

Высокотехнологичное оборудование KABAN

Компания KABAN, основанная в 1986 году, в настоящее время достигла положения мирового лидера в производстве оборудования для изготовления окон и дверей из ПВХ и алюминия.

Компания KABAN заняла достойное положение на рынке, о чем свидетельствует постоянно растущий круг пользователей оборудования KABAN, соответствующего мировым стандартам качества и безопасности.

В век высоких технологий, когда в секторе производства светопрозрачных конструкций из ПВХ и алюминия существует большая конкуренция, ведущее положение на рынке занимают производители, которые способны изготовить и поставить высококачественные оконные конструкции в самые кратчайшие сроки. В сложившейся ситуации, прислушиваясь к запросам и учитывая проблемы производителей окон, компания KABAN сосредоточилась на выпуске высокотехнологичного оборудования и тем самым внесла свой вклад в дело усиления конкурентоспособности своих пользователей.

Компания предлагает множество вариантов решения данной задачи на основе организации полностью автоматизированного производства на базе оборудования KABAN. Одно из таких решений можно рассмотреть на примере комплектации производственного цеха, представленного на схеме ниже.

Данный цех за смену (8 часов) позволяет произвести от 1300 до 1400 контуров.

1. Сварочно-зачистной центр FA 1050 4x4

- Состоит из сварочного станка 4x4, переносного робота, зачистного станка с ЧПУ (4 оси) и расположенных между этими блоками переносных конвейеров.

- Интегрированно с ЧПУ автоматически осуществляет одновременно все операции по сварке и зачистке углов ПВХ-профилей различных серий и размеров.

- Благодаря системе бескабельной передачи информации все блоки работают синхронизированно, что способствует снижению потери времени до минимума.

- Работающий под сервоконтролем робот обеспечивает быстрый перенос сваренных рам на зачистной блок.

- Обслуживание осуществляет один оператор.

- Автоматизация обеспечивает стандартное время операций, высокое качество производства и максимальную финансовую отдачу.

- Во всех блоках имеется система автоматического распознавания профиля.

- Объемы производства, превосходящие объемы четырех сварочно-зачистных центров, обеспечивают экономию производственных площадей и рабочей силы.

- Имеется система автоматической смазки.

- Практичная система замены цулаг.

Для нарезания и последующей обработки профиля, обеспечивающего полную загрузку сварочно-зачистного центра FA1050, необходимы два обрабатывающих центра с шуруповертным блоком FA1030 и один раскроечно-фрезеровочный центр FA1070.

2. Обрабатывающий центр FA 1030 с шуруповертным блоком

- Гибкая система программного обеспечения, полностью гармонирующая со всеми программами обработки и оптимизации.

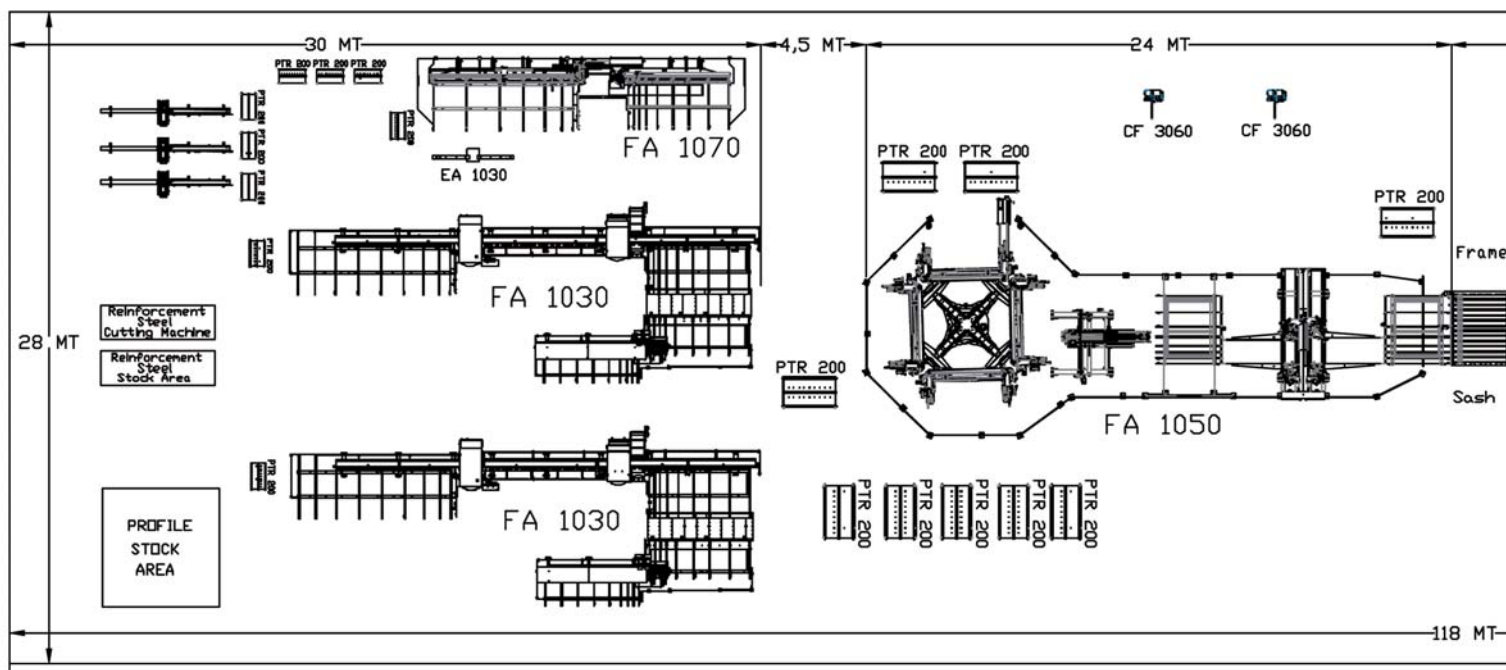
- Алгоритм работы соответствует принципу «минимум отходов – максимум производства».

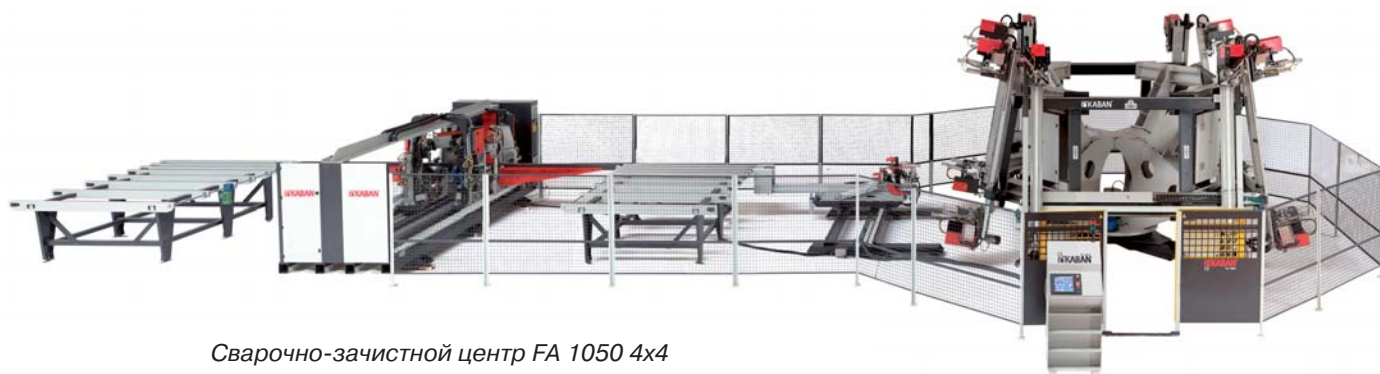
- Специально разработанный промышленный компьютер способен работать в сложных условиях.

- Благодаря 7-осному серводвигателю возможно осуществление всех необходимых операций (маркировка, сверление, фрезеровка каналов и т. д.) на 4-х поверхностях профиля.

- Запатентованный блок резки в зависимости от типа, марки и размера профиля способен автоматически изменять скорость выхода диска и его позицию под углом 30 – 150° с погрешностью 0,1°.

- Блок подачи позволяет подавать на обработку и резку профили длиной от 850 до 6500 мм.





Сварочно-зачистной центр FA 1050 4x4

- Производит фрезеровку водосливных каналов под углом от 0 до 60° с поворотом фрезы под сервоконтролем и допустимой погрешностью 0,1°.
- Линейная система измерения обеспечивает точность размеров.
- Имеется система автоматической смазки.
- Двухголовочный шурупверт с сервомотором способен автоматически определять расстояние между привинчиваемыми шурупами в зависимости от типа оконной системы и запросов потребителя.

3. Раскроечно-фрезеровочный центр FA 1070

- Гибкая система программного обеспечения, полностью гармонирующая со всеми программами обработки и оптимизации.
- Возможность одновременной работы блоков обработки и резки.
- Планирование производственных мощностей.
- Алгоритм работы соответствует принципу «минимум отходов – максимум производства».
- Благодаря 4-осному серводвигателю осуществляются все необходимые операции (сверление, маркировка, фрезеровка каналов и т. п.) на 4-х поверхностях профиля.

- Возможность фрезерования сквозного гнезда под замочную скважину за счет четвертого серводвигателя фрезеровочной группы.
- Блок подачи позволяет подавать на обработку и резку профиль длиной от 850 до 6500 мм. Возможно удлинение данного блока для работы с более длинными профилями.
- Система автоматической смазки.
- Режущий блок с системой сервоконтроля производит резку профиля под углами 30 – 150° с точностью до 0,1°.
- Комплектуется конвейером и тележкой для удаления обрезков и опилок.

4. Автоматический станок CF 3060

Предназначен для фрезеровки торцов импоста. Количество используемых в цеху станков CF 3060 зависит от необходимости и желания клиента.

5. Монтажный стол нового поколения EM 1010

Роликовая поверхность стола обеспечивает легкое перемещение контуров без повреждения их поверхности и возможность удобного монтажа фурнитуры.

6. Монтажный стол нового поколения EM 1030 с блоком нарезания шпингалета и шурупвертом

Используется для точного нарезания и привинчивания затворной планки и верхних затворных механизмов на светопрозрачных конструкциях с двойным открыванием.

Количество используемых монтажных столов нового поколения EM 1010 и EM 1030 зависит от необходимости и пожеланий клиента.

5. Станок AD 1055 для резки штапика с цифровой измерительной системой (3 шт.)

6. Тележка PTR 200 с полочками для переноса профиля

Служит для удобного перемещения продукции. Количество используемых тележек PTR 200 зависит от необходимости и желания клиента.

Более подробную информацию об ассортименте оборудования KABAN и его описание можно получить на сайте компании.

KABAN Makina
Тел.: +90 (212) 866-2500
Факс: +90 (212) 771-1683
e-mail: kaban@kaban.com.tr
www.kaban.com.tr

