scmgroup
www.scmgroup.com

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПАКЕТНЫЙ РАСКРОЕЧНЫЙ ЦЕНТР

GALAXY T3 110A

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	WINCUT: ПРОСТОТА РАБОТЫ!
	ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ЛИНЕЙНЫЕ ПОДШИПНИКИ С ЦИРКУЛЯЦИЕЙ ШАРИКОВ: ВЫСОКАЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОСТЬ ДВИЖЕНИЯ И МАЛОЕ ТРЕНИЕ
	ЗАГРУЗОЧНАЯ ПЛАТФОРМА: ПРОЧНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ ИМЕЮТ ЗНАЧЕНИЕ!

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

		Galaxy T3 110 A
ОБЩИЕ ДАННЫЕ		
Высота пропила	мм	110
Высота положения рабочего стола	мм	950
Число захватов в базовой комплектации		6 (7 для варианта исполнения 4500, из которых 3 двухпальцевые в зоне поперечных резов)
Общее число захватов для варианта исполнения 32/38/45		10 / 11 / 12
Макс. ширина раскрытия захватов	мм	105
Общее число захватов для варианта исполнения 32/38/45 с системой FlexCut 1/S (n°1 зажим с тремя пальцами включен)		9 / 10 / 11 (базовое) 11 / 12 / 13 (полное)
РАЗМЕРЫ ЗАГРУЗОЧНОЙ ПЛАТФОРМЫ		
Вариант исполнения 32	мм	3200x1850 (опц. 3200x2440)
Вариант исполнения 38	мм	3800x1850 (опц . 3800x2440)
Вариант исполнения 45	мм	4500x2440
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЗАГРУЗОЧНОЙ ПЛАТФОРМЫ С ТРАВЕРСАМИ – Базовое исполнение станка		
Максимальная высота штабеля	мм	600
Максимальная масса штабеля	кг	6500
Скорость подъема/спуска стола	м/мин	0,75
Минимальные размеры загрузки	мм	1500x600
Максимальные размеры загрузки 32/38/45	мм	3200x1850-3800x1850-4500x2440
Минимальная толщина загружаемой панели	мм	10
СКОРОСТЬ КООРДИНАТНЫХ ПЕРЕМЩЕНИЙ		
Скорость пильной каретки (с бесступенчатой регулировкой)	м/мин	150
Скорость толкателя (с бесступенчатой регулировкой) (**)	м/мин	80
ОСНОВНАЯ ПИЛА		
Мощность двигателя – 50 Гц (пуск звезда/треугольник)	кВт (л.с.)	7,5 (11)
Скорость вращения – 50 Гц	об/мин	3900
Диаметр основной пилы	мм	400
Диаметр вала	мм	80
ПОДРЕЗНАЯ ПИЛА		

Мощность двигателя – 50 Гц	кВт (л.с.)	1,8 (2,5)
Скорость вращения – 50 Гц	об/мин	6350
Диаметр подрезной пилы	мм	200
Диаметр вала подрезной пилы	мм	80
УСТАНОВОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Установленная мощность	кВт	19÷25
Напряжение питания станка в базовом варианте исполнения		Европа (400 В / 50 Гц)
Расход сжатого воздуха	нл/мин	300
Требуемое пневматическое давление	бар	7
Производительность аспирации	м3/ч	5200
Скорость потока воздуха в системе аспирации	м/с	28
Диаметр аспирационных патрубков	мм	3x120 + 1x150

(**) **Примечание:** Для стран, в которых действуют правила CE, скорость прямого хода толкателя ограничивается значением 25 м/мин.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Автоматизированные высокопроизводительные раскроечные центры с загрузочной платформой и одной линией реза для одиночного или пакетного раскроя плит из древесины и ее производных (ДСП, МДФ, фанера, ДВП). Система управления PREMIUM типа "компьютер - контроллер PLC".

Станина и рабочий стол

Станина новой конструкции, составленная их стальных коробчатых балок увеличенного сечения.

- Стальной стол с усиливающими элементами и ребрами жесткости, покрытый специальным материалом из фенольной смолы, предохраняющим детали от царапин.

- Две призматические направляющие пильной каретки.

- Поперечная направляющая линейка для базирования деталей под прямым углом на левой стороне стола.

Пильная каретка

Стальная пильная каретка со следующими характеристиками:

- Один электродвигатель для привода основной пилы и один - для привода подрезной пилы.

- Привод поступательного перемещения каретки от бесколлекторного электродвигателя.

- Независимый вертикальный подъем основной и подрезной пилы по призматическим направляющим на линейных шариковых подшипниках с циркуляцией шариков.

- Автоматический отвод в нерабочее положение с пульта управления.

- Сбалансированное распределение масс для повышения качества реза.

- Рабочий ход вплоть до поперечной линейки.

- Привод пильной каретки посредством пары шестерня - зубчатая рейка.

Прижим

- Усиленная прижимная балка из стального листового проката, обеспечивающая равномерное прижимное усилие вдоль всей длины реза; специально предусмотренные вырезы для предотвращения механического конфликта с захватами; пневматическое вертикальное перемещение по призматическим направляющим посредством прецизионных пар шестерня - зубчатая рейка; регулировка давления в интервале от 1,5 до 6 бар с пульта управления с возможностью сохранения в памяти установленного значения.

- Двойная система отвода стружки увеличенной производительности (верхнее стружкоотводящее устройство для чистки стола, установленное непосредственно на прижимной балке и действующее вдоль всей линии реза, и нижнее стружкоотводящее устройство на пильной каретке).

- Двойной автоматический выравниватель с оптимизированным рабочим циклом, предназначенный для выравнивания плит в боковом направлении на стадии поперечного раскроя (рабочий ход 60-1200 мм)

Толкатель и задняя часть станка

- Автоматический толкатель на всей длине раскроя, перемещающийся по направляющей круглого сечения и продольным балкам, имеющим вид **двутавра с сечением 160x160 мм**. Для передачи движения используется пара прецизионных шестерней и торсионная балка большого сечения, обеспечивающая точную параллельность толкателя линии реза. Установка толкателя в требуемое положение осуществляется электронным образом с определением координаты по магнитной полосе. Толкатель приводится в движение от бесколлекторного электродвигателя, что позволяет регулировать скорость бесступенчатым образом в интервале, простирающемся вплоть до нуля, при сохранении постоянного крутящего момента.

- Усилие сжатия захватов регулируется пневматическим образом и считывается по манометру.

- В задней части станка располагаются балки коробчатого профиля с роликами Ø50 мм, выполненными из материала, предохраняющего детали от царапин. Кроме этого, со стороны поперечной линейки располагается стол (шириной 700 мм) с бакелитовой поверхностью, устраняющий трудности при поперечном раскрое узких заготовок.

- N°3 фронтальных опускающихся базирующих упора, расположенных непосредственно перед зоной раскроя, которые предназначены для продольного выравнивания деталей/пачек перед раскроем

- Ряд задних ограждающих панелей с решеткой.

Подъемная платформа

- Массивная стальная несущая конструкция, состоящая из четырех стоек, соединенных между собой опорными балками. Поверхность стола образована балками коробчатого профиля, на которые

непосредственно укладывается штабель требующих раскроя плит.

- Вертикальное перемещение стола реализовано с использованием пар неподвижный винт - вращающаяся гайка (установленных внутри стоек), приводимые в движение от единого двигателя через цепную передачу.
- Подъемная платформа последовательно устанавливает штабель плит на заданные высоты, позволяя толкателю вводить в станок требуемое число плит.
- Кроме этого, платформа оснащена концевым выключателем (вводимым в действие при помощи переключателя на пульте управления), который служит для обнаружения паллета/подкладной плиты и ее автоматического отсечения при загрузке пакетов плит в станок. Максимальная высота паллеты/подкладной плиты составляет 200 мм.

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ СТАНКА

Управление и программирование станка осуществляется посредством системы PREMIUM типа "компьютер - контроллер PLC".

Компьютер

- Операционная система Windows 7
- Цветной ЖК монитор с диагональю 17"
- Клавиатура типа 'Qwerty'
- Микропроцессор Intel Celeron (2400 МГц)
- Оперативная память 2 GB
- Жесткий диск 250 ГБ
- Привод CD-DVD
- 1 последовательный порт + 10 USB
- Переносная консоль
- Программный интерфейс по управлению станком: Wincut 12
- Возможность установки любых сетевых плат

Примечания:

- *Допускается поставка более мощной конфигурации.*
- *Гарантия на компьютер предоставляется по месту фирмой-поставщиком.*

Общие характеристики программного обеспечения Wincut 12

Функции управления станком:

- Автоматический режим: выполнение программ/программных списков.
- Полуавтоматический режим: выполнение раскроя по четырем

задаваемым размерам.

- Возможность перехода из автоматического в полуавтоматический режим по ходу программы (для выполнения нескольких резов) и последующего возврата в автоматический режим (с возобновлением программы с места остановки).

- Поддержка многозадачности для возможности программирования и использования других функций системы управления по ходу раскроя.

Программирование:

- Пять различных уровней раскроя: предварительный раскрой/x/y/u/v.

- Графическое представление программируемых карт раскроя.

- Максимальное число строк на программу: 100

- Максимальное число строк на список: 100

- Максимальное число программ и списков: ограничено только свободным местом на жестком диске (примерно 80% от емкости установленного жесткого диска).

- Редактор данных этикеток, ставящихся в соответствие каждой программе.

Функции в процессе обработки:

- Графическое представление карты раскроя с указанием выполненных резов.

- Вывод сообщений для помощи оператору в перемещении раскроенных заготовок.

- Графическое представление текущей строки и списка.

Плановое обслуживание:

- Задание графика операций технического обслуживания: по истечении заданных интервалов на дисплей выводятся предупреждающие сообщения с указанием необходимой операции обслуживания (замена пилы, проверка ленты и т.п.).

Диагностика:

- Самодиагностика и вывод сообщений об ошибках и неисправностях.

- Вывод рекомендаций по устранению неисправностей (с возможностью добавления собственных замечаний для каждого кода ошибки).

- Отладчик входов/выходов.

Производственный отчет:

- Формирование ежедневного производственного отчета с указанием всех связанных параметров (время начала и окончания работы, число, размеры, объем раскроенного материала). Производственные отчеты сохраняются на жестком диске.

Импортирование данных:

- Импортирование данных из файлов формата Ottimo Perfect Cut.

Язык и единицы измерения:

- Языки операторского интерфейса: итальянский, французский, английский, испанский, немецкий.

- Единицы измерения: миллиметры с десятыми долями или дюймы с тысячными долями.

В описании системы управления упоминаются функции, присутствующие только при наличии у станка соответствующего механического и электрического оборудования. В частности, редактор данных этикеток для программ имеется только при наличии соответствующего опционального устройства.

НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ И СООТВЕТСТВИЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

Соответствие станка нормам безопасности включает следующие меры:

- Защитные сетчатые ограждения на боковых сторонах станка, закрытие стола станка панелями МДФ.

- Повышение уровня безопасности электрооборудования за счет использования следующих технических средств:

* пылезащищенный электрощит (степени защиты ip 55) с выключателем общего питания, блокируемы навесным замком,

* автоматические выключатели защиты электродвигателей,

* цепь вспомогательного напряжения 110 В (управление, электронный контроллер, сигналы низкого напряжения).

* защитный концевой выключатель на дверце доступа к пилам.

- Планка аварийного отключения на линии реза.

- Планка аварийного отключения подъемной платформы, блокирующая спуск платформы при наличии помех в пределах ее габаритов (плит, обрезков и т.п.).

- Переднее защитное ограждение в виде шарнирных пластиковых секций.

Станку необходимо питание с нейтральным проводником.

Если сетевое напряжение на предприятии заказчика отличается от 400 В, необходима установка переходного устройства (трансформатора / автотрансформатора).

Переходной трансформатор / автотрансформатор для распределительных сетей, не принадлежащих к типу TN-S или TN-C, или имеющих напряжение отличное от вышеуказанного, является дополнительной опцией, не входящей в комплект поставки.

Для некоторых вариантов исполнения станка предусматривается питание напрямую от трехфазных сети с напряжением отличном от 400 В (230 В 50/60 Гц; 380 В 50/60 Гц; 460 В 60 Гц; 600 В 60 Гц). В таком случае использование переходного устройства (трансформатора / автотрансформатора) не обязательно.

ПРОЦЕСС ОБРАБОТКИ

- Автоматический боковой выравниватель (ðàáî÷èé õîä 1.200 ìì)

- Один прорезиненный выравнивающий ролик. Прижим с вертикальным перемещением по двум призматическим направляющим.
- Максимальная ширина плиты, допускающей выравнивание : 1200 ìì
- Минимальная ширина плиты, допускающей выравнивание : 60 ìì

АППАРАТНЫЕ УСТРОЙСТВА

TELESOLVE - дистанционная техническая поддержка через интернет (доступ к компьютеру станка из сервисного центра производителя по сети интернет).
Программное обеспечение: программа удаленного доступа, позволяющая выполнять следующие действия:
* отображение операторского интерфейса
* диагностика сигналов
* проверка и редактирование в режиме онлайн конфигурации, параметров и программ станка
* операции резервного копирования данных, перенос файлов
* операции обновления логики станка и операторского интерфейса.

Примечания:

- Заказчик должен обеспечить выход в интернет.

- Сетевой кабель и компьютер не входят в комплект поставки.

ОПТИМИЗАТОРЫ РАСКРОЯ

Cutty: программа оптимизация раскроя, устанавливаемая на управляющем компьютере станка. Программа позволяет оператору составлять карты раскроя, стартуя с полноформатных плит, без необходимости ручного ввода команд.

Создаваемые Cutty оптимизированные карты раскроя автоматически преобразуются в рабочие программы станка без необходимости их дополнительного редактирования оператором. После завершения оптимизации программа раскроя, построенная по карте, созданной Cutty, автоматически сохраняется в директории Wincut - системы управления раскроечным центром. Программа позволяет управлять небольшим складом плит.

Технические данные:

- склад заготовок: два формата с одиноковой толщиной и цветом

- максимальное число строк в программе: 22

- максимальное число деталей в строке: 300

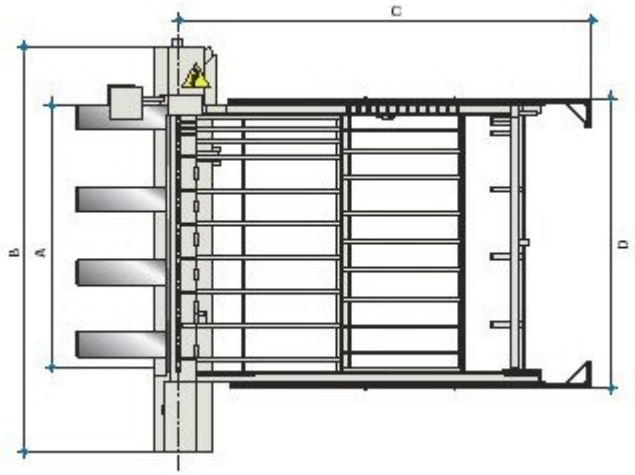
- уровни раскроя: продольный (Y), поперечный (X), докрой (Z)

- статистический отчет: % отходов на заказ, число использованных плит, число произведенных деталей

- графическое отображение полученных карт раскроя

GALAXY T3 110 A

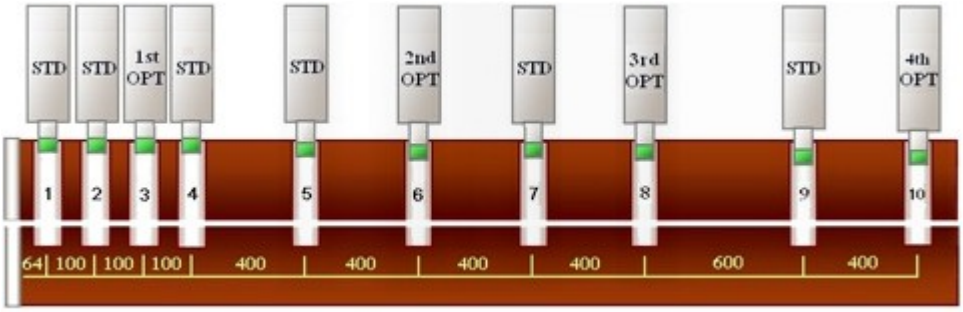
	A	B	C	D
3200x1850	3300	5700	6750	4501
3800x1850	3900	6300	6750	5101
4500x2440	4600	7000	8110	5920



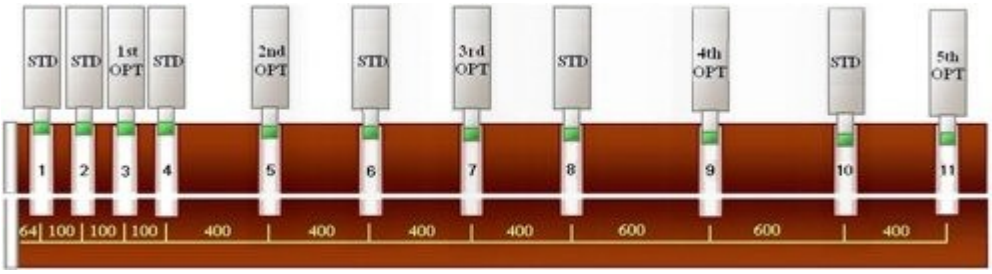
СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗАХВАТОВ

GALAXY T3 110 A

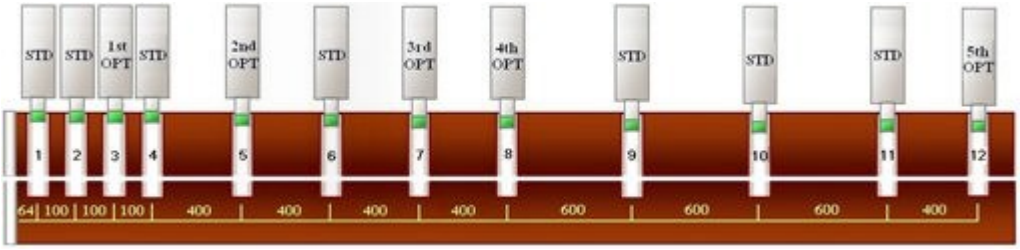
Станок с шириной раскроя 3200 ⊕



Станок с шириной раскроя 3800 мм



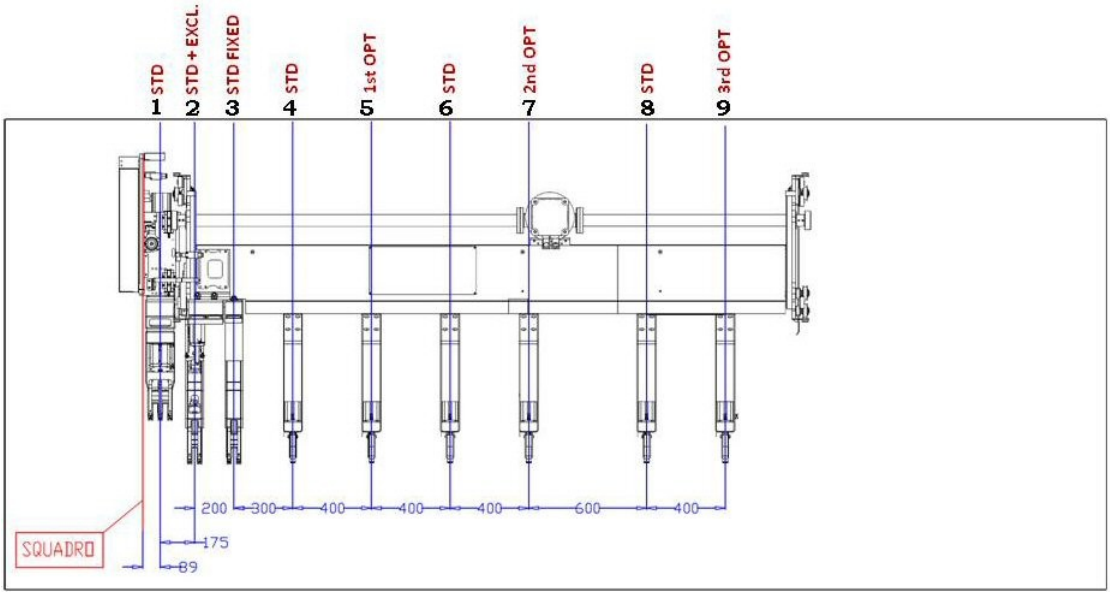
Станок с шириной раскроя 4500 ⊕



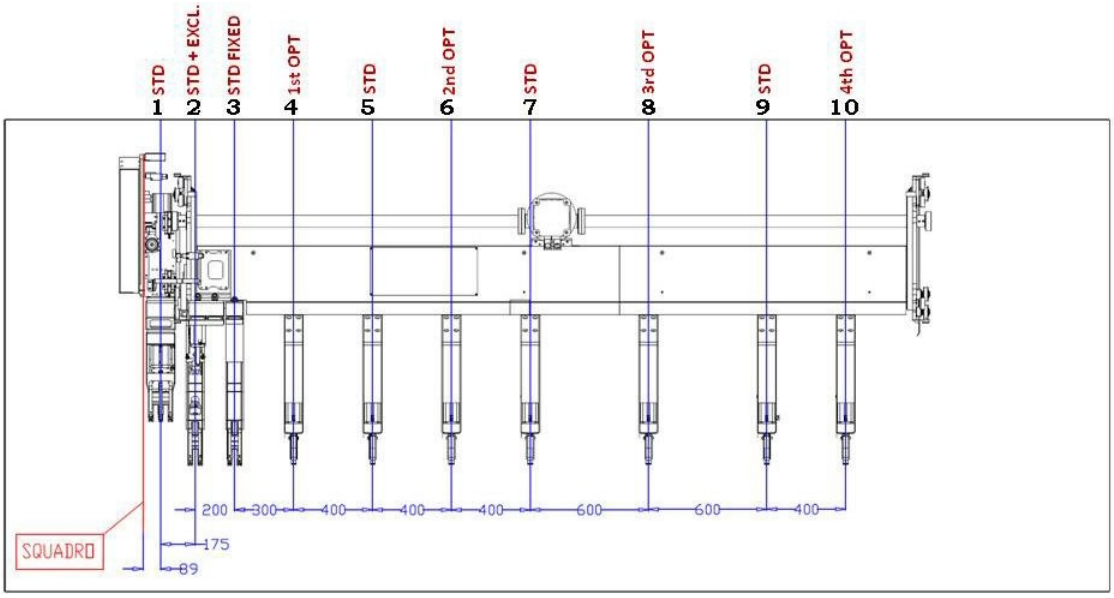
СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗАХВАТОВ

GALAXY T3 110 A
FLEXCUT 1/S

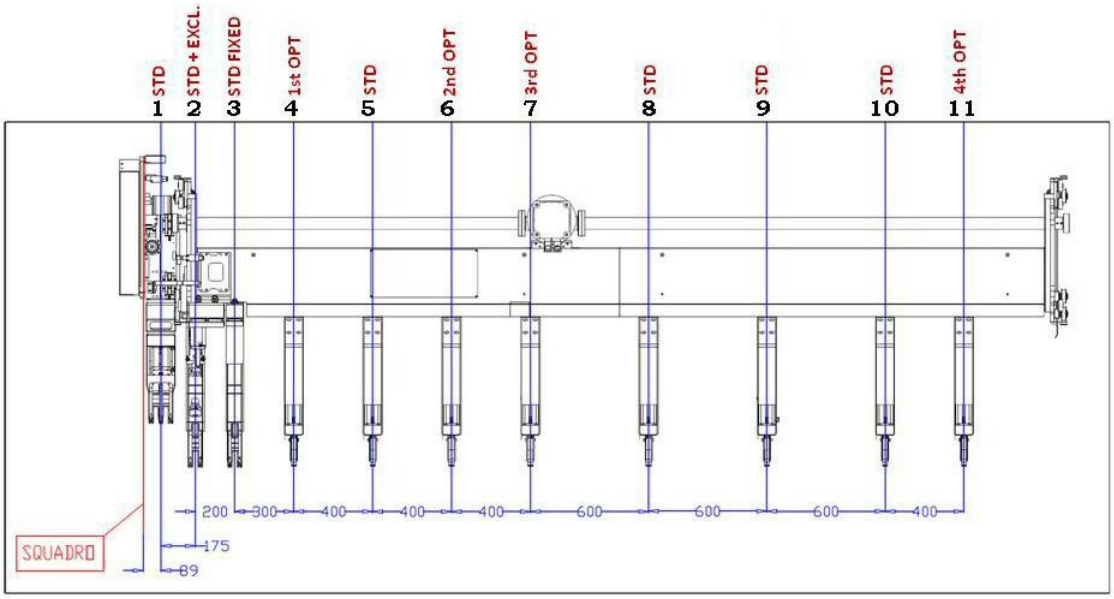
Станок с шириной раскроя 3200 мм



Станок с шириной раскроя 3800 мм



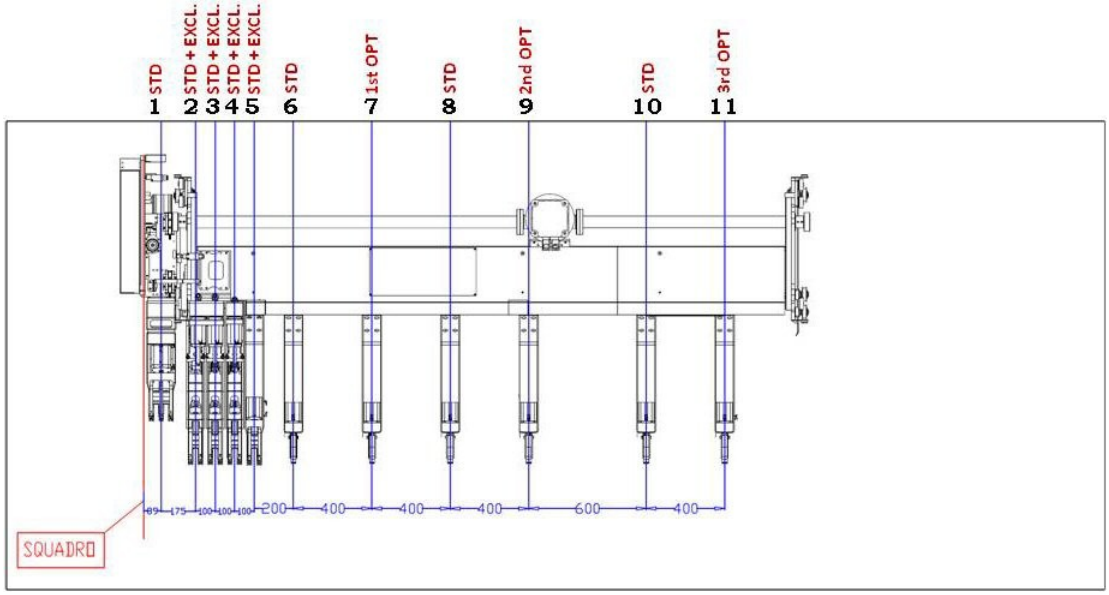
Станок с шириной раскроя 4500 мм


STD
STD + EXCL.
STD FIXED
1st OPT
STD
2nd OPT
3rd OPT
STD
STD
STD
4th OPT
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
200
300
400
400
400
600
600
600
400
175
89
SQUADRO

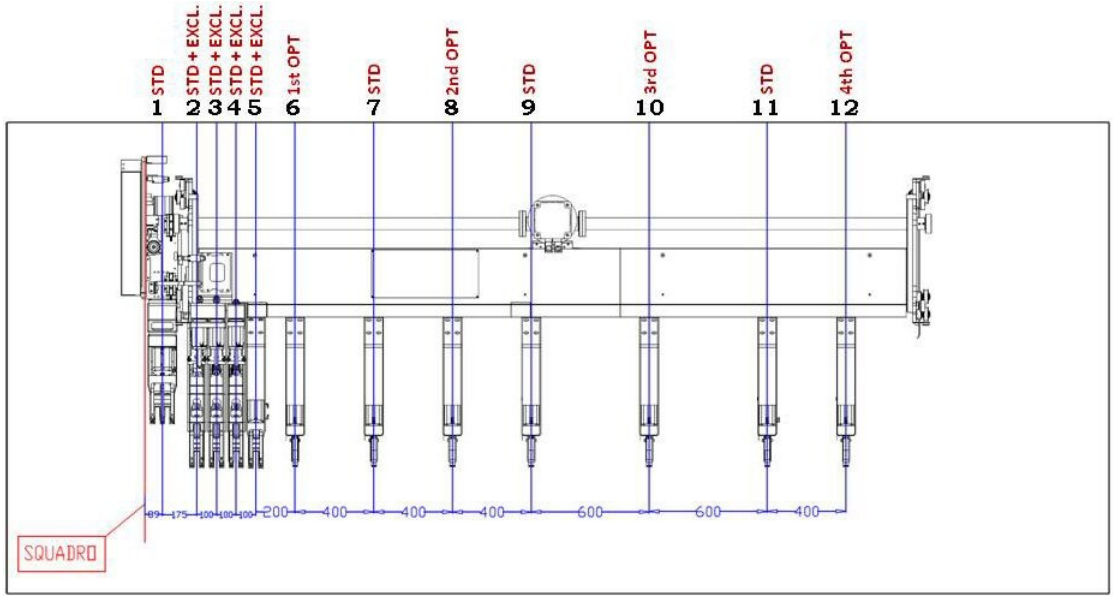
СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗАХВАТОВ

GALAXY T3 110 A
FLEXCUT 1/S FULL

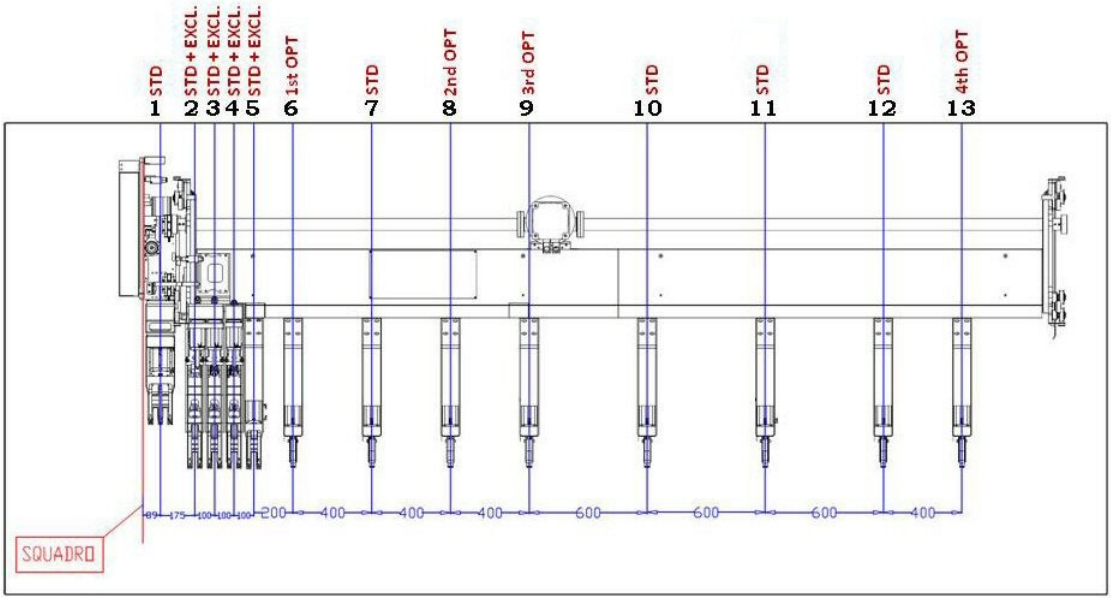
Станок с шириной раскроя 3200 мм



Станок с шириной раскроя 3800 мм



Станок с шириной раскроя 4500 мм



G0.02.50	**GALAXY T3 110 A (38) PLUS - Высокопроизводительный раскроечный центр с подъемной платформой** Размеры раскроя 3800 x 1850 мм	**N. 1**
	Исполнение по европейским нормам безопасности CE	**N. 1**
93.12.01	**Частота 50 Гц**	**N. 1**
93.07.31	**Напряжение 400 В**	**N. 1**
G2.01.87	**Питание без нейтрали** (Обязательно, если в электросети отсутствует нейтраль)	**N. 1**
G9.03.49	**Фиксированный стол с воздушной подушкой и направляющей линейкой 2500X600 мм** Стол для загрузки и выгрузки заготовок с поверхностью из промышленного бакелита и деревянной направляющей линейкой на левой стороне, расположенной перпендикулярно линии реза. Стол снабжен отверстиями с шариковыми клапанами и независимым вентилятором для создания воздушной подушки между поверхностью стола и заготовками в целях их более легкого перемещения.	**N. 1**
G9.03.52	**Подвижной стол с воздушной подушкой 2500X600 мм** Стол для загрузки и выгрузки заготовок с поверхностью из промышленного бакелита и деревянной направляющей линейкой на левой стороне, расположенной перпендикулярно линии реза. Стол снабжен отверстиями с шариковыми клапанами и независимым вентилятором для создания воздушной подушки между поверхностью стола и заготовками в	**N. 3**

целях их более легкого перемещения.

G0.02.26 **Стол с воздушной подушкой высокой эффективности** **N. 4**

Увеличение числа отверстий с шариковыми клапанами и размеров вентилятора воздушной подушки для возможности перемещения тяжелых или легко повреждаемых плит.

G2.01.74 **Автоматический двойной боковой выравниватель (рабочий ход 1200 мм)** **N. 1**

Двойной боковой выравниватель с двумя роликами.
Максимальная ширина выравниваемой полосы: 1.200 мм.
Минимальная ширина выравниваемой полосы: 60 мм.

G0.02.37 **Призматические линейные направляющие с циркуляцией шариков дли пильной каретки - вариант исполнения 38** **N. 1**

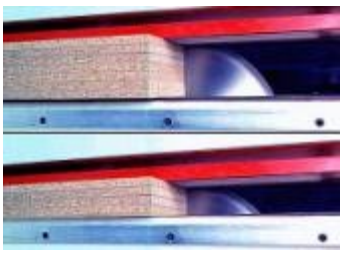
(0-170 м/мин)
Автоматическая смазка под управлением компьютера.

G0.01.69 **Оптимизированный ход пилы/прижимной балки с самоподстройкой + фиксация штока (несовместимо с HI-TRONIC)** **N. 1**

Подъем и спуск пилы и прижимной балки оптимизируются в зависимости от высоты пакета раскраиваемых плит, что повышает качество реза и сокращает производительность рабочего цикла.
Во время опускания балки определяется наличие заготовок и передается соответствующая информация пильной каретке,

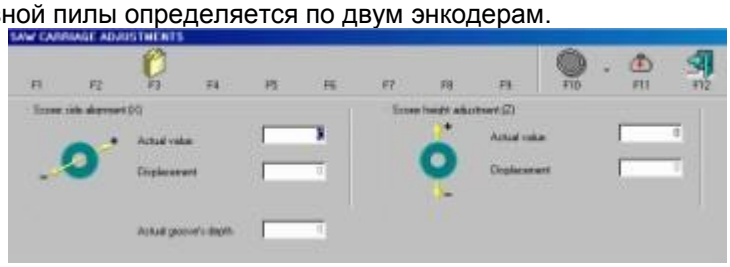
которая подстраивает положение пилы для выполнения реза.

Механическая система фиксирует положение пилы, настроенное по высоте пакета (данная функция рекомендована при раскрое твердых материалов/пластмасс).



G2.01.04 Электронная регулировка подрезной пилы с пульта управления **N. 1**

Положение подрезной пилы в вертикальном и поперечном направлении настраивается под управлением электронной позиционирующей системы на основании значений, задаваемых пользователем на управляющем компьютере станка. За перемещение отвечает пара электродвигателей. Положение подрезной пилы определяется по двум энкодерам.



G2.00.45 Двигатель основной пилы мощностью 20 л.с. (15 кВт) - 50 Гц, пуск звезда/треугольник **N. 1**

G2.00.82 Дополнительный захват в зоне продольного раскроя **N. 4**

G0.01.83 Система односторонней/двухсторонней боковой загрузки 3800x2440 мм, приводной рольганг (двойной шаг) **N. 1**

Подъемный стол, снабженный приводными роликами, позволяет загружать штабель с ***правой/левой/правой и левой*** стороны станка.

Загрузка штабеля с использованием роликового подъемного стола и боковых рольгангов предварительной загрузки (**не включенных в настоящий товарный код**) ускоряет работу: оператор может загружать штабели на рольганги предварительной загрузки, пока станок работает. Проемы в решетчатых ограждениях рабочей зоны охраняются фотоэлементами безопасности.

Технические характеристики подъемного стола:

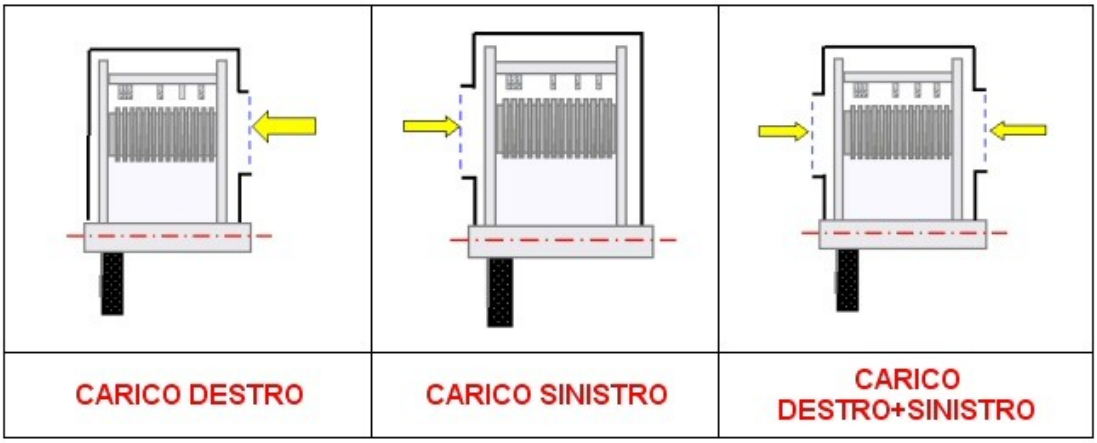
* шаг расположения роликов: 428 мм

* диаметр роликов: 102 мм

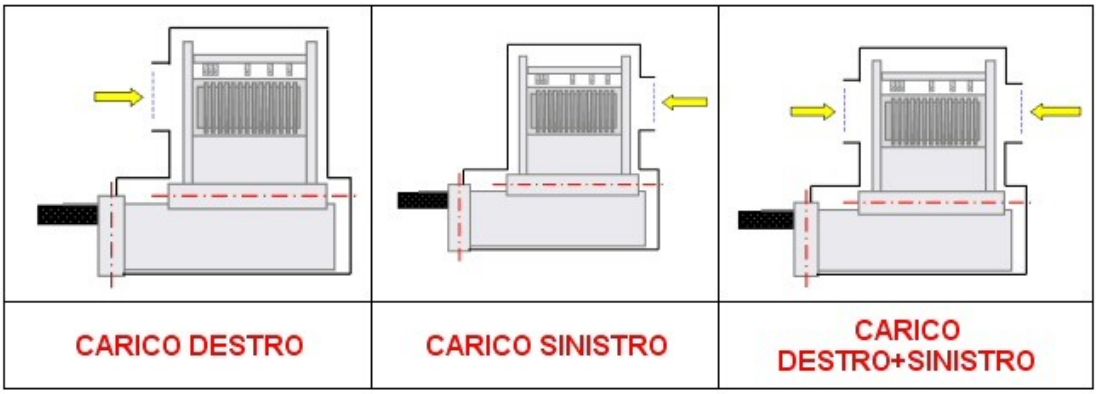
* линейная скорость роликов: 7,5 м/мин

* мощность привода роликов: 1 л.с.

MONOLAMA



ANGOLARE

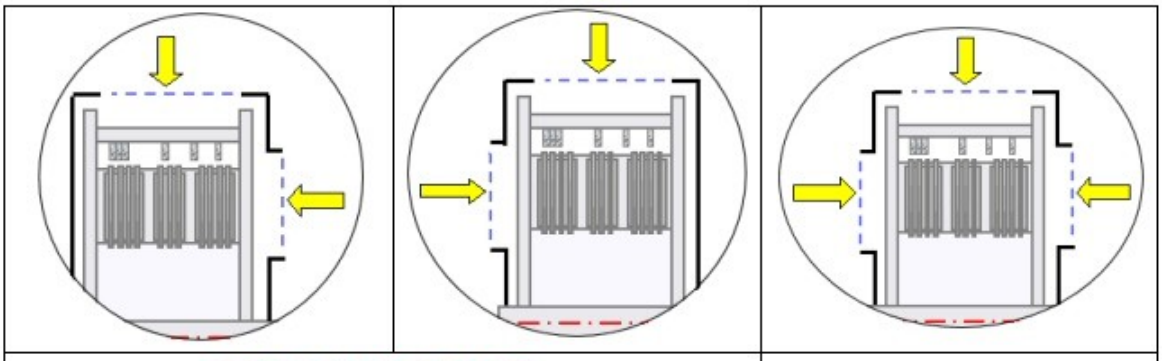


G2.05.33 Задний проем для подъезда вилочного погрузчика **N. 1**

Данная опция доступна при выборе опции **ЗАГРУЗКА БОКОВАЯ/ДВУХСТОРОННЯЯ.**Возможна загрузка паллеты при помощи вилочного погрузчика непосредственно на подъемный стол станка. Система безопасности при помощи фотоэлементов. На подъемном столе имеются вырезы под вилы погрузчика.

- Дистанция между вырезами 850 мм
- Высота 298 мм

Возможно изготовление других размеров.



CARICO POSTERIORE + CARICO LATERALE DESTRO o SINISTRO	CARICO TRILATERALE

08.32.08	**Стандартная упаковка**	**N. 1**
10.99.87	**Программа управления: русский**	**N. 1**
G6.00.01	**P.C. LANGUAGE ENGLISH**	**N. 1**
CL.BI.SP	**CARICO BILATERALE SENZA PRECARICO**	**N. 1**