



WIERTARKA AWN Gomad

Przeznaczona jest do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych tj. sklejk, płyt wiórowych, MDF i pochodnych. Służy do wiercenia otworów.

Automat wiertarski AWN to nowoczesna obrabiarka przeznaczona do wiercenia otworów pod kołki, zawiasy puszkowe oraz wszelkich innych otworów w zależności od potrzeb. Jednostki wiertarskie mogą być wyposażone w głowice wielorzecionowe liniowe oraz specjalne. W zależności od potrzeb technologicznych, dzięki modułowym właściwościom rozbudowy, jednostki wiertarskie górne, boczne, czołowe, skrętne i dolne oraz podajnik automatyczny zabezpieczą w jednym cyklu wiercenie różnego rodzaju listew. Automat posiada także szerokie i elastyczne możliwości programowania – od wiercenia jedno po wielostopniowe.

Podawanie elementów do obróbki – wiercenia, odbywa się w cyklu automatycznym za pośrednictwem podajnika wyposażonego w zasobnik elementów obrabianych. Mocowanie elementów w bazach realizują siłowniki pneumatyczne. Po wykonaniu otworów, element ześlizguje się na podajnik taśmowy - odbiorczy.

Modułowa konstrukcja umożliwia zamontowanie w elastycznej konfiguracji nawet 10 jednostek wierzących w każdej z 3 płaszczyzn oraz zbudowanie centrum wiertarskiego dopasowanego do specyfiki produkcji, zapewniając stabilną pracę w zautomatyzowanych cyklach obróbki drewna lub innego materiału.

Budowa maszyny:

- mocna, ciężka i zwarta konstrukcja
- zespół wiertarski – głowice dostosowane do indywidualnych potrzeb klienta
- wysoka jakość obróbki –
- łatwe intuicyjne przemieszczanie między wymiarami
- automatyczne podawanie materiału z zasobnika
- łatwość obsługi,

Korpus wiertarki jest konstrukcją spawaną z elementów profili zamkniętych i stanowi jedną bryłę. Wiertarka przeznaczona jest do wykonywania otworów o dowolnej konfiguracji z możliwością ustawienia dowolnej wielkości wymiarowej. System sterowania wiertarki składa się z następujących komponentów:

- sterownika PLC, realizującego funkcję głównej jednostki sterującej,
- panela operatorskiego z ekranem dotykowym, pełniące funkcję interfejsu operatora,

DANE TECHNICZNE:

Liczba jednostek górnych	1–10 wg zamówienia
Liczba jednostek bocznych	1–10 wg zamówienia
Liczba jednostek skrętnych	1–10 wg zamówienia
Liczba jednostek czołowych	1–2 wg zamówienia
Liczba wrzecion jednostek górnych	1–15 wg zamówienia
Liczba wrzecion jednostek bocznych	1–13 wg zamówienia
Liczba wrzecion jednostek skrętnych	1–13 wg zamówienia
Liczba wrzecion jednostek czołowych	1–9 wg zamówienia
Podziałka rozstawu wrzecion	16–44 mm wg zamówienia
Odległość między jednostkami czołowymi	25–250 mm
Szerokość jednostek	160 mm
Maksymalna szerokość materiału	200 mm
Maksymalna grubość materiału	50 mm
Maksymalna średnica wiercenia	35 mm
Prędkość obrotowa wrzecion	3000 obr./min.
Wysokość osi wrzecion jednostek nad stołem	6–35 mm (55 mm)
Moc silników jednostek wiertarskich	1,1 kW
Czas trwania cyklu jednostopniowego i dwustopniowego	4–6 s i 6–10 s
Wymagane ciśnienie powietrza	0,4–0,6 MPa
Zapotrzebowanie sprężonego powietrza	2 m ³ /h na jednostkę wiertarską
Wymiary gabarytowe	2200–4000 x 1500 x 2000 mm
Ciężar	~2000–3000 kg

