

# **Опции к прошивным станкам**

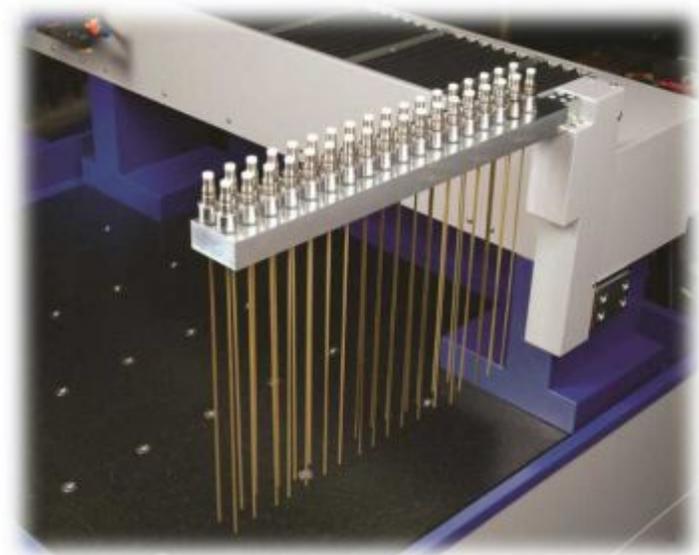
HANKOOK NSD

# Автоматический сменщик электродов

Auto Tool(Electrode) Changer(ATC)

**Автоматический сменщик электродов (АТС) используется для прошивки отверстий различных диаметров в автоматическом режиме.**

**Базовая комплектация станка включает АТС на 10 электродов также возможно увеличить АТС до 45 электродов.**

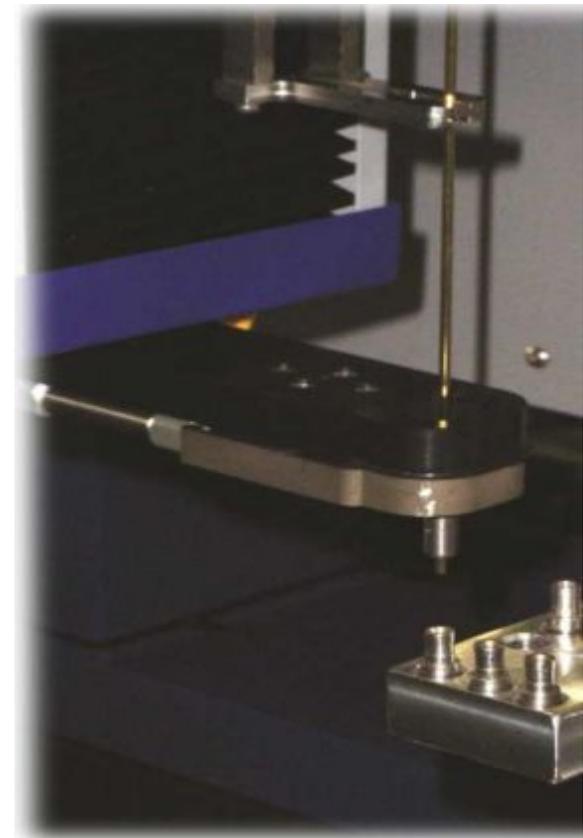


# Автоматический сменщик направляющих

Auto Guide Changer(AGC)

**Автоматический сменщик направляющих (AGC) используется для поддержки электродов при прошивки отверстий различных диаметров в автоматическом режиме.**

**Базовая комплектация станка включает в себя 4 размера направляющих (1 установлена в направляющем блоке и 3 на столе для направляющих).**



# Переносной проводной пульт

Joystick Controller(Wired)

Переносной проводной пульт предназначен:

Перемещения осей +/-

Старт/Стоп процесс обработки

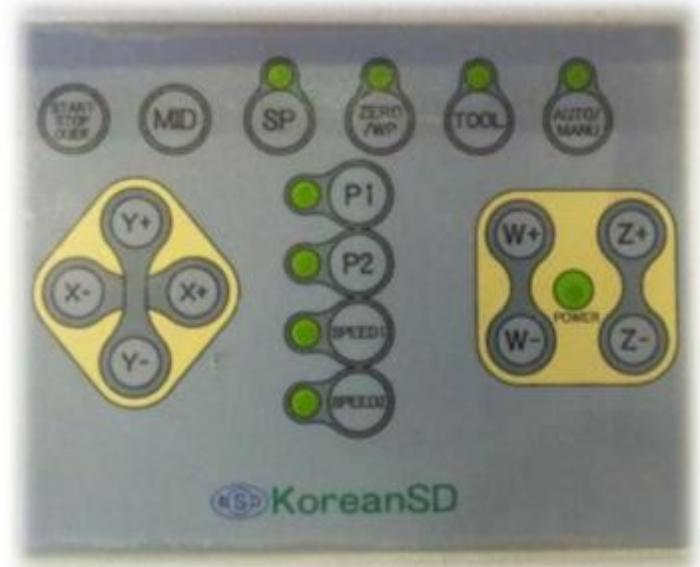
Открыть/Заккрыть держатель направляющей

Вкл./Выкл. Шпинделя

Автоматический/Ручной режим

Контроль скорости подачи по осям

Переносной проводной пульт входит в базовую комплектацию станка.



# Двойной средний держатель электрода

Dual Auto Middle Holder

Эта опция позволяет использовать электрод длиной 700мм и поддерживает его во время обработки, что приводит к более стабильному процессу.

(Запатентовано компанией HANKOOK NSD).

В базовой комплектации используется электрод длиной 400мм.



# Увеличение диапазона W оси

Extend W Axis Range

Эта опция увеличивает расстояние по оси W до 360мм и применяется при использовании электрода 700мм.

В базовой комплектации перемещение по оси W составляет 260мм.

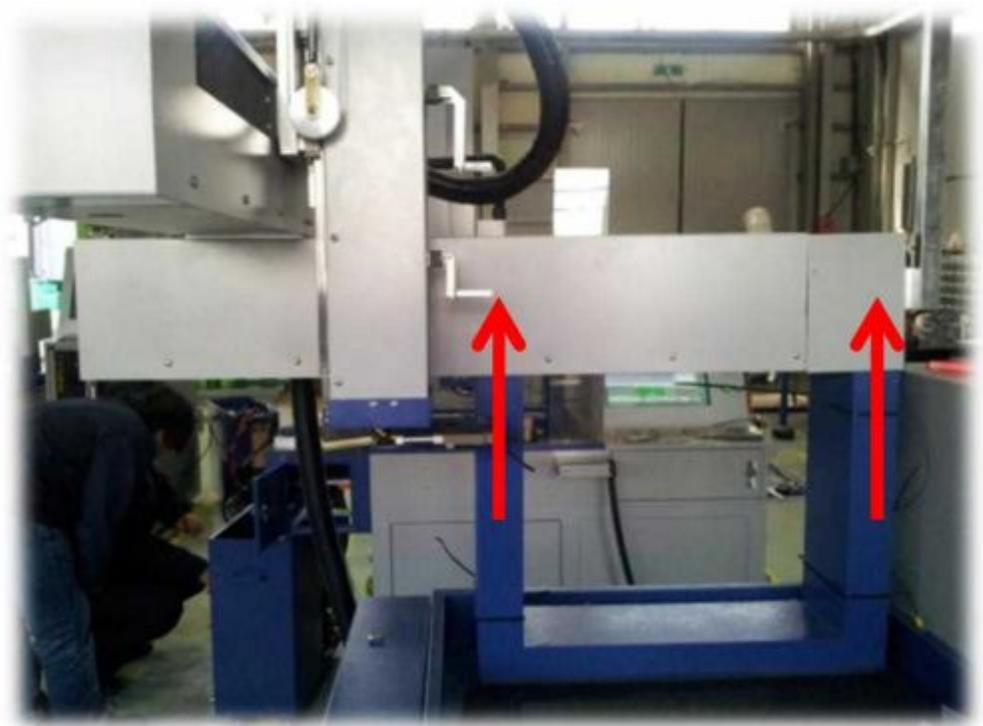


# Расширение вертикального диапазона

Extend Vertical Process Range

**Увеличение вертикального диапазона предназначено для возможности обработки высоких деталей и заключается в поднятии опор.**

**Стоимость станка увеличивается при поднятии опор на каждые 100мм.**



# Пневматический зажим направляющих

One Touch Guide Grab

На других станках направляющая закрепляется механически и оператор должен вымерять ее вертикальность при каждой замене.

На станках NSD направляющая для электродов закрепляется при помощи пневматического зажима и не требует её вертикальной выверки. Оператору достаточно только нажать кнопку для зажима или разжима направляющей.

(Эта функция запатентована HANKOOK NSD)

Пневматический зажим направляющих входит в базовую комплектацию станка.



# Пневматический зажим цангового патрона

One Touch Collet Grab

При использовании пневматического зажима цангового патрона оператору достаточно нажать одну кнопку для установки или снятия его в шпинделе.

(Эта функция запатентована HANKOOK NSD)

Эта опция входит в базовую комплектацию станка при заказе станка с АТС.

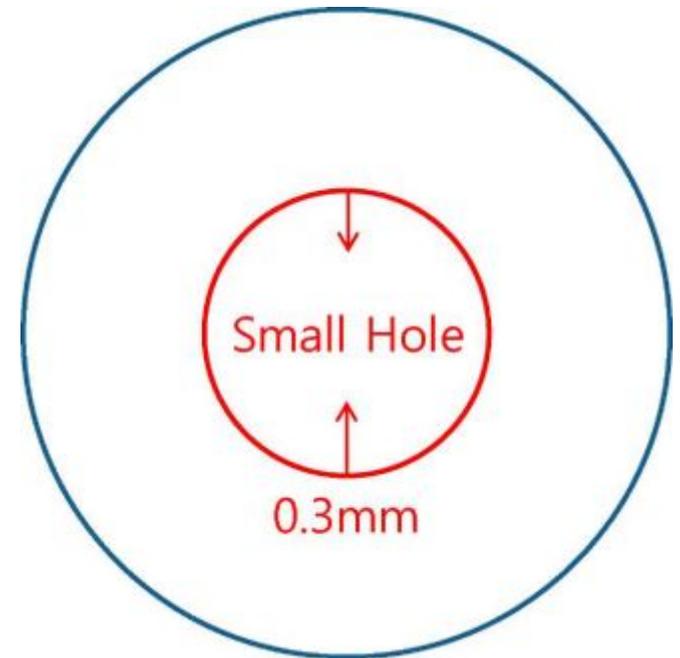


# Функция обработки малых отверстий

Process Small Hole Function

При помощи функции обработки малых отверстий можно прошивать отверстия  $\varnothing 0,1$ мм, а при хорошо подобранных параметрах возможно прошить отверстие  $\varnothing 0,08$ мм.

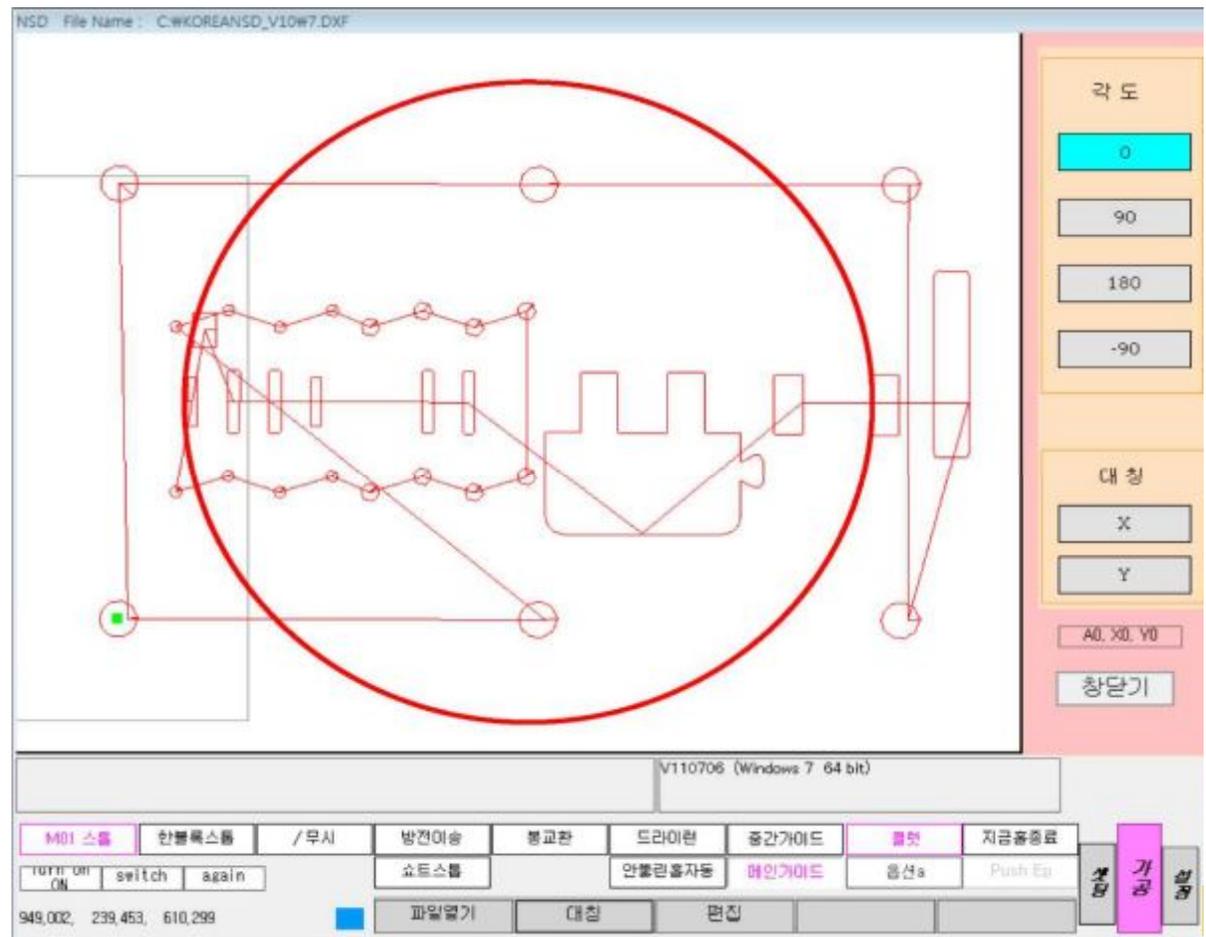
В базовой комплектации станка возможна прошивка отверстий до  $\varnothing 0,3$ мм



# Загрузка CAD данных

Load CAD Data

**Программное обеспечение NSD позволяет загружать DXF файлы в стойку ЧПУ и делать процесс обработки непосредственно на стойке, а также увеличивать/уменьшать чертеж, поворачивать и зеркалить его на экране монитора.**

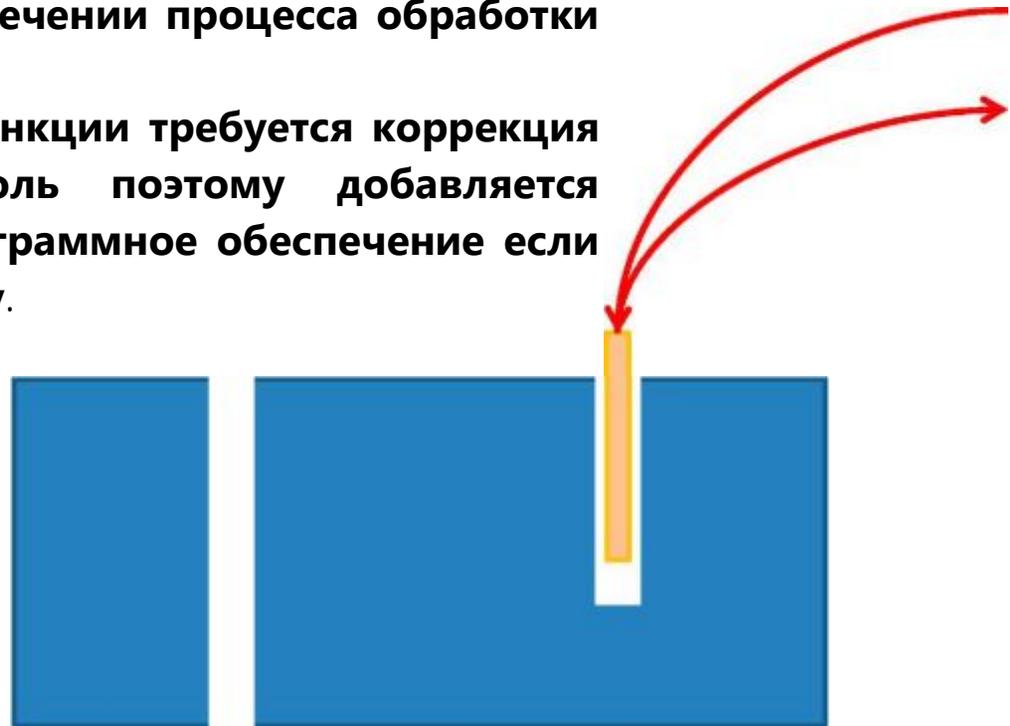


# Коррекция координат после замены электрода

Coordinate Correction after Changing Electrode

Эта функция позволяет обрабатывать одно и тоже отверстие автоматически после замены электрода, когда текущий электрод износился в течении процесса обработки и требует замены.

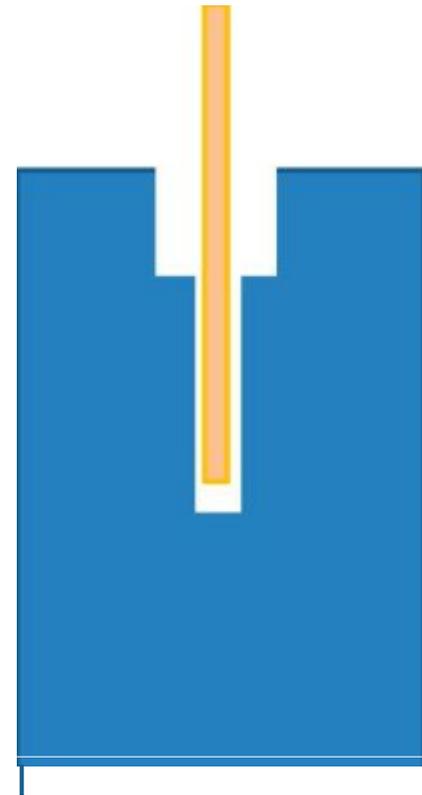
Для осуществления этой функции требуется коррекция координат и точный контроль поэтому добавляется дополнительная функция в программное обеспечение если эта функция необходима клиенту.



# Прошивка глухих отверстий

Drill Blind Hole

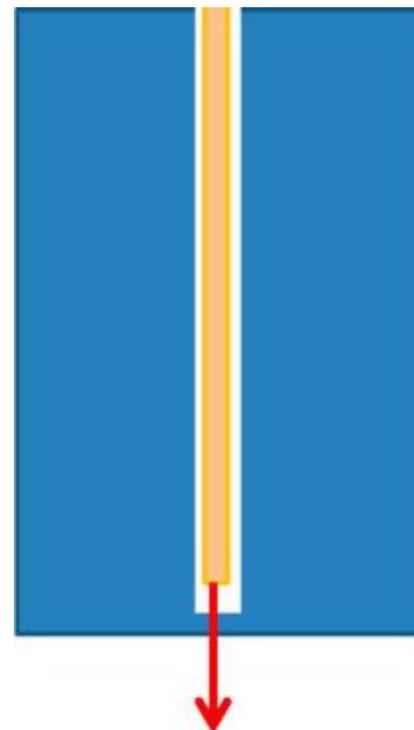
На данном станке возможна прошивка глухих отверстий, при заказе этой опции добавляются дополнительные функции в программное обеспечение для более точного контроля позиционирования.



# Контроль прошивки

Verify Penetration

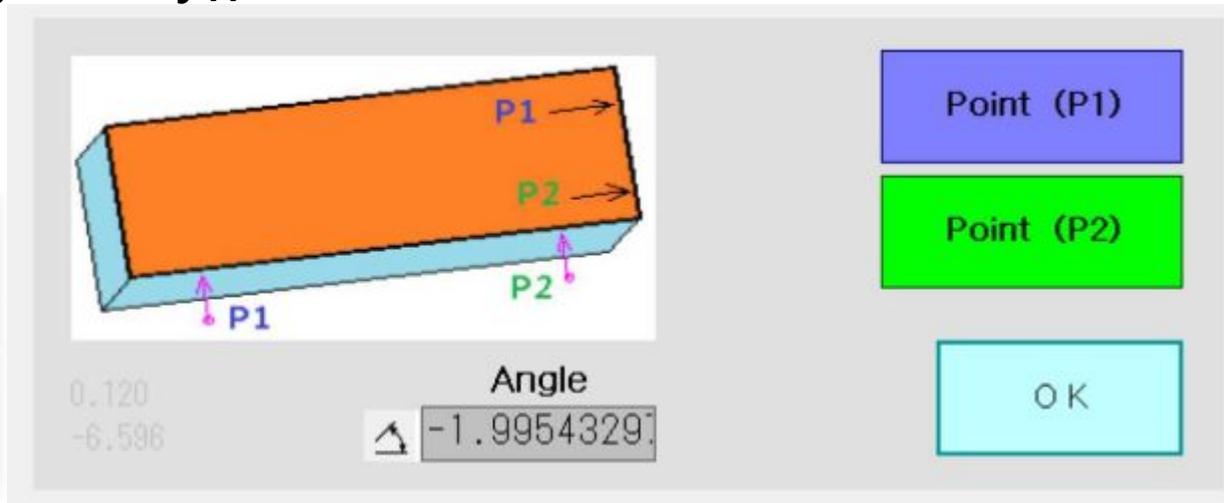
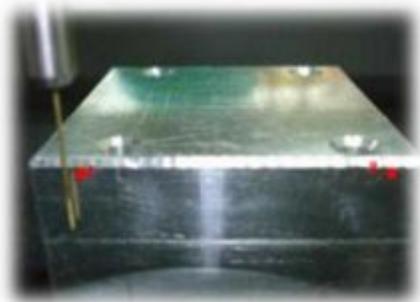
**Данная функция предназначена для проверки прошивки сквозного отверстия, если прошивка отверстия не подтверждается, то машина начнет прошивать данное отверстие повторно до полной прошивки.**



# Разворот осей

Axis Rotate(AR)

Эта функция позволяет проверить положение заготовки на столе с помощью касания двух точек и автоматически развернуть оси станка на нужный угол в соответствии с положением заготовки, что позволяет вести обработку с большей точностью и ускорить установку детали на станке



**Все нестандартные решения и  
возможности обработки  
обсуждаются с заказчиком  
дополнительно.**