



Nanxing

4.0
INDUSTRY

КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ МЕБЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ



О заводе

Нансинг Машинери, основанная в 1996 году, специализируется на производстве промышленного и индустриального оборудования для производства корпусной мебели, в том числе, с применением современного высокоинтеллектуального программного обеспечения. Компания предоставляет онлайн-сервисы, которые позволяют интегрировать комплексные решения для производств. Центральный офис компании находится в городе Дунгуань в провинции Гуандун, кроме того, у компании есть современный завод в городе Уси и филиал в Гонконге. Нансинг Машинери является лидером в сфере интеллектуального оборудования для корпусной мебели в Китае. Благодаря профессионализму и опыту в области автоматизации, а также применению самых современных технологий, компании удалось добиться признания среди клиентов по всему миру. О высоком статусе компании говорит тот факт что в 2015 году Нансинг Машинери был зарегистрирован на Шэньчжэньской Фондовой Бирже, на которой торгуются акции государственных компаний. Гуандун Вейи Нетворк Технолоджи является дочерней компанией полностью принадлежащей Нансинг Машинери. Она известна как поставщик комплексных решений в области облачных сервисов. Компания предоставляет услуги центра обработки облачных данных, сетевой безопасности, частные облака, публичные облака, гибридные облака и многие другие услуги помимо традиционных методов ведения бизнеса. Компания Нансинг Машинери, придерживаясь политики «высокие стандарты, высокие технологии, высокое качество», объединила выдающихся профессионалов из разных областей, благодаря чему способна применять инновационные решения для создания ключевых технологий. Компания Нансинг Машинери, придерживаясь политики «высокие стандарты, высокие технологии, высокое качество», объединила выдающихся профессионалов из разных областей, благодаря чему способна применять инновационные решения для создания ключевых технологий. Продукция Нансинг Машинери поставляется как в Китай, так и по всему миру, включая США, Канаду, Германию, Россию, Турцию, Австралию, Малайзию.



Компания располагает передовой производственной базой, включающей в себя:

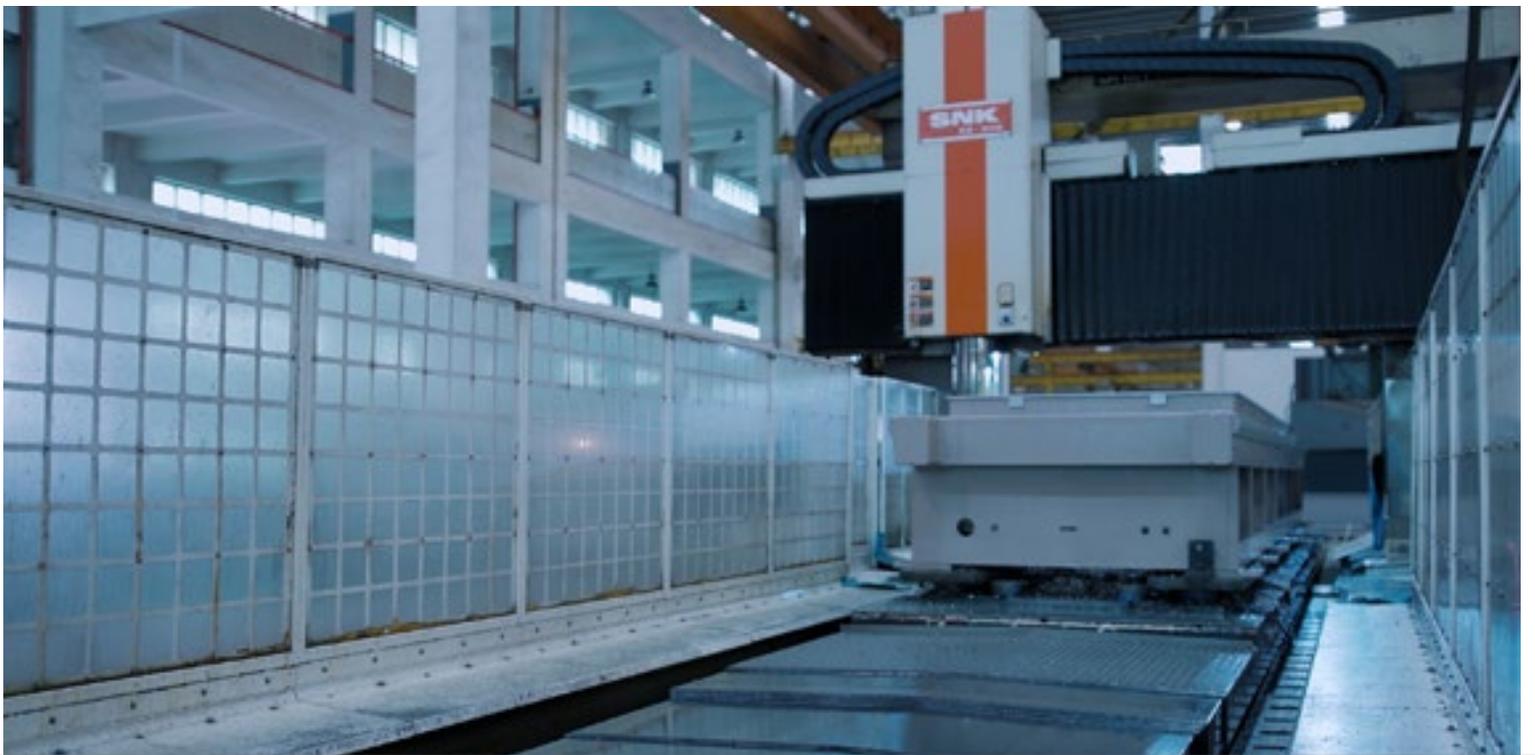
- швейцарские станки для лазерной резки
- японские пятиосевые обрабатывающие центры
- немецкие вертикальные и горизонтальные обрабатывающие центры
- лазерные интерферометры и другие высокоточные измерительные приборы мирового класса из Германии.

Каждый продукт производится в соответствии со строгими требованиями к качеству. В соответствии с технологическим процессом изготовления, сборочная линия предприятия спроектирована так чтобы эффективно выполнять соответствующую операцию и гарантирует что сборка каждого отдельного изделия будет выполнена с необходимыми качеством и точностью. Мы гарантируем клиентам высочайшее качество каждого станка. Также компания создала инновационный технологический центр в провинции Гуандун и центр исследований и разработок в области машиностроения с ЧПУ и прошла сертификацию системы контроля качества ISO9001: 2015, а вся продукция получила сертификат CE. Компания Нансинг Машинери завоевала множество наград и почетных званий, такие как «высокотехнологичное предприятие национального уровня» и «предприятие с высшим уровнем выполнения обязательств по контрактам и кредитоспособности». Компания предлагает гибкие линии по производству мебели, способные удовлетворить любые требования мебельных предприятий, включая разработку дизайна мебели и оптимизацию обработки в системе станков с ЧПУ, позволяющие снизить производственные затраты, повысить эффективность производства, сократить время доставки, гарантировать качество продукции. Компания Нансинг Машинери всегда придерживается концепции нацеленности на потребности клиента и предоставляет комплексные услуги, такие как планирование всего производственного цикла, подбор оборудования, установка и ввод в эксплуатацию, техническое обучение и сервисное обслуживание чтобы помочь клиентам оптимизировать технологический процесс, повысить эффективность предприятия и снизить издержки производства.



ЗАВОДЫ И ОФИСНЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ





ПРИОЗВОДСТВЕННЫЕ ЛИНИИ



Станки для раскроя	11
Кромкооблицовочные станки	29
Сверлильные станки	59
Автоматические линии	83







**СТАНКИ
ДЛЯ
РАСКРОЯ**



NPL380D

Пильный центр с автоматической
задней загрузкой и двойным
толкателем Twin pusher



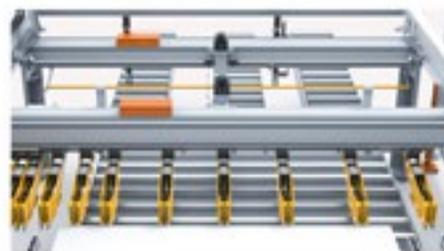
подробнее
на сайте



Система двойного толкателя
Twin pusher для продольного
и поперечного раскроя



Поперечный раскрой Twin pusher



Два усиленных программных толкателя

Модель NPL380D

Ширина раскроя	3800 мм	Мощность основн. двигателя	18.5 (опция 22) кВт
Вылет основной пилы, до	120 мм	Частота вращ. основн. двигателя	3910 об/мин
тах скорость хода пилы	120 м/мин	Мощность подрезного двигателя	2.2 кВт
тах скорость холостого хода пилы	120 м/мин	Частота вращ. подрезного двигателя	4150 об/мин
Скорость хода основн. толкателя	85 м/мин	Грузопольемость лифта	5Т
Скорость хода доп. толкателя	60 м/мин	Мощность вентиляторов наддува	3 × 2.2 кВт
Аспирационные выходы	∅150 мм × 3, ∅100 мм × 1	Количество захватов	(2+11) 13 шт
Размер основн. загрузочного стола	(2200 мм+2200 мм) × 815 мм × 1	Общая мощность	40 кВт
Размеры доп. загрузочных столов	2200 мм × 615 мм × 2	Масса	12 580 кг
Габаритные размеры	13 384 × 6700 × 2020 мм (горцевая загрузка); 11 700 × 9600 × 2020 мм (боковая загрузка)		

NP380D

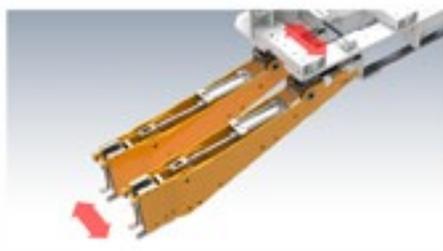
Пильный центр с передней загрузкой и двойным толкателем Twin pusher



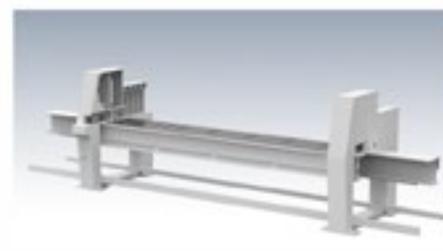
подробнее на сайте



10 захватов на толкателе



2 захвата на сегменте Twin pusher



Усиленная станина

Модель NP380D

Ширина раскроя	3800 мм	Мощность основн. двигателя	18.5 (опция 22) кВт
Вылет основной пилы, до	120 мм	Частота вращ. основн. двигателя	3910 об/мин
тах скорость хода пилы	120 м/мин	Мощность подрезного двигателя	2.2 кВт
тах скорость холостого хода пилы	120 м/мин	Частота вращ. подрезного двигателя	4150 об/мин
Скорость хода толкателя	85 м/мин	Мощность вентиляторов наддува	3×2.2 кВт
Аспирационные выходы	ø150 мм × 3, ø100 мм × 1	Количество захватов	(2+11) 13 шт
Размер основн. загрузочного стола	(2200 мм+2200 мм) × 815 мм × 1	Общая мощность	32.25 кВт
Размеры доп. загрузочных столов	2200 мм × 615 мм × 2	Масса	7 150 кг
Габаритные размеры	10 500 × 6670 × 2020 мм		



NPL330HG/ NPL380HG

Пильный центр с автоматической задней загрузкой



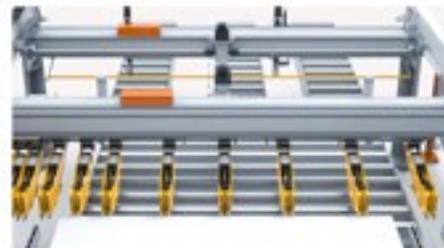
подробнее
на сайте



Высокоточная система подачи
пильной каретки



Задняя загрузка тяжелой серии



Два усиленных программных толкателя

Модель NPL330HG / NPL 380HG

Ширина раскроя	3270 / 3770 мм	Мощность подрезного двигателя	2.2 кВт
Вылет основной пилы, до	120 мм	Частота вращ.подрезного двигателя	4150 об/мин
тах скорость хода пилы	90 м/мин	Грузопольемость лифта	5Т
тах скорость холостого хода пилы	120 м/мин	Мощность вентиляторов наддува	3 × 2.2 кВт
Скорость хода основн. толкателя	85 м/мин	Количество захватов	(2+11) 13 шт
Скорость хода доп. толкателя	60 м/мин	Общая мощность	40 кВт
Аспирационные выходы	∅150 мм × 3, ∅100 мм × 1	Масса	12 170/12 580 кг
Мощность основн. двигателя	18.5 (опция 22) кВт		
Мощность основн. двигателя	18.5 (опция 22) кВт		
Габаритные размеры	13 384 × 6700 × 2020 мм(горцевая загрузка); 11 700 × 9600 × 2020 мм (боковая загрузка)		

NPC330LE / NPC380LE

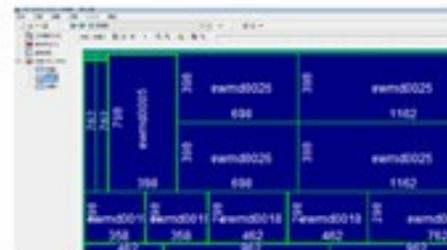
Пильный центр с автоматической задней загрузкой



Единый загрузочный и рабочий толкатель



Система быстрой смены пил



Профессиональный оптимизатор

Модель NPC330LE / NPC380LE

Ширина раскроя, мм	3270/3770	Мощность подрезного двигателя, кВт	2.2
Вылет основной пилы, до, мм	120	Частота вращ.подрезного двигателя, об/мин	4150
тах скорость хода пилы, м/мин	120	Мощность вентилятора наддува, кВт	2.2
тах скорость холостого хода пилы, м/мин	120	Количество захватов, шт	9/11
Скорость хода толкателя, м/мин	85	Общая мощность, кВт	32.25
Аспирационные выходы, мм	ø150 × 3,ø100 × 1	Масса, кг	7 150
Мощность основн. двигателя, кВт	15(18.5)		
Частота вращ. основн. двигателя, об/мин	3910		

Габаритные размеры, мм

7 100 × 5 400 × 1820/10 500 × 6670 × 2020



NP330FG / NP380FG / NP440FG

Пильный центр с ЧПУ с передней загрузкой



подробнее
на сайте



Загрузочные столы
с воздушным поддувом



Стальной рабочий стол



Двухроликовый боковой
выравниватель

Модель NP330FG/NP380FG /NP440FG

Ширина раскроя, мм	3280/3780/4380	Мощность двигателя, кВт	15 кВт
Вылет основной пилы, до, мм	100	Частота вращ. основн. двигателя, об/мин	4150 об/мин
тах скорость хода пилы, м/мин	90	Общая мощность, кВт	21.5
тах скорость холостого хода пилы, м/мин	120	Количество захватов, шт	8/10/12
Аспирационные выходы, мм	∅150 × 3, ∅76 × 2, ∅125 × 1	Мощность вентиляторов наддува, кВт	2.2
Габаритные размеры, мм	7000 × 5850/5400 × 2000	Масса, кг	5350/5850/6350

NPC330 / NPC380 / NPC440

Пильный центр с ЧПУ с передней загрузкой



подробнее
на сайте



Станина с несущей балкой
повышенной жесткости



Пильный узел
с настройками вылетов пил



Пневматические захваты
с увеличенным пятном контакта

Модель NP330FG/NP380FG /NP440FG

Ширина раскроя	3270/3780/4380 мм	Частота вращ. основн. пилы	4300 об/мин
Вылет основной пилы, до	100 (опция 120) мм	Частота вращ. основн. двигателя	3910 об/мин
тах скорость хода пилы	90 м/мин	Общая мощность	23.5 кВт
тах скорость холостого хода пилы	120 м/мин	Количество захватов	8/10/12 шт
Аспирационные выходы	ø150 мм × 3	Мощность вентиляторов наддува	2.2 кВт
Габаритные размеры	6900 × 5400/4950 × 1820 мм	Масса	5300/5800/6300 кг
Мощность двигателя	15 (опция 18.5) кВт		



MJK1132F1

Форматно раскроечный станок
с сервоприводом упорной линейки



подробнее
на сайте



Модель MJK1132F1

Длина каретки	3200 мм	Частота вращ. подрезной пилы	9000 об/мин
тах вылет пилы 0°	100 мм	Наклон пил	0-45°
тах вылет пилы 45°	70 мм	Аспирационные выходы	∅ 120 + 100 мм
Мощность основного двигателя	5.5 кВт	Общая мощность	7 кВт
Частота вращения основной пилы	3800/5200 м/мин	Габаритные размеры	3400×3400×1680 кВт
Мощность подрезного двигателя	1.1 кВт	Масса	1000 кг

MJ1132F

Форматно-раскrojный станок



подробнее
на сайте



Модель MJ1132F

Длина каретки	3200 мм	Частота вращ. подрезной пилы	9000 об/мин
тах вылет пилы 0°	100 мм	Наклон пил	0-45°
тах вылет пилы 45°	70 мм	Аспирационные выходы	∅ 120 + 100 мм
Мощность основного двигателя	5.5 кВт	Общая мощность	6,6 кВт
Частота вращения основной пилы	3800/5200 об/мин	Габаритные размеры	3400×3380×1400 мм
Мощность подрезного двигателя	1.1 кВт	Масса	850 кг



NCG3021L

Станки для нестинга

Опционально: NCG3012L / NCG2812L



Магазин инструмента на 12 позиций

Шпиндель Hiteco 12кВт

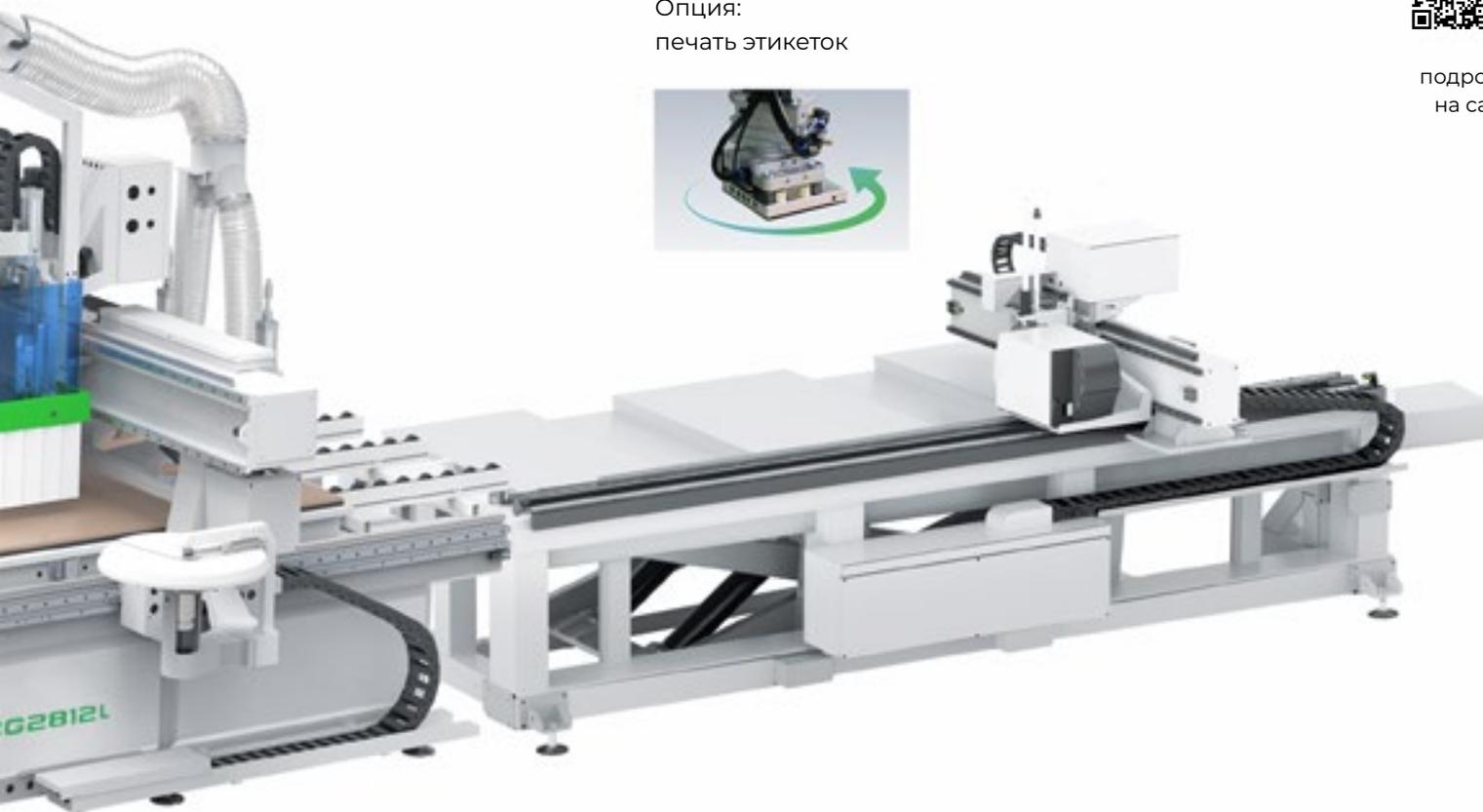
Инструментальный патрон
HSK-F63





подробнее
на сайте

Опция:
печать этикеток



Модель	NCG3021L	NCG3012L	NCG2812L
Размер стола, мм	3100 × 2100	3100 × 1220	2800 × 1220
Мощность вакуумного насоса, кВт	7,5 × 2	7,5	7,5
max скорости по осям (X/Y/Z), м/мин	100/100/20	100/100/20	100/100/20
Производительность вакуумного насоса, м ³ /ч	250 × 2	250	250
Мощность шпинделя, кВт	12	12	12
Аспирационные выходы, мм	∅200 × 1, ∅125 × 7	∅200 × 1, ∅125 × 3	∅200 × 1, ∅125 × 3
max частота вращения шпинделя, об/мин	24 000	24 000	24 000
Общая мощность, кВт	39,5	32	32
Ёмкость магазина инструмента	12	12	12
Габаритные размеры, мм	11 800 × 4500 × 2500	11 800 × 2600 × 2500	11 000 × 2600 × 2500
Количество свёрел	10	10	10
Частота вращения свёрел, об/мин	4000	4000	4000
Масса, кг	6000	5000	4500



NCG3021LE

Станки для нестинга

Опционально: NCG3012LE, NCG2812LE

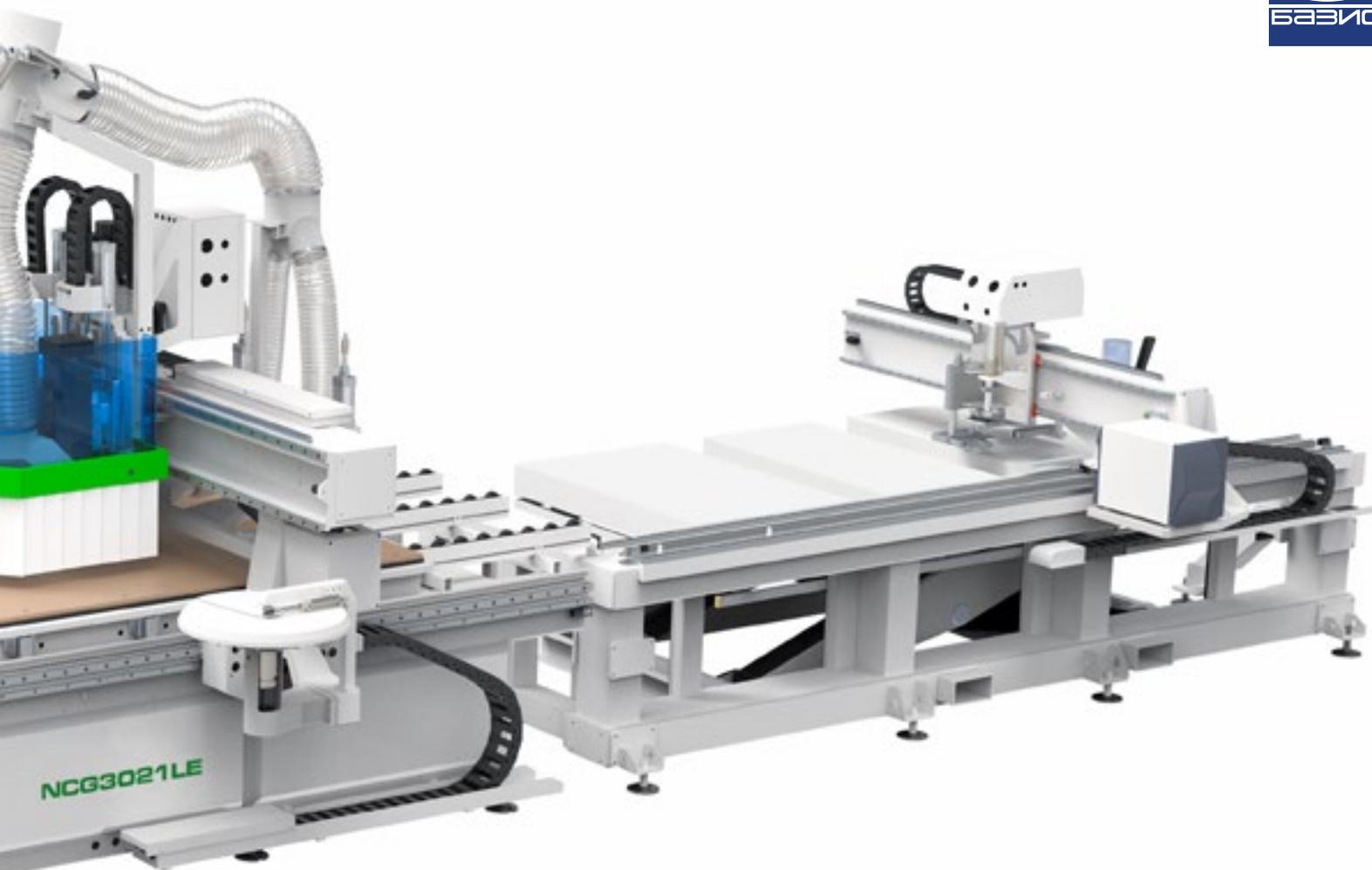


Магазин инструмента на 12 позиций

Шпиндель Hiteco 12кВт

Инструментальный патрон
HSK-F63



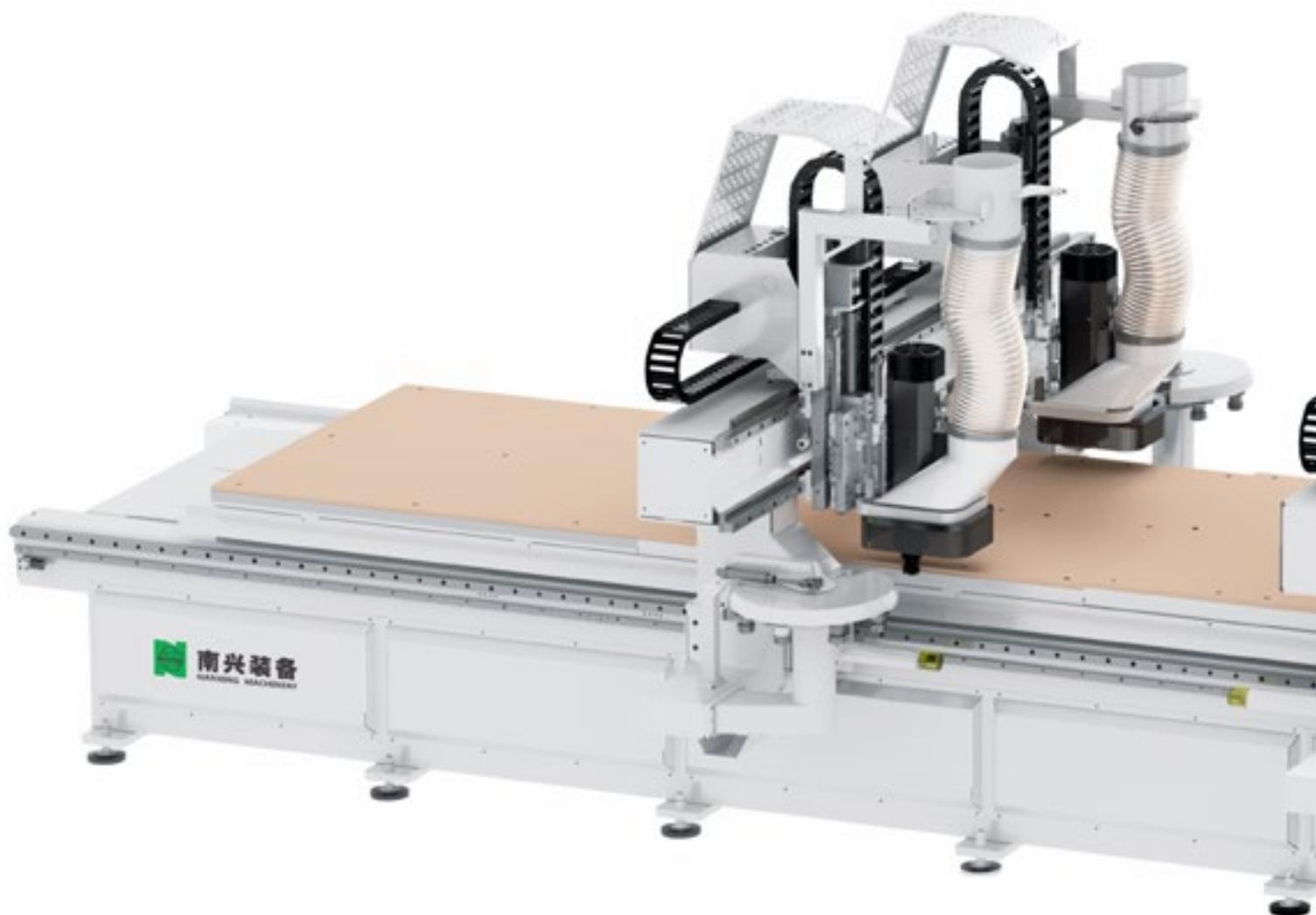


Модель	NCG3021LE	NCG3012LE	NCG2812LE
Размер стола, мм	3100 × 2100	3100 × 1220	2800 × 1220
Мощность вакуумного насоса, кВт	7,5 × 2	7,5	7,5
max скорости по осям (X/Y/Z), м/мин	100/100/20	100/100/20	100/100/20
Производительность вакуумного насоса, м ³ /ч	250 × 2	250	250
Мощность шпинделя, кВт	12	12	12
Аспирационные выходы, мм	∅200 × 1, ∅125 × 7	∅200 × 1, ∅125 × 3	∅200 × 1, ∅125 × 3
max частота вращения шпинделя, об/мин	24 000	24 000	24 000
Общая мощность, кВт	34,5	27	27
Ёмкость магазина инструмента	12	12	12
Габаритные размеры, мм	11 800 × 3350 × 2500	11 800 × 2460 × 2500	11 000 × 2600 × 2500
Количество свёрел	10	10	10
Частота вращения свёрел, об/мин	4000	4000	4000
Масса, кг	6000	5000	4500



NCG2T2C4

Станок для нестинга

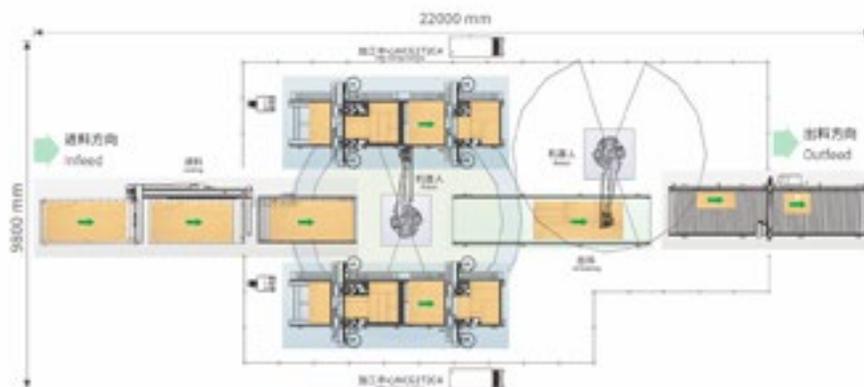
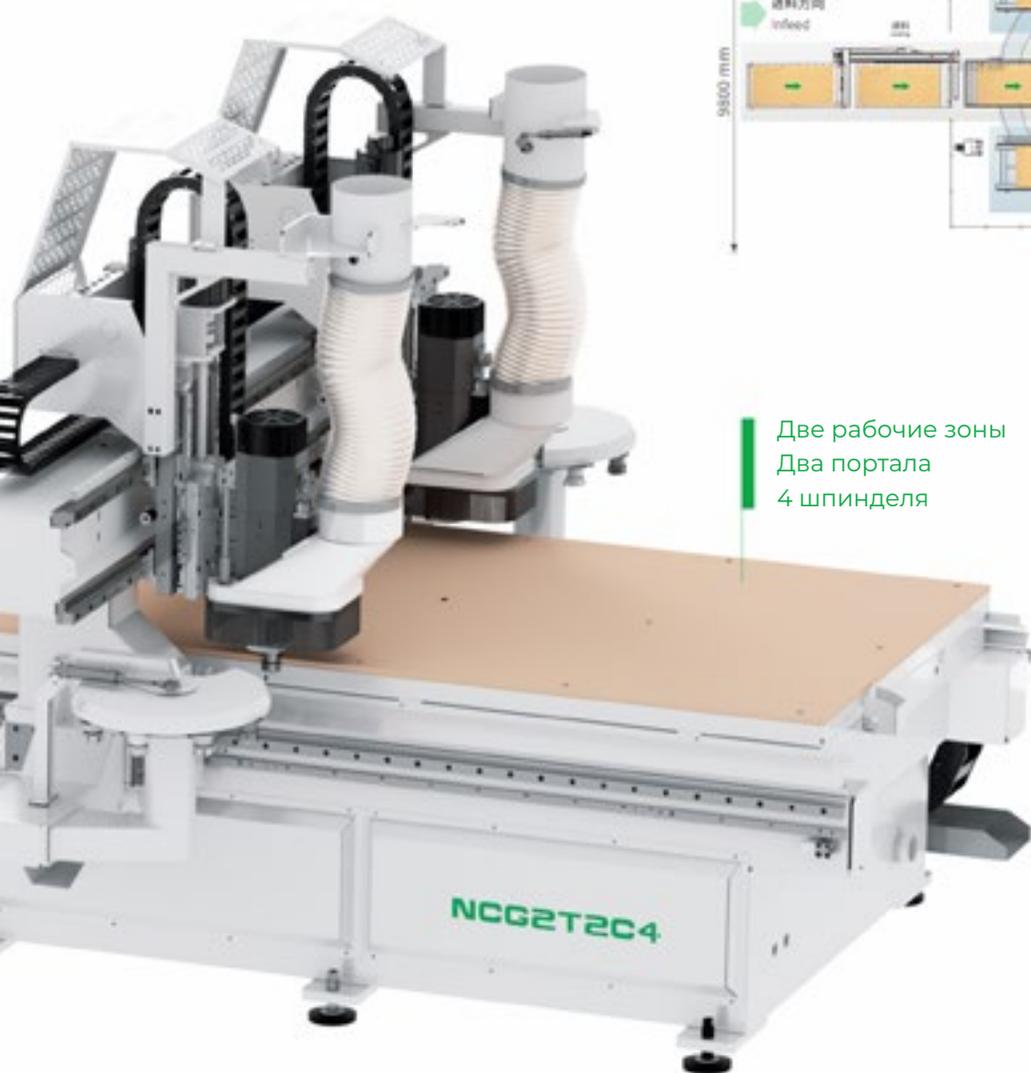


Магазин инструмента на 12 позиций

Шпиндель Hiteco 12кВт

Инструментальный патрон
HSK-F63





Две рабочие зоны
Два портала
4 шпинделя

Модель NCG2T2C4

Размер рабочих зон, мм	2800 × 1230 × 2	Мощность вакуумного насоса, кВт	7.5 × 2
max скорости по осям (X/Y/Z), м/мин	100 мм	Производительность вакуумного насоса	250 м³/ч
Мощность шпинделя, кВт	12×4	Аспирационные выходы	∅ 200 × 4
max вращения шпинделя, об/мин	24 000	Общая мощность, кВт	84
Ёмкость магазина инструмента	8×4	Габаритные размеры, мм	3400×3380×1400



NCG2512BL

Станок для нестинга
на ШВП



NCG2512B

Опционально:
отдельно стоящий станок



2 магазина инструмента на 20 позиций



Шпиндель Hiteco 12кВт



Шарико-винтовая
передача по осям


Модель NCG2512BL/NCG2512B

Размер стола, мм	2440 × 1220	Мощность вакуумного насоса, кВт	7.5 × 2
тах скорости по осям (X/Y/Z), м/мин	30/30/20	Производительность насоса, м³/ч	250
Мощность шпинделя, кВт	12	Аспирационные выходы, мм	∅200 × 1, ∅125×2 / ∅200
тах вращения шпинделя, об/мин	24 000	Общая мощность, кВт	84
Ёмкость магазина инструмента	20+20	Масса, кг	3500 / 2200
Габаритные размеры, мм	9500 × 2300 × 2700 / 3500 × 1820 × 2700		



 **南兴装备**

 **南兴**

КРОМКООБЛИЦОВЫЕ СТАНКИ



NB8PCHGM-PC

Опционально: NB7PCGM-PC,
NB8PCHGM, NB7PCGM

Высокоскоростной станок на ремне
и двумя клеевыми узлами



подробнее
на сайте



ПК управление Прифуговка 1-й подогрев торца детали 1-й клеевой узел 1-й магазин подачи кромки 1-я пресс-группа 2-й подогрев торца детали 2-й клеевой узел 2-й магазин подачи кромки 2-я пресс-группа



Две полировки с осцилляцией Плавкая цикля Пневмоотриватель стружки Две радиусных цикли с пневмоперенастройкой Высокоскоростная 4-х моторная обкатка углов Два чистовых фрезера с пневмоперенастройкой Чистовая торцовка Dual Rail



Пазование
снизу

NB6PGM-PC

Опционально: NB6PGM

Высокоскоростной станок на ремне
и двумя клеевыми узлами



ПК управление Прифуговка 1-й подогрев торца детали 1-й Клеевой узел 1-й магазин подачи кромки 1-я пресс-группа 2-й подогрев торца детали 2-й клеевой узел 2-й магазин подачи кромки 2-я пресс-группа



Две полировки с осцилляцией Плавкая цикля Пневмоотриватель стружки Две радиусных цикли с пневмоперенастройкой Два чистовых фрезера с пневмоперенастройкой Чистовая торцовка Dual Rail

NB7PCG-PC

Высокоскоростной станок на ремне

Опционально: модель Smart, NB8PCHG, NB7PCG



ПК управление

Прифуговка

Подогрев торца детали

Клеевой узел

Магазин подачи кромки

Пресс-группа

Чистовая торцовка Dual Rail

Черновой фрезер

Чистовой фрезер

Высокоскоростная 4-х моторная обкатка углов



SMART модель: 2 чистовых фрезера с пневмоперестановкой



Полировка с осцилляцией

Плоская цикля

Пнеumoотриватель стружки

Радиусная цикля с пневмоперестановкой

SMART модель: 2 радиусные цикли с пневмоперестановкой

NB6PG-PC

Высокоскоростной станок на ремне

Опционально: модель Smart и NB6PG



ПК управление

Прифуговка

Подогрев торца детали

Клеевой узел

Магазин подачи кромки

Пресс-группа

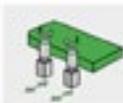
Чистовая торцовка Dual Rail

Черновой фрезер

Чистовой фрезер

Радиусная цикля

SMART модель: 2 чистовых фрезера с пневмоперестановкой



Полировка с осцилляцией

Плоская цикля

Пнеumoотриватель стружки





ОСОБЕННОСТИ ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ СТАНКОВ С РЕМЕННОЙ ПОДАЧЕЙ



Особо тяжелая жесткая станина



Верхний прижим с клиновым ремнем



Магазин кромки с сервоподачей



Прижимная группа 6+1 роликов



Верхний клеевой узел
с предплавителем



Торцовочный узел Dual Rail
на разделенных опорах



Черновое и чистовое фрезерование
(Опция: 2 узла чистового фрезерования)



Высокоскоростной узел обкатки
углов с 4-мя моторами



Узлы радиусной циклевки
с пневмоперестановкой



Управление с помощью ПК

СПЕЦИФИКАЦИЯ ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ СТАНКОВ С РЕМЕННОЙ ПОДАЧЕЙ

модель	длина детали, мм	ширина детали, мм	толщина детали, мм	толщина кромки, мм	скорость подачи, м/мин	выходы аспирации, мм	мощность, кВт	масса, кг
NB8PCHGM-PC	≥120/≥200 (при обкатке)	≥80	(120×120), 4 стороны, (200×80), по длине	0.4-3	18/22/26	∅125×10	47	6500
NB7PCGM-PC	≥120/≥200 (при обкатке)	≥80	(120×120), 4 стороны, (200×80), по длине	0.4-3	18/22/26	∅125×9	40,5	6110
NB7PCGM	≥120/≥200 (при обкатке)	≥80	(120×120), 4 стороны, (200×80), по длине	0.4-3	18/22/26	∅125×8/9	37	6110
NB6PGM-PC	≥120	≥80	(120×120), 4 стороны, (200×80), по длине	0.4-3	18/22/26	∅125×7	39	4750
NB6PGM	≥120	≥80	(120×120), 4 стороны, (200×80), по длине	0.4-3	18/22/26	∅125×6/7	36	4750
NB8PCHG	≥120/≥200 (при обкатке)	≥80	(120×120), 4 стороны, (200×80), по длине	0.4-3	18/22/26	∅125×9	39,5	5460
NB7PCG-PC	≥120/≥200 (при обкатке)	≥80	(120×120), 4 стороны, (200×80), по длине	0.4-3	18/22/26	∅125×8/9	30	4750
NB7PCG	≥120/≥200 (при обкатке)	≥80	(120×120), 4 стороны, (200×80), по длине	0.4-3	18/22/26	∅125×8/9	30	4750
NB6PG-PC	≥120	≥80	(120×120), 4 стороны, (200×80), по длине	0.4-3	18/22/26	∅125×6/7	28	4340
NB6PG	≥120	≥80	(120×120), 4 стороны, (200×80), по длине	0.4-3	18/22/26	∅125×6/7	28	4340



NBE7PCM

Высокоскоростной станок на ремне
и двумя клеевыми узлами

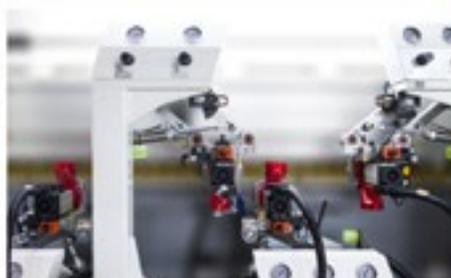




подробнее
на сайте



Верхний прижим с клиновым ремнем



Высокоскоростной узел обкатки
углов с 4-мя моторами



Верхняя и нижняя клеевые ванны

Модель NBE7PCM

Длина детали, мм	≥120, ≥200	Скорость подачи, м/мин	16/20/24
Ширина детали, мм	≥80	Выходы аспирации, мм	∅125×7
min.размеры детали, мм	120×120, 200×80 (при обкатке)	Общая мощность, кВт	32
Толщина детали, мм	9-60	Габаритные размеры, мм	9800 × 1050 × 1650
Толщина кромки, мм	0,4-3	Масса, кг	3850



NB6JM



подробнее
на сайте



NB7CJM

Опционально:
Smart модель, NB6CJM



подробнее
на сайте



NB6CJ



подробнее
на сайте



Подогрев
торца детали

Нижний
клеевой узел
с предплави-
телем

Пресс-группа

Чистовая
торцовка

Черновой
фрезер

Чистовой
фрезер

2-моторная
обкатка углов

Радиусная
цикля

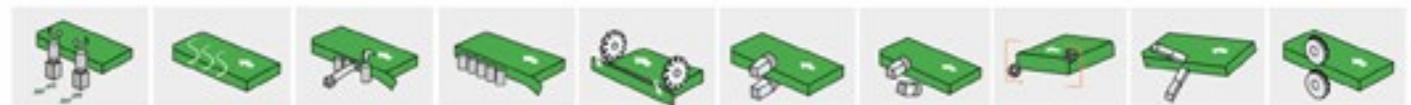
Полировка

NB7CJQ

Опционально: NB6JQK



подробнее
на сайте



Прифуговка

Подогрев
торца детали

Нижний
клеевой узел

Пресс группа

Чистовая
торцовка

Два чистовых фрезера
с пневмоперенастройкой

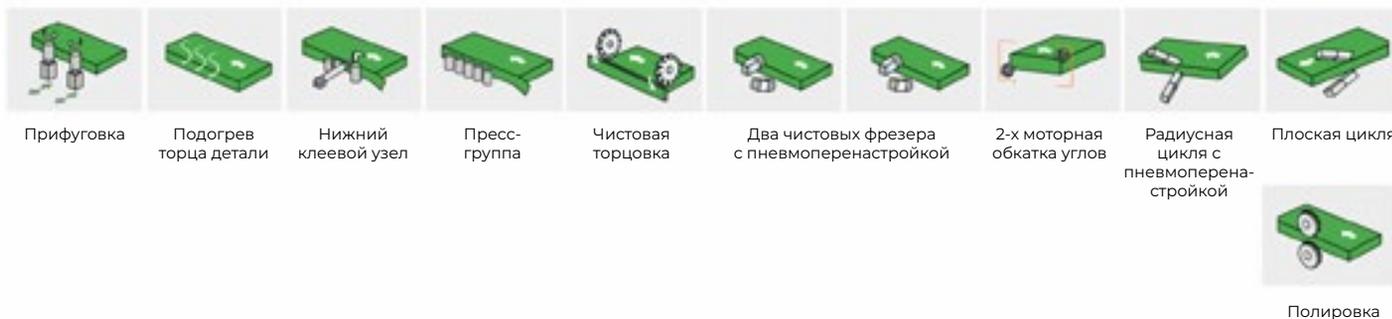
2-моторная
обкатка углов

Радиусная
цикля
с пневмоперена-
стройкой

Полировка



NB7CJQKL



NB7CJQVKL



подробнее
на сайте

PUR READY



NB8CHJQVKL



подробнее
на сайте



PUR READY

Радиусная
цикля с
пневмоперена-
стройкой



Прифуговка

Подогрев
торца детали

Верхний
клеевой узел
с предплав-
ителем

Пресс-группа

Чистовая
торцовка

Два чистовых фрезера
с пневмоперенастройкой

2-х моторная
обкатка углов

Плоская
цикля



Пазование
снизу

Полировка

NB6JQ

Опционально: NB6JQK/ NB6JQVK



подробнее
на сайте



Прифуговка

Подогрев
торца детали

Нижний
клеевой узел

Пресс группа

Чистовая
торцовка

Черновой
фрезер

Чистовой
фрезер R2
с пневмопере-
настройкой

Радиусная
с пневмопере-
настройкой

Полировка



NB6JF/NB6JQF

Опционально:
NB6JQFKL



подробнее
на сайте

Прифуговка Подогрев торца детали Нижний клеевой узел Пресс-группа Чистовая торцовка Чистовой фрезер (с пневмопере настройкой) Радиусная цикля (с пневмопере настройкой) Полировка



NB5J



подробнее
на сайте

Подогрев торца детали Нижний клеевой узел Пресс-группа Чистовая торцовка Черновой фрезер Чистовой фрезер Радиусная цикля Полировка



NB4J / NB4JQ



подробнее
на сайте



NBC332S

Опционально:
NBC332



подробнее
на сайте



Для модели
NBC 332



СПЕЦИФИКАЦИЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫХ СТАНКОВ

модель	длина детали, мм	ширина детали, мм	толщина детали, мм	толщина кромки, мм	скорость подачи, м/мин	выходы аспирации, мм	мощность, кВт	масса, кг
NB6JM	≥120	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×6	29,3	3200
NB7CJM	≥120/≥200 (при обкатке)	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×5/6	30	3670
NB6CJ	≥120/≥200 (при обкатке)	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×4	16,3	2430
NB7CJQ	≥120/≥200 (при обкатке)	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×5	24	2800
NB7CJQL	≥120/≥200 (при обкатке)	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×5	24	2800
NB7CJQVKL	≥120/≥200 (при обкатке)	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×5	24	2800
NB8CHJQVKL	≥120	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×6	29,3	2980
NB6JQ	≥120	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×5	23	2400
NB6JQF	≥120	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×4	21,5	2400
NB5J	≥120	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×4	14,4	1880
NB4JQ	≥120	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×3	13	1850
NBC332S	≥120	≥80	9-60	0.4-3	16/20/24	∅125×2	10,8	1440

NB7PCGM-HAS

Кромкооблицовочный станок
для лазерной кромки



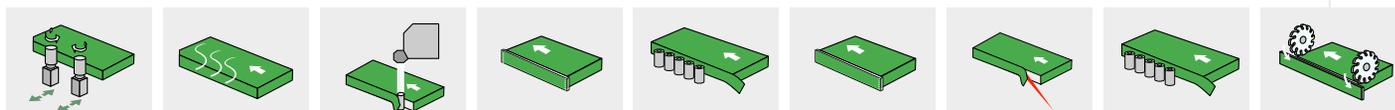
Модель NB7PCGM-HAS

Толщина кромки, мм	0,6 - 2 (0,4 - 3)	Выходы аспирации, мм	Ø125×8
Толщина панели, мм	10-30 (9-60)	Общая мощность, кВт	45,6
min.размеры детали, мм	120×120,200×80 (при обкатке)	Габаритные размеры, мм	11 200×1050×1850
Скорость подачи, м/мин	18/20/26m/min -HAS:20m/min	Масса, кг	6 110



NB-LASER 10

Кромкооблицовочный
станок для лазерной кромки



Прифуговка

Подогрев
торца детали

Верхний
клеевой узел

Магазин
подачи кромки

Пресс-группа

Магазин
подачи кромки

Лазерный
модуль

Пресс-группа

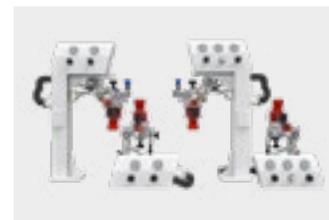
Чистовая тор-
цовка Servo



Усиленная стальная
прижимная балка



Узел торцовки Servo



Высокоскоростной узел
обкатки углов



- ▶ Разработано для максимальных требований к качеству и гибкости производства.
- ▶ Комплексная обработка современных кромочных и плитных материалов с использованием технологии нулевого шва
- ▶ Серия NANXING NB-LASER 10 с лазерным кромочным модулем задает самые высокие критерии и является профессиональным стандартом для облицовки кромки



Черновой фрезер Чистовой фрезер с пневмоперенастройкой 4-х моторная обработка углов Радиусная цикля с пневмоперенастройкой Пнеumoотриватель стружки Плоская цикля Два узла полировки

Модель NB-LASER 10

Длина детали, мм	≥120
Ширина детали, мм	≥80
min.размеры детали, мм	120×120,200×80 (при обкатке)
Толщина детали, мм	9-60 35 - 60 (Laser), скорость подачи 19 м/мин.
Толщина кромки, мм	0,4-3(0,8-0,3) Laser
Скорость подачи, м/мин	15/25/30; 25 (при обкатке)
Выходы аспирации, мм	ø125×8
Общая мощность, кВт	45
Габаритные размеры, мм	11650 × 1050 × 2100
Масса, кг	6200



NB6JQFKH

Кромкооблицовочный станок
с пазовальным узлом



Прифуговка Нагрев Нижний
клеевой узел Пресс-группа Торцовка Чистовой
фрезер с
пневмопере-
настройкой Радиусная
цикля с
пневмопере-
настройкой Плоская
цикля Пазование
снизу



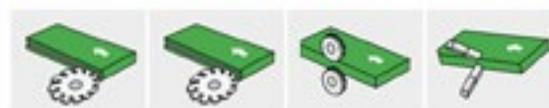
NB7H2JM

Кромкооблицовочный станок
с двумя пазовальными узлами
и двумя клеевыми узлами

Опционально:
NB7H2J



Прифуговка 1-й подогрев
торца детали 1-й клеевой
узел 1-я пресс-
группа 2-й подогрев
торца детали 2-й клеевой
узел 2-я пресс-
группа Чистовая
торцовка Черновой
фрезер Чистовой
фрезер



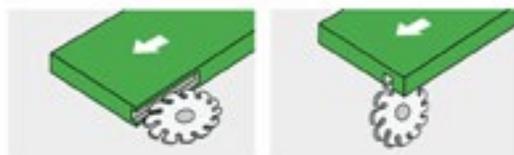
Второе
пазование Первое
пазование Полировка Радиусная
цикля

NB7PHG

Кромкооблицовочный станок на ремне



Направления пазования



Пазование в торец

Пазование в плась

Модель	N6JQFKH	NB7H2JM	NB7PHG
Длина детали, мм	≥120	≥120	≥120
Ширина детали, мм	≥80	≥80	≥80
min. размеры детали, мм	120×80	120×80	120×80
Толщина детали, мм	9-60	9-60	9-60
Толщина кромки, мм	0,4-3	0,4-3	0,4-3
Скорость подачи, м/мин	16/20/24	16/20/24	16/20/24
Выходы аспирации, мм	∅125×5	∅125×7	∅125×7
Общая мощность, кВт	27	38,8	33,5
Габаритные размеры, мм	6600 × 1050 × 1650	8750 × 1050 × 1650	9650 × 1050 × 1850
Масса, кг	2400	3200	4750

NB6JN

Кромкооблицовочный станок для узких деталей



подробнее на сайте



Устройство для подачи узких деталей Прифуговка Подогрев торца детали Нижний клеевой узел Пресс группа Чистовая торцовка Черновой фрезер Чистовой фрезер Радиусная цикля Полировка

NB5JN

Кромкооблицовочный станок для узких деталей



подробнее на сайте



Устройство для подачи узких деталей Подогрев торца детали Нижний клеевой узел Пресс группа Чистовая торцовка Черновой фрезер Чистовой фрезер Радиусная цикля Полировка

Модель	NB7CJMN	NB6JMN	NB6JN	NB5JN
Длина детали, мм	≥120	≥120	≥120	≥120
Ширина детали, мм	≥45	≥45	≥45	≥45
min.размеры детали, мм	120×120 (4 стороны), 300×45 (по длине), 45×200 (по ширине)			
Толщина детали, мм	9-60 (при обкатке ≤25)	9-60	9-60	9-60
Толщина кромки, мм	0,4-3	0,4-3	0,4-3	0,4-3
Скорость подачи, м/мин	16/20/24	16/20/24	16/20/24	16/20/24
Выходы аспирации, мм	∅25×6	∅25×6	∅25×7	∅25×4
Общая мощность, кВт	30	29,3	33,5	14,4
Габаритные размеры, мм	9800 × 1050 × 1650	8750 × 1050 × 1650	6600 × 1450 × 1650	5500 × 1450 × 1650
Масса, кг	3670	3200	2460	2250



NB5X

Кромкооблицовочный станок
для наклонной кромки



подробнее
на сайте



Нижнее ради-
усное фрезеро-
вание Нижняя ради-
усная цикля



Профильное
фрезерование

Прифуговка

Подогрев
торца детали

Узел пазования
кромки

2 нижних
клеевых узла

Пресс группа

Чистовая
торцовка

Черновой
фрезер



Полировка

Плоская цикля

NB7X

Кромкооблицовочный станок
для наклонной кромки



Полный скос 45°

Скос 45° с запличиком

Прямой угол 90°



Профильное
фрезерование

Прифуговка

Подогрев
торца детали

Узел пазования
кромки

3 нижних
клеевых узла

Пресс группа

Чистовая
торцовка

Черновой
фрезер

Чистовой
фрезер

2-х моторная
обкатка углов



Полировка

Полировка

Радиусная
цикля



подробнее
на сайте

NB875

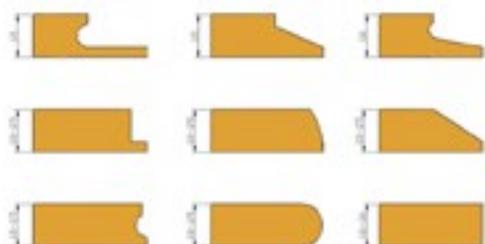
Кромкооблицовочный станок для софтформинга



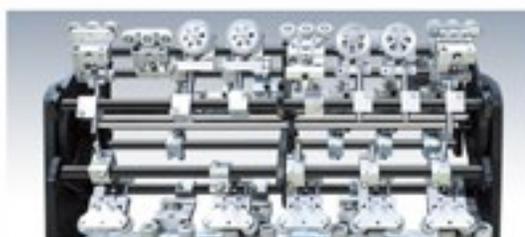
подробнее на сайте



Стандартные профили



Магазин прижимных роликов на три профиля



Модель	NB5X	NB7X	NB875
Длина детали, мм	≥150	≥150	≥150
Ширина детали, мм	≥120	≥120	≥120
min.размеры детали, мм	150×120	150×120	150×120
Толщина детали, мм	9-25	9-25	9-60
Толщина кромки, мм	0,6-2	0,6-2	0,4-2
Толщина кромки софтформинг, мм	16/20/24	16/20/24	16/20/24
Толщина кромки прямой угол, мм	18-25	∅125×7	∅125×7
Толщина кромки скос с заплечиком и прямой угол, мм	18-25	38,8	33,5
Толщина кромки полный скос, мм	18-25	18-25	
Скорость подачи, м/мин	12/14	14/18	12-16
Угол наклона скоса, °	45°	45°	0-60°
min.размер детали наклонная и прямая кромка, мм		°	3-20
Выходы аспирации, мм	∅125×8	∅125×8	∅125×9
Толщина кромки полный скос, мм	0,6-2	0,6-2	
Толщина кромки прямой угол, мм	0,6-2	0,6-2	
Общая мощность, кВт	33	42	42
Габаритные размеры, мм	7700 × 1050 × 1650	9800 × 1050 × 1650	11600 × 1050 × 1900
Масса, кг	3000	3900	4800



NB825

Высокоскоростной двусторонний кромкооблицовочный станок

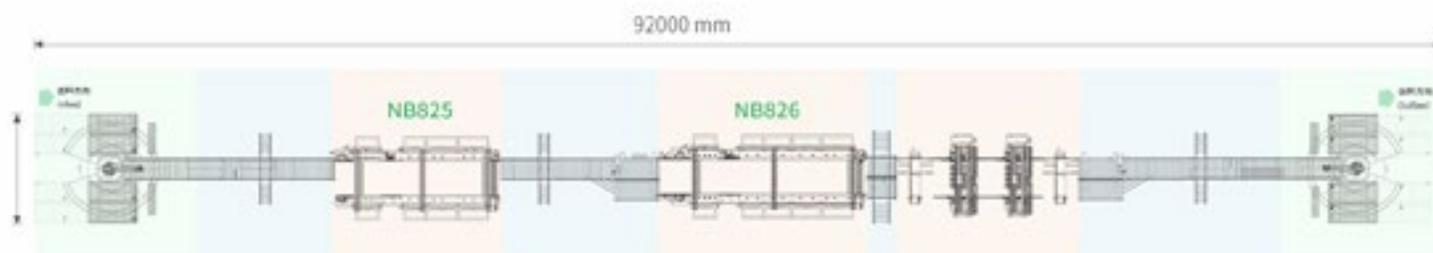
Второй станок в линии: NB826



подробнее
на сайте



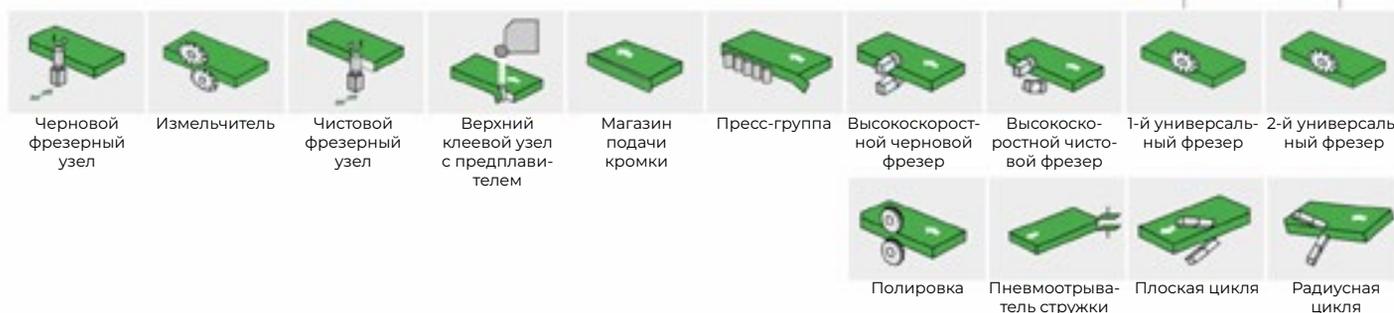
Линия 4-сторонней
кромкооблицовки



МАКС.
СКОРОСТЬ **50**  М/МИН



Опция
Универсальные
фрезерные узлы



Индустриальная рамная станина повышенной жесткости



Только для NB826: узел обкатки углов на сервоприводах



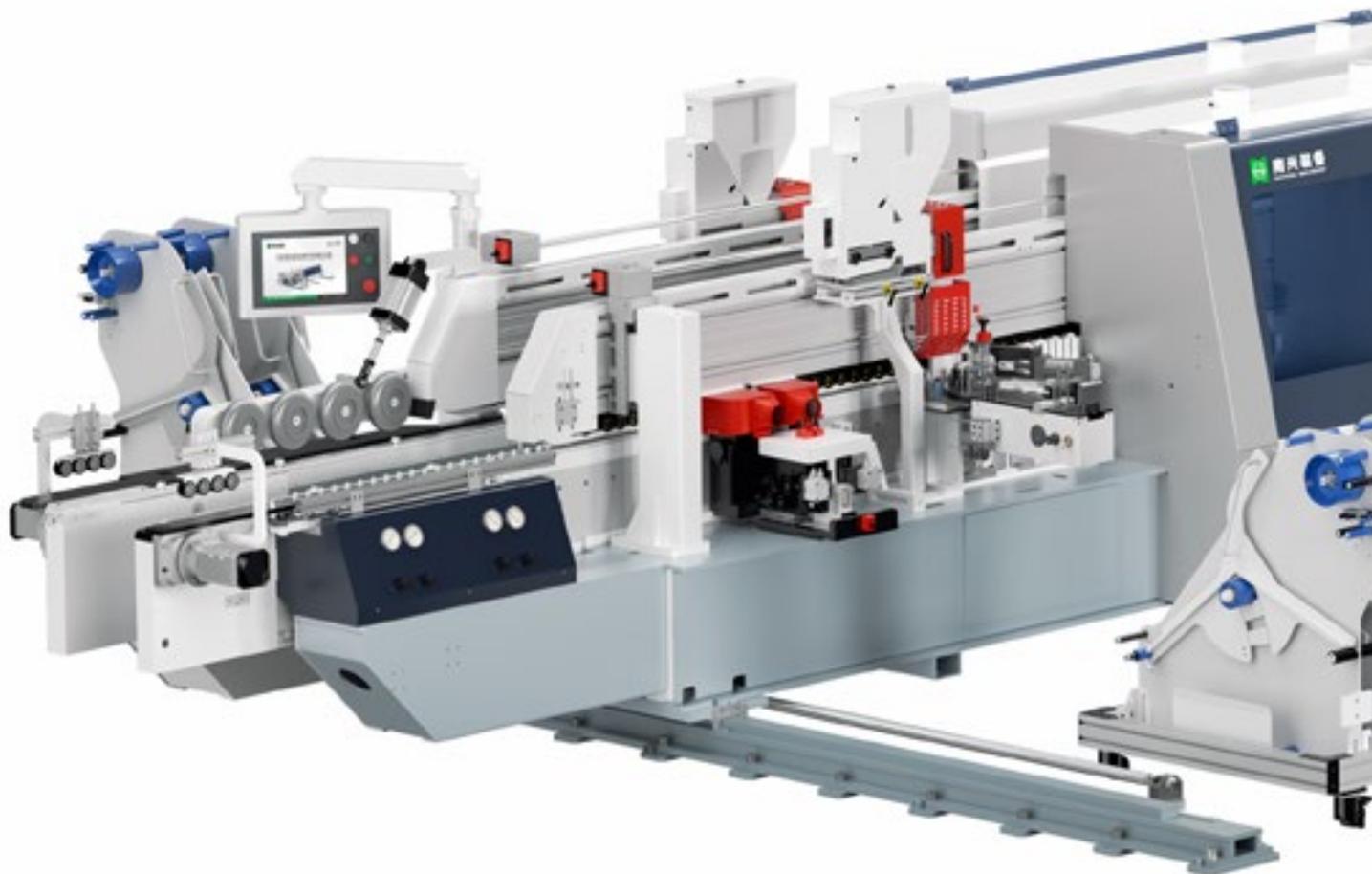
Измельчитель



NB6S2IIP

Двусторонний
кромкооблицовочный станок

Опционально: NB7HS2P, NB7CS2IIP

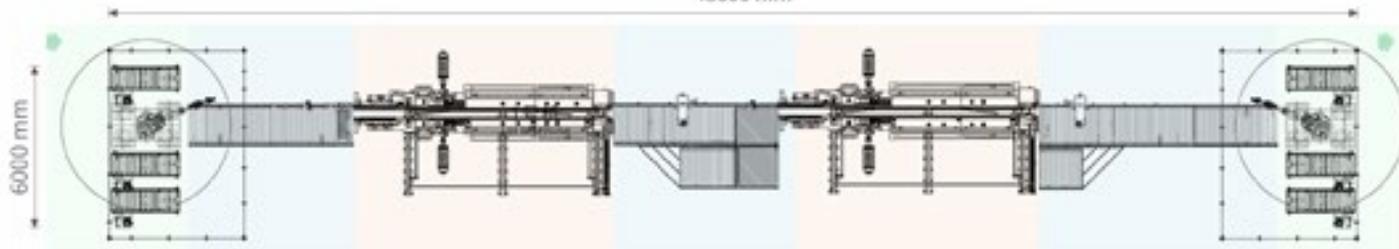


Двусторонний
кромкооблицовочный
станок с ременной подачей

Двусторонний
кромкооблицовочный
станок с ременной подачей

Разгружающий
робот

45000 mm



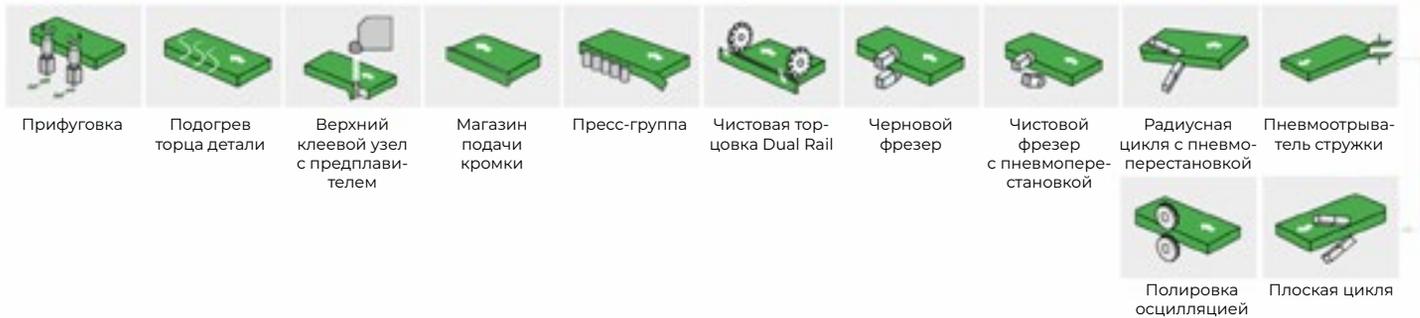
Подающий робот

Подающий конвейер
с разворотом детали

Подающий конвейер
с разворотом детали



подробнее
на сайте



Упорные кулачки



Верхний прижим
с клиновым ремнем



Настройка ширины

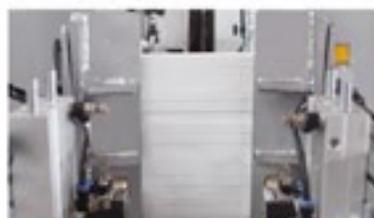


NB7CS2IIPM

Двусторонний кромкооблицовочный
станок с двумя клеевыми узлами



подробнее
на сайте



Магазин (Опция)



Два клеевых узла



Высокоскоростной узел обкатки углов
с 4-мя моторами

СПЕЦИФИКАЦИЯ ДВУСТОРОННИХ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫХ СТАНКОВ

модель	max. размеры детали, мм	min. размеры детали, мм	толщина детали, мм	толщина кромки, мм	скорость подачи, м/мин	выходы аспирации, мм	мощность, кВт	масса, кг
NB825	1500×3000	200×250	9-60	0.4-3	20-50	∅150×4 ∅125×18	114	20 000
NB826	1500×3000	200×250	9-60	0.4-3	20-35	∅150×4 ∅125×18	140	26 000
NB6S211P	1220×2440	285×285	9-60	0.4-3	16-20	∅25×12	51	11 550
NB7HS2P	1220×2440	285×285	9-60	0.4-3	16-20	∅25×13	56	11 600
NB7CS211P	1220×2440	285×285	9-60	0.4-3	16-20	∅25×16	53,4	12 980
NB7CS211PM	1220×2440	285×285	9-60	0.4-3	16-20	∅25×14	57	13 800

СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

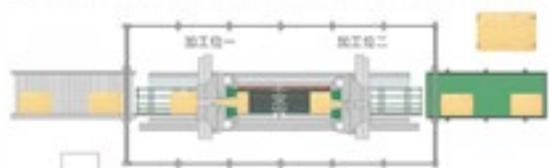


N2508

автоматический проходной
сверлильный центр с ЧПУ

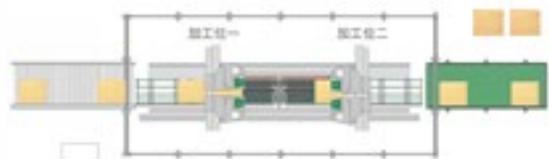


Варианты работы



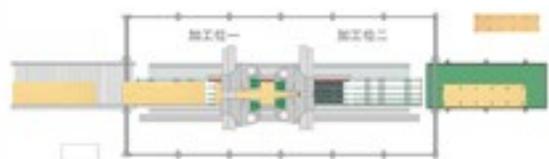
Вариант 1

Два продольных сверлильных блока обрабатывают две детали, правую и левую стороны отдельно



Вариант 2

Два поперечных сверлильных блока обрабатывают две детали полностью (если длина деталей менее 1300 мм)

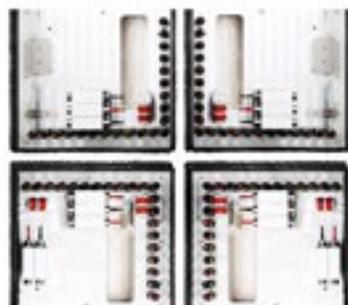


Вариант 3

Все четыре сверлильных блока обрабатывают одну деталь полностью (если длина детали 1300 - 2500 мм)



подробнее
на сайте



-4 сверлильных блока
- 16 горизонтальных свёрел
ось X: 3×4 ось Y: 2×2
- 21×4 вертикальных сверла



Сканер этикеток (опция)



Рабочий стол с вакуумным
креплением деталей

Модель N2508

Длина детали, мм	250-2500	Производительность насоса, м³/ч	160
Ширина детали, мм	120-800	Выходы аспирации	∅200×4, ∅125×2
тах. скорости X/Y/Z, м/мин	100/100/20	Скорость воздушного потока, м/с	28
Вертикальные сверла	21×4	Рабочее давление сжатого воздуха, мПа	0,6-0,7
Горизонтальные сверла	X:3×4; Y: 2×2	Общая мощность, кВт	43
Частота вращения свёрел, об/мин	4000	Габаритные размеры, мм	13000×2100×2300
Высота рабочего стола, мм	850	Масса, кг	5500
Мощность вакуумного насоса, кВт	5.5		



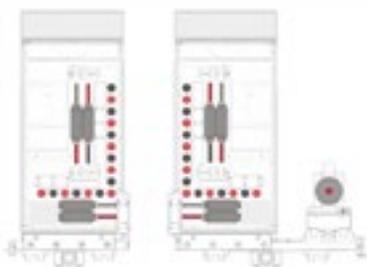
NCB612D

(зеркальное исполнение)

6-сторонний сверлильно-
присадочный центр с ЧПУ



подробнее
на сайте



Конфигурация верхней головы



Два независимых захвата



Специальная конструкция
аспирационного кожуха

Модель NCB612

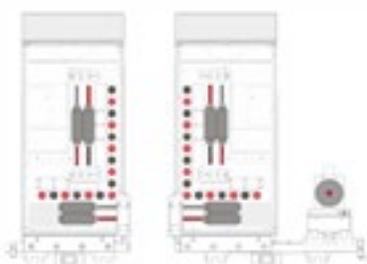
Длина детали, мм	200-3000	Горизонтальные сверла сверху	X:2*(2+2); Y:2+2
Ширина детали, мм	30-1200	Вертикальные сверла снизу	10
Толщина детали, мм	10-60	Частота вращения свёрел, об/мин	5000
тах. скорости (X/U/Y/Z), м/мин	135/135/75/30	Выходы аспирации	сверху: $\varnothing 2 \times 200$; $\varnothing 125$
Мощность фрезерных шпинделей, кВт	3,5*2	Общая мощность, кВт	30
Частота вращения шпинделя	18 000	Габаритные размеры, мм	6150*2860*2325
Вертикальные сверла сверху	16*2	Масса, кг	3800

NCB612DS

6-сторонний сверлильно-присадочный центр с ЧПУ



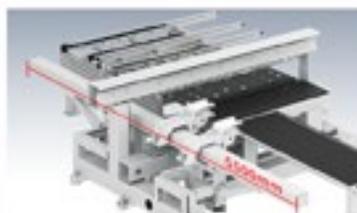
подробнее
на сайте



Конфигурация верхней головы



Пазовальный агрегат



Индустриальная станина
высокой жесткости



Интеллектуальная система
управления

Модель NCB612DX

Длина детали, мм	200-3000	Горизонтальные сверла сверху	X:2*(2+2); Y:2+2
Ширина детали, мм	30-1200	Вертикальные сверла снизу	10
Толщина детали, мм	10-60	Частота вращения свёрел, об/мин	5000
max. скорости (X/U/Y/Z), м/мин	135/135/75/30	Выходы аспирации	сверху: $\varnothing 200 \times 2$; $\varnothing 125$
Мощность фрезерных шпинделей, кВт	3,5*2	Общая мощность, кВт	30
max. частота вращения шпинделя, об/мин	18 000	Габаритные размеры, мм	6150*2860*2325
Вертикальные сверла сверху	16*2	Масса, кг	3850

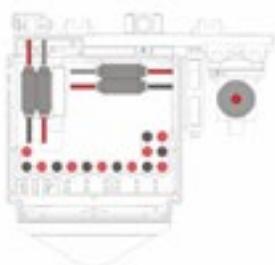


NCB2412S

6-сторонний сверлильно-присадочный центр с ЧПУ



подробнее
на сайте



Конфигурация верхней головы



Два независимых захвата



Специальная конструкция
аспирационного кожуха

Модель NCB612

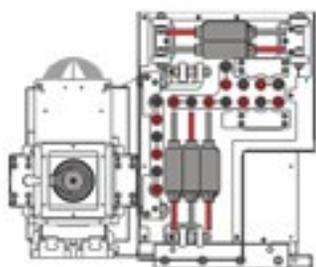
Длина детали, мм	200-3000	Горизонтальные сверла сверху	X:2+2; Y:2+2
Ширина детали, мм	30-1200	Вертикальные сверла снизу	10
Толщина детали, мм	10-60	Частота вращения свёрел, об/мин	4000
тах. скорости (X/U/Y/Z), м/мин	135/135/75/30	Выходы аспирации	сверху: \varnothing 150; \varnothing 125
Мощность фрезерных шпинделей, кВт	3,5*2	Общая мощность, кВт	18,3
тах. частота вращения шпинделя, об/мин	18 000	Габаритные размеры, мм	6150*2860*2325
Высота рабочего стола, мм	15	Масса, кг	3200

NCB612S

6-сторонний сверлильно-присадочный центр с ЧПУ



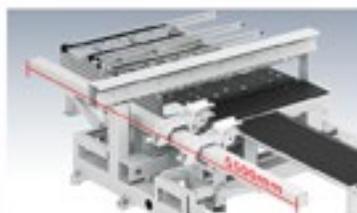
подробнее
на сайте



Конфигурация верхней головы



Пазовальный агрегат



Индустриальная станина высокой жесткости



Интеллектуальная система управления

Модель NCB612DX

Длина детали, мм	200-3000	Горизонтальные сверла сверху	X:2*3+3; Y:2+2
Ширина детали, мм	30-1200	Вертикальные сверла снизу	9
Толщина детали, мм	10-60	Частота вращения свёрел, об/мин	5000
max. скорости (X/U/Y/Z), м/мин	135/135/75/30	Выходы аспирации	сверху: $\varnothing 200$; $\varnothing 125$
Мощность фрезерных шпинделей, кВт	3,5*2	Общая мощность, кВт	19,8
max. частота вращения шпинделя, об/мин	4000	Габаритные размеры, мм	6150*2273*2325
Высота рабочего стола, мм	18 000	Масса, кг	3200
Вертикальные сверла сверху	18		

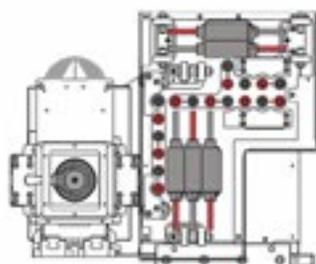


NCB612

6-сторонний сверлильно-
присадочный центр с ЧПУ



подробнее
на сайте



Горизонтальные сверла:
ось X: 3+3 ось Y: 2+2
Вертикальные сверла: 18



Два независимых захвата



Специальная конструкция
аспирационного кожуха

Модель NCB612

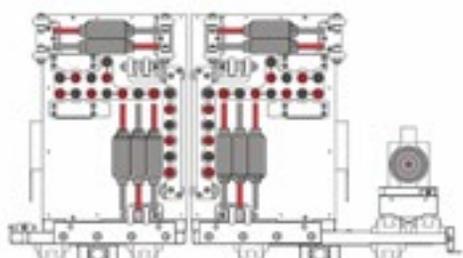
Длина детали, мм	200-3000	Горизонтальные сверла сверху	X:3+3; Y:2+2
Ширина детали, мм	30-1200	Вертикальные сверла снизу	9
Толщина детали, мм	10-60	Частота вращения свёрел, об/мин	5000
тах. скорости (X/U/Y/Z), м/мин	135/135/75/30	Выходы аспирации	сверху: $\varnothing 200$; $\varnothing 125$
Мощность фрезерных шпинделей, кВт	3,5*2	Общая мощность, кВт	18,03
тах. частота вращения шпинделя, об/мин	4000	Габаритные размеры, мм	6150*2273*2325
Высота рабочего стола, мм	18 000	Масса, кг	3200
Вертикальные сверла сверху	18		

NCB612DX

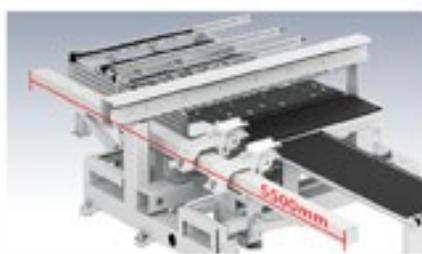
6-сторонний сверлильно-присадочный центр с ЧПУ



подробнее
на сайте



Горизонтальные сверла: ось X: 2 x 3+3 ось Y: 2 x 2+2
Вертикальные сверла: 2 x 18



Индустриальная станция
высокой жесткости



Интеллектуальная система
управления

Модель NCB612DX

Длина детали, мм	200-3000	Горизонтальные сверла сверху	X:2x3+3; Y:2x2+2
Ширина детали, мм	30-1200	Вертикальные сверла снизу	9
Толщина детали, мм	10-60	Частота вращения свёрел, об/мин	5000
тах. скорости (X/U/Y/Z), м/мин	135/135/75/30	Выходы аспирации	сверху: $\varnothing 200 \times 2$; $\varnothing 125$
Мощность фрезерных шпинделей, кВт	3,5x2	Общая мощность, кВт	21,93
тах. частота вращения шпинделя, об/мин	4000	Габаритные размеры, мм	6150x2273x2325
Высота рабочего стола, мм	18 000	Масса, кг	3750
Вертикальные сверла сверху	18		



NCB612DXT

6-сторонний сверлильно-присадочный центр с ЧПУ

Опционально: NCB612T

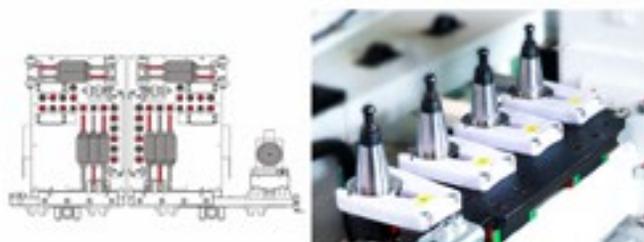


подробнее
на сайте



NCB612DXT

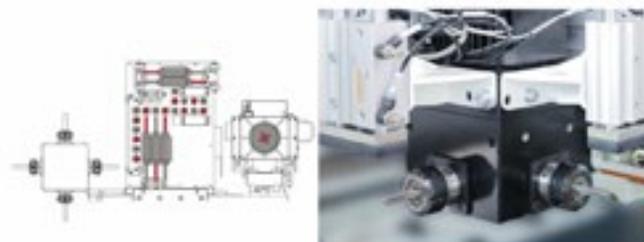
автоматическая
смена инструмента



Фрезерный шпindelь 5,5 кВт горизонтальные сверла:
ось X: 2x3+3 ось Y: 2x2+2 вертикальные сверла: 2x18

NCB612DXT

4-хсторонний крестовой
фрезерный шпindelь



Фрезерный шпindelь, 5 кВт 4-хсторонний шпindelь
4 кВт горизонтальные сверла: ось X: 3+3 ось Y: 2+2, вертикальные сверла: 2x18

Модель NCB612DXT/NCB612T

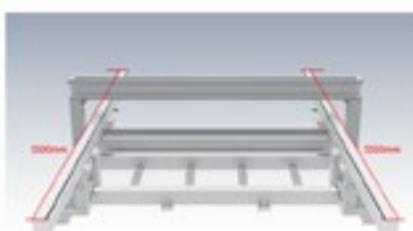
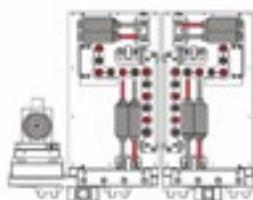
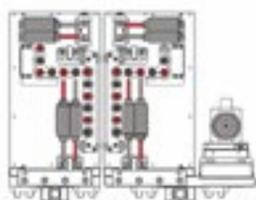
Длина детали, мм	200-300	Горизонтальные сверла сверху	ось X: 2x3+3; ось Y: 2x2+2;
Ширина детали, мм	30-1200 / 30-1200, 800 (с крест. шпинделем)	Вертикальные сверла снизу	9
Толщина детали, мм	10-60	Частота вращения свёрел, об/мин	5000
max. скорости (X/U/Y/Z), м/мин	135/135/75/30	Выходы аспирации	ø200; ø125
Мощность фрезерных шпинделей, кВт	сверху: 5.5, снизу: 3,5 кВт (сверху 5.5+ крестовой 4, снизу 3.5)	Общая мощность, кВт	23,93/22,23
max. частота вращения шпинделя, об/мин	18 000	Габаритные размеры, мм	6150*2806*2325
Вертикальные сверла сверху	18x2/18	Масса, кг	3850/3200

NCB612DP

6-сторонний сверлильно-присадочный центр с ЧПУ



подробнее
на сайте



Фрезерные шпиндели 2 × 3,5 кВт
горизонтальные сверла: ось X: 2 × 4×4 ось
Y: 2 × 2+2 вертикальные сверла 4 × 12

Индустриальная станина
высокой жесткости

Интеллектуальная система
управления

Модель NCB612DP

Длина детали, мм	200-3000	Вертикальные сверла снизу	9×2
Ширина детали, мм	Виды комплектации: 1. левый стол 30-650; правый стол - 30-650 2. левый стол: 30-800; правый стол: 30-800 3. левый стол: 30-650; правый стол: 30-1200	Горизонтальные сверла сверху	ось X: 4×4; ось Y: 2×4/9×4
Толщина детали, мм	10-60	Частота вращения свёрел, об/мин	5000
max. скорости (X/U/Y/Z), м/мин	135/135/75/30	Выходы аспирации	ø200×4; ø125×2
Мощность фрезерных шпинделей, кВт	сверху: 3,5×2, снизу: 3,5×2, (сверху 5,5+ крестовой 4, снизу 3,5)	Общая мощность, кВт	43,86 к
max. частота вращения шпинделя, об/мин	18 000	Габаритные размеры, мм	6560×4080×2325
Вертикальные сверла сверху	12×4	Масса, кг	6550



NCB612DXL

6-сторонний сверлильно-присадочный центр с ЧПУ

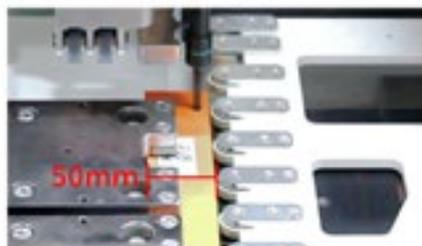
Опционально: NCB612DXTL



подробнее
на сайте



Сканер этикеток



min ширина детали 50 мм



Интеллектуальная
система управления

Модель NCB612DXL/NCB612DXTL

Длина детали, мм	250-2800	Горизонтальные сверла сверху	ось X: 2×3+3; ось Y: 2×2+2;
Ширина детали, мм	50-1200	Вертикальные сверла снизу	9
Толщина детали, мм	10-60	Частота вращения свёрел, об/мин	5000
max. скорости (X/U/Y/Z), м/мин	135/135/75/30	Выходы аспирации	∅200×2; ∅125
Мощность фрезерных шпинделей, кВт	3,5×2 сверху/5,5, снизу: 3,5	Общая мощность, кВт	22,68/28,18
max. частота вращения шпинделя, об/мин	18 000	Габаритные размеры, мм	7390×2806×2325
Вертикальные сверла сверху	18×2	Масса, кг	4710

NCB612DPL

6-сторонний сверлильно-присадочный центр с ЧПУ



подробнее
на сайте



Сканер этикеток



Базирующее устройство



Датчик контроля толщины детали

Модель NCB612DPL

Длина детали, мм	250-2800	Вертикальные сверла снизу	9×2
Ширина детали, мм	Виды комплектации: 1. левый стол 50-650; правый стол - 50-650 2. левый стол: 50-800; правый стол: 50-800 3. левый стол: 50-650; правый стол: 50-1200	Горизонтальные сверла сверху	ось X: 4×4; ось Y: 2×4/9×4
Толщина детали, мм	10-60	Частота вращения свёрел, об/мин	5000
тах. скорости (X/U/Y/Z), м/мин	135/135/75/30	Выходы аспирации	∅200×4; ∅125×2
Мощность фрезерных шпинделей, кВт	сверху: 3,5×2, снизу: 3,5×2,	Общая мощность, кВт	43,86
тах. частота вращения шпинделя, об/мин	18 000	Габаритные размеры, мм	6560×4080×2325
Вертикальные сверла сверху	12×4	Масса, кг	6550



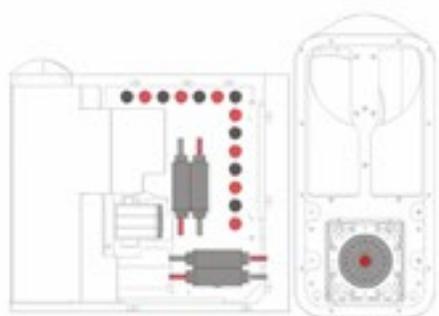
NCP3312Z2

Обработка центр с ЧПУ

Опционально: NCP5312Z2(удлинённый)



подробнее
на сайте



Итальянский шпиндель 12 кВт,
14 верт. сверл + 8 горизонт. сверл
Пазовальная пила



Опция: агрегатная оснастка



Револьверный магазин инструмента
на 8 позиций

Модель NCP3312Z2/NCP5312Z2

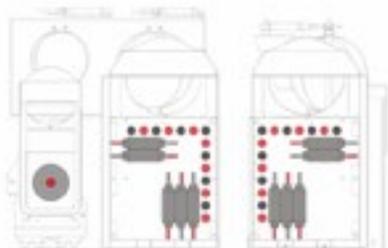
Размеры рабочего стола, мм	3300×1250 / 5300×1250	Частота вращения свёрел	4000
Макс. скорости по осям (X/Y/Z), м/мин	80/80/30	Кол-во пазовальных пил	1
Мощность шпинделя, кВт	12	Мощность вакуумных насосов	5,5/ 5,5 × 2
тах. частота вращения шпинделя, об/мин	24000	Произв-ть вакуумных насосов, м³/час	160/160/2
Кол-во инструмента в магазине, шт	8	Общая мощность, кВт	28/34
Вертикальные свёрла, шт	14	Выходы аспирации, мм	ø200
Горизонтальные свёрла, шт	ось X: 2+2; ось Y: 2+2	Масса	4800/7000
Габаритные размеры, мм	5220×2600×2620 / 7220×2600×2620		

NCG3312DR

сверлильный центр центр с ЧПУ



подробнее
на сайте



Итальянский шпиндель 7,5 кВт;
Верт. сверла: 14×2
Горизонт. сверла:
ось X: (3+3)×2, ось Y: (2+2)×2

Траверсы с вакуумными подушками

Модель NCG3312DR

Размеры рабочего стола, мм	3300 × 1250	Частота вращения свёрел	4000
Макс. скорости по осям (X/Y/Z), м/мин	70/70/30	Мощность вакуумных насосов	5,5
Мощность шпинделя, кВт	7,5	Произв-ть вакуумных насосов, м³/час	160
тах. частота вращения шпинделя, об/мин	18 000	Общая мощность, кВт	22
Вертикальные свёрла, шт	14×2	Выходы аспирации, мм	∅200×2
Горизонтальные свёрла, шт	ось X: (3+3) × 2; ось Y: (2+2) × 2	Масса	3500
Габаритные размеры, мм			5500×2500×2100



NDC662A

Автоматический многотраверсный
сверильно-присадочный станок с ЧПУ

Опционально: NDC 402A / 502A / 532A / 642A / 742A



подробнее
на сайте

24 
ДЕТАЛИ/МИН



Раздвижение траверс сервоприводами



Опция: подъём и опускание
сверильных голов сервоприводами



Быстросменные сверильные блоки



ПО для оптимизации
карт сверления



NDA402

Многотраверсный сверлильно-
присадочный станок



Схема сверлильных
блоков NDA402

NDB402

Многотраверсный сверлильно-
присадочный станок

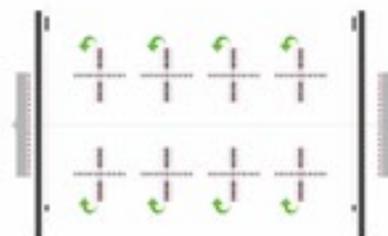


Схема сверлильных
блоков NDB402



подробнее
на сайте

NDB301

Многотраверсный сверлильно-присадочный станок

Опционально: NDB201



Схема сверлильных блоков



подробнее
на сайте

NDB201C

Многотраверсный сверлильно-присадочный станок

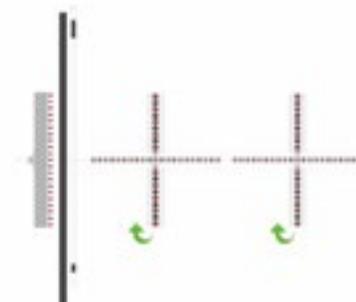


Схема сверлильных
блоков NDB201C



подробнее
на сайте

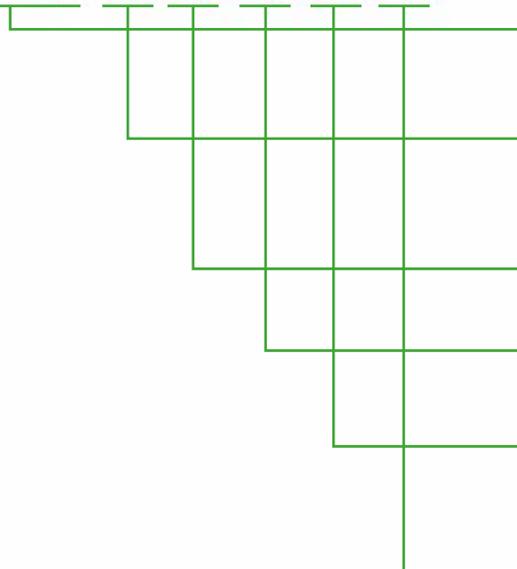


СПЕЦИФИКАЦИЯ МНОГОТРАВЕРСНЫХ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫХ СТАНКОВ

модель	max. длина, мм	min. ширина, мм	max. толщина, мм	шаг сверёл, мм	max. длина сверла, мм	max. глубина вертикального сверления, мм	мощность, кВт	масса, кг
NDA402	2650	250	70	32	70	40	15	2400
NDB402	2850	220	70	32	70	40	13,4	2200
NDB301	2500	220	70	32	70	40	9,3	1470
NDB201	2500	220	70	32	70	40	6,7	1300
NDB201C	1700	220	70	32	70	40	4,1	1100

Расшифровка аббревиатур

NDCXXXX



Серия станка: ND — многотраверсный сверлильно-присадочный станок

В - ручная подача детали

А - автоматическая подача детали

С - промышленный станок с автоматической подачей детали

Количество нижних вертикальных траверс

Количество верхних вертикальных траверс

Количество горизонтальных траверс

Способ настройки траверс

М - ручная настройка

А - настройка сервоприводами

NDA232

Сверлильно-присадочный станок для узких деталей

Опционально: NDA022

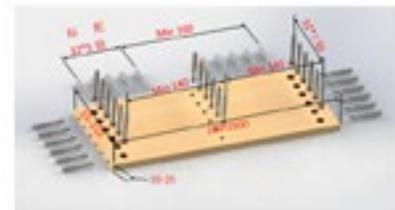


Схема сверления NDA232



подробнее
на сайте

Модель	NDA232	NDA022
Ширина детали, мм	15-210	15-260
Min. длина детали, мм	200мм (пневмоподача)	200 (пневмоподача) / 230 (сервоприводы)
Max. длина детали, мм	1500	1500
Шаг между сверлами, мм	32	32
Толщина детали, мм	10-25	10-25
Мощности двигателей, кВт	1,5 × 7	1,5 × 4
Общая мощность, кВт	11,5	6,5
Габаритные размеры, мм	3150 × 1520 × 1820	3150 × 1660 × 1820
Высота магазина деталей, мм	400	400
Масса, кг	2800	1700



NKH2

Пазовальный станок
с автоподачей

Стандартно:
2 нижних пазовальных узла
Опционально:
горизонтальное пазование торца



подробнее
на сайте



Модель NKH2

Длина заготовки, мм	≥100	Давление сжатого воздуха, мПа	0,6
Ширина заготовки, мм	≥120	Общая мощность, кВт	15
Толщина заготовки, мм	10-60	Масса, кг	920
Скорость подачи, м/мин	16/20/24	Габаритные размеры, мм	3200 × 1050 × 1650

MF50S/80S

Кромкооблицовочный станок
с ручной подачей



подробнее
на сайте



Модель MF50S / MF80S

Ширина кромки, мм	10-50/10-80	Мощность двигателя привода клеевого вала, кВт	0,2
Толщина кромки, мм	0,3-3	Общая мощность, кВт	2,5
Скорость подачи, мм	1-18	Масса, кг	310
Мощность тэнов клеевой ванны, м/мин	2.2	Габаритные размеры, мм	1800 × 1120 × 1150

MF7113

Гидравлический
подъемный стол



Модель MF7113

Размеры стола, мм	2500 × 1250	Общая мощность, кВт	3
Грузоподъемность, кг	3000	Масса, кг	580
Минимальная высота, мм	350	Габаритные размеры, мм	2500 × 1250
Максимальная высота, мм	1600		

NCB2806DH

сверлильно-присадочный станок

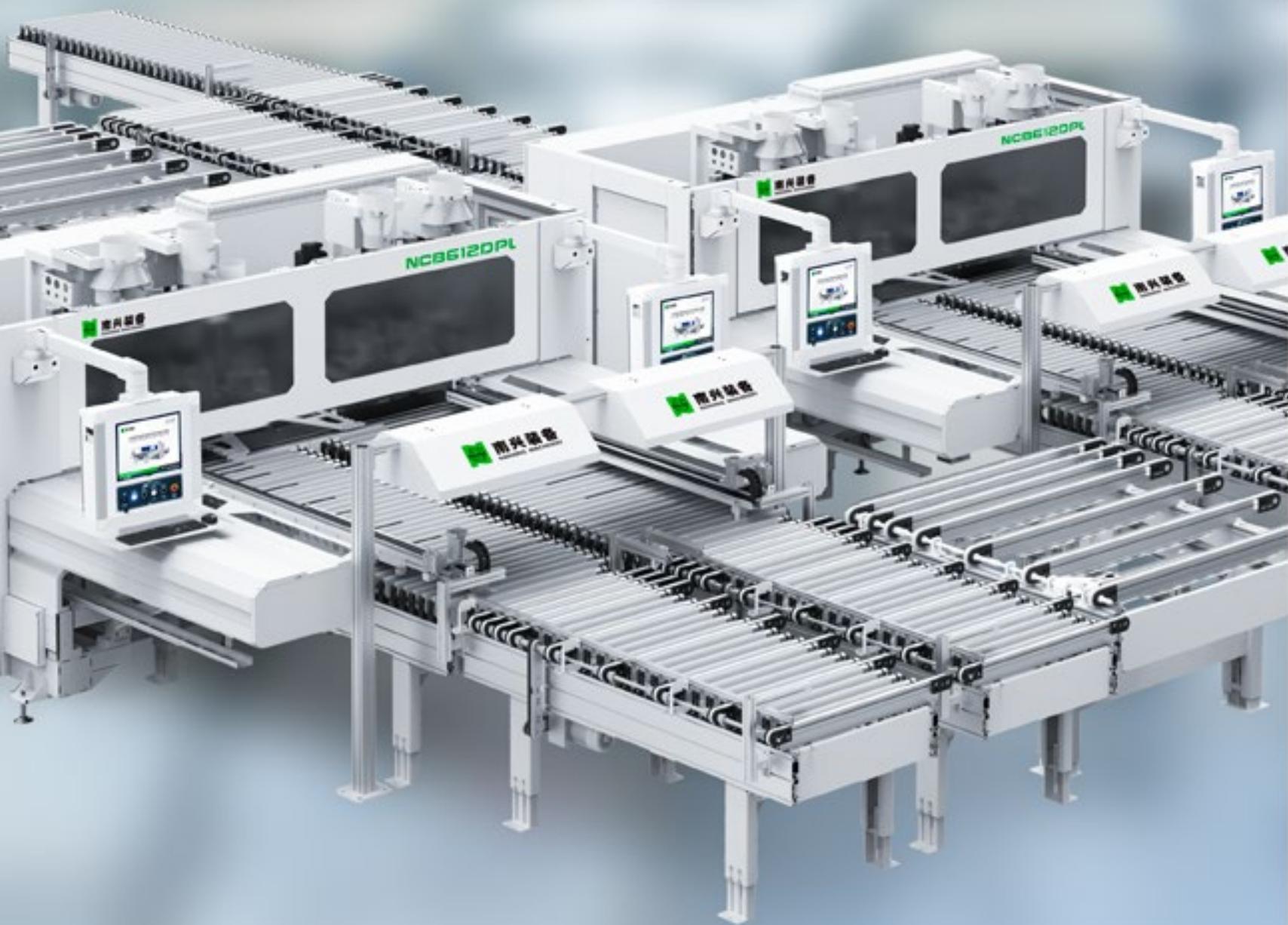
Опционально: NCB2806D



подробнее
на сайте



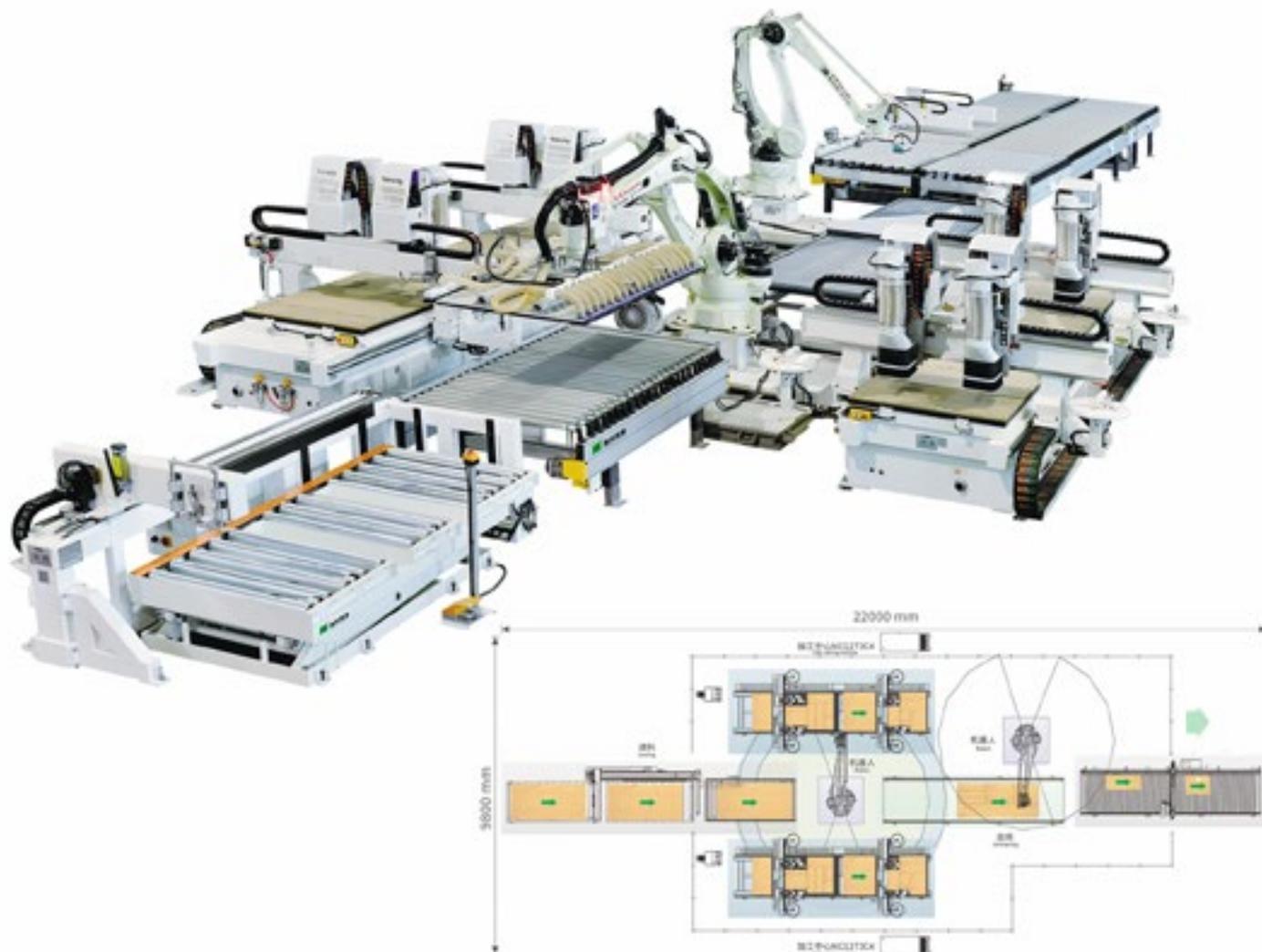
Модель	NCB2806DH	NCB2806D
Длина детали, мм	100-2800	50-2800
Ширина детали, мм	100-600	50-600
Толщина детали, мм	10-50	10-50
Мах. скорости по осям (X/Y/Z), м/мин	90/30/30	90/30/30
Мощность сверлильных шпинделей, кВт	2×1.1	2×2.2
Частота вращения шпинделей, об/мин	2880	18 000
Выходы аспирации, мм	∅150×2	∅100
Общая мощность, кВт	6,5	6,5
Габаритные размеры, мм	3800 × 1800 × 1500	3800 × 1800 × 1500
Масса, кг	1600	1300



**ИНТЕЛЕКТУАЛЬНЫЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ
ЯЧЕЙКИ
И АВТОМАТИЧЕСКИЕ
ЛИНИИ**



РОБОТИЗИРОВАННАЯ НЕСТИНГОВАЯ ЯЧЕЙКА



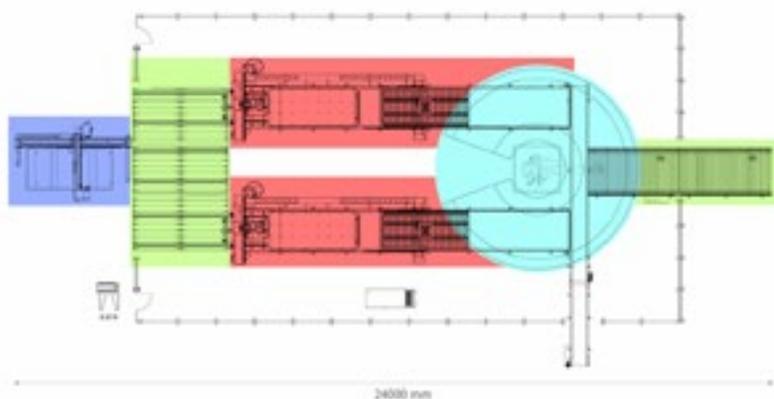
ОБЗОР

Инновационное применение двух высокопроизводительных нестинговых центров NCG2T2C4 предлагает индивидуальное решение для крупносерийного производства, которое объединяет станки для раскроя, роботов, системы загрузки и выгрузки материала с нанесением этикеток, что позволяет оптимизировать производственный процесс, снизить процент отходов и брака при минимизации трудозатрат.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Гибкое и безостановочное производство экономит затраты на рабочую силу;
2. Высокая эффективность, более 4000 шт плит за одну смену
3. Технология Нестинг позволяет достичь эффективности использования материала до 90%–92%,
4. Одновременная присадка деталей сокращает время обработки до получения готового изделия.
5. Возможность подключения к модулям хранения данных для интеграции в производственную линию Industrial 4.0.

РОБОТИЗИРОВАННАЯ НЕСТИНГОВАЯ ЯЧЕЙКА



Портальный
перекладчик

Приводной
роликовый стол

ЧПУ Нестинг
с автоматической
загрузкой

Антропоморфный
робот - укладчик

ОБЗОР

Сочетание загрузочного стола с узлом этикетирования, 2 раскроечных нестинговых станков с ЧПУ и робота в зоне выгрузки деталей предлагает эффективное решение для производств, работающих по индивидуальным заказам. Такая ячейка снижает трудоемкость производства, занимает минимальную площадь и имеет высокую эффективность.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Гибкое и безостановочное производство экономит затраты на рабочую силу;
2. Высокая эффективность: 300-350 листов за одну смену
3. Портальные перекладчики на выгрузке из станков позволяют избежать ошибок позиционирования робота;
4. Технология Нестинг позволяет достичь эффективности использования материала до 90%-92%;
5. Возможность подключения к модулям хранения данных для интеграции в производственную линию Industrial 4.0.



ЛИНИЯ ДВУСТОРОННЕЙ КРОМКООБЛИЦОВКИ



ОБЗОР

Линия зеркальных односторонних кромкооблицовочных станков предназначена для крупносерийного производства и сочетает в себе 2 односторонних кромкооблицовочных станка, связанных между собой конвейером для обработки левой и правой сторон деталей за один проход

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Экономия 50% времени на операцию кромкооблицовки
2. Увеличение производительности и оптимизация логистики перемещения деталей
3. Гибкость: максимальное соотношение сторон детали 7:1 позволяет получить широкую номенклатуру изделий.
4. Минимальный размер детали 200 × 200 мм, максимальный — 2400 × 1200 мм или 2800 × 1200 мм
5. Регулирование скорости конвейера с помощью частотного преобразования обеспечивает бесперебойную работу всей линии.



Сканер этикеток



Приводной базирующийся роликовый конвейер



Усиленные роликовые автоподатчика

200 × 200 мм

Минимальные размеры детали

7:1

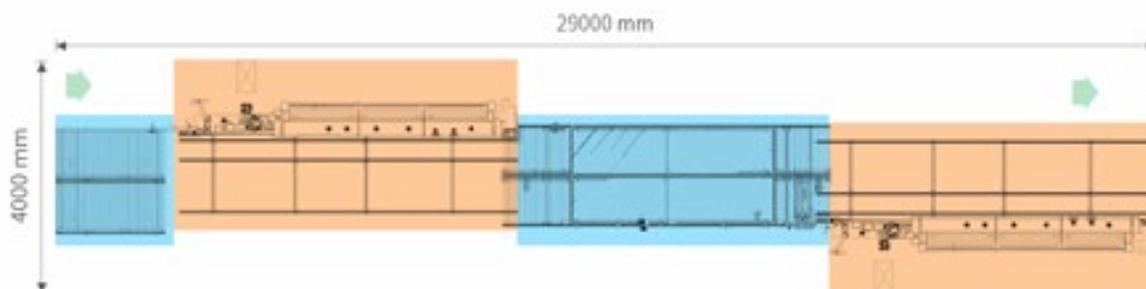
Соотношение длины к ширине

до 26 м/мин

Скорость подачи

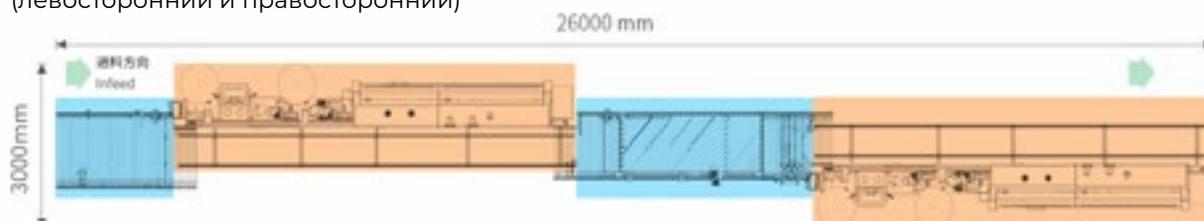


Односторонние
кромкооблицовочные станки
(левосторонний и правосторонний)



NB7CJMN

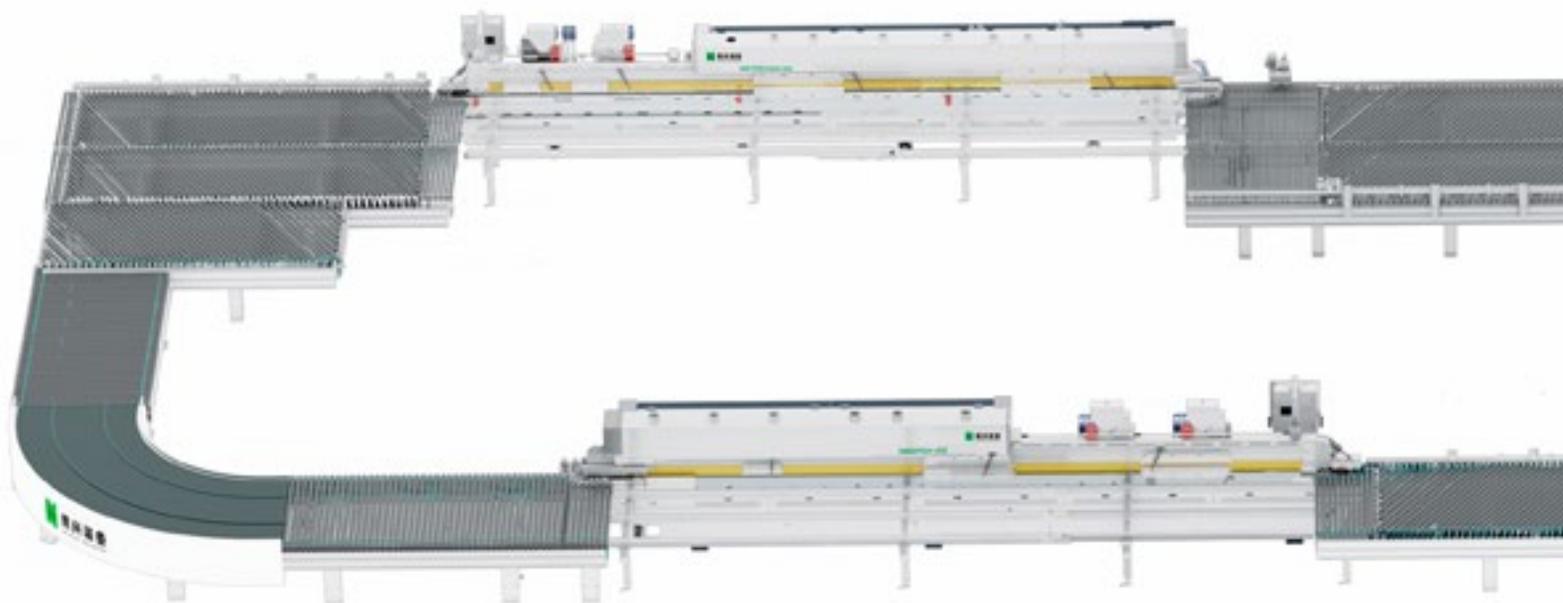
Односторонние
кромкооблицовочные станки
для узких деталей
(левосторонний и правосторонний)



NB7CJMN



ЛИНИЯ 4-ХСТОРОННЕЙ КРОМКООБЛИЦОВКИ



ОБЗОР

Линия 4-х сторонних кромкооблицовочных станков состоит из 4-ех односторонних кромкооблицовочных станков с системами подачи и транспортировки детали. Такая линия способна за один цикл обработать 4 торца детали. Производительность такой линии может достигать 2500-3000 деталей в смену.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Гибкость: возможна как линейная, так и U-образная компоновка линии, в зависимости от плана и размеров цеха.
2. Сокращение затрат на персонал до 50%, сокращение времени на внутрицеховое перемещение деталей, увеличение производительности.
3. Адаптивность: максимальное соотношение сторон детали 7:1 позволяет получить широкую номенклатуру изделий.
4. Минимальный размер детали 200 × 200 мм, максимальный - 2400 × 1200 мм или 2800 × 1200 мм



NB7PCGM-PC

NB6PGM-PC

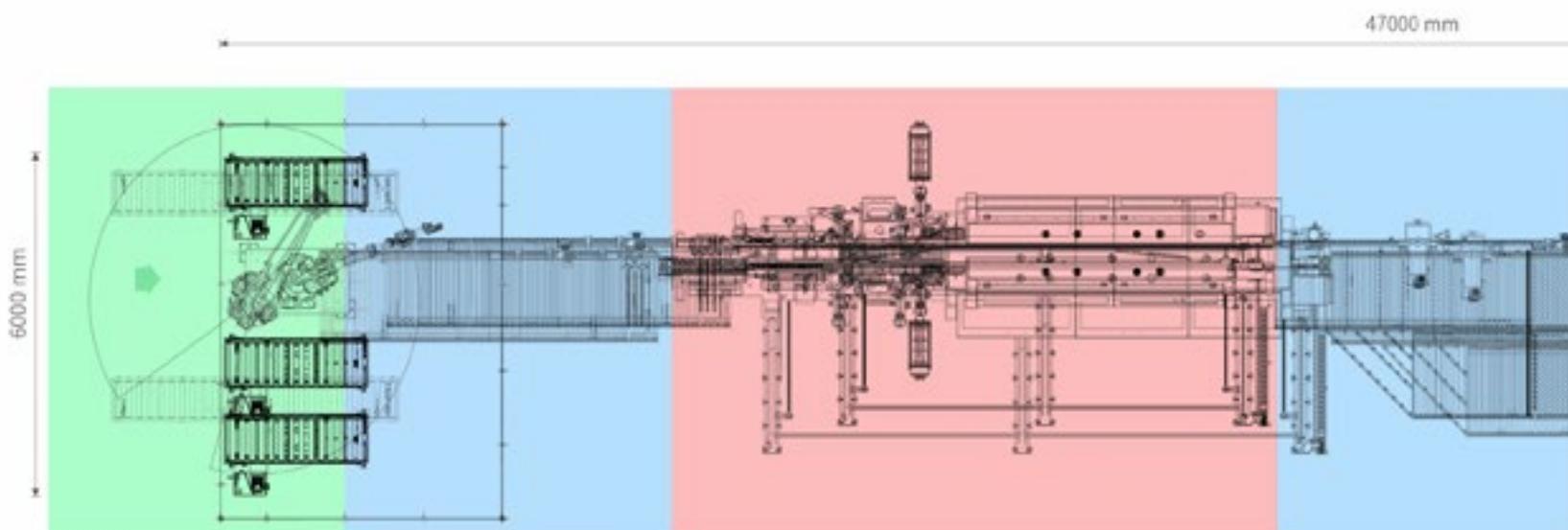
приводные
роликовые столы



ЛИНИЯ 4-ХСТОРОННЕЙ КРОМКООБЛИЦОВКИ НА БАЗЕ ДВУСТОРОННИХ СТАНКОВ

ОБЗОР

Линия базируется на двух двусторонних станках промышленного класса с применением антропоморфных роботов на участках загрузки и выгрузки деталей, а также, межстаночной механизации в виде приводных роликовых столов для перемещения, поворота и базирования деталей в процессе обработки. При оснащении линии высокоскоростными станками NB825 и NB826 может быть достигнута скорость подачи до 50 м/мин (с обкаткой углов 35 м/мин)



Робот

Приводной роликовый
конвейер

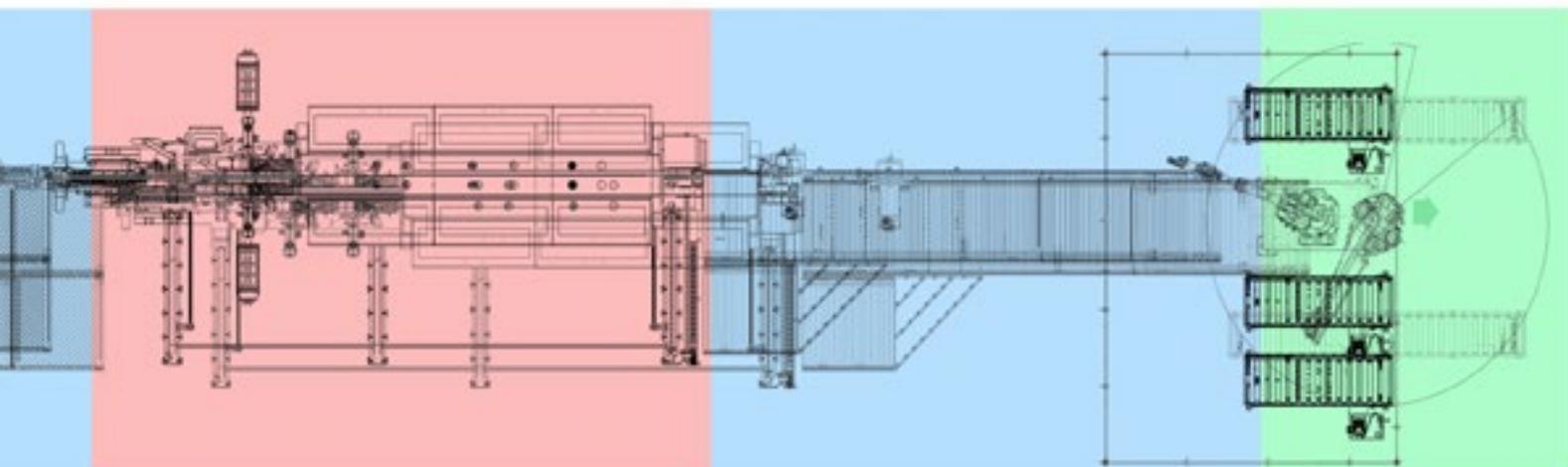
1-ый двусторонний
кромкооблицовочный станок

1-ый разворотный
роликовый конвейер



Основные преимущества

1. Сверхпрочная индустриальная станина (масса 1 тонна/метр) обеспечивает стабильность работы линии на максимальных скоростях обработки.
2. Максимальная скорость подачи деталей достигает 50 м/мин.
При использовании узла Round - 35 м/мин
3. Стабильность положения деталей на высоких скоростях обеспечивает применение цепей с втулками из спечённого металла, а также, специальные упорные кулачки на подушках транспортеров.
4. Благодаря IPC, статистические данные обработки, включая скорость работы, ошибки и другие, доступны с первого взгляда



2-й двусторонний
кромкооблицовочный станок

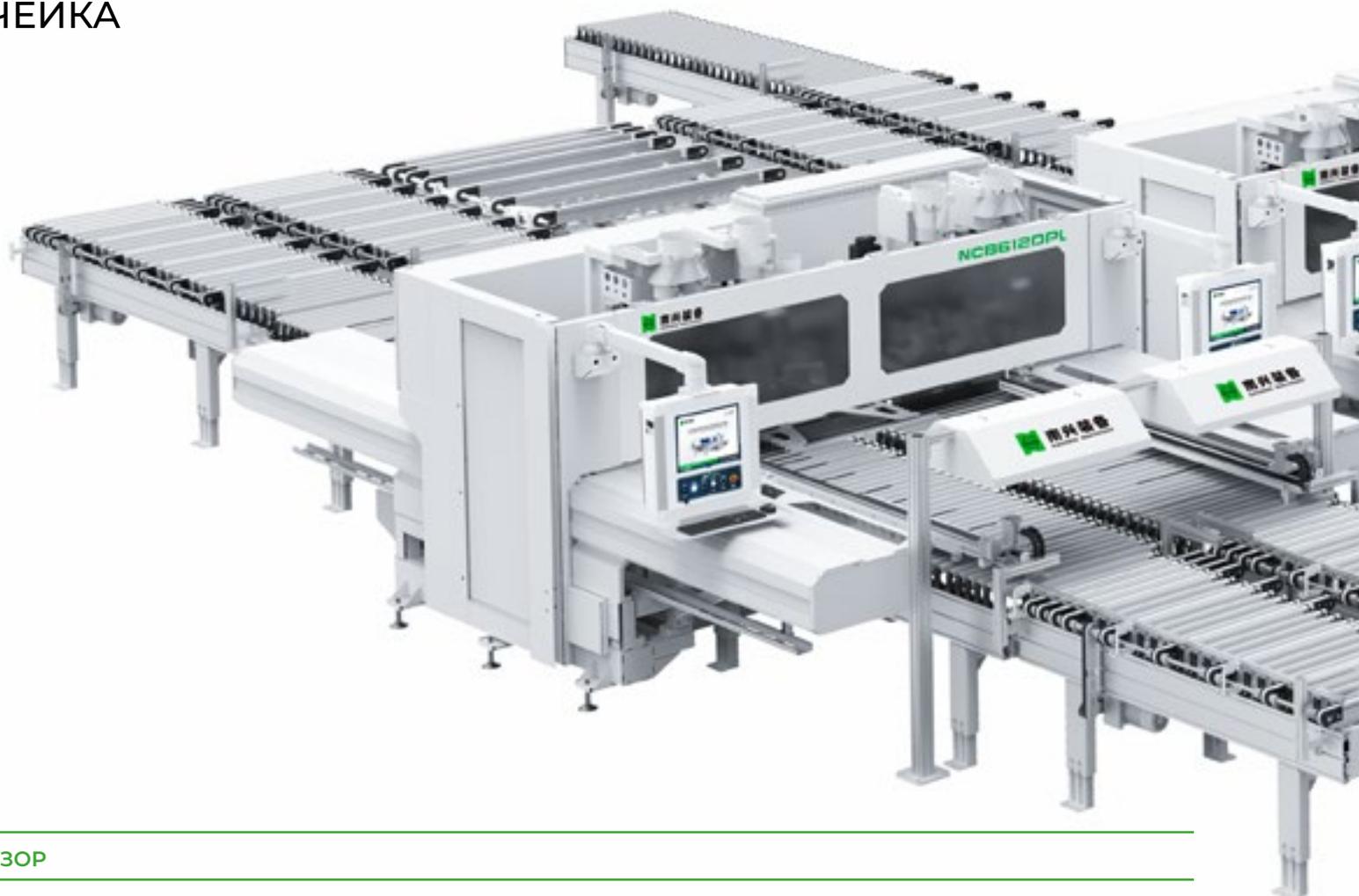
2-й разворотный
роликовый конвейер

Робот





ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНАЯ ЯЧЕЙКА

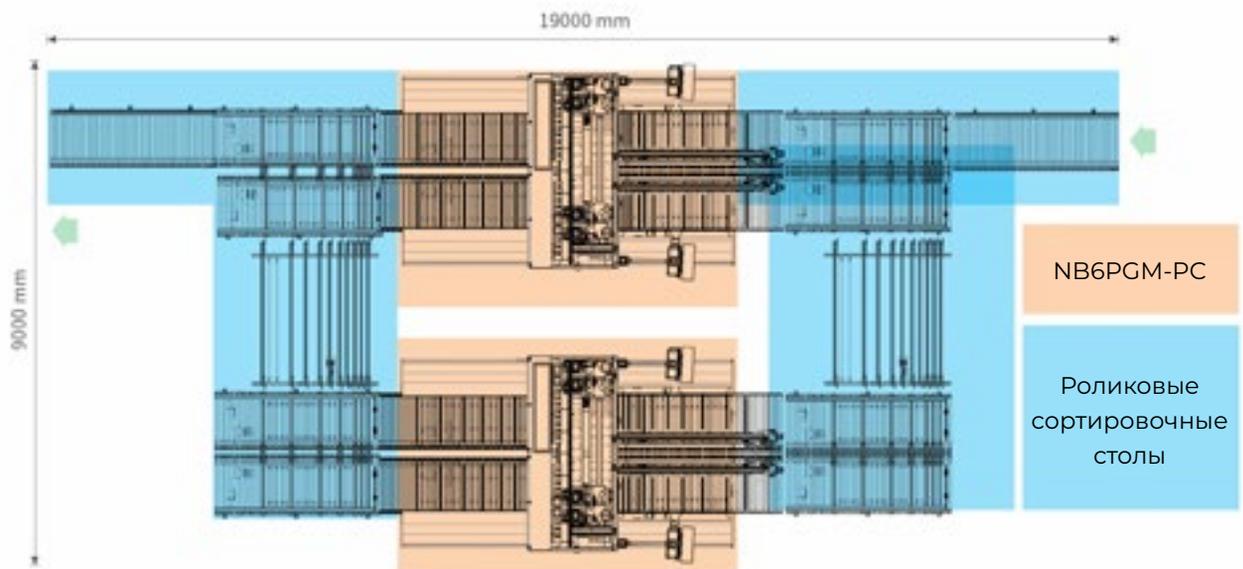
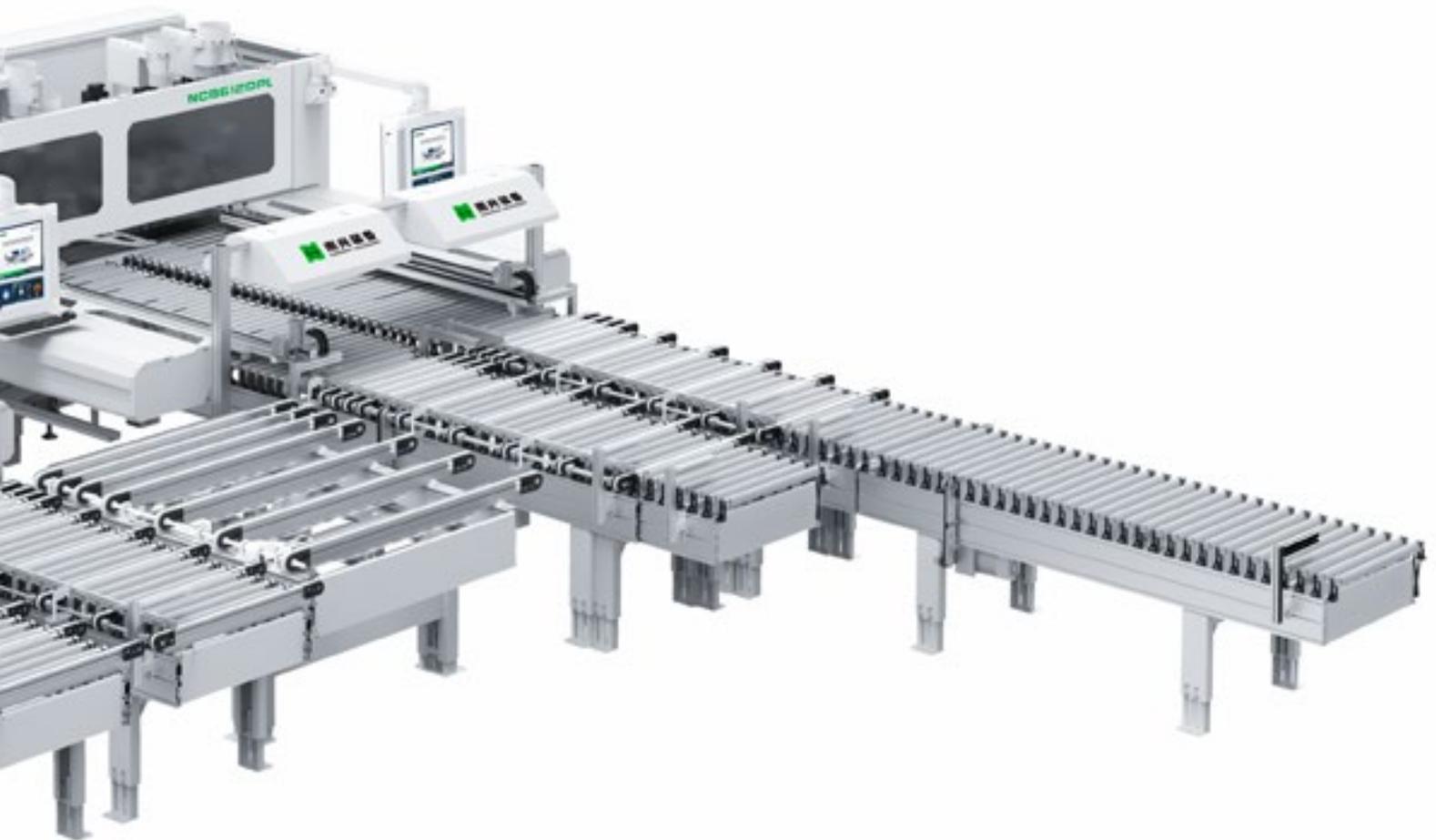


ОБЗОР

Интеллектуальная сверлильно - присадочная ячейка разработана для высокопроизводительных производств, работающих по индивидуальным заказам, а также, автоматизации и модернизации существующих производственных линий. Ячейка может быть интегрирована в автоматические линии Industrial 4.0. Два или более 6-сторонних сверлильных станка с ЧПУ с двумя зонами обработки, система сканирования этикеток и вспомогательная автоматизация способны эффективно разделять потоки различных деталей и обрабатывать их одновременно, с высоким качеством и производительностью.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Благодаря системе автоматического сканирования этикеток, детали автоматически распределяются по соответствующим рабочим станциям.
2. Высокая эффективность: более 5000 деталей в смену.
3. Интегрированная система управления позволяет в онлайн режиме видеть статусы обработки всех деталей.
4. Каждая машина can be используется в линии или индивидуально, что упрощает управление машинами и их обслуживание.
5. Модульная конструкция ячейки легко интегрируется с системами подачи, сортировки и хранения для создания производственной линии Industrial 4.0.





ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНАЯ ЯЧЕЙКА



ОБЗОР

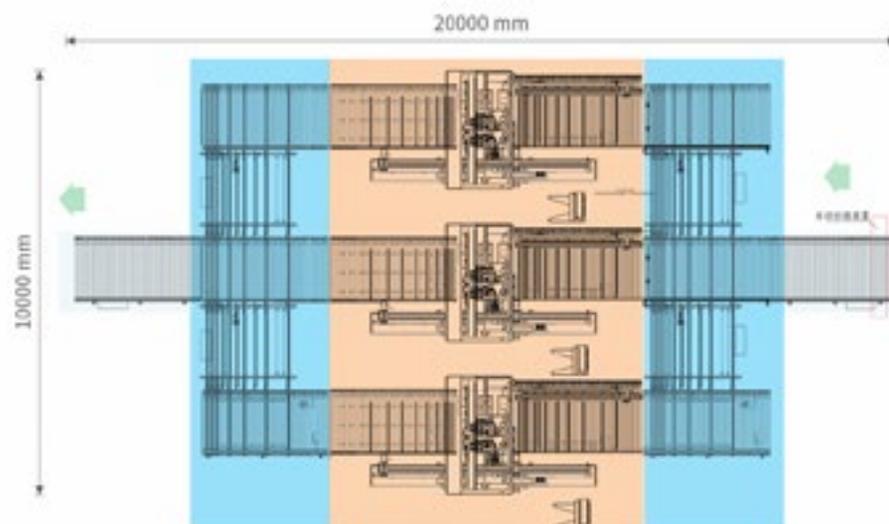
Данная интеллектуальная сверлильно-присадочная ячейка - это гибкое усовершенствованное решение для фабрик, работающих по индивидуальным заказам. Добавление станков в ячейку позволяет оперативно нарастить производительность если в этом есть необходимость. Ячейка состоит из N+1 6-сторонних сверлильных станков с ЧПУ, систем механизации и распределения потоков с автоматическим сканером этикеток и способна работать в безостановочном потоковом режиме.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Централизованная система управления с визуализацией состояния обработки каждой детали
2. 6-стороннее сверление, фрезерование, верхнее и нижнее пазование N+1 деталей за один цикл.
3. плиты транспортируются к соответствующим станкам в соответствии с рабочим статусом в реальном времени автоматически;
4. Гибкое объединение N+1 станков в единую ячейку.
5. Опция: Автоматическое фиксирование рабочих процессов, размеры, количество деталей, тип обработки и т.д с подключением к системе MES.



Опция: PC контроль

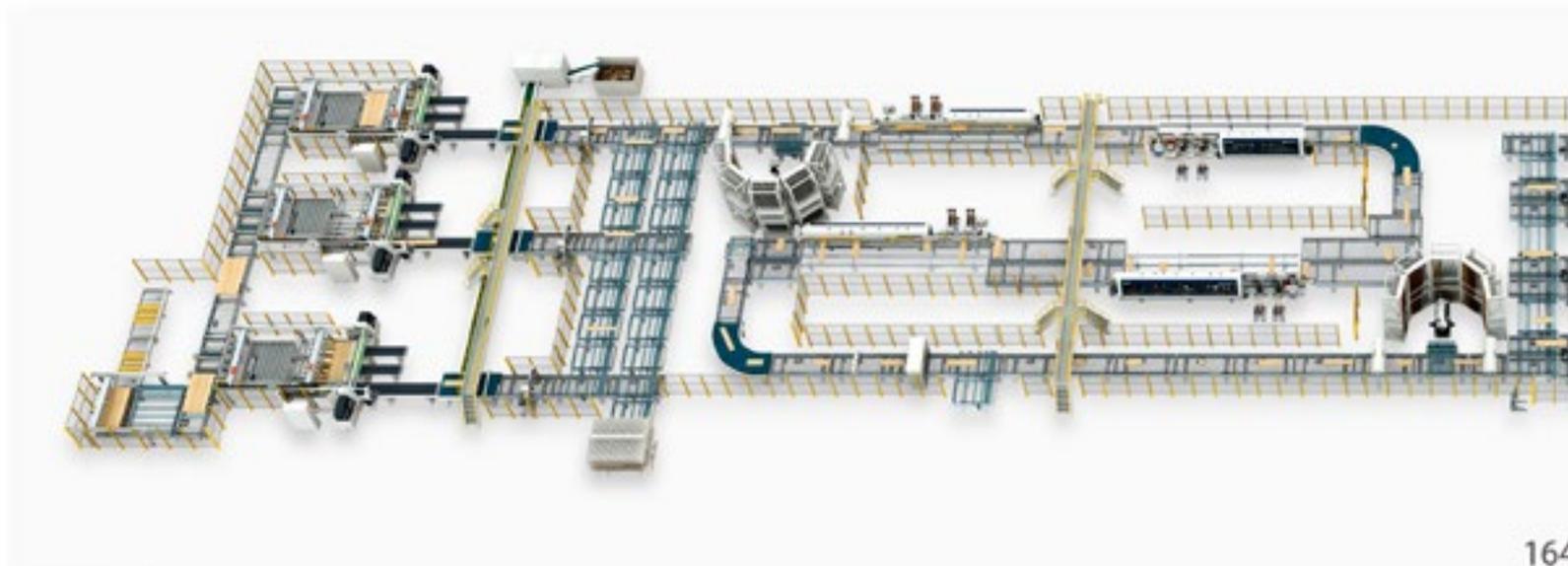


NCB612DXL

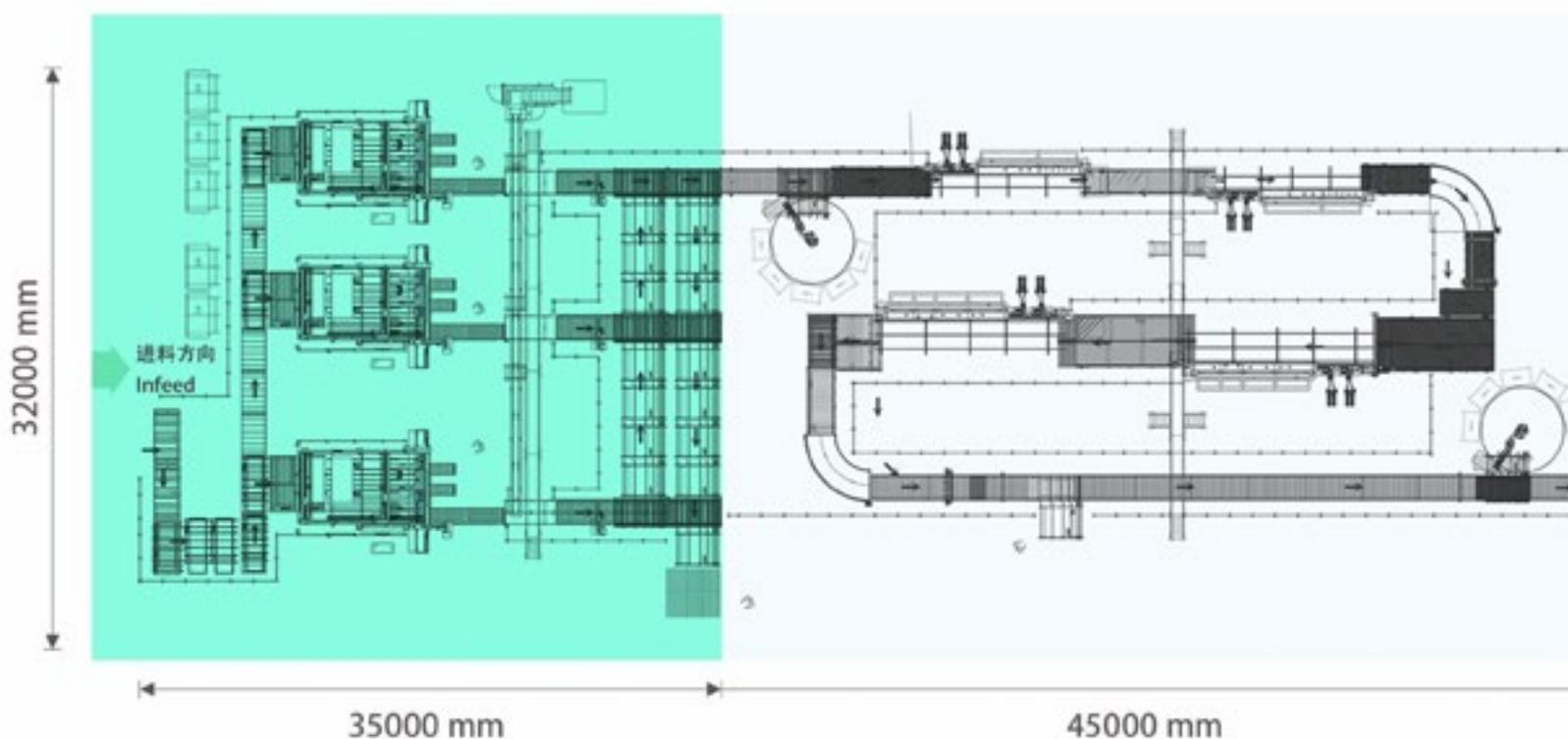
Роликовые
сортировочные
столы



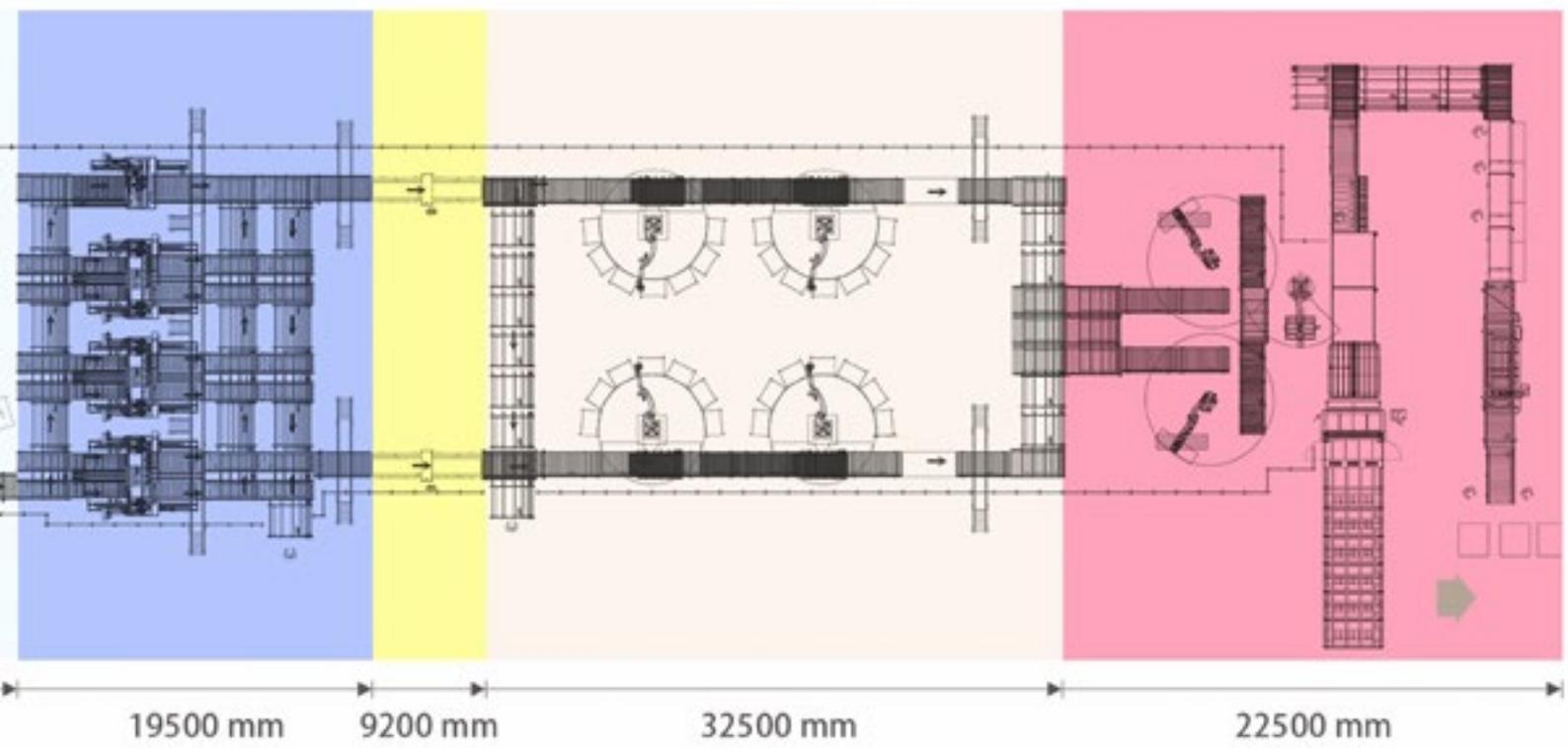
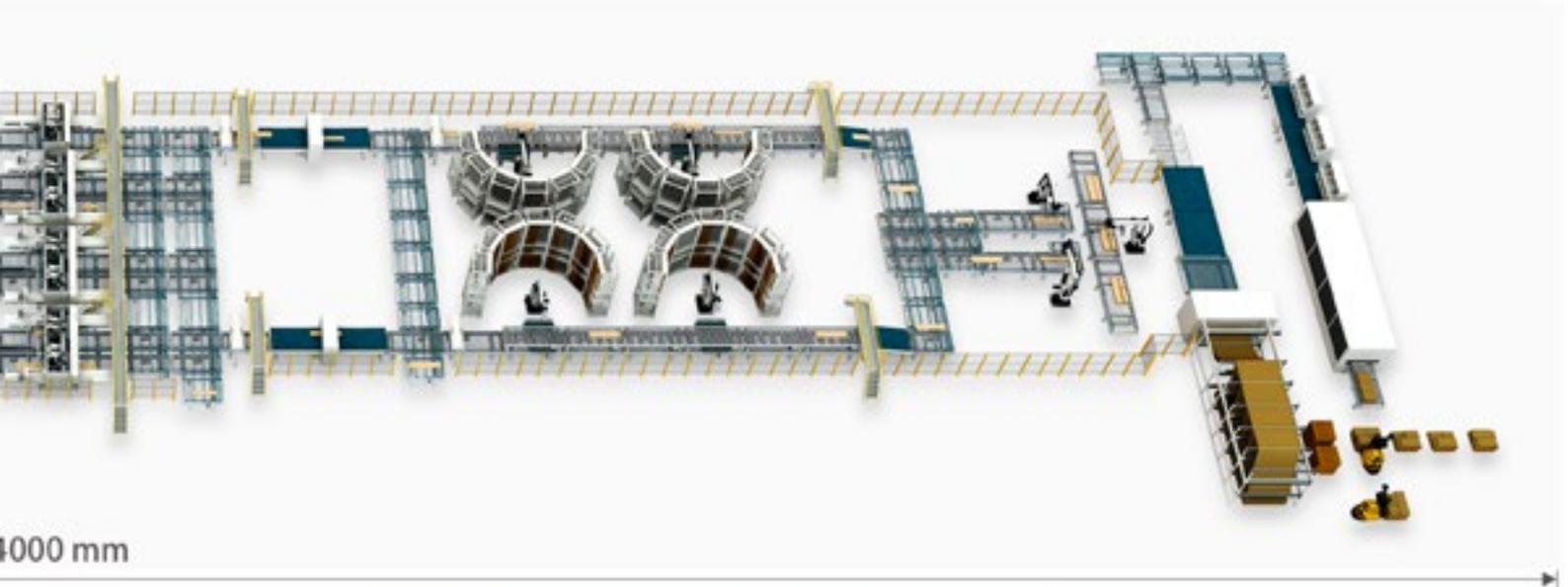
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЛИНИЯ INDUSTRIAL 4.0



164

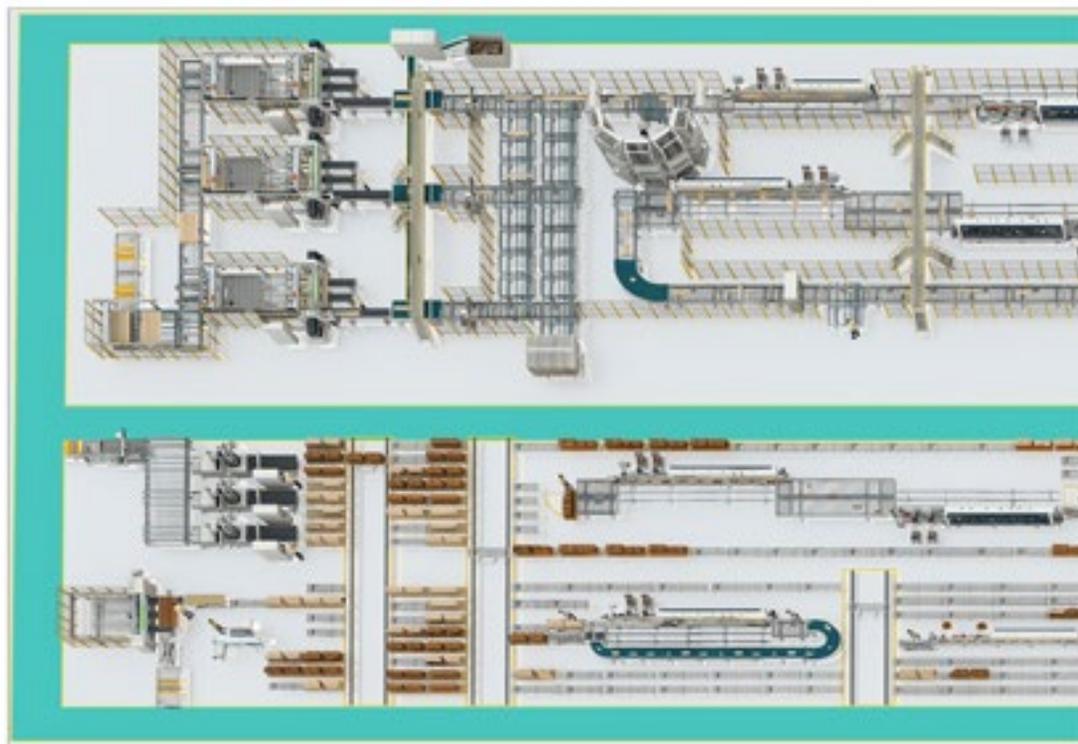


Автоматизированное интеллектуальное производство из связанных между собой технологических участков: раскроя, кромкооблицовки, присадки, участка идентификации деталей, их сортировки в соответствии с заказами и финишной упаковки. Преимущества такой линии в экономии трудозатрат, снижении ошибок, сокращении времени от заготовки до готового изделия и снижении себестоимости производства.





ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ ФАБРИКА ПО ПРОИЗВОДСТВУ МЕБЕЛИ ДЛЯ ВСЕГО ДОМА



Интеллектуальная
производственная линия
Industrial 4.0

Участок хранения материала

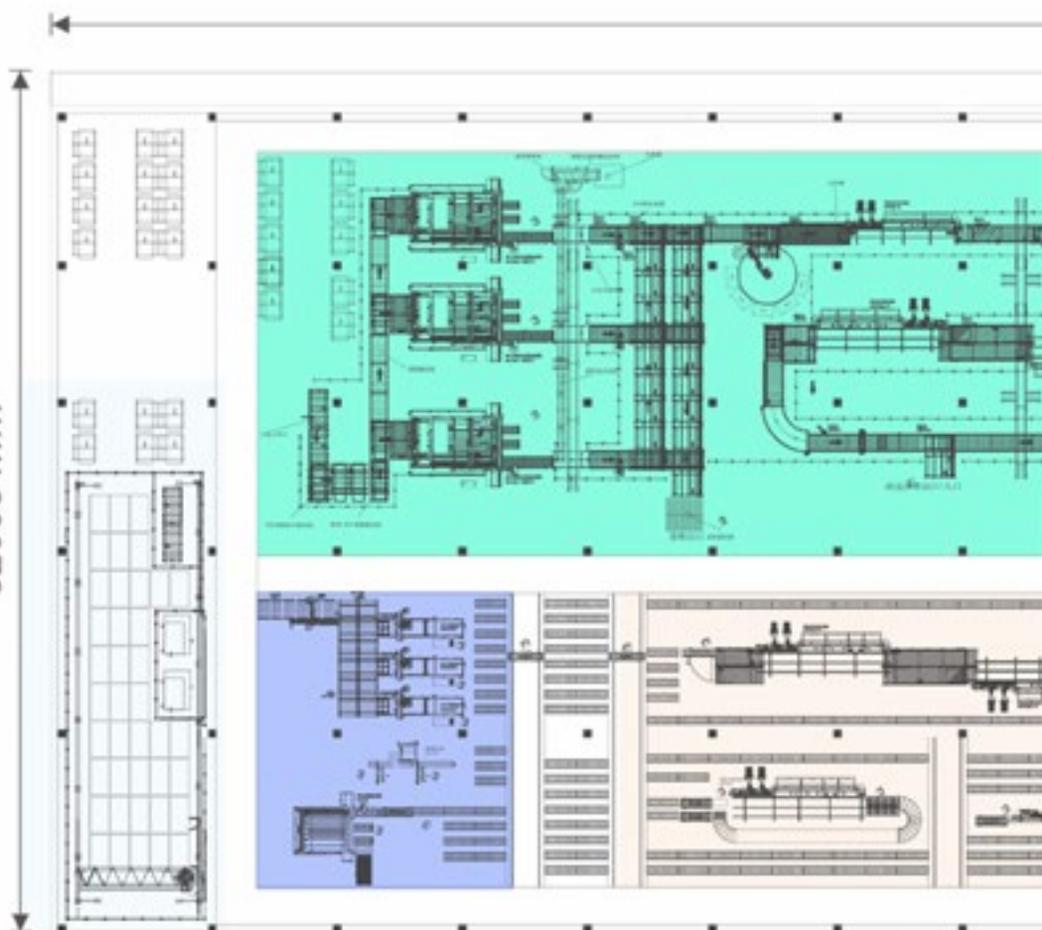
Участок раскроя

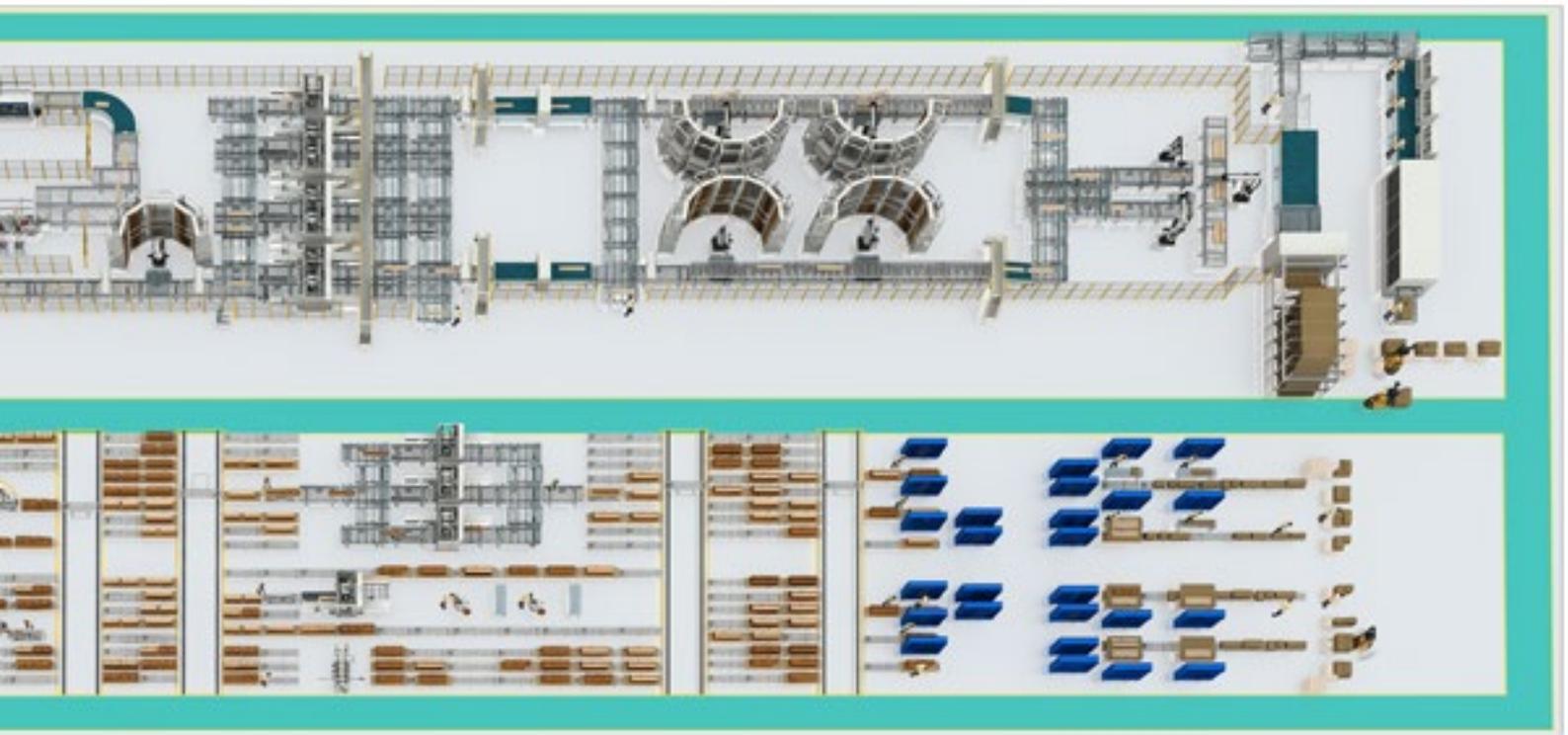
Участок кромкооблицовки

Участок присадки

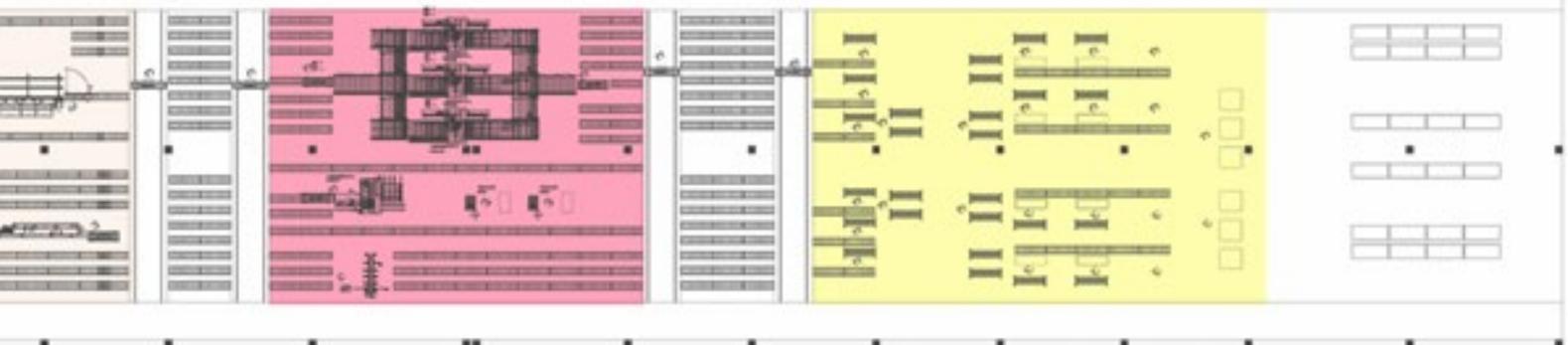
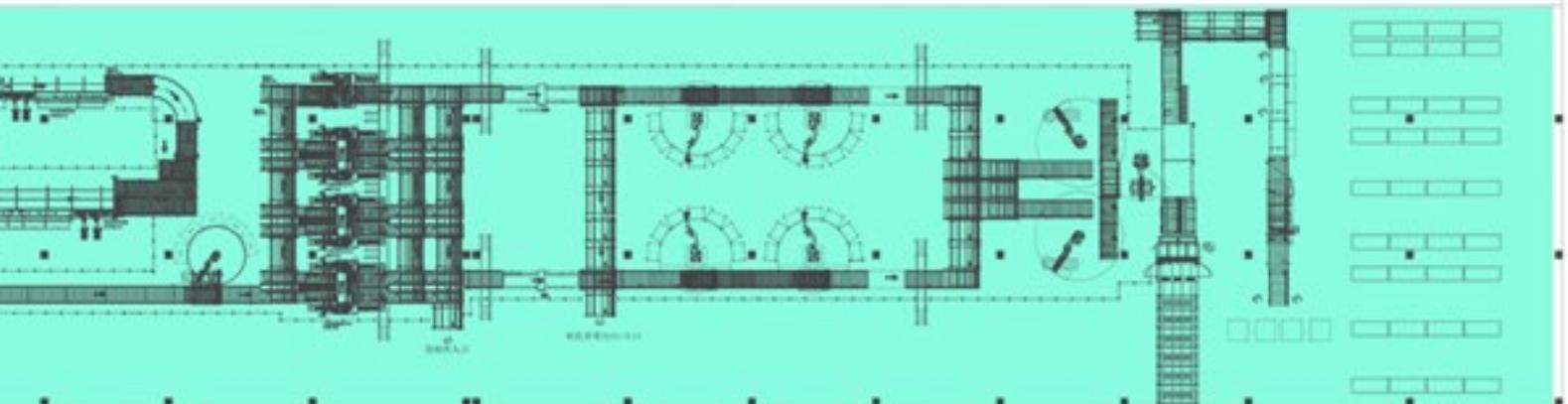
Участок сортировки
и упаковки

62000 mm





231000mm





Nanxing

2022

выпуск 2

КОМПЛЕКСНЫЕ
РЕШЕНИЯ ДЛЯ
МЕБЕЛЬНЫХ
ПРОИЗВОДСТВ

**Адрес
компетенц центра:**

Нижегородская область,
г. Нижний Новгород
ул. Коминтерна 31У

Телефоны:

+7 495 146 89 39

8 800 533 98 59



nanxing.ru



[YouTube](#)



[Яндекс.Дзен](#)