

**G.00      CENTRUM OBRÓBCZE OPTIMAT BHX 500  
WEEKE****ROK 2007**

Automatyczna centrum obróbcze CNC do wydajnego i dokładnego wiercenia i frezowania w elementach meblowych z płyt drewnopodobnych

**Pakiet PERFORMANCE**

- ◆ Maszyna 100% kompletna i sprawna
- ◆ Profesjonalny przegląd techniczny
- ◆ Wymiana zużytych części i elementów
- ◆ Oryginalne nowe części
- ◆ Regeneracja zespołów roboczych
- ◆ Testy wszystkich funkcji
- ◆ Profesjonalne czyszczenie
- ◆ Maszyna gotowa do pracy
- ◆ Gwarancja

**CENTRUM OBRÓBCZE OPTIMAT BHX 500 WEEKE****1. MASZYNA PODSTAWOWA**

- stabilna stalowa konstrukcja ramowa
- 2 zaciski elementów ze zintegrowanym systemem ograniczników
- osobne przemieszczanie zacisków za pomocą napędu zębatki w kierunku X
- cyfrowe Serwo silniki AC
- pozycja zacisków przy elemencie jest sterowana poprzez program
- możliwa jest zmiana pozycji chwytaków podczas obróbki
- automatyczny pomiar grubości elementu zintegrowany w zacisku

**1.1 SUPORT OBRÓBCZY DÓŁ**

- stabilna konstrukcja aluminiowa
- zintegrowany, podzielony na 3 części stół podający, na jednym występuje poduszka powietrzna
- system ograniczników bocznych
- przemieszczanie osi w kierunku Y i Z
- wrzeciono kulkowe (kierunek Z) i napęd zębatki (kierunek Y)
- cyfrowe serwo silniki AC
- przystosowany do dodatkowej zabudowy różnymi wariantami wyposażenia

### **1.2 SUPORT POPRZECZNY OBRÓBCZY GÓRA**

- stabilna konstrukcja aluminiowa
- zintegrowana, podzielona na 3 części belka dociskowa z poduszką powietrzną
- przemieszczanie osi w kierunku Y i Z
- wrzeciono kulkowe (kierunek Z) i napęd zębatki (kierunek Y)
- cyfrowe serwo silniki AC
- przystosowany do dodatkowej zabudowy różnymi wariantami wyposażenia

### **1.3 WYMIARY ELEMENTÓW**

min. długość elementu:	200 mm
max długość elementu:	2500 mm
min. szerokość elementu:	70 mm
max szerokość elementu:	1000 mm
min. grubość elementu:	4 mm
max grubość elementu:	80 mm
max sztaplowanie elementu:	2 szt.

### **1.4 POLE ELEMENTU**

- stół z poduszkami powietrznymi o stabilnej konstrukcji ramowej
- zintegrowany wentylator

### **1.5 POLE POBIERANIA ELEMENTU**

- transporter z pasami poprzecznymi o stabilnej konstrukcji ramowej
- 8 pasów transportowych o regulowanej częstotliwości, z napędem
- 8 elektropneumatycznie sterowanych docisków ze zintegrowanymi, uniwersalnymi rolkami

## **2. WYPOSAŻENIE ZABEZPIEZAJĄCE CE I OCHRONNE**

- siatki ochronne po bokach i z tyłu
- maty bezpieczeństwa w polu układania

## **3. DOKUMENTACJA**

- dokumentacja w formie wydruku i jako CD-ROM włącznie z katalogiem części zamiennych i schematem połączeń

## **4. LAKIER**

- lakier szary RDS 240 80 05

## **5. CENTRALNY ODCIĄG**

- do podłączenia urządzenia odciągu
- parametry podłączenia należy odczytać ze schematu technicznego

## **6. WYPOSAŻENIE ELEKTRYCZNE**

- szafa sterownicza wolnostojąca
- parametry podłączenia należy odczytać ze schematu technicznego

## **7. ELEKTRONIKA**

### **7.1 SPRZĘT**

- sterowanie CNC z modułami napędowymi
- inteligentny system sterowania: podczas gdy sterowanie CNC steruje obróbką, na PC mogą być wprowadzane niezależnie nowe dane
- PC (komputer osobisty) do obsługi
- kompatybilny z Intel Pentium
- angielska wersja systemu operacyjnego Windows XP embedded
- 15-calowy, graficzny monitor TFT
- co najmniej 512 MB pamięci RAM
- co najmniej 40 GB pamięci dysku twardego (różne partycje)
- 3 ½ calowa stacja dyskietek
- sieć (EtherNet) jest opcjonalnie dostępna. Dodatkowe podłączenia PCI umożliwiają kolejne karty sieciowe.
- szeregowo podłączenie do kodu kreskowego, modemu lub lasera
- równoległe podłączenie do drukarki
- napęd CD-ROM do odczytywania i zapisu CD (bez gwarancji ochrony przed zapyleniem)
- podłączenie USB w polu obsługi

### **- TERMINAL RĘCZNY**

Terminal ręczny z potencjometrem i wyłącznikiem awaryjnym.

### **7.2 OPROGRAMOWANIE DO SYSTEMU POWERCONTROL**

#### **WOODWOP**

WoodWOP jest systemem programowania Grupy Homag, ukierunkowanym na produkcję (WOP). Ujednolicony format danych umożliwia ich wymianę pomiędzy wszystkimi maszynami CNC Grupy Homag.

#### **EWIDENCJA DANYCH MASZYNY (MDE)**

informacja o przerwach konserwacyjnych

#### **LISTA PRODUKCYJNA**

Zestawienie przebiegów produkcji w formie listy. Aktywne pozycje listy mogą być wykonywane krok po kroku albo jednocześnie we wszystkich miejscach obróbki. Możliwe jest definiowanie do 10-ciu zmiennych parametrów dla zastosowania różnych programów.

### **7.3 OPROGRAMOWANIE DLA ZEWNĘTRZNEGO PC**

#### **WOODWOP**

Instalacja dla osobnego PC, np. do przygotowania pracy.

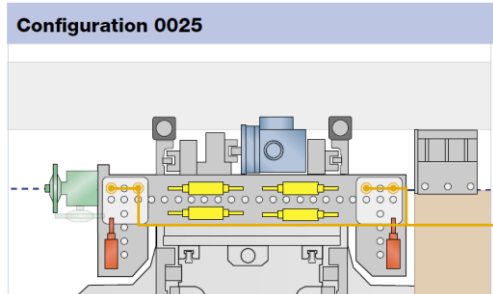
### **7.4 GOTOWOŚĆ DO USŁUGI TELESERWISU, MODEM**

Aktywacja usługi teleserwisu dla maszyny.

W jej skład wchodzi modem, jak i bezpłatne korzystanie z usług teleserwisowych

w okresie gwarancji. W celu korzystania z usług teleserwisowych po okresie gwarancji konieczne jest zawarcie umowy na usługi teleserwisowe.

G.0001 numer: 0025 1 szt.  
KONFIGURACJA 2V32, 2H8X/2Y, N2 X-Y 90, F2-ETP-6 KW



### 2V32 HIGH SPED 7500

Pionowy agregat wiertarski każdorazowo przyporządkowany do górnego i dolnego suportu obróbczego z 32 wrzecionami wiertarskimi (pojedynczo sterowane ze zmienną liczbą obrotów).

Zacisk wrzeciona w celu osiągnięcia pożądanej głębokości wiercenia.

Droga przemieszczania:	patrz załączony schemat
Skok Z:	60 mm
Głębokość wiercenia:	max 38 mm
Kierunek obrotów:	prawo / lewo
Liczba obrotów:	1500 - 7500 obr./min.
regulowana za pomocą częstotliwości	
Napęd:	2 x 2,7 kW
Uchwyt wiertła:	śred. = 10 mm
Długość całkowita wiertła:	70 mm
Średnica wiertła:	max 35 mm
Odstęp między wrzecionami:	32 mm
Typ wrzeciona:	sterowane pojedynczo

### 2H8X/2Y

Poziomy agregat wiertarski przyporządkowany do górnego i dolnego suportu obróbczego z 10, pojedynczo sterowanymi poprzez program wrzecionami wiertarskimi.

Droga przemieszczania:	patrz załączony schemat
Po 8 wrzecion:	w kierunku X
Po 2 wrzeciona:	w kierunku Y
Głębokość wiercenia:	max 38 mm
Wysokość wiercenia kierunek Z:	38 mm od górnej krawędzi elementu
Kierunek obrotów:	prawo / lewo
Liczba obrotów:	1500 - 7500 obr./min.
regulowana za pomocą częstotliwości	
Uchwyt wiertła:	śred. = 10 mm
Długość całkowita wiertła:	70 mm
Średnica wiertła:	max 20 mm
Typ wrzeciona:	sterowane pojedynczo

Uwaga: poziome wrzeciona wiertarskie w kierunku Y tylko do wiercenia w krawędzi elementu leżącej naprzeciw linii zerowej maszyny.

**N2 X-Y 90°**

Agregat piły nutującej każdorazowo przyporządkowany do górnego i dolnego suportu obróbczego dla obróbek w kierunku X-Y, wychylny 90°.

Droga przemieszczania:	patrz załączony schemat
Głębokość cięcia:	30 mm
Przekrój poprzeczny obróbki skrawaniem:	max 70 mm <sup>2</sup>
Liczba obrotów:	1500 - 7500 obr./min.
regulowana za pomocą częstotliwości	
Średnica narzędzia:	125 mm
Twardość brzeszczotu:	max 5 mm

**F2-ETP-6 KW**

Agregat frezarski każdorazowo przyporządkowany do górnego i dolnego suportu obróbczego, nadaje się do uchwytów narzędzi z trzpieniem.

Ręczna wymiana narzędzi.

Droga przemieszczania:	patrz załączony schemat
Uchwyt narzędzia:	dla średnicy trzpienia śred. = 25 mm
Średnica narzędzia:	max 60 mm
Długość mocowania narzędzia:	min. 65 mm / max 95 mm
Waga narzędzia:	max 2,5 kg
Pobieranie narzędzia:	ręczne, hydrauliczny system
szybkiego mocowania ETP 25	
Kierunek obrotów:	prawo / lewo
Liczba obrotów:	6000 - 18000 obr./min.
bezystopniowo programowana	
Napęd:	regulowany za pomocą
częstotliwości	
Max wydajność na narzędziu:	silnik trójfazowy do 5/6 kW w trybie ciągłym i przerywanym (S1/S6 - 50%)

G.0016

Usługa: 8321 1 razy

DOKUMENTACJA I TEKSTY STEROWANIA:

Jęz. polski

**Cena maszyny****[zapytaj o cenę](#)****DOSTAWA**

EXW Wadowice, zapakowana, bez ubezpieczenia  
Cło i podatek po stronie Kupującego

**PŁATNOŚĆ**

30 % płatne bez potrąceń po otrzymaniu faktury pro-forma  
70 % płatne bez potrąceń przed wysyłką

**MONTAŻ**

Rozliczany oddzielnie

**TERMIN DOSTAWY**

Do ustalenia

**GWARANCJA**

Gwarancja 30 dni na części mechaniczne. Bez kosztów pracy.

**DZIĘKUJEMY ZA PAŃSTWA ZAPYTANIE**

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości i pytań, chętnie udzielimy dodatkowych informacji.

**Z pozdrowieniami / Best regards / Mit freundlichen Grüßen**

Strefa CNC