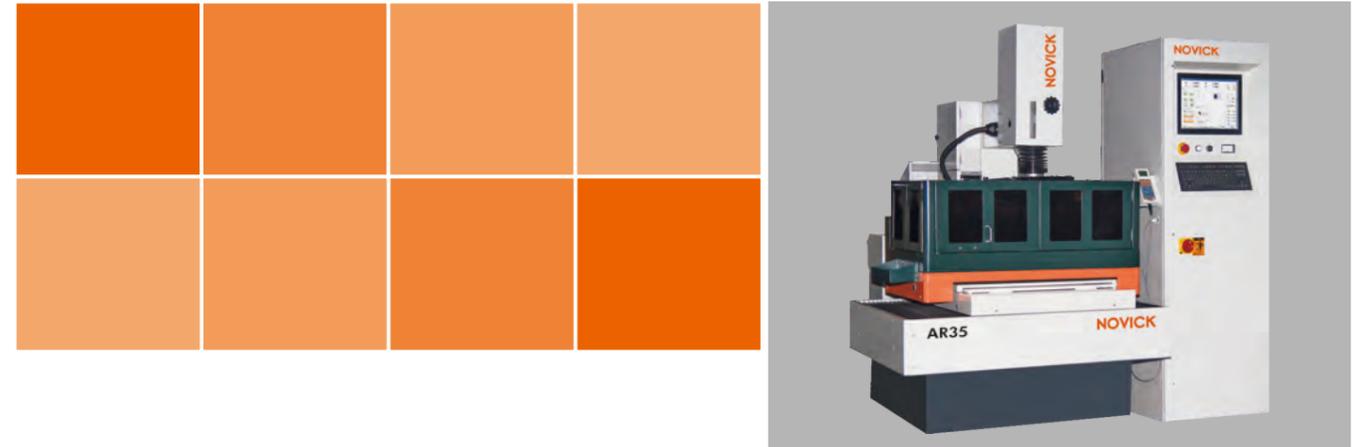


# NOVICK

cnc.imperija.com

# NOVICK



**AR35/55/65/80/100**  
ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ  
ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ СТАНКИ ЧПУ СЕРИИ AR

**Новые технологии** позволяют развиваться бизнесу  
**Благодаря нашему сервису** увеличивается прибыль клиентов



Комсомольское шоссе, 88  
г. Харьков Украина 61020  
+ 38 (057) 719-62-09  
+ 38 (057) 719-62-08

info@imperija.com  
cnc.imperija.com

**NOVICK GROUP**  
Beijing Novick Digital Equipment Co.,Ltd.



## О КОМПАНИИ

## NOVICK

### NOVICK

Компания Novick Digital Equipment является высокотехнологичным предприятием, специализирующимся на исследованиях, разработке, производстве и продаже станков ЧПУ. Компания нацелена на производство и поставку электроэрозионных станков высокого качества и производительности, при этом относительно низкой стоимости на глобальный рынок под торговой маркой NOVICK.

За время работы компания сформировала отличную команду высококвалифицированных специалистов во всех областях своей деятельности — исследования и разработки, производство, а также маркетинг и продажи. В течение десяти лет компания Novick Digital Equipment выпустила на рынок свыше двадцати моделей станков ЧПУ. Наши станки продаются и работают в более чем двадцати странах по всему миру, включая Украину.

#### Сертификация по системе контроля качества ISO-9001

Компания прошла сертификацию по системе контроля качества ISO-9001. Это гарантирует строгий и эффективный контроль всех процессов на любой стадии производства наших станков, начиная от исследования, разработки и производства, консультирования и продажи, заканчивая техническим обслуживанием.



Отдел исследований и штабквартира



Производственная база



### NOVICK

## Постоянные усовершенствования и инновации



AR55



AR65



AR80



AR100





# Характеристики

## Характеристики

**NOVICK**



### Технические характеристики

**C**-образная конструкция станка делает механическую часть станины жесткой и компактной.

**К**рестовая система перемещения рабочего стола, расположенная на T-образной станине, оси X и Y с линейными направляющими обеспечивают широкое пространство, высокую стабильность и повышенный уровень допустимой нагрузки.

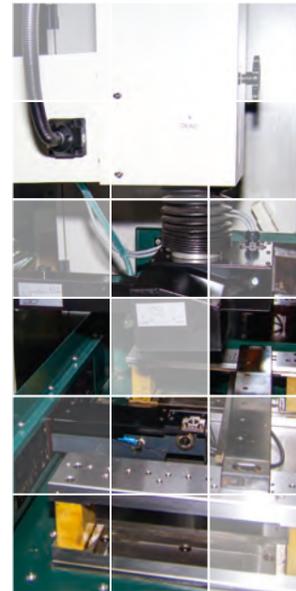
**У**стройство натяжения проволоки обеспечивает более продолжительный период эрозионной обработки в автоматическом режиме при отсутствии операторов.

**С**корость намоточного барабана можно настроить на нескольких уровнях, покрывающих потребности эрозионной обработки при различных толщинах, степенях шероховатости и типах материала.

**О**си X и Y используют прецизионные линейные направляющие, ШВП и систему серводвигателя постоянного тока, что обеспечивает плавное перемещение и высокую точность.

**О**си U и V крестовой конструкции оснащены линейными направляющими и прецизионными ШВП, таким образом их движущие элементы обеспечивают высокую точность при обработке конусов.

**О**сь Z может перемещаться вверх и вниз, что обеспечивает возможность использования меньшего расстояния между устройством подачи проволоки и зоной эрозионной обработки. Точность заготовки может быть достигнута путем уменьшения расстояния между верхним и нижним устройствами подачи проволоки.



### Обработка и применение



Обычная траектория



Нарезание зубчатых колесиков



Различные формы для верха и низа

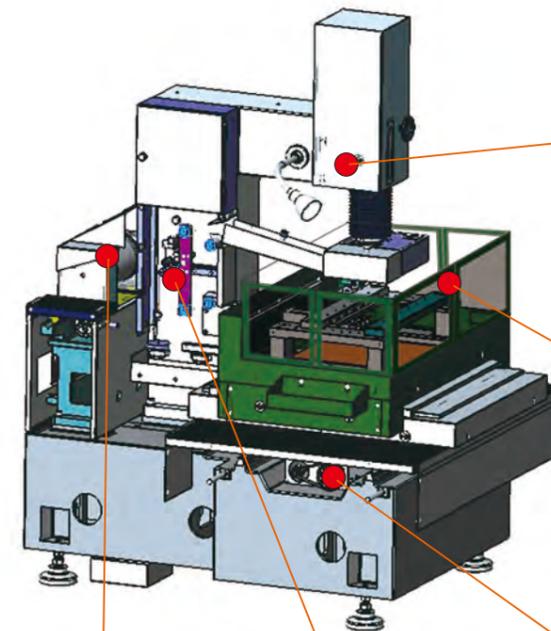


Соединение различных деталей



### Механическая конструкция

Высокая точность



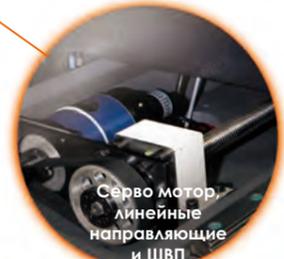
Ось Z

C-конструкция жесткая и компактная. Благодаря высокоточным оси Z можно удобно настроить высоту станка.



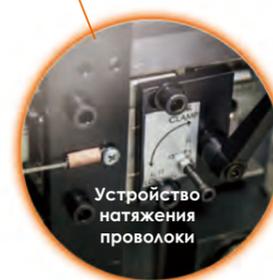
Двунаправленная гофрированная дверь

Удобна в процессе использования, экономит место, безопасна и выполнена из экологически чистых материалов.



Серво мотор линейные направляющие и ШВП

Оси X/Y настраиваются точными линейными направляющими, есть винтовая передача DC (AC можно установить опционно)



Устройство натяжения проволоки

Благодаря реверсивному постоянному натяжению проволоки автоматическое управление станком может осуществляться довольно длительное время. Устройство натяжения проволоки можно зафиксировать на станке в любой позиции и легко нарезать резьбу.



Бухта проволоки

AC является надежным, мультискоростным контроллером частот, предназначенным для легкого нарезания резьбы. Защитные кожухи могут двигаться как влево, так и вправо, что является очень удобным и безопасным. По желанию, на барабане проволоки может быть установлена позиция остановки.



# Характеристики

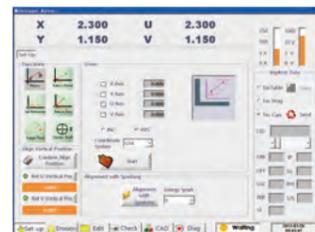
## Характеристики продукта

# NOVICK



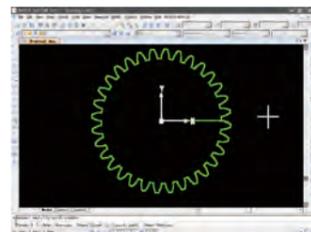
### СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ЧПУ

Простой и легкий в изучении



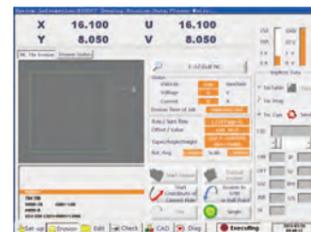
#### Расположение

Подача, размещение в углу, размещение по краю, размещение по центру, соединение проводами, система выравнивания.



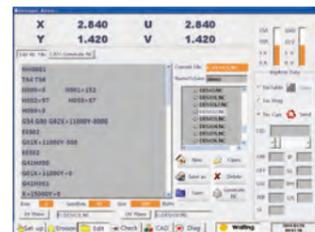
#### NovickCAD

Система Novick CAD такая же, как и AutoCad, поэтому оператору нет необходимости переобучаться. Рабочим файлом является DWG, он полностью совместим с AutoCAD2005-2013.



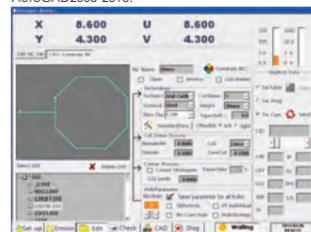
#### Эрозия

NC является программой для обработки. Ручная обработка. Установка масштабной линейки, зеркала, поворотов. Демонстрация стадии работы станка и времени обработки.



#### Правка

Обладая стандартными ISO и G/M кодами, CAM является автопрограммирующей системой. Пользователю необходимо ввести диаметр проволоки, материал, толщину и требуемый результат, после этого программа будет создана автоматически (параметры биения будут учтены). База данных включает различные виды материалов обработки - сталь, алюминий, медь, карбид и тд.



#### Автоматизированное устройство САМ

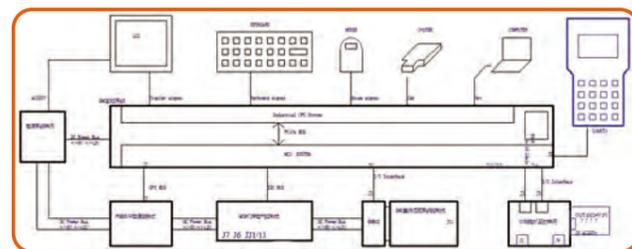


#### Диагностика

Функция диагностики делает проблему чистки легкой и быстрой. Компенсация шага. Правка, проверка и совершенствование.

### Электрическая структура

Стабильная и надежная



#### Генератор ЧПУ

Станок оснащен улучшенной надежной и удобной IPC системой. Адаптация интерфейса IPC/SPI с другими ответвлениями CPU делает систему более простой по структуре и удобной в эксплуатации.



Генератор



Преобразователь частот



Интерфейс мышки и рабочей сети



Пульт MPG



### Технические характеристики

Параметр	Ед. изм.	AR35	AR55	AR65	AR80	AR100
<b>Станок</b>						
Размер станка	мм	2000*1465*1727	2300*1675*2220	2450*1900*2450	2850*2355*2515	3150*2650*2535
Вес станка	кг	1800	2500	3500	3500	4000
Размер рабочего стола	мм	620*400	820*500	920*600	1100*800	1300*900
Диапазон перемещений по X/Y	мм	350*300	550*400	650*500	800*630	1000*800
Диапазон перемещений по U/V	мм	36*36				
Диапазон перемещения по Z		150 вручную	350 моторизированное	450 моторизированное	450 моторизированное	450 моторизированное
Макс. конус резания	мм	50 мм (без закрытия устройства натяжения проволоки) 80 мм (с закрытым устройством натяжения проволоки)				
Макс. толщина резания	мм	200	400	500	500	500
Размер рабочего резервуара		960*600	1200*700	1300*800	1500*1000	1660*1100
<b>Заготовка</b>						
Макс. вес заготовки	кг	300	1000	1200	1500	2000
Макс. размер заготовки	мм	960*600*200	1200*700*400	1300*800*500	1500*1000*500	1660*1100*500
<b>Система электропитания</b>						
Стандартная конфигурация	кВт	380 В ±10%, 50/60 Гц, 2 кВА				
<b>Генератор и технология обработки</b>						
Макс. ток обработки	А	10				
Макс. скорость резания	мм <sup>3</sup> /мин	>200(Cr12)				
Наилучшая шероховатость (Ra)	мкм	≤1.0	≤1.0	≤1.0	≤1.2	≤1.2
Стандартные технологические параметры		сталь/медь/алюминий/твердый сплав				
<b>Система ЧПУ</b>						
Оборудование		ПК/твердотельный накопитель/цветной ЖК монитор/интерфейсы LAN и USB/водостойкая клавиатура				
Программируемые оси		XYUV 4 оси (управляются одновременно)				
Режим программирования		NovickCAD/CAM/ISO				
Тип серводвигателя		XY серводвигатель постоянного тока (по желанию: переменного тока) XY AC servo				