

Oferta

Data : 14.10.2021 /DW

W przypadku pytań prosimy podać:

Nr oferty : 972162
Klient : VMV
Nr maszyny : 0-250-11-2361
Wystawił : D. Wójcik

G.00 **OPTIMAT BHX500/D**

Numerycznie sterowane centrum obróbcze do obróbki elementów z drewna i materiałów drewnopochodnych.

1. MASZYNA PODSTAWOWA

- stabilna, stalowa konstrukcja ramowa
- 2 zaciski na elementy ze zintegrowanym systemem ograniczników
- niezależny przejazd zacisków w osi X (napęd za pomocą zębatek)
- cyfrowe serwośilniki AC
- pozycjonowanie zacisków na elemencie sterowane z programu
- możliwa jest zmiana pozycji zacisków pomiędzy poszczególnymi fazami obróbki w danym polu pracy
- automatyczny pomiar grubości i długości elementów za pomocą systemu zacisków i ograniczników

1.1 DOLNY SUPORT OBRÓBCZY

- stabilna, odlewana konstrukcja aluminiowa
- zintegrowany stół podzielony na trzy pola, z załączaną poduszką powietrzną
- system ograniczników bocznych
- przejazd w osiach Y i Z

- śruba pociągowa toczna w osi Z i napęd w osi Y za pomocą listwy zębatej
- cyfrowe serwosilniki AC
- przygotowany do montażu różnych rodzajów wyposażenia

1.2 GÓRNY SUPORT OBRÓBCZY

- stabilna, odlewana konstrukcja aluminiowa
- zintegrowana, podzielona na trzy części belka dociskowa z załączaną poduszką powietrzną
- przejazd w osiach Y i Z
- śruba pociągowa toczna w osi Z i napęd w osi Y za pomocą listwy zębatej
- cyfrowe serwosilniki AC
- przygotowany do montażu różnych rodzajów wyposażenia

1.3 WYMIARY ELEMENTÓW

- min. długość elementu: 200 mm
- maks. długość elementu: 2500 mm
- min. szerokość elementu: 70 mm
- maks. szerokość elementu: 1000 mm
- jeśli obróbka jest ograniczona: 1300 mm
- min. grubość elementu: 8 mm (2 x 4 mm)
- maks. grubość elementu: 80 mm (2 x 40 mm)
- układanie elementów w stosy (tzw. sztaplowanie) maks. po 2 szt.
- równe wymiary elementów

Uwaga:

- elementy muszą być proste po tej stronie, którą przylegają do ogranicznika
- tolerancja krzywizny elementu o długości 2.000 mm wynosi maks. +/- 0,5 mm
- stosunek długości do szerokości powinien wynosić ≥ 1 ; element musi być pozycjonowany wzdłuż dłuższego boku
- wykrzywione elementy ($\geq 0,3$ mm) powodują, że tolerancje produkcyjne zwiększają się, a stoły szybciej się zużywają
- ze względu na wióry powstające przy obróbce frezarskiej nie można zagwarantować, że elementy będą od razu gotowe do ułożenia w stosach
- zaleca się zastosowanie zewnętrznego systemu czyszczenia elementów i odciagu na wyjściu

z maszyny

- przy wierceniu na wylot podwójnych elementów jakość wiercenia zależy od materiału, z którego wykonany jest element, narzędzi, prędkości posuwu i liczby obrotów wrzeciona; wiercenie na wylot podwójnych elementów może zmniejszyć wydajność

1.4 OBSZAR UKŁADANIA ELEMENTÓW

- stół z poduszkami powietrznymi o stabilnej konstrukcji ramowej
- powierzchnia stołu - płyta z laminatem wysokociśnieniowym
- zintegrowany wentylator

1.5 OBSZAR ODBIERANIA ELEMENTÓW

- transporter pasowy poprzeczny o stabilnej konstrukcji ramowej
- 8 napędzanych pasów transportowych z regulowaną częstotliwością
- 8 elektropneumatycznie sterowanych profili prowadzących

1.6 STACJE WBIJANIA KOŁKÓW

- 2 sterowane stacje wbijania kołków
- do automatycznego wbijania kołków na dwóch dłuższych bokach elementu (X+/X-) służą dwie stacje, przesuwane się w osiach Y i Z; w osi X element pozycjonowany jest za pomocą zacisku

Stacje wbijania kołków składają się z:

- dwóch narzędzi do wbijania kołków z dyszą wtryskową i rozdzielaniem kołków, zamontowanych na zewnętrznych stronach górnego suportu obróbczego. (1 po lewej stronie, 1 po prawej stronie)
- pompy próżniowej do doprowadzania kleju (9:1)
- dwóch czujników przepływu kleju dla zaworu doprowadzania kleju
- kontrola napełnienia zbiornika kleju (poprzez sprawdzenie wagi zbiornika)
- przenośnika wibracyjnego dla standardowych kołków 8 x 30 mm albo 8 x 35 mm
- kontrola, czy przenośnik wibracyjny jest pełen za pomocą pręta pomiarowego i czujnika

Uwaga:

Standardowo maszyna jest fabrycznie przygotowana do kołków o wymiarach 8 x 30 mm.

2. ZABEZPIECZENIA CE

- płotki zabezpieczające po bokach i z tyłu maszyny
- maty bezpieczeństwa w miejscu, gdzie układane są elementy

3. FUNKCJA ENERGOOSZCZĘDNA

- przycisk ECO-Plus do uruchamiania trybu Stand-By, który można aktywować podczas obróbki; uruchomienie tego trybu powoduje po zakończeniu programu:
 - wyłączenie napędów bez poboru mocy
 - jeśli maszyna nie pracuje, to po upływie ustawionego wcześniej czasu napięcie sterowania wyłącza się

4. INSTRUKCJE OBSŁUGI W PIERWOTNYM WYPOSAŻENIU

- język - jak podano w poz. D.01
 1. instrukcje obsługi i konserwacji w formie wydruku oraz na nośniku cyfrowym
 2. nazwy części zamiennych na nośniku cyfrowym
 3. schematy obwodowe na cyfrowym nośniku danych po niemiecku i po angielsku
 4. teksty pomocy zintegrowane w sterowaniu maszyny
 5. systemowe okna dialogowe w języku angielskim

5. LAKIER

- Lakier szary RDS 240 80 05

6. ODCIĄG

- do podłączenia do centralnego odciągu
- wartości przyłączy należy odczytać z danych technicznych

7. powerControl

- nowoczesny system sterowania

Sprzęt powerControl:

- sterowanie SPS zgodne z międzynarodową normą IEC 61131
- komputer z systemem operacyjnym Windows 7
- procesor IntelCore I5
- 17-calowy, płaski monitor TFT
- 1 dysk twardy SATA o pojemności przynajmniej 160 GB
- centralny port USB w polu obsługi
- karta sieciowa Ethernet 10/100 MBIT RJ45 (bez switcha)
- przygotowanie do usług teleserwisu TSN Soft: umożliwia zdalną diagnozę przez Internet; W tym celu Klient musi udostępnić połączenie DSL. Po upływie okresu gwarancji należy zawrzeć osobną umowę na świadczenie usług teleserwisowych
- UPS dla komputera (podtrzymanie zasilania)
- terminal z potencjometrem i wyłącznikiem awaryjnym

Oprogramowanie powerControl:

- powerControl z rdzeniem CNC:
 - sterowanie przejazdem we wszystkich osiach i jednocześnie przebiegi procesów dzięki technologii wielokanałowej
 - funkcja Look-Ahead do zoptymalizowania prędkości przy przejściach
 - dynamiczne sterowanie wstępne dla uzyskania odwzorowania najwyższej jakości
- powerControl pakiet oprogramowania z graficznymi programami do obsługi:
 - woodWOP: do graficznego, interaktywnego tworzenia programów CNC
 - BAZA DANYCH NARZĘDZI: z graficznym kierowaniem obsługą ułatwiającym zarządzanie danymi narzędzi
 - OPROGRAMOWANIE DO LIST PRODUKCYJNYCH: do tworzenia list produkcyjnych i zarządzania nimi wg indywidualnej produkcji; możliwość ustawienia kolejności produkcji, ilości sztuk zadanych i zapisywania uwag dotyczących obróbki
 - REJESTR DANYCH MASZYNY: do rejestrowania ilości wyprodukowanych

elementów oraz sprawdzania, ile czasu pozostało jeszcze do kolejnych czynności konserwacyjnych

Wszystkie licencje na oprogramowanie są chronione przed kopiowaniem przez serwer Grupy HOMAG. Po zainstalowaniu produkt należy aktywować na stronie www.eparts.de

G.0001 Numer : 0033 1 x lewo
KONFIGUR. 2V42, 2H8X/2Y, N2 X-Y 90, F2-ETP-6 KW
2V42 HIGH SPEED 7500
2 pionowe agregaty wiertarskie (górny i dolny),
usytuowane na suporcie obróbczym,
każdy z 42 wrzecionami wiertarskimi
(pojedynczo sterowane ze zmiennym zakresem
obrotów).
Zaciski wrzecion gwarantujące uzyskanie
zadanej głębokości wiercenia.
Droga przejazdu: patrz załączony plan
obłożenia
Skok w osi Z: 60 mm
Głębokość wiercenia: maks. 38 mm
Kierunek obrotów: w prawo / w lewo
Prędkość obrotowa: 1.500-7.500 obr./min
z regulacją
częstotliwościową
Napęd: 2 x 2,3 kW
Uchwyt wiertła: d = 10 mm
Całkowita długość wiertła: 70 mm
Średnica wiertła: patrz załączony plan
obłożenia
Rozstaw wrzecion: 32 mm
Typ wrzecion: indywidualnie
sterowane

2H8X/2Y
2 poziome agregaty wiertarskie (górny i dolny),
usytuowane na suporcie obróbczym,
każdy z 10 wrzecionami wiertarskimi,
pojedynczo wywoływany przez program.
Zakres przejazdu: patrz załączony plan
obłożenia
Wrzeciona wiertarskie: po 8 w osi X

Głębokość wiercenia: po 2 w osi Y
maks. 38 mm
Wysokość wiercenia
w osi Z: patrz załączony plan
obłożenia
Kierunek obrotów : w prawo / w lewo
Prędkość obrotowa: 1.500-7.500 obr./min
z regulacją
częstotliwościową
Uchwyt wiertła: d = 10 mm
Całkowita długość wiertła: 70 mm
Średnica wiertła: patrz załączony plan
obłożenia
Typ wrzecion: indywidualnie
sterowane

Uwaga:
Poziome wrzeciona wiertarskie w osi Y
służą wyłącznie do wiercenia w krawędzi
elementu przeciwległej do linii zerowej
maszyny.

N2 X-Y 90 st.
2 agregaty z piłką nutującą (górny i dolny),
usytuowane na suporcie obróbczym,
do obróbki w osiach X i Y, wychylne
o 90 stopni.
Droga przejazdu: patrz załączony plan
obłożenia
Głębokość cięcia : 30 mm
Przekrój poprzeczny
skrawania: maks. 70 mm²
Prędkość obrotowa: 1.500-7.500 obr./min
z regulacją
częstotliwościową
Średnica piły: 125 mm
Grubość tarczy piły: maks. 5 mm

F2-ETP-6 KW
2 agregaty frezarskie (górny i dolny),
usytuowane na suporcie obróbczym; przeznaczone
do mocowania narzędzi trzpieniowych.
Ręczna wymiana narzędzi.
Droga przejazdu: patrz załączony plan
obłożenia
Uchwyt narzędzia: dla narzędzi trzpie-
niowych o średnicy

Średnica narzędzia:	25 mm patrz załączony plan obłożenia
Długość użytkowa narzędzia:	patrz załączony plan obłożenia
Ciężar narzędzia:	maks. 2,5 kg
Pobieranie narzędzi:	ręczne, hydrauliczny system szybkozłączek ETP 25
Kierunek obrotów:	w prawo / w lewo
Prędkość obrotowa:	6.000-18.000 obr./min płynnie programowane
Napęd:	silnik prądu zmiennego z regulacją częstotliwościową
Maks. moc na narzędziu:	do 5/6 kW dla pracy ciągłej / przerywanej (S1/S6-50%)

G.0004 Numer : 0850 1 x lewo
URZĄDZENIE DO WSTĘPNEGO POZYCJONOWANIA DLA BHX

Urządzenie do wstępnego pozycjonowania elementów o długości do 1100 mm.

W skład wchodzi:

- 1 tylny liniał ograniczający, pneumatycznie opuszczany
- 1 boczny liniał ograniczający, pneumatycznie opuszczany
- 2 górne, pneumatyczne cylindry
- 1 pneumatyczne urządzenie podnoszące w stole do układania elementów

Zalety:

Czas obłożenia (czas przeznaczony na nowe pozycjonowanie elementów) zostaje znacznie skrócony dzięki temu, że elementy przeznaczone do obróbki są już ustawione w pozycji podstawowej. Elementy o długości do 1100 mm mogą być poddane obróbce już w trybie wstępnego pozycjonowania. Przy dłuższych elementach należy ręcznie przebroić maszynę na tryb standardowy.

G.0007 Numer : 6152 1 raz
JEDNOCZESNA OBRÓBKA ELEMENTÓW
PRZY PODWÓJNYM OBŁOŻENIU (GÓRA / DÓŁ)

Opcja ta umożliwia jednoczesną obróbkę dwóch elementów przy użyciu różnych programów przy podwójnym obłożeniu (górze / dół) pod warunkiem, że:

- obydwa elementy mają identyczne wymiary (długość, szerokość, grubość) i stanowią parę (lewy i prawy element)
- elementy przeznaczone do wiercenia na wylot muszą być ułożone jeden nad drugim, jak w odbiciu lustrzanym; w przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia jednego z elementów

Wymagania: MCC wersja 1.2.400

Produkt po zainstalowaniu musi być aktywowany. Aktywacja na stronie www.eparts.de

D.01 Numer : 8332 1 raz
WYBÓR JĘZYKA: POLSKI
- instrukcje obsługi oraz teksty obsługi dla operatora na monitorze - w języku polskim

B.23 DOSTAWA EXW (INCOTERMS 2010)
- dostawa z zakładu produkcyjnego w Herzebrock, z opakowaniem do transportu ciężarowego (nie nadaje się do transportu morskiego), cena nie zawiera ubezpieczenia

B.26 PŁATNOŚĆ

- pierwsza wpłata w wysokości 30% ceny płatna po otrzymaniu potwierdzenia zamówienia, netto
- druga wpłata w wysokości 60% ceny płatna przed wysyłką, która nastąpi po wpłynięciu należności na konto firmy WEEKE, netto
- reszta płatna po odbiorze, ale nie później niż 60 dni od daty faktury, netto

B.29 TERMIN DOSTAWY

- ok. 4 miesięcy od otrzymania zamówienia zgodnie z ustaleniami

B.32 MONTAZ

Montaż będzie wykonany przez technika firmy HOMAG Polska.

B.35 GWARANCJA

Termin przedawnienia dla roszczeń odnośnie wad rzeczowych kończy się z chwilą przepracowania przez przedmiot dostawy 2.500 godzin roboczych, jednakże najpóźniej 12 miesięcy od przejęcia w użytkowanie / gotowości do produkcji lub 18 miesięcy od daty dostawy.

Gwarancja nie obejmuje części eksploatacyjnych.

Części eksploatacyjne (wg normy DIN 31051)

to części lub podzespoły, które ulegają zużyciu i są przewidziane do wymiany.

Cykle zużycia i wymiany są uzależnione od zastosowanych materiałów przeznaczonych do obróbki, jak i od rodzaju i intensywności użytkowania.

Części eksploatacyjne są zaznaczone w dokumentacji maszyny (lista części zamiennych).

W okresie gwarancji klientowi przysługuje bezpłatny teleserwis (rozwiązywanie problemów ze sterowaniem, mechaniką czy technologią obróbki oraz zdalna diagnoza przez modem albo przez sieć teleserwisową) w dni robocze od poniedziałku do piątku w godzinach 08:00-16:00 (wg czasu środkowoeuropejskiego),

z wyjątkiem świąt i dni wolnych od pracy.
Dostęp do teleserwisu poza powyższymi godzinami pracy możliwy jest po zawarciu umowy na usługi zdalnego serwisu. Po upływie gwarancji usługi teleserwisu świadczone są odpłatnie.
Pomoc przy instalacji oprogramowania do komputera w biurze, urządzeń sieciowych itp. nie wchodzi w skład gwarancji.

- B.38 ODBIÓR
Kupujący zobowiązuje się do dokonania odbioru, jeżeli przedmiot umowy nie wykazuje żadnych istotnych braków, które znacząco obniżałyby jego wartość i możliwość eksploatacji.
- B.41 PRZEJĘCIE W UŻYTKOWANIE / GOTOWOSC DO PRODUKCJI
Przejęcie w użytkowanie / gotowość do produkcji liczy się od momentu, w którym Kupujący jest w stanie zgodnie z przeznaczeniem, w pełnym zakresie lub częściowo eksploatować maszynę / urządzenie.
- B.52 DZIĘKUJEMY ZA ZAPYTANIE
Mamy nadzieję, że nasza oferta spełnia Państwa oczekiwania.

Obrazki i piktogramy są tylko przekładami i nie są we wszystkich szczegółach wiążące.
W przypadku ewentualnych pytań jesteśmy zawsze do Państwa dyspozycji.

Z pozdrowieniami

W E E K E
Bohrsysteme GmbH

Dokument ten został sporządzony elektronicznie i jest ważny bez podpisu.