



НСТ100 – оптимальное УЧПУ для модернизации станков



Фирма МАЛЕКС – на собственной производственной базе, применяя свои конструкторские разработки, производит капитальный ремонт и модернизацию сложного, высокоточного оборудования, включая станки с ЧПУ. Выбирая комплект УЧПУ, исходим из соображений: удобство в эксплуатации; надежность изделия и изготовителя; Цена/Качество; перспективность изделий и ПО; наличие сервиса, готовых проектов под конкретное оборудование. При модернизации большой гаммы станков нами использовались комплектующие компании NCT.

Die Firma MALEX erfüllt an eigener Produktionsgrundlage aufgrund eigener Konstruktionsausarbeitungen eine Generalreparatur und Modernisierung der komplizierten Präzisionsausrüstung, inklusiv Werkzeugmaschinen mit NPS. Bei der Wahl des UNPS-Sets berücksichtigen wir folgendes: Betriebsbequemlichkeit, Zuverlässigkeit des Produkts und Herstellers, Preisqualitätsverhältnis, Höflichkeit der Produkte und Software, Vorhandensein des Services und der vorbereiteten Projekte für konkrete Ausrüstung.

Компания NCT имеет 20-летний опыт производства УЧПУ. С 1982 г. в Венгрии выпускалась УЧПУ серии HUNOR. Разработка серии NCT началась в 1985 г. Коллектив программистов и схемотехников в годы перестройки реорганизовался в *компанию NCT*. Серийное производство *FANUC* - совместимое УЧПУ NCT90 начато с 1999 г. С 2000 г. освоено серийное производство комплектных сервоприводов. В 2002 г. создан пакет ПО для программ типа DEAK под управлением Windows.

Динамично развивающаяся компания занимается не только выпуском комплектов управления, но и модер-

низирует станки с ЧПУ, что позволяет оперативно оценить свои разработки глазами потребителя. В 2003 г. компания *выкупила* станкостроительный завод «BSZ». Постоянно участвует в международных выставках. На выставочной площади NCT на «Mach-Tech-2005» могли бы разместиться почти все станки с «ПРИМУС-Металлообработка-2005».

Базовый вариант УЧПУ NCT100: 3 оси + 1 шпиндель, вх./вых. - 56/32. Расширение до 8 NC-осей + 2 шпинделя, до вх./вых. - 224/128. Время цикла интерполяции 2 м/сек. Дискретность ввода и индикации 1 мкм., интерполяции 0,5 мкм.

Цветной ЖКИ монитор 15 дюймов, станочный пульт оператора со встроенным маховичком, удобной клавиатурой и подсветкой кнопок.

Базовое МО токарного и фрезерного вариантов – единое. Если станок 16A20-ФЗ с ЧПУ NCT взамен УГ9326 оснастить револьверной головкой с вращающимся инструментом, например, фирмы *DIPLOMATIC* – появится возможность сверлить, фрезеровать и «вытачивать» *многоугольник* из круглой заготовки, задав функции G50.1. Например, для получения трех-, шестигранника нужна 3-перая фреза, синхронизация 2-х шпинделей и все! Жесткость самого станка это позволяет. Вариант МО, дискретность задания и индикации выбирается при вводе станочных параметров на уровне кнопок меню. Описание параметров и сообщения оператору на русском языке. Частота на входе измерительной системы до 500 кГц.



Технологические УП на 100% совместимы с *FANUC*-программированием. Пользователя не дурачат возможностью создания «авторских» циклов, скажем, «для нарезания резьбы метчиком!» Если что нужное придумаете - возможность добавить есть. А так - встроенных стандартных циклов, макропрограмм, подпрограмм более чем... Потому и УП компактны, лаконичны. Мало 2-х *MB Flash* памяти и *подкачки DNC* через RS232? Есть опция - встроенный *PC*

Фирма МАЛЕКС открыта для добросовестного сотрудничества с машиностроительными предприятиями, обмена опытом по модернизации металлообрабатывающего оборудования. В родной Украине конкурентов у нас нет! Есть только друзья и единомышленники.

с жестким диском, второй монитор и ПО редактора контура, порты: *IDE, USB, Ethernet...* То же для измерительных щупов.

Программа PLC (цикл 5/20 мсек.) пишется в обычном текстовом редакторе на любом ПК, без «доп. аксессуаров». Скачайте PLC и полный комплект тех. документации на русском языке с сайта www.nct.hu и бесплатно.

Управление приводами: аналоговое и цифровое. Компания NCT производит и комплектные частотнорегулируемые приводы для синхронных и асинхронных двигателей. Управление по CAN-шине (два провода, быстро и надежно). Настройка, регулировка параметрами. В УЧПУ есть наладочные режимы со встроенным запоминающим осциллографом.

Установка NCT100 на станке мод. 1П732РФ3 и замена шаговых приводов с гидроусилителями на цифровые комплектные эл. приводы позволили сократить время обработки детали заказчика почти вдвое.

С компанией NCT сотрудничаем более семи лет. Убедились в качестве и надежности комплекта управления. Продукция, выпускаемая компанией NCT, сертифицирована на соответствие требованиям зако-



нодательства Украины по безопасности. Официальный представитель на территории Украины - Фирма МАЛЕКС.

Проводимые тендеры на ремонт оборудования учат заказчиков выбирать комплектующие изделия и исполнителя по соотношению **ЦЕНА/КАЧЕСТВО**, а не «ИТОГО». В противном случае нельзя получить оборудование для производства конкурентоспособной продукции и «модернизация» превращается в профанацию...

Фирма МАЛЕКС предлагает комплекс услуг «под ключ», с гарантией:

кап. ремонт и модернизация металлообрабатывающего оборудования; поставка комплектующих для станков с ЧПУ (*УЧПУ и комплектные приводы NCT, фотоэлектрические преобразователи, электроавтоматика, комплект эл. кабелей*), привязка (написание PLC) комплекта к станку, сервисное обслуживание (замена модуля NCT по Украине в течении 1-2 суток) и обучение персонала.

Имеем опыт работ (выполненные проекты модернизаций) с комплектующими фирм FANUC, SIEMENS.

В работе используем только качественные и уже проверенные комплектующие: антифрикционный материал ZX100, средства защиты направляющих Kabelschlepp, фотоэлектрические преобразователи Brown & Sharpe-Precizika, кабельную продукцию Lapp Kabel, коммутационную автоматику TERASAKI и RelPol, кнопки, переключатели Lovatto.

*Арсений Мегий, нач. отд. маркетинга.
Максим Колокольчиков, инж. отд. ЧПУ.*

*Фирма МАЛЕКС,
а/я 98, г. Одесса, 65005.
тел. +38 (048) 738-0735, 738-0736.
E-mail: sales_maleks@eurocom.od.ua*

