



www.nikas.com.ua

Fedek

LNS Group



**ПРУТКОПОДАТЧИКИ ДЛЯ АВТОМАТОВ ПРОДОЛЬНОГО
ТОЧЕНИЯ И ТОКАРНЫХ СТАНКОВ С ЧПУ**

О КОМПАНИИ

Компания LNS (Азия)

Более 20 лет, компания LNS специализируется на производстве пруткоподатчиков для токарных станков с ЧПУ.

В связи с большим спросом на продукцию компании LNS, в 1995 было открыто еще одно из подразделений под названием ФИДЕК, которое находится в Тайваньском городе ТАЙЧУНГ. На протяжении более 13 лет ФИДЕК выпускает качественные пруткоподатчики удовлетворяющие требования клиентов.

За годы работы, компания LNS завоевала мировую известность и отличную репутацию среди клиентов благодаря высокому качеству оборудования, инновационному дизайну, использованию современных технологий производства, соблюдению повышенного контроля качества, а также отличной технической поддержки и обслуживанию.

Пруткоподатчики LNS получили сертификаты DNV ISO 9001 и CE в Тайване и продаются по всему миру через официальных представителей. В связи с большим спросом на пруткоподатчики для обеспечения эффективного и быстрого обслуживания были открыты офисы в Европе, США, Малайзии, Китае и Корее.

Благодаря следованию главным принципам «Гарантия качества, усовершенствованные технологии и высококлассное обслуживание», компания LNS заняла лидирующие позиции среди конкурентов на рынке Азии, и завоевала репутацию производителя качественных пруткоподатчиков, как на внутреннем, так и на внешних рынках. На сегодняшний день компания LNS продолжает внедрять высокие технологии в своем производстве и поэтому не уступает конкурентам в данной сфере производства.

По всему миру компанией LNS было установлено более 100000 пруткоподатчиков, что делает ее всемирно известной. На какие бы токарные станки не устанавливались пруткоподатчики LNS, клиент всегда может быть уверен в качестве, высокой производительности и надежности оборудования, доказанных за многолетнюю практику.

Компания не останавливается на достигнутом и находится в постоянном поиске новейших технологий и решений, которые позволят потребителям максимально увеличить производительность.

СТАНДАРТЫ КАЧЕСТВА ISO 9001 И CE

Строгая система контроля над качеством продукции гарантирует высокое качество и отсутствие сбоев работы оборудования.

Используются высокоточные измерительные приборы как во время производства, так и для проверки готовой продукции.

Каждый пруткоподатчик проходит контроль качества перед отгрузкой, во время которого проверяются такие параметры, как точность, стабильность и плавность подачи, функционирование устройств управления, безопасность и др. Компания LNS получила сертификат DNV ISO 9001, продукция соответствует стандартам CE, обеспечивая максимальную надежность работы при функционировании с Вашими токарными станками.





УСОВЕРШЕНСТВОВАННАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ПРУТКОПОДАТЧИКОМ ОБЕСПЕЧИВАЕТ УДОБСТВО И ПРОСТОТУ ЕГО ЭКСПЛУАТАЦИИ

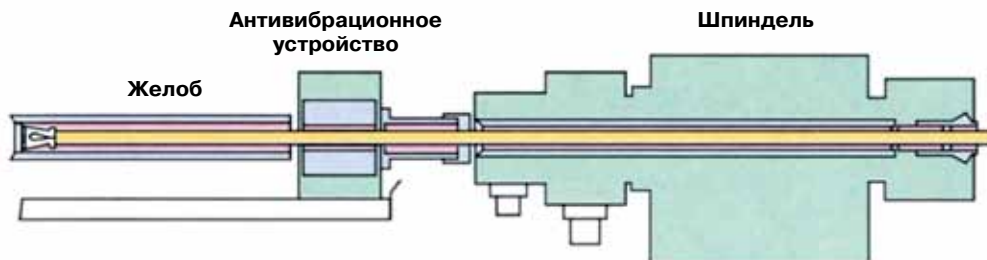
● Использование программированного интерфейса и жидкокристаллического дисплея для максимального удобства работы.

- Очень высокая скорость. Не имеет ограничений скорости вращения шпинделя ни на каком из токарных станков
- Интерфейс ввода-вывода данных для всех токарных станков с ЧПУ
- Удобная установка. Не нуждается в специальном обслуживании.
- Пульт дистанционного управления обеспечивает удобство проведения наладки и эксплуатационного испытания работы пруткоподатчика.
- Вывод аварийного сигнала на дисплей для быстрого выявления и устранения неполадок.



Пруткоподатчик

Станок



АНТИВИБРАЦИОННОЕ УСТРОЙСТВО

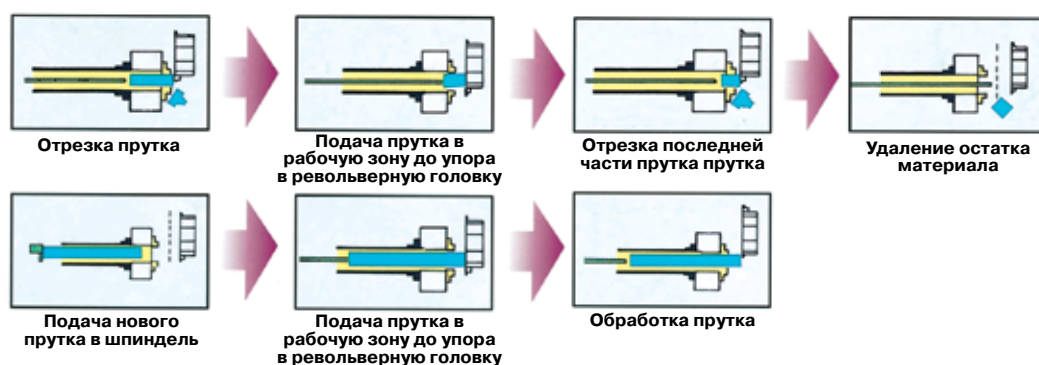
Антивибрационное устройство встроено между передней частью пруткоподатчика и токарным станком. Обильная смазка эффективно предотвращает вибрацию подаваемого материала и обеспечивает точность обрабатываемой детали. Диаметр втулки антивибрационного устройства практически равен размеру прутка.

Характеристики новых разработанных пруткоподатчиков.

- Подходит для обработки некалиброванного прутка.
- Нет жестких требований к прямолинейности прутка.
- Обратный ход можно устанавливать при необходимости
- Замена прутка выполняется в течение одной минуты.
- Возможна обработка прутков шестиугольной и квадратной формы.
- Короткое время загрузки прутка.
- Удобная установка параметров без редактирования программы.
- Остаток материала устанавливается через параметры вводимые в пульт управления для экономии расхода материала.
- Система автоматического определения коротких остатков материала.
- Интерфейс ввода-вывода данных для всех токарных станков с ЧПУ
- Автоматическое определение нехарактерных перемещений и высвечивание ошибки на жидкокристаллическом дисплее.
- Замена прутка другого диаметра выполняется в течение одной минуты.



СХЕМА РАБОТЫ ПРУТКОПОДАТЧИКА СО СТАНКОМ



DH-65

- Подача длинной заготовки в шпиндель станка
- Подходит для обработки некалиброванного прутка.
- Нет жестких требований к прямолинейности прутка.
- Удобный интерфейс обеспечивает легкую установку параметров.
- Вывод аварийного сигнала на дисплей для быстрого выявления и устранения неполадок.
- Электрическая система управления соответствует стандартам СЕ.
- Подходит для всех моделей токарных станков с ЧПУ.

SATURNO 80

● Плавная подача прутка в рабочую зону исключает удар о револьверную головку. Технология серво привода обеспечивает точное перемещение прутка.

● Замена диаметра прутка выполняется очень быстро посредством установки параметров. Станок настраивается автоматически.

● Возможна обработка прутков шестиугольной и квадратной формы.

● Короткое время загрузки прутка.

● Для автоматических операций, сжатый воздух не требуется

● Вывод аварийного сигнала на дисплей для быстрого выявления и устранения неполадок

● Интерфейс ввода-вывода данных для всех токарных станков с ЧПУ

● Минимальное техническое обслуживание



| Модель | DH 65 / DH 65L | SATURNO - 80 |
|-------------------------------|----------------------------------|-----------------------|
| Диаметр прутка | ∅5 - 65мм | ∅6 - 80мм |
| Максимальная длина прутка | 1250 / 1550 мм | 1300 мм |
| Параметры загрузки | ∅65 x 10 шт. (650 мм) | ∅60 x 10 шт. (600 мм) |
| Сторона загрузки | Слева / справа | |
| Высота шпинделя станка | 850 - 1250 мм | 965 - 1325 мм |
| Привод | Пневматический | |
| Желоб | Гидродинамический U - желоб | |
| Потребляемое давление воздуха | 6 кг/см ² | |
| Электропитание | 3 x 220 В / 3 x 380 В 50 / 60 Гц | |
| Длина пруткоподатчика | 1660 / 1960 мм | 2050 мм |
| Вес | 250 / 280 кг. | 290 кг. |

ХТ-320



- Желоб компактной модели PU уменьшает шум и вибрацию.
- Возможна обработка прутков шестиугольной и квадратной формы.
- Прост в использовании, имеет высокую производительность.
- Гидравлическая система обеспечивает тихую обработку.
- Программированный интерфейс. Установка параметров обеспечивает оптимальное функционирование для любого использования и любого типа прутка.
- Интерфейс ввода-вывода данных для всех токарных станков с ЧПУ.

ХТ-210

- Желоб PU значительно уменьшает шум и вибрацию.
- Может подавать профильные прутки.
- Прост в использовании, обладает высокой производительностью.
- Регулируемое переднее зажимное приспособление.
- Пористое зажимное приспособление.
- Свободно регулируемое пневматическое зажимное приспособление.
- Электронная синхронизация для надежного функционирования с токарными станками продольного точения.
- Работа контролируется программируемым интерфейсом. Настройка параметров обеспечивает оптимальное функционирование для любого применения и любого типа прутка.
- Дистанционный пульт управления для удобства в работе.

| Модель | ХТ-210 S2 | ХТ-320 S2 |
|---|-----------------------------------|-----------------------|
| Диаметр прутка | Ø2-12 мм | Ø3-20 мм |
| Максимальная длина прутка | 2600 / 3200 / 3800 мм | 2600 / 3200 / 3800 мм |
| Сторона загрузки | Слева / справа | |
| Привод | Сервопривод | |
| Синхронизация | Электронная синхронизация | |
| Желоб | Гидродинамический U-желоб | |
| Потребляемое давление воздуха | 6 кг/см ² | |
| Электропитание | 3 x 200В / 3 x 380В 50 / 60 Гц | |
| Длина пруткоподатчика | 3355 / 4005 / 4505 мм | |
| Ширина пруткоподатчика (кол-во прутков) | 515 мм (15 шт.) / 519 мм (20 шт.) | 450 мм |
| Вес | 390-440 кг. | 300 - 347 кг. |

| Диаметр желоба пруткоподатчика ХТ-210 S2 / ХТ-320 S2 | Диаметр подаваемого прутка ХТ-210 S2 / ХТ-320 S2 | Диаметр толкателя прутка ХТ-210 S2 / ХТ-320 S2 |
|---|---|---|
| 8 / - | 2-7 / - | 7 |
| 11 | 4-10 / 3-10 | 10 |
| 13 / - | 4-12 / - | 12 |
| - / 14 | - / 4-13 | 13 |
| - / 17 | - / 4-16 | 16 |
| - / 19 | - / 4-18 | 18 |
| - / 21 | - / 5-20 | 20 |

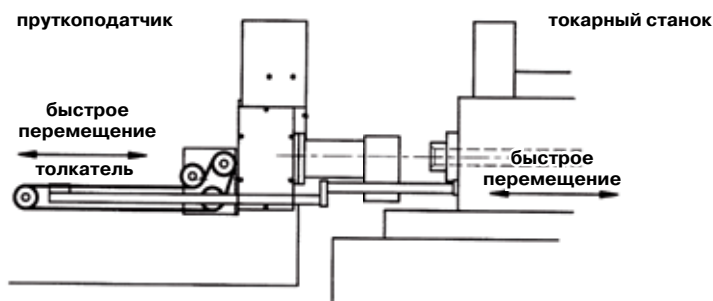
SUNNY 542/551

- Серво привод и программируемый интерфейс.
- Удобный интерфейс для быстрой установки параметров.
- Вывод аварийного сигнала на дисплей для быстрого устранения неисправностей.
- Устройство синхронизации для подвижной шпиндельной бабки (опция).
- Интерфейс ввода -вывода для любого типа токарного станка.
- Передний люнет.
- Функция проверки длины заготовки.
- Программируемый интерфейс соответствует стандартам CE.
- Возможна обработка прутков шестиугольной и квадратной формы.



| Спецификация SN-542/55 | | | | |
|---|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Модель | 542/551(25) | 542/551(32) | 542/551(37) | 542/551(44) |
| Диаметр, мм | Ø5-Ø45/51 | | | |
| Длина прутка, мм | 2500 | 3200 | 3700 | 4400 |
| Параметры загрузки | Ø10x28 шт | | | |
| Высота шпинделя, мм | 850-1300 | | | |
| Вес, кг | 800 | 900 | 1000 | 1100 |
| Электропитание | 220/380В | | 50/60 Гц | |
| Потребляемое давление воздуха, кг/см ² | 6 | | | |

| Диаметр желоба пруткоподатчика 542/551 | Диаметр подаваемого прутка |
|--|----------------------------|
| 17 | 5-16 |
| 21 | 5-20 |
| 23 | 5-20 |
| 28 | 5-27 |
| 33 | 5-32 |
| 36 | 10-35 |
| 38 | 10-37 |
| 43 | 10-42 |
| 46 | 10-45 |
| -/52 | 10-51 |



Особенно подходит для использования с токарными станками продольного точения. Обеспечивает быстрое движение вперед и назад с передней бабкой без давления подачи от пруткоподатчика.



ЗАЖИМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

Зажимное приспособление обладает функцией определения наличия и нехватки материала. Гидравлический направляющий желоб минимизирует вибрацию и шум. Допускается использование прутка при скоростном точении без потери стабильного и безотказного функционирования.



ПУЛЬТ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

Пульт дистанционного управления обеспечивает максимальное удобство работы.

Для легкого и удобного управления используется контроллер Siemens.

Жидкокристаллический дисплей отражает состояние работы и неисправности для максимального удобства в работе и быстрого выявления неисправностей.