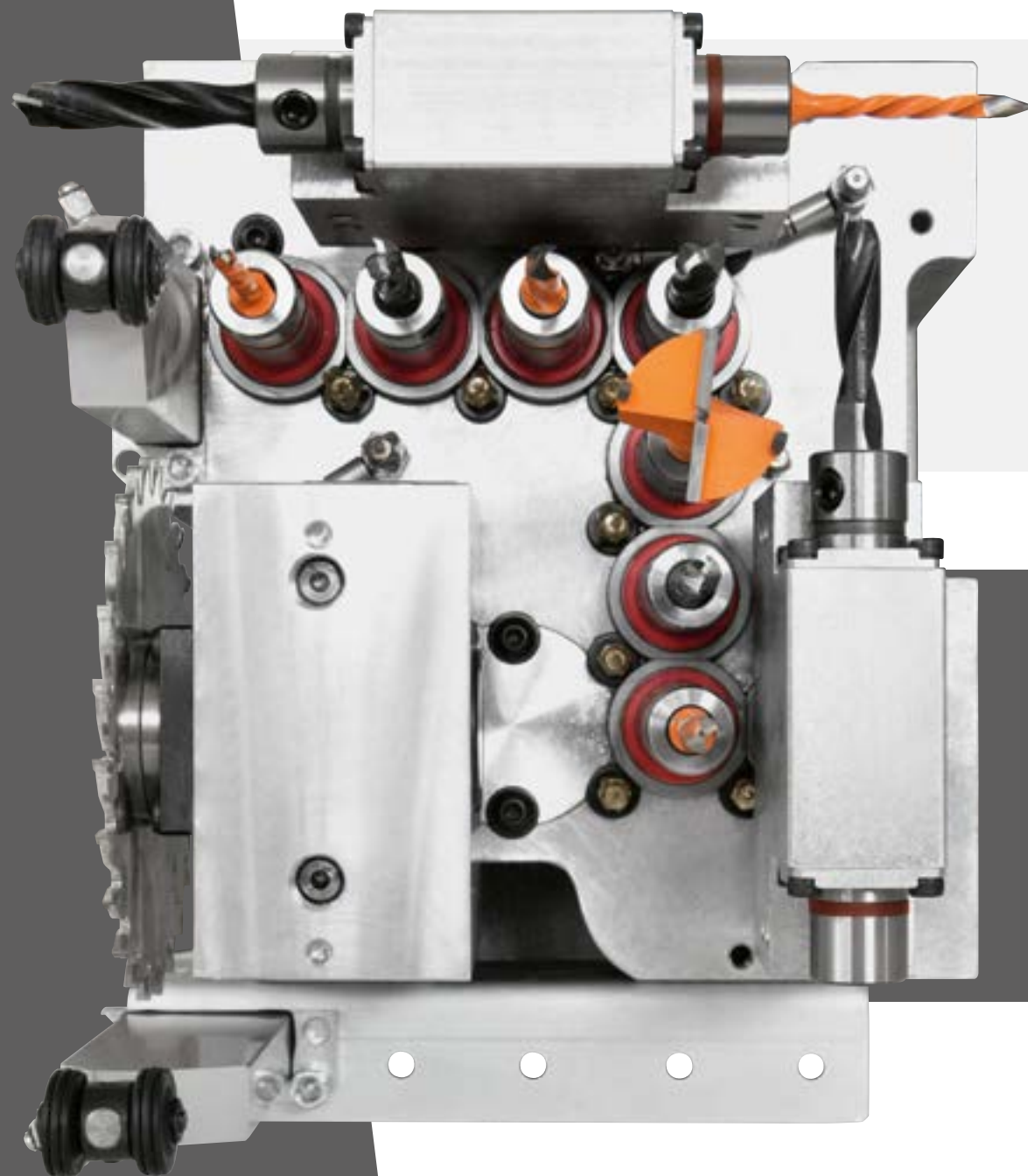
## НОВЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДЛЯ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ И ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ МАСТЕРСКИХ

Компактен, имеет 7 независимых вертикальных шпинделей, пазовую пилу по X, и возможность сверлить по оси Y; станок имеет очень гибкую сверлильную группу, что является идеальным для индивидуального производства мебели.

### ЭФФЕКТИВНЫЙ

Сверлильная группа сверху над панелью обеспечивает высокоточную обработку, что положительно сказывается на этапе сборки мебели:

Фактически базовой поверхностью является внешний габарит заготовки, что позволяет всегда скрывать возможные неточности внутри мебели и на готовом изделии этого не заметно. Кроме того, сверлильная группа всегда чистая и требует меньшего техобслуживания, т.к. на нее не сыпается стружка и пыль.



### РАБОЧИЙ СТОЛ “EASY MOTION”

Легкая загрузка и перемещение панели благодаря переднему и заднему рольгангам. При использовании левой и правой направляющих и центрального выравнивателя применяются 2 высокоточных базирующих упора, которые применяются в обрабатывающих центрах высокого класса.



05

### УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

Позволяет производить готовые элементы мебели без перенастройки сверлильной группы и без вмешательства оператора в параметры рабочего стола и самого станка при изменениях размеров заготовки.



### ПРОСТОЙ И ИНТУИТИВНЫЙ

ЧПУ с сенсорным цветным дисплеем 7” и система самодиагностики ошибок и аварий. Программирование нужных шпинделей и всего оптимизированного цикла обработки без использования мыши и клавиатуры.

# startech cn

программное обеспечение “xilog maestro”

## MAESTRO ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ОТ SCM GROUP

Startech CN имеет возможность производить импорт и экспорт программ присадки, в том числе подготовленных в удаленном офисе CAD/CAM, с помощью USB-флэш-накопителя (Прим: Постпроцессор не включён в комплект поставки).

С помощью программного обеспечения Maestro от SCM (опция) возможно проектирование и создание геометрических фигур с автоматическим преобразованием в программы присадки на станке.



06



## ОЧЕНЬ БЫСТРЫЙ И ПРОСТОЙ

С помощью считывания сканером штрих-кодов (опция) возможно моментально и просто вызывать нужную программу присадки, занесённую в память станка. Станок Startech CN - прекрасно интегрируемая ячейка по обработке панелей в системе Netline.

# startech cn

сверлильно-присадочный станок с ЧПУ

## Оси

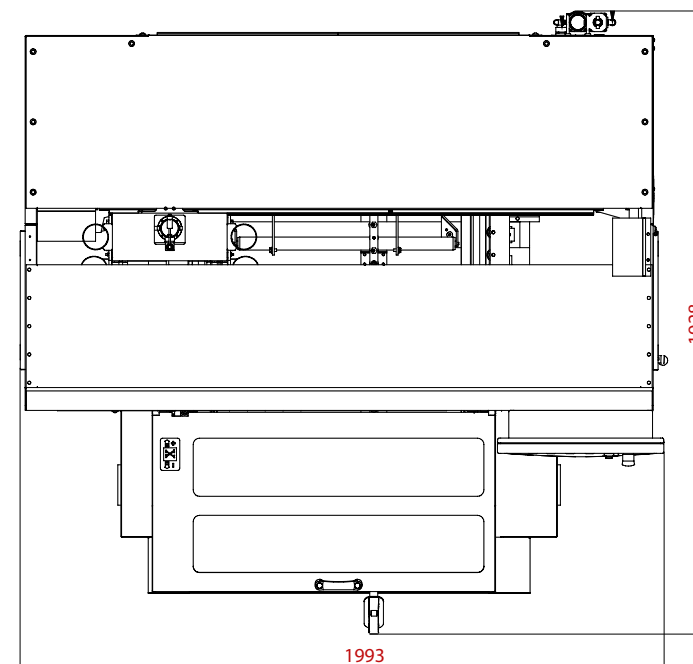
|                                    |       |                 |
|------------------------------------|-------|-----------------|
| Максимальные размеры панелей X-Y-Z | мм    | 3050 x 800 x 50 |
| Минимальные размеры панелей X-Y-Z  | мм    | 300 x 90 x 10   |
| Рабочее поле Присадка/Пазование    | мм    | 0 x 800/0 x 800 |
| Ход по оси X                       | мм    | 825             |
| Максимальная скорость по X-Y       | м/мин | 25              |

## Сверлильная группа

|                                    |             |  |
|------------------------------------|-------------|--|
| Вертикальные шпиндели              | шт          | 7 (4 по X и 4 по Y, из которых один общий) |
| Горизонтальные шпиндели (по оси Y) | шт          | 2 (1+1)                                    |
| Горизонтальные шпиндели (по оси X) | шт          | 1  |
| Встроенная пазовая пила (по оси)   |             | X  |
| Диаметр пилы                       | мм          | 125  |
| Максимальная ширина пилы           | мм          | 6  |
| Мощность двигателя                 | кВт (л. с.) | 2,2 (3)                                    |
| Скорость вращения шпинделей        | об/мин      | 4460                                       |
| Скорость вращения пилы             | об/мин      | 5700                                       |

## Общие параметры

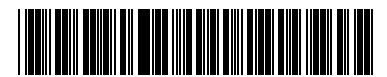
|                                      |                   |                     |
|--------------------------------------|-------------------|---------------------|
| Напряжение питания                   | В (Гц)            | 380 / 400 (50 / 60) |
| Общая установленная мощность (мин)   | кВт               | 4,5                 |
| Давление воздуха                     | бар               | 6,5                 |
| Расход сжатого воздуха               | нл/цикл           | 90                  |
| Производительность аспирации         | м <sup>3</sup> /ч | 815                 |
| Скорость воздушного потока аспирации | м/с               | 20                  |
| Диаметр патрубка аспирации           | мм                | 120                 |



07

В маркетинговых целях все фотографии, приведённые в данном каталоге, изображают станки в конфигурации ЕС и с установленными опциями. Технические данные могут претерпевать изменения без предварительного уведомления. Указанные изменения не затрагивают соответствие нормативам безопасности ЕС.





00L0365451H