

SPECYFIKACJA**G.00 VENTURE 2**

Centrum obróbcze sterowane CNC do produkcji elementów meblowych z drewna lub materiałów drewnopodobnych.

1. MASZYNA PODSTAWOWA

- Wytrzymała stalowa konstrukcja ramowa
- Przesuwanie osi w kierunkach X, Y i Z
- Farba w kolorze szarym RDS 240 80 05
- Bezpośredni odciąg z urządzeń wiertniczych i frezujących oraz oddzielne przyłącze odciągowe dla systemu odciągowego (na miejscu)

2. SYSTEM PROWADZĄCY I TECHNIKA NAPEŁDOWA

- System prowadnic liniowych zabezpieczony przed pyłem
- Napęd zębatkowy w kierunku X i śruba kulowa w kierunku Y i Z

Przesunięcie osi:

X = 3860 mm
Y = 1793 mm
Z1= 300 mm
Z2= 185 mm

- Cyfrowy system napędowy w kierunkach X, Y i Z (Sercos)

Prędkość osi:

X = 60 m/min
Y = 50 m/min
Z = 15 m/min

w skład którego wchodzi:

- Bezobsługowe silniki z enkoderami optycznymi o wysokiej rozdzielczości gwarantują wysoką dokładność
- Cyfrowe sterowniki napędów gwarantują wysoką niezawodność
- Kable światłowodowe chronią przed czynnikami zakłócającymi

3. STÓŁ KONSOLOWY Z LASEROWYM PIÓREM POZYCJONUJĄCYM

- Bezrurowy podciśnieniowy system mocowania do mocowania materiałów płytowych
- Podpory obrabianego przedmiotu są pozycjonowane za pomocą wysokiej jakości przewodnic chronionych przed pyłem.
- Pneumatyczne mocowanie podpór detali jest aktywowane za pomocą przełączników.
- Podciśnienie utrzymuje elementy mocujące na stole roboczym:

X = 3250 mm (długość)
Y = 1250 mm (szerokość)
Z = 100 mm (grubość)

Maksymalna grubość obrabianego przedmiotu zależy od długości użytego narzędzia.

w skład którego wchodzi:

- 6 wsporników elementu roboczego, bezstopniowo regulowanych w kierunku X, odpowiednich do mocowania pozycjonowanych bez użycia węży kubków próżniowych
- 8 pneumatycznie opuszczanych ograniczników wzdłużnych
- 1 pneumatycznie opuszczany ogranicznik boczny zapewniający właściwe pole pracy
- 1 pneumatycznie opuszczany ogranicznik boczny liniału

- dla lewego pola pracy
- 4 sterowane pomoce pozycjonujące z tworzywa sztucznego do ciężkich elementów obrabianych
 - 10 Kubki próżniowe, ręczne, bezdętkowe, z możliwością dowolnego ustawienia 114x160x100 mm (dł./szer./wys.)
 - 4 kielichy próżniowe, ręczne, bezdętkowe, swobodnie pozycjonowane 125x75x100 mm(dł./szer./wys.)
 - 1 przyłączy podciśnienia dla szablonów dla prawego i lewego pola roboczego
 - 1 generator podciśnienia, wydajność nominalna 100 m3/h

3.1 Dokładne położenie ssawek jest wskazywane operatorowi maszyny przez wiązkę laserową (krzyż nitkowy) za pomocą oddzielnego programu NC. Laser jest montowany na wsporniku maszyny.

4. HANDTERMINAL

Zacisk ręczny z potencjometrem i wyłącznikiem awaryjnym.

5. KONFIGURACJA

V12, H4X/2Y, N1 X-Y 90°, F1-HSK63-7,5 KW, MOMENT OBROTOWY, W8 TYŁ

V12 WYSOKA PRĘDKOŚĆ 7500

Pionowa jednostka wiertnicza (indywidualnie sterowana, o zmiennym zakresie prędkości).

Zacisk wrzeciona umożliwiający bezpieczne osiągnięcie głębokości wiercenia.

Posów: patrz załączony plan rozmieszczenia

Skok posuwu w kierunku Z: 60mm

Głębokość wiercenia: maks. 38mm

(do 55 mm, jednak

po zastosowaniu specjalnego wiertła)

Kierunek obrotu: prawo/lewo

Prędkość: 1500 - 7500 1/min

z regulacją częstotliwości

Napęd: 1,5 kW

Uchwyt wiertarki: d = 10 mm

Całkowita długość wiertła: 70mm

Średnica wiertła: maks. 35mm

Rozstaw wrzecion: 32 mm

Typ wrzeciona: możliwość indywidualnego sterowania

Układ: patrz załączony plan rozmieszczenia

H4X/2Y

Wiertarka pozioma z 6 wrzecionami wiertarskimi, które można indywidualnie wywoływać za pomocą programu.

Podróż: patrz załączony plan rozmieszczenia

4 wrzeciona wiertarskie: Raster 32 mm
po 2 w kierunku X

2 wrzeciona wiertarskie: Po 1 sztuce w kierunku Y

Głębokość wiercenia: maks. 38 mm

Wysokość wiercenia w kierunku Z: 38 mm od przedmiotu obrabianego
górną krawędź

Kierunek obrotu: prawo/lewo

Prędkość: 1500 - 7500 1/min

Uchwyt wiertarki: d = 10 mm Całkowita

długość wiertła: 70 mm Średnica

wiertła: maks. 20 mm

Typ wrzeciona: możliwość indywidualnego sterowania

N1 X-Y 90°

Zespół piły rowkującej można obracać o 90° w celu obróbki w kierunku X-Y.

Posów: patrz załączony
plan
rozmieszczenia

Głębokość cięcia: 30 mm

Przekrój cięcia: maks. 70 mm²

Prędkość obrotowa: 1500 - 7500 1/min

Średnica WZ: 125 mm

Grubość piłki: maks. 5 mm

F1-HSK-7,5 KW

Automatyczne wrzeciono wymiany narzędzi

w połączeniu z magazynem wymiany

narzędzi. Ścieżka trawersu: patrz

załącznik Plan rozmieszczenia

Uchwyt na narzędzia: HSK63

Doprowadzenie narzędzia: automatyczny

Kierunek obrotów: prawy/lewy Zakres

prędkości: 1.250-18.000 1/min

nieskończenie programowalny

Napęd: Silnik trójfazowy z regulacją

częstotliwości

Moc maks. na narzędziu: do 6/7,5 kW w trybie ciągłym/

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

Odciąg: CENTRALNY NA OBROTNICY

Do montażu jednostek adaptera Przeniesienie momentu obrotowego: dla podparcia 3-punktowego

Uwaga: Jednostek nie można montować za pomocą jednej osi.

W8 TYŁ

Automatyczny magazyn wymiany narzędzi z 8 miejsc.

Układ: jazda na podporze w kierunku X

Uchwyt na narzędzia: HSK63

Przestrzenie magazynowe: 8 miejsc na narzędzia

Ciężar narzędzia: maks. 5 kg masy całkowitej z gniazdem HSK

Średnica narzędzia: maks. 100 mm przy pełnym obłożeniu

(8 narzędzi frezujących)

maks.160mm dla mniejszych średnic lub

wolnej przestrzeni na

kortach bocznych

Adaptory: maks. 4 magazynki

Czas wymiany narzędzi: ok. 12-18 sek.

5.1 WYMIENIARKA NARZĘDZI Urządzenie pomocnicze do automatycznego ładowania zmieniarce narzędzi.

6. STEROWANIE I OPROGRAMOWANIE CNC

Szafa sterownicza ze zintegrowanym komputerem operatorskim jest umieszczona jako jednostka wolnostojąca.

6.1 SPRZĘT: SYSTEM KONTROLI ZASILANIA

- Sterowanie CNC wraz z modułami napędowymi
- Inteligentny system sterowania, podczas gdy CNC steruje operacjami obróbki, nowe dane można wprowadzać niezależnie na komputerze.
- Komputer osobisty (PC) do prowadzenia operatora
- Zgodność z Intel Pentium
- Angielski system operacyjny Windows XP embedded
- Monitor graficzny TFT 15 cali
- Co najmniej 512 MB pamięci RAM
- Co najmniej 40 GB miejsca na dysku twardym (różne partycje)

- Stacja dyskietek 3 1/2 cala
- Sieć (EtherNet) jest opcjonalnie dostępna na pokładzie. Dodatkowe gniazda PCI umożliwiają podłączenie kolejnych kart sieciowych
- Interfejs szeregowy dla kodów kreskowych, modemu lub lasera sufitowego
- Interfejs równoległy do podłączenia drukarki
- Napęd CD-ROM przystosowany do odczytu i zapisu płyt CD (bez gwarancji ochrony przed kurzem)
- Złącze USB w panelu sterowania

6.11 ZŁĄCZE ETHERNETOWE 10/100 MBIT DLA MASZYNY RJ45 (BEZ PRZEŁĄCZNIKA)

Aktywacja wewnętrznej karty sieciowej 10/100 MBit i instalacja odpowiedniego oprogramowania na urządzeniu.

6.2 OPROGRAMOWANIE: SYSTEM KONTROLI ZASILANIA

- WOODWOP
woodWOP to system programowania zorientowany na warsztat (WOP) grupy Homag.
Jednolity format danych umożliwia wymianę pomiędzy wszystkimi maszynami CNC Grupy HOMAG.
- AKWIZYCJA DANYCH MASZYNOWYCH (MDE)
Informacje na temat okresów konserwacji
- LISTA PRODUKCYJNA
Tworzenie sekwencji produkcyjnych w formie listy.
Aktywne elementy listy mogą być przetwarzane równoległe lub szeregowo.
Możliwość zdefiniowania do 10 zmiennych dla produkcji wariantowej.
- SYMULACJA NC I OBLICZANIE CZASU
Układ jednostek "podróżujących" symuluje sekwencje obróbki w sekwencji zdefiniowanej w programie NC.
Możliwe są dalsze przeglądy:
 - Obliczanie czasu około +/- 10
 - Kontrola zasięgu jazdy
 - Kontrola kolizji
 - Kontrola położenia kubka próżniowego Symuluje wszystkie operacje obróbki w 3 osiach

Dostawa z zabezpieczeniem przed kopiowaniem (klucz sprzętowy)

- FUNKCJA PROGRAMOWA, PRZESUWANIE PROGRAMU
Dzięki temu rozszerzeniu oprogramowania programy woodWOP mogą być odzwierciedlane w innym miejscu niż to, które zostało określone dla przestrzeni docelowej.
- 7. OPROGRAMOWANIE DLA ZEWNĘTRZNEGO KOMPUTERA OSOBISTEGO
 - PROJEKTOWANIE 3D W DREWNI
woodDesign jest programem konstrukcyjnym dla mebli korpusowych.
 - WOODWOP DLA PC
Instalacja w przypadku zewnętrznego komputera PC np. w przygotowaniu do pracy
- 8. REMOTE DIAGNOSIS TELESERVICE, MODEM
Aktywacja funkcji teleserwisu na urządzeniu
Obejmuje modem i bezpłatne korzystanie z usług telekomunikacyjnych w okresie gwarancyjnym.
Po upływie okresu gwarancji wymagane jest zawarcie umowy teleserwisowej.
- 9. URZĄDZENIE ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE CE
 - Kraty ochronne w części bocznej i tylnej
 - Trzyczęściowe maty bezpieczeństwa w części przedniej umożliwiają załadunek elementów w nieaktywnej strefie roboczej.
- 10. UPS (UNINTERRUPTED POWER SUPPLY) chroni komputer przed uszkodzeniem w przypadku awarii sieci zasilającej, przeciążenia i zwarcia.
W przypadku awarii zasilania komputer jest wyłączany w sposób kontrolowany po upływie jednej minuty, co zapobiega utracie danych.
- 11. Pakiet jakości WEEKE
 - Prowadnice liniowe w kierunku X i Y są dostarczane z listwą osłonową (metalową).
- 12. ZESTAW DO URUCHAMIANIA NARZĘDZI

3 Wiertło do otworów pod kołki HM d = 5 mm
(30540-505035-R)
3 Wiertło do otworów pod kołki HM d = 5 mm
(30540-5-05035-L)
5 Wiertło do otworów pod kołki HM d = 8 mm
(30540-5-08035-R)
5 Wiertło do otworów pod kołki HM d = 8 mm
(30540-5-08035-L)

- UCHWYT NARZĘDZIOWY HSK
2 uchwyty narzędziowe HSK
1 tuleja zaciskowa d = 25 mm
1 tuleja zaciskowa d = 10 mm
- NUTOWANIE
Średnica 125 mm
Płaski rowek zębaty d = 125 mm / B= 3,2 mm

13. DOKUMENTACJA

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

G.0001 Numer : 0406 1 szt.
FRONT. OGRANICZNIK POMOCNICZY SERIA VENTURE 2-2,5, BHC 260
4 pneumatycznie opuszczane siłowniki
zatrzymujące zamontowane poprzecznie na
wspornikach nr 1, 2,5 i 6.
Przedni rząd uderzeniowy można dodać ręcznie
(ręcznie) za pomocą ręcznego zaworu podnoszącego.
Położenie ogranicznika można znaleźć na
załączonym schemacie montażowym.

G.0004 Numer : 0161 2 szt.
oczyszczacz próżniowy 125X75X100 MM, 360 GRAD
- Zacisk podciśnieniowy do bezstopniowego
pozycjonowania na konsoli
- Wymienna wykładzina gumowa
- Możliwość ręcznego montażu w zakresie 360 stopni
- Wysokość montażu 100 mm
- Możliwość obrotu o 360 stopni

D.99 Usługa: 8332 1 raz
DOKUMENTACJA I TEKSTY KONTROLNE: JĘZYK POLSKI

Zakres dostawy:

1. Instrukcja obsługi w języku POLSKIM składająca się z instrukcji obsługi i konserwacji na papierze DIN A4 i płycie CD-ROM
 2. Teksty wyświetlane na ekranie w języku POLSKIM dla operatorów maszyn, dla elementów sterujących interfejsów użytkownika IPC, MCC i BST
 3. Oznaczenia części zamiennych w języku niemieckim składające się z rysunków CAD i schematów połączeń na płycie CD-ROM
- Czas dostawy: Po dostarczeniu maszyny

Tylko dla maszyn od roku produkcji 2002

B.26 PŁATNOŚĆ

B.29 *MONTAŻ
Montaż jest wykonywany przez montażystów z firmy Homag Polska.

B.32 *CZAS DOSTAWY
Dostawa ex works w tygodniu 24/2006.