

## Пильные установки и обрабатывающие центры Stegherr

На выставке Holz-Handwerk-2010 в Нюрнберге немецкая компания Stegherr Maschinenbau GmbH & Co. KG представила ряд новых станков

### Усорезные пилы GLS

могут производить рез штапика, отливов и профилей из древесины, алюминия или ПВХ под любым углом до  $\pm 45^\circ$ . По запросу заказчика возможно расширение диапазона резания до  $\pm 81^\circ$ . Установка пилы на заданный угол осуществляется пневматически, либо при помощи сервопривода. Таким же образом настраивается и скорость рабочего движения инструмента.

### Двухсторонняя усорезная пила GLS-2

Пила GLS-2 предназначена для реза штапика, отливов и других профилей из древесины, алюминия или ПВХ под любым углом в диапазоне

$\pm 45^\circ$  с двух сторон с возможностью расширения диапазона резания до других угловых значений. Также она может работать с нестандартными профилями. Режущие головки станка позиционируются и отклоняются с помощью сервоприводов, так же как и в установке GLS. Аналогичным образом настраивается и скорость рабочего хода инструмента.

Точное позиционирование заготовки в станках GLS и GLS-2 производится толкателем с ЧПУ, при этом GLS-2 может оснащаться дополнительным толкательным и/или сверлильным узлами, а также струйным или лазерным принтером этикеток. Пилы GLS и GLS-2 автоматизируют-

ся с помощью конвейеров. Управление машинами осуществляется вручную или в режиме on-line.

### Двухсторонняя усорезная пила Stegherr BGS

предназначена для реза изогнутых элементов длиной до 1.000 мм (например, накладного фальш-переплета рам) под углом  $\pm 0-60^\circ$ . Специальное центрирующее зажимное устройство обеспечивает надежный и точный захват заготовки. Установку отличает стабильная конструкция, несущая два пильных агрегата: фиксированный с левой стороны и перемещаемый вручную – с правой.

Настройка станка на длину производится вручную, с помощью цифрового

датчика. Мощность двигателя каждого пильного агрегата – 1,1 кВт. Диаметр пилы 250 мм с посадочным отверстием 30 мм. Оба пильных агрегата укомплектованы системами безопасности рук оператора и аспирацией.

### Обрабатывающий центр Stegherr KF-1

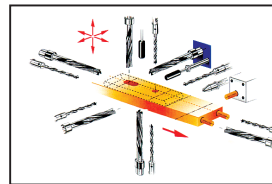
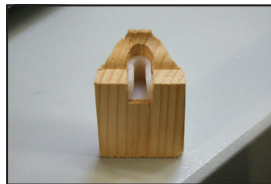
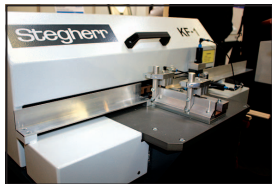
Автоматизированный станок KF-1 оснащен двумя вертикальными фрезерными шпинделями, вращающимися в противоположных направлениях, которые обеспечивают качественную обработку профиля по форме смежного элемента. Закрепление заготовки производится с помощью пневматики. Дополнительный узел осуществляет сверление отвер-

стий или фрезерование пазов в торцах для соединительных элементов (шкантов и защелок), а также фрезерование самих торцов заготовки. В зависимости от размеров соединительных элементов, KF-1 может производить обработку заготовки на различную высоту и глубину.

### Обрабатывающий центр FD-E3

На станке FD-E3 профилированное изделие может обрабатываться по всем 6 поверхностям за один проход в режиме on-line. При этом возможна автоматическая работа в единой линии со станком продольного профилирования.

[www.stegherr.net](http://www.stegherr.net)



Установки BGS и KF-1. Деталь, изготовленная на обрабатывающем центре KF-1. Схема работы обрабатывающего центра FD-E3