

**NORTEC**



**ЧЕТЫРЁХСТОРОННИЕ  
СТРОГАЛЬНО-КАЛЁВОЧНЫЕ СТАНКИ**

# Четырехсторонние строгально-калевоочные станки

# NORTEC

## серия GS

Несмотря на свой скромный размер, и более чем разумную цену станок серии GS позволяет производить изделия высокого качества (вагонку, плинтус, половую доску, наличники и т.п.).

Этот станок "начального уровня" даст фору многим своим одноклассникам и по техническим характеристикам и по качеству обработки. Богатая стандартная комплектация станка позволяет обрабатывать не только древесину любых пород, но и МДФ.



### Особенности модели

- Литая станина
- Хромированный стол
- Максимальный размер обрабатываемой детали 230 x 125 мм
- Горизонтальные шпиндели имеют независимые регулировки для полнопрофильного фрезерования
- Ролики подачи с пневмоприжимом, разделенным на 3 зоны по усилию прижима

### Технические характеристики

Модель	GS 423	GS 523	GS 523U	GS 623U
Ширина заготовки, мм		10 - 230		
Толщина заготовки, мм		7 - 125		
Минимальная длина заготовки, мм		230		
Скорость подачи, м/мин		6 - 25		
Скорость вращения шпинделя, об/мин		6000		
Диаметр шпинделя, мм		40		
Осевой ход горизонтальных шпинделей, мм		20		
Осевой ход вертикальных шпинделей, мм		30		
Диаметр инструмента на 1-м горизонтальном шпинделе, мм		100-150		
Диаметр инструмента на вертикальных шпинделях, мм		100 - 180		
Диаметр инструмента на верхнем горизонтальном шпинделе, мм		100 - 180		
Диаметр инструмента на последнем нижнем шпинделе, мм		100-180		100-180
Мощность привода горизонтальных шпинделей, кВт		5,5 (11)		
Мощность привода на два вертикальных шпинделя, кВт		7,5 (11)		
Мощность привода универс. шпинделя (для моделей с индексом U), кВт		3,75 (5,5)		
Мощность привода подачи, кВт		2,25 (3,75)		
Мощность привода перемещения траверсы верх/вниз, кВт		0,25		
Длина подающего стола, мм		2000		
Вертикальный ход стола и горизонт. ход направляющей линейки, мм		12		
Диаметр подающих роликов, мм		140		
Количество и ширина подающих роликов, установленных на валу, шт. x мм		2 x 50		
Габариты станка:				
длина, мм	2800 x	2980 x	4160 x	4250 x
ширина, мм	1280 x	1720 x	1680 x	1680 x
высота, мм	1720	1720	1720	1720
Вес станка, кг	2500	2800	3200	3500

### Опции:

- Автоматическое подающее устройство
- Автоматическая система смазки
- Удлинение подающего стола до 2,5м; 3,3 м
- Когтевая защита (применяется при установке пил)
- Цифровой индикатор скорости подачи
- Цифровой индикатор положения подающих роликов
- Подъемные, подающие, прижимные ролики (2шт.) с пневматической регулировкой, перед первым горизонтальным шпинделем
- Блок прижимных роликов (Тандем) с пневматической регулировкой усилия прижима для подачи коротких заготовок
- Боковой прижимной ролик на входе с пневматической регулировкой усилия прижима
- Боковой роликовый прижимной блок с пневмоприжимом, установленный напротив правого вертикального шпинделя
- Верхний пневматический прижимной ролик перед левым вертикальным шпинделем
- Скорость вращения шпинделя 8000 об/мин
- Прижимная плита перед верхним шпинделем с пневматической регулировкой усилия прижима
- Цифровой счетчик контроля высоты прижимной плиты перед верхним шпинделем
- Моторизованное перемещение универсального шпинделя по горизонтали и вертикали
- Увеличение мощности привода на горизонтальных и вертикальных шпинделях до 11 кВт
- Увеличение мощности привода подачи до 3,75 кВт
- Роликовый счетчик готовой продукции, м/пог

## Стандартная комплектация

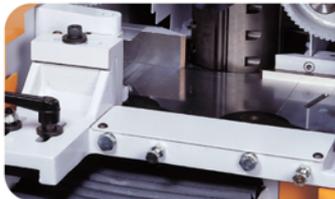
- Литая станина
- Хромированный стол, покрытие 0,3 мм, твердость RC 70
- Централизованная система смазки
- Ручная помпа для смазки стола
- Редукторная система привода подающих спаренных роликов через карданные валы
- Механический вариатор скорости подачи
- Боковой механический прижимной ролик на входном столе
- Боковой механический роликовый прижимной блок напротив правого вертикального шпинделя
- Ролики подачи с пневмоприжимом, разделенным на 3 зоны по усилию прижима
- Приводной ролик подачи в столе на выходе, после нижнего горизонтального шпинделя
- Верхняя траверса с горизонтальными шпинделями и системой подающих роликов, оснащенная редукторной системой вертикального перемещения
- Возможность профилирования на первом нижнем и верхнем горизонтальном шпинделе с независимой регулировкой его положения
- Управление позиционированием шпинделей и цифровые счетчики на передней панели станка
- Универсальный шпиндель **(для моделей с индексом U):**
  - позиционирование шпинделя осуществляется с передней стороны станка. При этом защитный кожух открывать не требуется (исключение - необходимость поворота универсального шпинделя и фиксации его положения)
  - цифровое отображение положения шпинделя
- Все шпиндели смонтированы на независимых направляющих с независимой регулировкой
- Защитный шумопоглощающий кожух со смотровыми окнами и внутренней подсветкой
- Переключатель направления подачи заготовки на панели управления и на корпусе станка
- Защита от перегрузки и падения напряжения на всех двигателях
- Кнопки экстренной остановки
- Комплект строгальных головок с твердосплавными напайными ножами
- Набор инструмента

## Узлы и дополнительные опции:



### Удобная регулировка загрузочного стола

Раздельная регулировка положения загрузочного стола и направляющей планки. Боковой механический прижимной ролик на входе. Возможна установка бокового прижимного ролика на входе с пневморегулировкой усилия прижима.



### Боковой механический прижимной блок напротив правого вертикального шпинделя

Прижим обеспечивает высокоточное позиционирование подаваемых заготовок. Конструкция блока дает возможность точной обработки коротких и узких искривленных заготовок. **Возможная опция:** боковой прижимной блок с пневматической регулировкой усилия прижима. Опция.



### Автоматическая система подачи (опция)

Система подачи позволяет выполнять непрерывную подачу заготовок, обеспечивает максимальное удобство при подаче коротких заготовок, способствует увеличению производительности станка.



### Регулируемый прижимной роликовый блок «тандем» для подачи коротких заготовок (опция)

Система обеспечивает идеально плавную и стабильную подачу коротких заготовок. При замене инструмента или настройке, ролик поднимается вверх и не мешает выполнению работ.



### Прижимная плита (башмак)

Прижимная плита исключает возможность повреждения инструмента в случае загрузки заготовки, превышающей допустимую высоту. Она также является дополнительным гарантом равномерного прижима и стабильности обработки заготовок. В качестве опции система оснащается устройством пневматической регулировки усилия прижима.



### Пневматические прижимные ролики на входе (опция)

Обеспечивает стабильное позиционирование заготовок на входе и позволяет обрабатывать материал с повышенной скоростью подачи.



### Боковой роликовый прижимной блок с пневматической регулировкой напротив правого вертикального шпинделя (опция)

Боковой роликовый пневматический прижимной блок и дополнительные верхние прижимные ролики полностью исключают проблему перекоса при обработке коротких, широких и искривленных заготовок.



### Передняя прижимная плита с пневматической регулировкой (прижимной башмак) (опция)

Прижимная плита перед верхним горизонтальным шпинделем с плавной регулировкой усилия прижима. Плита обеспечивает максимальную стабильность прижима заготовок с минимальным расстоянием от режущего инструмента и позволяет обрабатывать заготовки с высокой скоростью подачи.

# Четырехсторонние строгально-калевоочные станки

# NORTEC

## серия GN

Станки серии GN имеют массивную, жесткую конструкцию и оснащены высокоточными, динамически сбалансированными шпинделями (от 4 до 8 шт.), с 4-мя разнесенными подшипниками 5-го класса точности.

Богатая стандартная комплектация станков позволяет выполнять широкий спектр фрезерных работ различной сложности.

Широкий набор опций значительно расширяет возможности станков:

- максимальное сечение заготовок 250x230 мм (это позволяет изготавливать конструкционный брус);
- хромированный фрезерованный стол с направляющими пазами (обеспечит высокоточное изготовление паркета, ламелей для мебельного щита, паркетной доски и других изделий где необходима высокая точность).



### Отличительные особенности серии GN от GS:

- Более массивная литая станина
- Увеличенный максимальный размер сечения обрабатываемых заготовок
- Перемещенные прижимной траверсы осуществляется на двух подъемных винтовых механизмах с редукторной системой подачи
- Электронный регулятор скорости подачи
- Каждый шпindel имеет привод от отдельного двигателя
- Увеличенная мощность привода подачи и шпинделей
- Регулировка осевого перемещения 1-го шпинделя осуществляется с передней панели
- Возможность установки на последнем нижнем горизонтальном шпинделе фрез диаметром 250 мм
- Цифровой счетчик для точного позиционирования прижимных плит на верхних шпинделях
- Блок (Тандем) перед первым вертикальным шпинделем для подачи коротких заготовок. Входит в стандартную комплектацию

### Технические характеристики

Модель	GN 4S 23	GN 5S 23	GN 6S 23	GN 7S 23	GN 8S 23
Ширина заготовки, мм	10 - 230				
Толщина заготовки, мм	7 - 160				
Минимальная длина заготовки, мм	230				
Скорость подачи, м/мин	6 - 36				
Скорость вращения шпинделя, об/мин	6000				
Диаметр шпинделя, мм	40				
Осевой ход горизонтальных шпинделей, мм	20				
Осевой ход вертикальных шпинделей, мм	60				
Диаметр инструмента на 1-м горизонтальном шпинделе, мм	125-160				
Диаметр инструмента на вертикальных шпинделях, мм	100 - 180				
Диаметр инструмента на горизонтальных шпинделях, мм	100 - 200				
Диаметр инструмента на последнем нижнем горизонтальном шпинделе, кВт	100- 250				
Мощность привода 1-го горизонтального шпинделя, кВт	5,5 (15)				
Мощность приводов вертикальных и горизонтальных шпинделей, кВт	7,5 (15)				
Мощность привода универс. шпинделя (для моделей с индексом U), кВт	5,5 (13)				
Мощность привода подачи, кВт	3,75		5,5 (11)		
Мощность привода перемещения траверсы верх/вниз, кВт	0,375			0,75	
Длина стола, мм	2000				
Вертикальный ход стола, горизонтальный ход направляющей линейки, мм	12				
Диаметр подающих роликов, мм	140				
Количество и ширина подающих роликов на валу, шт. x мм	2 x 50				
Габариты станка:					
длина, мм	3470 x	3650 x	4250 x	4670 x	4960 x
ширина, мм	1930 x	1930 x	1930 x	1930 x	1930 x
высота, мм	1800	1800	1800	1800	1800
Вес станка, кг	3300	3600	4100	4600	5000

### Опции:

- Устройство автоматической подачи заготовок
- Автоматическая система смазки стола по таймеру
- Удлинение подающего стола до 2,5 м; 3,3 м; 4 м
- Фрезерованный хромированный стол с направляющими пазами
- Когтевая защита (применяется при использовании пил)
- Индикатор положения подающих роликов
- Верхний прижимной ролик с пневморегулировкой усилия прижима на входе в станок
- Боковой пневматический прижимной ролик на входе
- Боковой роликовый прижимной блок с пневмоприжимом, установленный напротив правого вертикального шпинделя
- Подающие ролики (2 шт.) с пневмоприжимом перед 1-м горизонтальным шпинделем
- Верхний прижимной ролик с пневмоприжимом перед левым вертикальным шпинделем
- Скорость вращения шпинделя 8000 об/мин
- Увеличение ширины обработки на горизонтальных шпинделях до 250 мм
- Увеличение высоты обработки на вертикальных шпинделях до 200 мм
- Увеличение высоты обработки на вертикальных шпинделях до 230 мм
- Сервопривод позиционирования шпинделя с управлением через цифровой программируемый контроллер
- Прижимная плита перед верхним шпинделем с пневматической регулировкой усилия прижима
- Моторизованное перемещение универсального шпинделя по горизонтали и вертикали
- Увеличение мощности привода на горизонтальных шпинделях до 15 кВт
- Увеличение мощности привода на вертикальных шпинделях до 13 кВт
- Увеличение мощности привода подачи до 11 кВт
- Компьютерная система контроля АТС на 200 программ (управление на 3 - 5 шпинделей)

## Стандартная комплектация (соответствует стандартам CE)

- Литая станина
- Хромированный стол, покрытие 0,3 мм, твердость HRC 70
- Централизованная система смазки
- Ручная помпа для смазки стола
- Редукторная система привода подающих спаренных роликов через карданные валы
- Верхняя траверса с горизонтальными шпинделями и системой подающих роликов, оснащенная редукторной системой вертикального перемещения
- Электронный вариатор скорости подачи
- Боковой механический прижимной ролик на входном столе
- Боковой механический роликовый прижимной блок напротив правого вертикального шпинделя
- Ролики подачи с пневмоприжимом, разделенным на 3 зоны по усилию
- Блок прижимных роликов (Тандем) с пневматической регулировкой усилия прижима для подачи коротких заготовок
- Регулируемый стол напротив первого вертикального шпинделя для уменьшения зазора между инструментом и столом
- Приводные подающие ролики в столе (количество зависит от модели: GN 4S23; GN 5S23 - 2 шт.; GN 6S23 - 3 шт.; GN 7S23, GN 8S23 - 4 шт.)
- Возможность профилирования на первом нижнем и верхнем горизонтальных шпинделях, с независимой регулировкой их положения
- Цифровой счетчик точного позиционирования плит на верхних горизонтальных шпинделях
- Управление позиционированием шпинделей и цифровые счетчики на передней панели станка
- Универсальный шпиндель (для моделей с индексом U):
  - позиционирование шпинделя осуществляется с передней панели станка, без необходимости открытия защитного кожуха (исключение - необходимость поворота шпинделя и фиксации его положения);
  - цифровое отображение положения шпинделя;
- Все шпиндели смонтированы на независимых направляющих
- Защитный шумопоглощающий кожух со смотровыми окнами и внутренней подсветкой
- Переключатель направления подачи (вперед, назад) заготовки на панели управления и на корпусе станка
- Защита от перегрузки и падения напряжения на всех двигателях
- Кнопки экстренной остановки
- Комплект строгальных головок с напайными твердосплавными ножами
- Набор инструмента

## Узлы и дополнительные опции:



### Централизованная регулировка пневмосистемы

Раздельная регулировка усилия прижима подающих роликов и прижимных плит обеспечивает стабильную подачу и качественный прижим заготовки.  
**Для удобства управления все регуляторы пневмосистемы расположены на передней панели станка.**



### Приводные подающие ролики, установленные в столе

Приводные подающие ролики, установленные в столе, обеспечивают плавную подачу заготовок.



### Регулировка осевого перемещения вертикального шпинделя в диапазоне 60 мм

Широкий диапазон осевого перемещения шпинделя позволяет одновременно установить фрезы различного профиля, что позволяет исключить их замену при переходе на фрезерование заготовок другого профиля.



### Боковой роликовый прижимной блок, расположенный напротив правого вертикального шпинделя

Обеспечивает высокоточное позиционирование подаваемых заготовок. Конструкция блока дает возможность качественной обработки коротких, узких и искривленных заготовок.  
Возможная опция: боковой роликовый прижимной блок с пневматической регулировкой усилия прижима.



### Централизованная система смазки

Смазка шпинделей и основных узлов производится с фронтальной стороны станка. Данная система существенно сокращает время, затрачиваемое на обслуживание станка, и исключает возможность пропуска смазываемых узлов.



### Независимый двигатель и шпиндель

Привод шпинделя, осуществляемый через высокоскоростной приводной ремень, обеспечивает плавное профилирование и высокую точность даже во время высокоскоростной обработки. Независимые шкивы исключают вибрацию шпинделя. В случае экстренного торможения ремень предотвращает динамический удар на подшипники и смягчает нагрузку на мотор.



### Автоматическая система подачи (опция)

Позволяет выполнять непрерывную подачу заготовок, обеспечивает максимальное удобство при подаче коротких заготовок и способствует увеличению производительности станка.



### Сервопривод позиционирования шпинделя с управлением от цифрового программируемого контроллера (опция)

Сервопривод устанавливается на любой шпиндель станка, за исключением универсального. С его помощью шпиндель позиционируется быстрее, точнее и снижается количество пробных прогонов заготовок во время настройки.



### Универсальный шпиндель (опция)

Данный шпиндель может занимать горизонтальное, вертикальное, нижнее и верхнее положение, и положение под любым углом по отношению к заготовке, обеспечивая выполнение самых сложных строгально-калевочных и распиловочных работ.



### Универсальный шпиндель (опция)

Данный стол устанавливается между первым и вторым нижними горизонтальными шпинделями. Пазовые фрезы, установленные на первом горизонтальном шпинделе, обеспечивают предварительное фрезерование направляющих пазов в заготовках. Фрезерованные направляющие пазы стола выполняют функцию жестких высокоточных направляющих линеек, обеспечивающих высокую точность параллельности сторон при вертикальной обработке заготовок. При такой обработке материала гарантирована высокая чистовая обработка и профилирование. Данная опция необходима в станках для производства паркета и паркетной доски, изготовления ламелей при производстве мебельного щита и других изделий с повышенными требованиями к точности.

# Четырехсторонние строгально-калевоочные станки

# NORTEC

## серия GA

Станки серии GA спроектированы с учетом передовых технологий в области четырехсторонней обработки и предназначены для выполнения широкого спектра работ: от простейшего калибрования до сложного профилирования, от производства банальной вагонки до домостроительного бруса.

Станки серии GA в стандартной комплектации оборудованы большим количеством подающих роликов, которые расположены как над столом, так и в столе. При этом система подающих роликов приводится в движение через редукторную систему с карданным приводом, обеспечивая плавную и точную подачу заготовок.

Многочисленная гамма опций увеличивает и без того широкие возможности станков серии GA. Высокопрецизионные динамически сбалансированные шпиндели, оснащенные контропорой с гидравлическим самоцентрирующимся зажимом, обеспечивают максимальную стабильность обработки материала при скорости подачи до 80 м/мин. Компьютерная система ATS позволяет запрограммировать до 200 различных типоразмеров заготовок. Помимо минимального времени перенастройки станка, использование данной системы исключает необходимость выполнения пробных прогонов и максимально упрощает процесс перенастройки станка. Жидкокристаллический сенсорный дисплей визуализирует все процессы, происходящие при настройке.



### Отличительные особенности серии GA в сравнении с серией GN в стандартной комплектации:

- Более массивная литая станина
- Автоматическая смазка стола по таймеру
- Большое количество подающих роликов, как в столе, так и над столом
- Ролики подачи с пневмоприжимом, разделенным на 4 зоны по усилию
- Боковой прижимной ролик на входе станка с пневматической регулировкой усилия прижима
- Боковой роликовый прижимной блок с пневмоприжимом, установленный напротив правого вертикального шпинделя
- Пневматическая регулировка усилия прижима прижимных башмаков перед верхними горизонтальными шпинделями
- Увеличенная мощность приводов подачи
- Увеличенная мощность приводов на шпинделях

### Технические характеристики

Модель	GA 533	GA 623	GA 723	GA 723A	GA 823	GA 923
Ширина заготовки, мм	10 - 300					
Толщина заготовки, мм	7 - 160					
Минимальная длина заготовки, мм	230					
Скорость подачи, м/мин	6 - 36					
Скорость вращения шпинделя, об/мин	6000					
Диаметр шпинделя, мм	40					
Осевой ход горизонтальных шпинделей, мм	20					
Осевой ход вертикальных шпинделей, мм	60					
<b>Диаметр инструмента, мм:</b>						
на 1-м горизонтальном шпинделе	125 - 160					
на вертикальных шпинделях	100 - 180					
на горизонтальных шпинделях	100 - 200					
на последнем нижнем шпинделе	100 - 250					
<b>Мощность привода шпинделей, кВт:</b>						
нижнего горизонтального № 1	7,5					
нижнего горизонтального № 2	11			7,5	11	7,5
нижнего горизонтального № 3	-	-	-	11	-	7,5
верхнего горизонтального № 1	11					
верхнего горизонтального № 2	-			7,5		11
Вертикальных шпинделей	7,5					
<b>Мощность привода шпинделей ( для моделей с индексом U ), кВт:</b>						
нижнего горизонтального № 1	7,5					
нижнего горизонтального № 2	-	-	-	7,5	-	7,5
верхнего горизонтального № 1	11					
верхнего горизонтального № 2	-			7,5		11
Вертикальных шпинделей	7,5					
Универсального шпинделя	7,5					
Мощность привода подачи, кВт	7,5					
Длина стола, мм	2000					
Вертикальный ход стола и горизонтальный ход направляющей линейки, мм	12					
Диаметр подающих роликов, мм	140					
Количество и ширина подающих роликов на валу, шт. x мм	2 x 50					
<b>Габариты станка, мм:</b>						
длина	5000	5400	5800	5800	6100	6100
ширина	1930					
высота	1800					
Вес станка, кг	5000 5600 6200 6800 7300					

### Опции:

- Автоматическое подающее устройство
- Удлинение подающего стола до 2,5 м; 3,3 м; 4 м
- Верхний прижимной ролик с пневмоприжимом, над столом на входе в станок
- Подъемные, подающие, прижимные ролики (2шт.) с пневматической регулировкой, перед первым горизонтальным шпинделем
- Индикатор перемещения подающих роликов по высоте
- Верхний одинарный прижимной ролик с пневмоприжимом, перед левым вертикальным шпинделем
- Верхний двойной прижимной ролик с пневмоприжимом, перед левым вертикальным шпинделем
- Фрезерованный хромированный стол с направляющими пазами для обработки коротких и искривленных заготовок
- Увеличение ширины обработки на горизонтальных шпинделях до 250 мм
- Увеличение высоты обработки на вертикальных шпинделях до 200 мм
- Увеличение высоты обработки на вертикальных шпинделях до 230 мм
- Скорость вращения шпинделя 8000 об/мин
- Контропора горизонтального шпинделя с гидравлическим самоцентрирующимся зажимом
- Прямой джойнтер
- Профильный джойнтер
- Сервопривод позиционирования шпинделя с управлением от цифрового программируемого контроллера
- Моторизованное перемещение универсального шпинделя по горизонтали и вертикали
- Компьютерная система контроля АТС на 200 программ (управление на 3-5 шпинделей)
- Универсальный шпиндель
- Скорость подачи 6-60 м/мин (мотор 11-22,5кВт)
- Скорость подачи 8-80 м/мин (мотор 18,75-30кВт)
- Увеличение мощности привода горизонтальных шпинделей 15 - 22,5 кВт
- Увеличение мощности привода на вертикальных шпинделях до 15 кВт
- Увеличение мощности привода подачи до 15 кВт (на скоростных станках до 30 кВт)

## Стандартная комплектация в CE исполнении

- Литая станина
- Хромированный стол, покрытие 0,3 мм, твердость RC 70°
- Автоматическая смазка стола по таймеру
- Централизованная система смазки
- Электронный регулятор скорости подачи
- Редукторная система привода подающих спаренных роликов через карданные валы
- Регулируемые столы напротив правых вертикальных шпинделей, предназначенные для уменьшения зазора между столом и инструментом
- Ролики подачи с пневматической регулировкой разделенной на 4 зоны по усилию прижима
- Боковой прижимной ролик с пневматической регулировкой усилия прижима
- Боковой роликовый прижимной блок с пневмоприжимом, установленный напротив правого вертикального шпинделя
- Блок прижимных роликов (Тандем) для подачи коротких заготовок с пневматической регулировкой усилия прижима
- Верхняя траверса с горизонтальными шпинделями и системой подающих роликов, оснащенная редукторной системой вертикального перемещения
- Пневматическая регулировка усилия прижима прижимных плит перед верхними горизонтальными шпинделями
- Цифровые индикаторы положения прижимных плит, расположенных перед и за верхними горизонтальными шпинделями
- Приводные подающие ролики в столе (количество зависит от модели GA 523 - 4 шт.; GA 623 - 5 шт.; GA 723, GA 823, GA 923 - 6 шт.)
- Высокоточные динамически сбалансированные шпиндели с четырьмя разнесенными подшипниками пятого класса точности
- Возможность полнопрофильного фрезерования на первом нижнем и верхних горизонтальных шпинделях с независимой регулировкой их положения
- Управление позиционированием шпинделей и цифровые счетчики вынесены на переднюю панель станка
- Универсальный шпиндель (для моделей с индексом U):
  - позиционирование шпинделя осуществляется с передней стороны станка, без необходимости открытия защитного кожуха (исключение - необходимость поворота двигателя и фиксации его положения)
  - цифровое отображение положения шпинделя
- Все шпиндели смонтированы на независимых направляющих
- Шумопоглощающий кожух обеспечивает защиту в соответствии с европейскими нормами
- Переключатель подачи заготовки (вперед - назад) находится на передней панели и на пульте управления
- Защита от перегрузки и падения напряжения на всех двигателях
- Кнопки экстренной остановки
- Основной выключатель с механическим замком
- Комплект сервисных ключей и аксессуаров
- Комплект строгальных головок с твердосплавными ножами

## Узлы и дополнительные опции:



### Передняя прижимная плита с пневматической регулировкой (прижимной башмак) (опция)

Прижимная плита перед верхним горизонтальным шпинделем с плавной регулировкой усилия прижима. Плита обеспечивает максимальную стабильность прижима заготовок с минимальным расстоянием от режущего инструмента и позволяет обрабатывать заготовки с высокой скоростью подачи без потери качества обрабатываемой поверхности.



### Автоматическая система подачи (опция)

Система подачи позволяет выполнять непрерывную подачу заготовок, обеспечивает максимальное удобство при подаче коротких заготовок, способствует увеличению производительности станка.



### Мощная система подачи

Плавность и стабильность подачи заготовок обеспечивается подающими роликами через редукторную систему с карданным приводом. Система оснащена отдельным приводом. Ролики располагаются над столом и в столе, что обеспечивает стабильную подачу любых заготовок.



### Централизованная система смазки

Смазывание всех основных узлов производится с фронтальной части станка. Данная система существенно сокращает время, затрачиваемое на обслуживание станка, исключает возможность пропуска смазываемых узлов, и увеличивает срок службы станка.



### Боковой роликовый пневматический прижимной блок напротив правого вертикального шпинделя

Боковой роликовый пневматический прижимной блок и дополнительные верхние прижимные ролики полностью исключают проблему перекаса при обработке коротких, широких и кривых заготовок.



### Контроль для горизонтальных шпинделей с гидравлическим самоцентрирующимся зажимом (опция)

Специально разработанная контрольная система с уникальной системой гидравлического самоцентрирующегося зажима гарантирует полное отсутствие вибрации на верхних и нижних горизонтальных шпинделях, обеспечивает максимальную стабильность обработки материала при высокоскоростных режимах работы станка.



### Доводка заточенных ножей методом прифуговки непосредственно на шпинделе. Прямой и профильный джойнтер (опция)

Для доводки заточенных прямых или профильных ножей непосредственно на шпинделе применяют прифугочные устройства - джойнтеры, которые устанавливаются вблизи шпинделя и управляют дистанционно. Заточенный таким способом инструмент при повышенной скорости подачи заготовок обеспечивает высочайшее качество обработки материала, и значительно увеличивает время между перезаточками инструмента.



### Универсальный шпиндель (опция)

Данный шпиндель может занимать горизонтальное, вертикальное, нижнее и верхнее положение, и положение под любым углом по отношению к заготовке, обеспечивая выполнение самых сложных строгально-калевочных и распиловочных работ.



### Сервопривод позиционирования шпинделя с управлением от цифрового программируемого контроллера (опция)

Сервопривод устанавливается на любой шпиндель станка, за исключением универсального. С его помощью шпиндель позиционируется быстро и точно, снижается количество пробных прогонов заготовок во время настройки.



### Программируемая система ATS (опция)

Компьютерная система контроля ATS позволяет запрограммировать до 200 типоразмеров профилей заготовок. Жидкокристаллический сенсорный дисплей облегчает процедуру перенастройки и визуализирует данный процесс. Применение данной системы позволяет максимально быстро и удобно произвести перенастройку станка, и значительно снизить количество пробных прогонов заготовок при настройках.

# Четырехсторонние строгально-калевоочные станки

# NORTEC

## серия GL

Станки серии GL предназначены для изготовления конструкционного бруса и бруса для домостроения с максимальным сечением 300 x 230 мм, а также для изготовления широкой гаммы погонажных изделий. Станки рассчитаны на работу в самом интенсивном режиме. Эксклюзивная литая конструкция станины прошла специальную электротермическую обработку старения чугунного литья, после чего была обработана на станке с ЧПУ.

В стандартной комплектации станки оснащены полным комплектом пневматических прижимов с отдельной регулировкой усилия прижима, высокоточными динамически сбалансированными шпинделями и контропорами на горизонтальных шпинделях с системой гидравлического самоцентрирующегося зажима. Мощность двигателя подачи и двигателей на шпинделях может быть увеличена до 30 кВт.

Широкая гамма дополнительных опций позволяет значительно расширить возможности данного станка, обеспечить удобное обслуживание и увеличить производительность за счет скорости подачи (80 м/мин).



### Отличительные особенности серии GL от GA:

- Более массивная литая станина специального исполнения
- Ширина обрабатываемых заготовок до 300 мм
- Контропоры на горизонтальных шпинделях с гидравлическими самоцентрирующимся зажимом
- Боковые прижимные ролики с пневмоприжимом перед первым горизонтальным шпинделем
- Подъемные, подающие и прижимные ролики с отдельной пневматической регулировкой перед первым горизонтальным шпинделем
- Дополнительные верхние двойные пневматические прижимные ролики перед правым и левым вертикальными шпинделями с регулировкой в зависимости от ширины заготовки
- Раздельная регулировка усилия пневмоприжима дополнительных верхних двойных прижимных роликов
- Смазка стола по таймеру
- Увеличена мощность приводов на горизонтальных шпинделях

### Технические характеристики

Модель	GL 530	GL 630	GL 730	GL 730A	GL 830	GL 930
Ширина заготовки	10 - 300					
Толщина заготовки, мм	7 - 160					
Минимальная длина заготовки, мм	230					
Скорость подачи, м/мин	6 - 36					
Скорость вращения шпинделя, об/мин	6000					
Диаметр шпинделя, мм	50					
Осевой ход горизонтальных шпинделей, мм	20					
Осевой ход вертикальных шпинделей, мм	60					
<b>Диаметр инструмента, мм:</b>						
на 1-м горизонтальном шпинделе	125 - 160					
на вертикальных шпинделях	100 - 180					
на горизонтальных шпинделях	100 - 200					
на последнем нижнем шпинделе	100 - 250					
<b>Мощность привода шпинделей, кВт:</b>						
нижнего горизонтального № 1	11					
нижнего горизонтального № 2	11					
нижнего горизонтального № 3	-	-	-	11	-	11
верхнего горизонтального № 1	11					
верхнего горизонтального № 2	11					
Вертикальных шпинделей	7,5					
<b>Мощность привода шпинделей ( для моделей с индексом U ), кВт:</b>						
нижнего горизонтального № 1	11					
нижнего горизонтального № 2	-	-	-	11	-	11
верхнего горизонтального № 1	11					
верхнего горизонтального № 2	-	11				
Вертикальных шпинделей	7,5					
Универсального шпинделя	7,5					
Мощность привода подачи, кВт	7,5			11		
Длина стола, мм	1800					
Вертикальный ход стола, горизонтальный ход направляющей линейки, мм	12					
Диаметр подающих роликов, мм	140					
Количество и ширина подающих роликов на валу, шт. x мм	2 x 50					
<b>Габариты станка, мм:</b>						
длина	5000	5400	5800	5800	6100	6100
ширина	1930					
высота	1800					
Вес станка, кг	6000	6000	7300	7300	7900	8500

### Опции:

- Устройство автоматической подачи заготовок
- Удлинение подающего стола до 2,5 м; 3,3 м; 4 м
- Верхний прижимной ролик с пневмоприжимом, расположенный над подающим столом
- Индикатор положения подающих роликов
- Фрезерованный хромированный стол с направляющими пазами
- Увеличение высоты обработки вертикальными шпинделями до 200 мм
- Увеличение высоты обработки вертикальными шпинделями до 230 мм
- Скорость вращения шпинделя 8000 об/мин
- Прямой джойнтер
- Профильный джойнтер
- Сервопривод позиционирования шпинделя с управлением от цифрового программируемого контроллера
- Моторизованное перемещение универсального шпинделя по горизонтали и вертикали
- Компьютерная система контроля АТС на 200 программ (управление на 3-5 шпинделей)
- Универсальный шпиндель
- Скорость подачи 6 - 60 м/мин (двигатель 11 - 22,5 кВт)
- Скорость подачи 8-80 м/мин (двигатель 18.5 - 37,5 кВт)
- Увеличение мощности привода горизонтальных шпинделей до 30 кВт
- Увеличение мощности привода вертикальных шпинделей до 18,5 кВт
- Увеличение мощности привода подачи до 37,5 кВт
- Когтевая защита (применяется при использовании пил)
- Верхний прижимной ролик с пневмоприжимом перед левым вертикальным шпинделем
- Моторизованное перемещение универсального шпинделя по горизонтали и вертикали

## Стандартная комплектация в СЕ исполнении

- Литая станина
- Хромированный стол, покрытие 0,3 мм, твердость RC 70°
- Автоматическая смазка стола по таймеру
- Централизованная система смазки
- Электронный регулятор скорости подачи
- Редукторная система привода подающих спаренных роликов через карданные валы
- Верхняя траверса с горизонтальными шпинделями и системой подающих роликов, оснащенная редукторной системой вертикального перемещения
- Боковые прижимные ролики с пневмоприжимом на входном столе и перед первым горизонтальным шпинделем
- Перед первым горизонтальным шпинделем установлены подъемные, подающие, прижимные ролики с раздельной пневматической регулировкой
- Боковой роликовый прижимной блок с пневмоприжимом, установленный напротив правого вертикального шпинделя
- Ролики подачи с пневмоприжимом, разделенным на 4 зоны по усилию
- Регулируемые столы напротив правых вертикальных шпинделей, предназначенные для уменьшения зазора между столом и инструментом
- Пневматическая регулировка усилия прижима прижимных плит перед верхними горизонтальными шпинделями
- Цифровые индикаторы положения прижимных плит расположены перед и за верхними горизонтальными шпинделями
- Дополнительные верхние двойные пневматические прижимные ролики перед левым и правым вертикальными шпинделями с регулировкой в зависимости от ширины заготовки
- Пневматическая регулировка усилия прижима дополнительных верхних двойных прижимных роликов
- Приводные подающие ролики в столе (количество зависит от модели: GL 530 - 4 шт.; GL 630 - 5 шт.; GL 730, GL 830, GL 930 - 6 шт.; GL 830U, GL 930U - 7 шт.)
- Высокоточные динамически сбалансированные шпиндели с четырьмя разнесенными подшипниками 4-го класса точности
- Контропоры на горизонтальных шпинделях с гидравлическими самоцентрирующимися зажимами
- Возможность полнопрофильного фрезерования верхними и нижними горизонтальными шпинделями с возможностью независимой регулировкой их положения
- Управление позиционированием шпинделей и цифровые счетчики вынесены на переднюю панель станка
- Универсальный шпиндель (для моделей с индексом U):
  - позиционирование шпинделя осуществляется с передней панели станка, без необходимости открытия защитного кожуха (исключение - необходимость поворота двигателя и фиксации его положения)
  - цифровое отображение положения шпинделя
- Все шпиндели смонтированы на независимых направляющих
- Защитный шумопоглощающий кожух со смотровыми окнами и внутренней подсветкой
- Переключатель направления подачи заготовки (вперед - назад) на передней панели и пульте управления
- Защита от перегрузки и падения напряжения на всех двигателях
- Кнопки аварийного отключения
- Основной выключатель с замком
- Набор сервисных ключей и аксессуаров

## Узлы и дополнительные опции:



**Прижимные ролики с пневмоприжимом на входе (верхний ролик - опция)** При работе на больших скоростях боковые и верхние прижимные ролики, расположенные на загрузочном столе, обеспечивают стабильное позиционирование заготовок на входе, а также плотный прижим заготовок к упорной планке и столу вне зависимости от их размеров. Система ограничения заготовки по высоте. Данная система позволяет ограничивать подачу заготовок, превышающих максимально допустимую высоту. Если заготовка превышает максимально допустимую высоту, подача заготовок будет автоматически остановлена.



**Контропора для горизонтальных шпинделей с гидравлическим самоцентрирующимся зажимом** Специально разработанная контропора с уникальной системой гидравлического самоцентрирующегося зажима исключает вибрацию на горизонтальных шпинделях, обеспечивает максимальную стабильность обработки материала при высокоскоростных режимах работы.



**Боковой роликовый пневматический прижимной блок напротив правого вертикального шпинделя** Боковой роликовый прижимной блок с пневматической регулировкой и дополнительные верхние прижимные ролики исключают проблему перекоса при обработке коротких, широких и кривых заготовок.



**Передняя прижимная плита с пневматической регулировкой (прижимной башмак) (опция)** Прижимная плита перед верхним горизонтальным шпинделем с плавной регулировкой усилия прижима. Плита обеспечивает максимальную стабильность прижима заготовок с минимальным расстоянием от режущего инструмента и позволяет обрабатывать заготовки с высокой скоростью подачи без потери качества обрабатываемой поверхности.



**Централизованная система смазки** Смазка всех основных узлов производится с фронтальной части станка. Данная система существенно сокращает время затрачиваемое на обслуживание станка, исключает пропуск смазываемых узлов, и увеличивает срок службы станка.



**Мощная система подачи** Плавность и стабильность подачи заготовок обеспечивается подающими роликами через редукторную систему с карданным приводом. Система оснащена отдельным приводом. Ролики располагаются над столом и в столе, что обеспечивает стабильную подачу любых заготовок.



**Доводка заточенных ножей методом прифуговки непосредственно на шпинделе. Прямой и профильный джойнтер (опция)** Для доводки заточенных прямых или профильных ножей непосредственно на шпинделе применяют прифугочные устройства - джойнтеры, которые устанавливаются вблизи любого из шпинделей и управляются дистанционно. Заточенный таким способом инструмент при высоких скоростях вращения шпинделей и повышенной скорости подачи заготовок обеспечивает высочайшее качество обработки материала и значительно увеличивает время между перезаточками инструмента.



**Универсальный шпиндель (опция)** Данный шпиндель может занимать горизонтальное, вертикальное, нижнее и верхнее положение, и положение под любым углом по отношению к заготовке, обеспечивая выполнение самых сложных строгально-калевочных и распиловочных работ.



**Сервопривод позиционирования шпинделя с управлением от цифрового программируемого контроллера (опция)** Сервопривод устанавливается на любой шпиндель станка, за исключением универсального. С его помощью шпиндель позиционируется быстро и точно, снижается количество пробных прогонов заготовок при настройке.



**Программируемая система ATS (опция)** Компьютерная система контроля ATS позволяет запрограммировать до 200 типоразмеров профилей заготовок. Жидкокристаллический сенсорный дисплей облегчает процедуру перенастройки и визуализирует данный процесс. Применение данной системы позволяет максимально быстро и удобно произвести перенастройку станка, и значительно снизить количество пробных прогонов заготовок при настройке.

# Четырехсторонние строгально-калевоочные станки

# NORTEC

## серия GH

Серия GH - это новое поколение высокоскоростных станков, созданных с применением самых передовых технологий. Они предназначены для изготовления широкой гаммы погонажных изделий с высокой производительностью.

Станки данной серии имеют усиленную литую станину; усиленные высокопрецизионные динамически сбалансированные мощные шпиндели; специально разработанные для горизонтальных шпинделей контропоры с гидравлическими самоцентрирующимися зажимами; эксклюзивную высокоскоростную редукторную систему подачи с мощным двигателем, управляемым электронным инвертором.

Система подачи обеспечивает стабильное перемещение заготовок и высокую точность обработки материала в интенсивных режимах со скоростью подачи 100, 120, 150, 200 м/мин.



### Отличительные особенности станка серии GH от GL:

- Выносной пульт управления
- Скорости подачи до 100, 120, 150, 200 м/мин
- Больше кол-во приводных подающих роликов, как над столом, так и в столе станка
- Увеличенные диаметры подающих роликов над столом 200 мм в столе 100 мм
- Запатентованная высокоскоростная редукторная система подачи с усиленными карданными приводами
- Система боковых прижимных роликов, расположенных на входном столе перед первым и вторым нижними горизонтальными шпинделями, с пневмоприжимом специального исполнения и отдельной регулировкой усилия прижима
- Первый верхний подающий прижимной ролик, специального исполнения, исключающий отдачу заготовок при высоких скоростях подачи
- Дополнительные верхние двойные прижимные ролики с пневмоприжимом и регулировкой в зависимости от ширины заготовки установлены после нижних горизонтальных и перед левым вертикальным шпинделем
- Верхняя прижимная плита с цифровым индикатором положения установлена после верхнего горизонтального шпинделя над нижним горизонтальным шпинделем
- Возможность установки электроприводов большей мощности (до 40 кВт)

### Технические характеристики

Модель	GH 623*	GH723*	GH 823*	GH 923*
Ширина заготовки		20 - 230		
Толщина заготовки, мм		7 160		
Минимальная длина заготовки, мм		230		
Скорость подачи, м/мин		12 - 120		
Скорость вращения шпинделя, об/мин		6000		
Диаметр шпинделя, мм		50		
Осевой ход горизонт. шпинделей, мм		30		
Осевой ход вертикал. шпинделей, мм		60		
Диаметр инструмента, мм:				
на 1 м горизонтальном шпинделе		160 210		
на вертикальных шпинделях		160 230		
на горизонтальных шпинделях		160 250		
на последнем нижнем шпинделе		160 250		
Мощность привода подачи, кВт		30		
Мощность привода горизонтальных шпинделей, кВт		22,5		
Мощность привода вертикальных шпинделей, кВт		15		
Длина стола, мм		1800		
Вертикальный и горизонт. ход стола, мм		12		
Диаметр верх. подающих роликов, мм		200		
Диаметр нижн. подающих роликов, мм		100		
Габариты станка, мм:				

### Опции:

- Удлинение подающего стола до 2,5 м; 3,3 м; 4 м
- Индикатор перемещения подающих роликов по высоте
- Верхний двойной прижимной ролик с пневморегулировкой расположен перед левым вертикальным шпинделем
- Фрезерованный хромированный стол с направляющими пазами для высокоточной обработки заготовок
- Увеличение ширины обработки на горизонтальных шпинделях до 250 мм
- Увеличение высоты обработки на вертикальных шпинделях до 200 мм
- Скорость вращения шпинделя 8000 об/мин
- Прямой джойнтер
- Профильный джойнтер
- Сервопривод позиционирования шпинделя с управлением от цифрового программируемого контроллера
- Моторизованное перемещение универсального шпинделя по горизонтали и вертикали
- Компьютерная система контроля АТС на 200 программ (до 5 шпинделей)
- Универсальный шпиндель
- Скорость подачи 12 - 120; 15 - 150; 20 - 200 м/мин
- Увеличение мощности привода подачи с 30 до 37,5 кВт
- Увеличение мощности привода горизонтальных шпинделей с 22,5 до 37,5 кВт
- Увеличение мощности привода вертикальных шпинделей с 15 до 22,5 кВт

\* Стандартные модели. Другие модели серии GH (до 10 шпинделей) изготавливаются на заказ, комплектация и стоимость определяются особенностями производства заказчика.

## Стандартная комплектация в CE исполнении

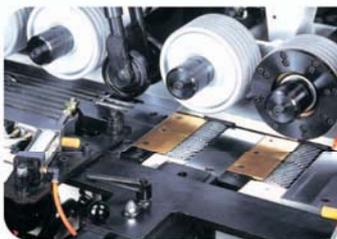
- Литая станина
- Выносной пульт управления до 5 м
- Хромированный стол, покрытие 0,3 мм, твердость RC 70°
- Автоматическая смазка стола по таймеру
- Централизованная система смазки
- Электронный регулятор скорости подачи
- Запатентованная высокоскоростная редукторная система подачи с усиленной системой карданных приводов
- Верхняя траверса с горизонтальными шпинделями и системой подающих роликов, оснащена редукторной системой вертикального перемещения
- Верхний прижимной ролик с пневмоприжимом на входе станка для стабилизации подаваемых заготовок
- Верхние подающие ролики  $\varnothing 200$  мм с пневмоприжимом, разделенным на 5 зон по усилию прижима
- Первый верхний подающий прижимной ролик, специального исполнения, исключающий отдачу заготовок при высоких скоростях подачи
- Дополнительные верхние двойные прижимные ролики с пневмоприжимом и регулировкой в зависимости от ширины заготовки установлены после нижних горизонтальных и перед левыми вертикальными шпинделями, обеспечивают высокоточное позиционирование любых обрабатываемых заготовок на плоскости стола
- Раздельная регулировка усилия пневмоприжима дополнительных верхних двойных прижимных роликов
- Система боковых прижимных роликов специального исполнения с пневмоприжимом и раздельной регулировкой усилия прижима обеспечивает точное позиционирование обрабатываемых заготовок относительно правой вертикальной направляющей линейки
- Боковой роликовый прижимной блок специального исполнения с пневмоприжимом напротив правого вертикального шпинделя
- Пневматическая регулировка усилия прижима прижимных плит (башмаков) перед верхними горизонтальными шпинделями
- Регулируемые столы напротив правых вертикальных шпинделей, предназначенные для уменьшения зазора между столом и инструментом
- Приводные подающие ролики  $\varnothing 100$  мм установлены в столе. Количество роликов варьируется в зависимости от модели: (GH 623 - 7 шт.; GH 823 - 8 шт.; GH 923, GH 1023 - 9 шт.)
- Высокоточные динамически сбалансированные, усиленные шпиндели с четырьмя разнесенными подшипниками четвертого класса точности
- Контропоры на горизонтальных шпинделях с гидравлическими самоцентрирующимися зажимами
- Возможность полнопрофильного фрезерования верхними горизонтальными шпинделями с независимой регулировкой их положения
- Верхняя прижимная плита с цифровым индикатором положения, установленная над нижним горизонтальным шпинделем за верхним горизонтальным шпинделем, стабилизирует горизонтальное положение заготовок при высокоскоростной обработке
- На горизонтальных шпинделях передние и задние прижимные плиты оснащены цифровыми индикаторами положения
- Управление позиционированием шпинделей с цифровой индикацией на передней панели станка
- Все шпиндели смонтированы на независимых направляющих
- Защитный шумопонижающий кожух со смотровыми окнами и внутренней подсветкой
- Два переключателя направления подачи заготовок (вперед - назад) на передней панели и один на пульте управления станка
- Защита от перегрузки на каждом двигателе
- Кнопки аварийного выключения
- Основной выключатель с замком
- Набор сервисных ключей и аксессуаров

## Узлы и дополнительные опции:



### Выносной пульт управления

Полное управление станком осуществляется с выносной панели управления.



### Мощная система роликовой подачи

Первый верхний подающий прижимной ролик, специального исполнения, исключает отдачу заготовок при высоких скоростях подачи. Система подающих роликов приводится в движение мощным электроприводом через редукторную систему с карданной передачей, тем самым обеспечивая эффект главной и точной подачи заготовок, без потери мощности на высоких скоростях подачи. Данная система гарантирует постоянную стабильность качественной обработки при высокоскоростном строгании.



### Мощный прижимной механизм

Прочная вертикальная прижимная пластина с механической регулировкой и блок боковых прижимных роликов, расположенных перед левым вертикальным шпинделем, приводятся в действие мощными пневматическими цилиндрами с независимой регулировкой усилия прижима. В сочетании с мощной системой верхних прижимных роликов обеспечивается максимальная стабильность положения обрабатываемой заготовки во время интенсивной высокоскоростной обработки.



### Контропоры для горизонтальных шпинделей с гидравлическим самоцентрирующимся зажимом

Специально разработанная контропора с уникальной системой гидравлического самоцентрирующегося зажима, гарантирует полное отсутствие вибрации на горизонтальных шпинделях, обеспечивая максимальную точность и стабильность обработки материала при высокоскоростных режимах работы станка.



### Прижимная плита с независимой регулировкой

Мощная верхняя прижимная плита установлена на корпусе верхнего горизонтального шпинделя и расположена над нижним горизонтальным шпинделем. Плита имеет независимую регулировку с цифровой индикацией положения. Такая конструкция прижимной плиты снижает вибрацию и стабилизирует горизонтальное положение заготовок, тем самым гарантирует получение поверхности отличного качества при высокоскоростной обработке материала.



### Хромированный стол с направляющими пазами (опция)

Данный стол устанавливается между первым и вторым нижними горизонтальными шпинделями. Пазовые фрезы, установленные на первом горизонтальном шпинделе, обеспечивают предварительное фрезерование направляющих пазов в заготовках. Фрезерованные направляющие пазы стола выполняют функцию жестких высокоточных направляющих линеек, обеспечивающих высокую точность параллельности сторон при вертикальной обработке заготовок. При такой обработке материала гарантирована высокоточная чистовая обработка и профилирование. Данная опция необходима в станках для производства паркета и паркетной доски, изготовления ламелей при производстве мебельного щита и других изделий с повышенными требованиями к точности.



### Доводка заточенных ножей методом прифуговки непосредственно на шпинделе. Прямой и профильный джойнтеры (опция)

Для доводки заточенных прямых или профильных ножей непосредственно на шпинделе применяются прифугочные устройства - джойнтеры, которые устанавливаются непосредственно вблизи любого шпинделя и управляются дистанционно. Заточенный таким способом инструмент при повышенной скорости подачи заготовок обеспечивает высочайшее качество обработки материала и значительно увеличивает время работы инструмента между перезаточками.



### Сервопривод позиционирования шпинделя с управлением от цифрового программируемого контроллера (опция)

Сервопривод устанавливается на любой шпиндель станка, за исключением универсального. С его помощью шпиндель позиционируется быстро и точно, снижается количество пробных прогонов заготовок при настройке.



### Программируемая система ATS (опция)

Компьютерная система контроля ATS позволяет запрограммировать до 200 типоразмеров профилей заготовок. Жидкокристаллический сенсорный дисплей облегчает процедуру перенастройки и визуализирует данный процесс. Применение данной системы позволяет максимально быстро и удобно произвести перенастройку станка, и значительно снизить количество пробных прогонов заготовок при настройках.



#### **Москва**

**Тел.: +7(495) 797 - 88 - 60**

**Факс: +7(495) 450 - 67 - 37**

**E-mail: [info@negotiant.ru](mailto:info@negotiant.ru)**

#### **Санкт Петербург**

**Тел.: +7 (812) 718-69-26**

**Факс: +7 (812) 324-49-88**

**E-mail: [tdn.neva@negotiant.ru](mailto:tdn.neva@negotiant.ru)**

#### **Екатеринбург**

**Тел.: + 7 (343) 383-63-50**

**Факс: + 7 (343) 258-88-00**

**E-mail: [tdn.ural@negotiant.ru](mailto:tdn.ural@negotiant.ru)**

#### **Ростов на Дону**

**Тел/факс: +7 (863) 210-0650**

**Тел.: +7 928-912-9494**

**E-mail: [tdn.don@negotiant.ru](mailto:tdn.don@negotiant.ru)**

#### **Ульяновск**

**Тел.: +7 960-372-1776**

**E-mail: [tdn.volga@negotiant.ru](mailto:tdn.volga@negotiant.ru)**

**NORTEC**