

SPECYFIKACJA

Data : 14.12.2021 / DW

W razie jakichkolwiek pytań
prosimy o podanie numeru
zamówienia: 305064
Klient:
Numer maszyny: 0-250-17-1742

G.00 OPTIMAT BHX 050

Pionowe centrum obróbcze sterowane CNC

1. MASZYNA PODSTAWOWA

- Rama podstawy maszyny w stabilnej stalowej konstrukcji ramowej
- Lakier szary RDS 240 80 05
- Bezpośredni odciąg przy urządzeniu do przetwarzania, jak również oddzielne przyłącze odciągu dla instalacji odciągowej (na miejscu)

2. SYSTEM PROWADZĄCY I TECHNIKA NAPĘDOWA

- Chroniony przed pyłem system przewodnic liniowych
- Śruba kulowa w kierunku X, Y i Z
- Cyfrowy system napędowy w kierunkach X, Y i Z
- Prędkość osi: prędkość wektora
 - X/Y = 50 m/min
 - Z = 15 m/min

- Bezobsługowe silniki z enkoderami optycznymi o wysokiej rozdzielczości gwarantują wysoką dokładność
- Cyfrowe sterowniki napędów gwarantują wysoką niezawodność

3. OBSŁUGA DETALI

Aby załadować maszynę, obrabiane elementy są umieszczane ręcznie na sterowanym pneumatycznie siłowniku zatrzymującym w strefie załadunku elementów. Obrabiane elementy są wyjmowane ręcznie z obszaru usuwania detali lub ponownie z obszaru ładowania detali za pomocą funkcji cofania.

- 1 siłownik zatrzymujący do pozycjonowania detalu
- 1 tuleja zaciskowa przedmiotu obrabianego może być przesuwana w kierunku X za pomocą śruby kulowej. Pozycja tulei zaciskowej w kierunku wzdłużnym X jest automatycznie ustawiana przez program. Sama szczeka mocująca musi być ręcznie dopasowana do grubości obrabianego elementu. (Skok tulei zaciskowej wynosi 6 mm).

Długość elementu obrabianego: min. 200 mm

Długość elementu obrabianego: maks. 2500 mm

Szerokość elementu obrabianego: min. 70 mm

Szerokość elementu obrabianego: maks. 850 mm

Grubość elementu obrabianego: min. 12 mm (przy obróbce

dwuwymiarowej) min 12 mm (do obróbki poziomej na dwóch krawędziach poprzecznych i na górnej krawędzi) Wskazówka:

Przy wierceniu poziomym od dolnej krawędzi

Wiercenie centralne tylko do grubości elementu obrabianego wynoszącej Dopuszczalne 19 mm. max 60mm.

Ciężar obrabianego przedmiotu: maks 30kg

Przedmioty obrabiane muszą mieć po stronie podawania prostą krawędź do pozycjonowania. Stosunek długości do szerokości detalu powinien wynosić ≥ 1 . Pozycjonowany element należy zawsze umieszczać dłuższą stroną krawędzi.

3.1 OBSZAR ODKŁADANIA DETALI

Mechaniczne wsparcie za pomocą przenośnika rolkowego dla detali o długości do 1000 mm. W przypadku dłuższych przedmiotów obrabianych przydatna może być podpora przedmiotu obrabianego (na miejscu).

Uwaga: Przed strefą przebywania ludzi musi być zachowana odpowiednia strefa bezpieczeństwa. (patrz karta katalogowa)

3.2 OBSZAR PRACY Podparcie mechaniczne za pomocą Przenośnika rolkowego do detali o długości do 1000 mm.

W przypadku dłuższych przedmiotów obrabianych przydatna może być podpora przedmiotu obrabianego (na miejscu).

Uwaga: Za obszarem demontażu musi być zachowana odpowiednia strefa bezpieczeństwa. (patrz karta katalogowa)

4. KONFIGURACJA

Jednostka obróbcza automatycznie przesuwana w kierunku Y i Z za pomocą śruby kulowej, zawierająca przekładnię wiertarską z indywidualnie wyjmowanymi wrzecionami wiertarskimi oraz wspornik przedmiotu obrabianego do prowadzenia przedmiotu obrabianego podczas obróbki i pozycjonowania.

- 1 Podpora detalu z ręczno-elektroniczną regulacją grubości detalu. Ustawianą grubość detalu można sprawdzić wizualnie na ekranie.

PRZEKŁADNIA WIERTNICZA V8

V8

z systemem szybkiej wymiany i mocowaniem wrzeciona Pionowa jednostka wiertnicza (indywidualnie sterowana). Zacisk wrzeciona

dla bezpiecznego osiągnięcia głębokości wiercenia.

Podróż: patrz załącznik Schemat montażowy

Zaawansowany udar

Kierunek Z

: 60 mm

Głębokość wiercenia

: maks. 38 mm

Kierunek obrotów: prawy/lewy Prędkość obrotowa

: 2.8001/min

Napęd

: 1,8 kW

Uchwyt wiertła

: $d = 10$ mm

dla System szybkiej wymiany

Wiertło ogółem- długość : 70 mm średnica wiertła maks. 35mm

Odległość wrzeciona

: 32mm

Rodzaj wrzeciona

: sterowane indywidualnie

Rozmieszczenie

: patrz z załącznik Schemat montażowy

5. sterowanie mocą PC85

Nowoczesny system sterowania oparty na

komputerze PC z systemem Windows.

PC85 Hardware:

- Sterowanie PLC zgodnie z międzynarodową normą IEC 61131
- System operacyjny Windows XP (US) wbudowany
- Procesor IntelCore 2 Duo
- Płaski ekran TFT 17 cali
- 1 dysk twardy SATA o pojemności co najmniej 160 GB
- Centralny port USB
- Przyłącze EtherNet 10/100 MBIT RJ45 (bez switcha)
- Świadczenie usług telekomunikacyjnych (modem) Obejmuje ogólne świadczenie usług
- Możliwość teleserwisu maszyny wraz z odpowiednim modemem oraz bezpłatne

- UPS dla komputera PC
(Uninterruptible Power Supply)
- Potencjometr i wyłącznik awaryjny

Oprogramowanie PC85:

- PC85 CNC core z:
 - Kontrola ścieżek we wszystkich osiach i procesy równoległe dzięki technologii wielokanałowej
 - Funkcja Look-ahead dla optymalnych prędkości na przejściach
 - Dynamiczne sterowanie pilotem zapewniające największą dokładność konturów
- Pakiet oprogramowania PC85 z graficznymi programami operacyjnymi:
 - woodWOP:
dla graficznego, zorientowanego na dialog tworzenia programów CNC
 - BAZA NARZĘDZI:
Z graficznym przewodnikiem użytkownika do zarządzania danymi narzędzi
 - OPROGRAMOWANIE DO TWORZENIA LIST PRODUKCYJNYCH:
do zarządzania i tworzenia list produkcyjnych dla poszczególnych produkcji. Sekwencje produkcyjne, ilości docelowe i instrukcje obróbki mogą być zapisywane.
 - SCHULER REJESTRACJI DANYCH MASZYNOWYCH MDE Podstawowe:
do rejestrowania liczby wyprodukowanych detali
- PAKIET OPROGRAMOWANIA DLA ZEWNĘTRZNEGO KOMPUTERA:
 - woodWOP:
dla graficznego, zorientowanego na dialog tworzenia programów CNC
 - 3D drewnoDesign:
z nowoczesną powierzchnią 3D do interaktywnego projektowania mebli korpusowych z wyjściem z programów woodWOP
 - woodAssembler:
do wizualizacji programów woodWOP (MPR) w 3D. Oprogramowanie to umożliwia składanie pojedynczych elementów w gotowe obiekty.
 - woodWOP Mozaika
Oprogramowanie do zarządzania plikami woodWOP z graficznym podglądem

- Dzięki temu oprogramowaniu można graficznie zarządzać plikami woodWOP i całymi katalogami.
- programy mogą być również ładowane lub dodawane metodą "przeciągnij i upuść"
- woodType
Oprogramowanie do tworzenia programów do frezowania liter i tekstu we wszystkich dostępnych czcionkach Windows TrueType
Wykonywalne tylko pod Windows NT4, W2K lub XP lub Vista

Zabezpieczenie przed kopiowaniem wszystkich licencji oprogramowania poprzez serwer licencyjny Grupy HOMAG. Produkt musi być aktywowany po instalacji.
Aktywacja na stronie www.eparts.de

6. URZĄDZENIE ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE CE

7. DOKUMENTACJA

- Dokumentacja w formie drukowanej i jako CD-ROM z katalogiem części zamiennych i schematem elektrycznym

8. DANE TECHNICZNE

- Karty danych technicznych 9-817-11-8680, 9-817-11-8670 i 9-817-11-6871 to stanowią integralną część niniejszej oferty lub niniejszego potwierdzenia zamówienia.

N.01 Numer artykułu: 11281szt.

POZIOMA PRZEKŁADNIA WIERTARSKA Z 4 ŚRUBAMI X-DIRECTION Pozioma przekładnia wiertnicza zintegrowana w głowicy wiertarskiej maszyny podstawowej.

Zakres podróży: patrz załącznik Schemat montażowy

N.04 Numer: 11291szt. POZIOMA

PRZEKŁADNIA WIERTARSKA Z 2 ŚRUBAMI KIERUNKU Y Pozioma przekładnia wiertnicza zintegrowana z głowicą wiertniczą maszyny podstawowej.

Zakres podróży: patrz załącznik Schemat montażowy

N.07Numer:

10121szt NUTSAW D=100MM (X-DIRECTION)
Piła do rowkowania zintegrowana w głowicy
wiertarskiej maszyny podstawowej.
Średnica brzeszczotu 100 mm
Grubość brzeszczotu: max. 5 mm
Obróbka mechaniczna przekrój:
Dokumentacja techniczna

N.10Numer: 10291szt

SILNIK FREZUJĄCY Z PRZETWORNIKIEM CZĘSTOTLIWOŚCI, 5KW (ETP)

Silnik frezarki z systemem szybkiej wymiany
hydrodynamicznej i przetwornikiem
częstotliwości, odpowiedni do ręcznej wymiany
narzędzi.
Zakres podróży: patrz załącznik Plan rozmieszczenia

Uchwyt narzędziowy: dla średnicy wału $d = 25$ mm
Średnica narzędzia: maks. 20 mm
Prędkość obrotowa: 6.000-18.000 1/min nieskończenie programowalny
Napęd: silnik trójfazowy z regulacją częstotliwości
Max. Moc w Narzędziu: do 5 kW (S1)

Przedłużenie prędkości obrotowej przekładni
wiertniczej HIGH SPEED 7500
Prędkość: 1500-7500 1/min (poprzez przetwornik
częstotliwości silnika frezującego)

Uwaga: VKNR 6589 nie jest wymagany!

D.01

Serwis: 8332 1 raz
DOKUMENTACJA I TEKSTY KONTROLNE: POLSKA
Zakres dostawy:

1. Instrukcja obsługi w języku POLSKIM
składająca się z instrukcji obsługi i
konserwacji na papierze DIN A4 i CD-ROM

2. Teksty wyświetlane na ekranie w języku POLSKIM
dla operatorów maszyn, dla POWERCONTROL
3. Oznaczenia części zamiennych w języku niemieckim

składające się z rysunków CAD i schematów
połączeń na CD-ROM-ie

-Czasdostawy: Po dostawie maszyny

Wskazówka:

Tylko do nowych maszyn z aktualnego cennika.

Oferta na doposażenie już dostarczonych
maszyn jest dostępna na życzenie.

B.23Dostawa EXW (INCOTERMS 2010) ex WADOWICE
Koszt dostawy po stronie sprzedającego.

B.29MONTAŻ

Montaż jest wykonywany przez techników
montażowych firmy Strefa CNC

B.38 GWARANCJA

1 miesiąc na części mechaniczne bez kosztów dojazdu.