СПЕЦИФИКАЦИЯ № 1

**PROFI LINE BMG511/60/12/M/K**

Обрабатывающий центр с ЧПУ-управлением в исполнении с передвижным порталом для фрезерования и сверления заготовок из дерева или материалов, подобных дереву.

Конструкция для одного главного шпинделя расположенных справа на траверсе портала.

1. БАЗОВЫЙ СТАНОК:

- высокопрочная, поглощающая вибрацию станина станка из массивной, усиленной волокнами минеральной смеси SORB TECH, отвечающая наивысшим требованиям к качеству

- система линейных направляющих c защитой от пыли

- приводы зубчатой рейкой для Х- и Y-оси

- шарико-винтовая пара для Z-оси

- приводная техника Siemens с цифровым регулированием для высокой динамики и точности контура

- 2 синхронизированных сервопривода для оси Х

- агрегатная стойка с одной стороны, смонтирована справа на траверсе портала

- агрегатная стойка рассчитана на 2 отдельные Z-оси (Z1, Z2), что позволяет быстро попеременно использовать сверлильную голову и главный шпиндель

- скорость перемещения:

- векторная скорость = 85 м/мин.

- ось Х = 60 м/мин.

- ось Y = 60 м/мин.

- ость Z = 25 м/мин.

- центральный аспирационный патрубок для подключения системы Заказчика

- автоматическая центральная смазка для на- надежной и простой смазки всех приводов и линейных направляющих (оси Х, Y, Z)

- ручная смазка для оси Z оклеивающего агрегата

- подключение пневматики R 1/2 дюйма, 7 бар

- значения подключения для аспирации, пневматики, сжатого воздуха и электричества

- в отдельном установочном плане

- качество пола должно соответствовать плану фундамента

2. ПАРАМЕТРЫ ЗАГОТОВОК:

- макс. длина заготовок

BMG ¦ все агрегаты ¦ диам. инстр. 25 мм

511/¦однокр.¦ маятн. ¦однокр.¦маятн.

60 ¦6000 мм¦макс.3200 мм¦6175 мм¦макс.3200 мм

¦ ¦мин. 1550 мм¦ ¦мин. 1550 мм

- макс. ширина заготовки:

BMG ¦упор ¦ все агре- ¦ обработка

511/ ¦ ¦ гаты ¦ фрез. d = 25 мм

../12¦спереди ¦ 1100 мм ¦ 1325мм

../12¦сзади ¦ ---- ¦ 1550мм

- толщина заготовки:

- макс. 300 мм, включая зажимные средства

- макс. до 60 мм со стандартным зажимом

без ограничения для агрегатов и аспирации

- указанные размеры заготовок нельзя сравнивать с макс. возможным размерам обработки каждого агрегата, для этого смотри отдельные таблицы

- мин. размеры заготовки зависят от: зажимных устройств, поверхности заготовки и контура

- за использование подходящих материалов (плит, клея, кромки, очистителей, лака и т. д.) ответственность несет пользователь

3. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ:

- отдельно стоящий распределительный шкаф на роликах для установки справа или слева от обрабатывающего стола (стандарт - справа)

- интегрированный в шкаф пульт управления

- монтаж по Евронорме EN 60204

- защитный предохранитель от тока утечки только в сочетании с предохранителем, чувствительным к постоянному и переменному току

Если мощность этого устройства недостаточна, рекомендуется установить устройство контроля разностного тока

- предписанная температура окружающей среды:

+ 10 до + 40 град.

- влажность воздуха: 30 - 90% (при более высокой влажности воздуха использовать отопление распределительного шкафа, № 6173)

4. УСТРОЙСТВА ЗАЩИТЫ И БЕЗОПАСНОСТИ:

- перемещаемый с порталом защитный кожух для обрабатывающих агрегатов обеспечивает оптимальную безопасность обслуживания и контроль за процессом обработки

- контроль за безопасностью с помощью восприимчивых к давлению буферов управления согласно EN1760-3 для эффективной защиты обслуживающего персонала

- внимание: без кругового ограждения станок эксплуатировать запрещено

- соответствие знаку СЕ для стран ЕС согласно

действующей Директиве для машиностроения при эксплуатации отдельных станков

- для работы станков в линии необходима дополнительная оценка на соответствие ЕС (по месту). Выполняется либо самим Заказчиком, либо опционально поставщиком

- тестирование на древесную пыль соответствует значению 2 мг/м3 при соблюдении мощности аспирации согласно плану аспирации

- предпосылкой для нашей гарантии / ответственности за продукт является безусловное соблюдение поставленной вместе со станком оригинальной инструкции по эксплуатации и предписаний правил техники безопасности.

5. ПРОГРАММИРОВАНИЕ ПО ЧЕРТЕЖАМ ДЛЯ ЧПУ:

- программирование и прогон для 2 заготовок

- предпосылка для этого - наличие соответствующих использованию ЧПУ чертежей, инструментов и материала для тестирования (кромка и плита) Заказчика

- заготовка должна подходить обработке с помощью зажимов

6. ПАКЕТ КАЧЕСТВА HOMAG

- энергетические цепи в X-, Y-, Z-направлении поставляются в закрытом исполнении, чтобы избежать повреждений кабелей отходами, опилками и т.д.

- линейные направляющие в направлении осей Х и Y поставляются с металлической защитной оплеткой (защита от грязи)

- TUV-сертификат по DIN EN ISO 9001:2000

- энергосберегающие приводы в соответствии с

EU Nr. 640/2009

- функция экономии энергии:

- кнопка ECU Plus для старта режима Stand-By, который можно активизировать во время последней обработки. В результате этого после окончания программы:

- приводы переходят в режим ожидания

- отключаются вакуумные насосы

- при перерывах в работе рабочее напряжение отключается через заданное время

- если заготовка не зажата, то вакуумный насос отключается через заданное время

- для уменьшения необходимой энергии на аспирацию предусмотрено автоматическое переключение между сверлильной головой и главным шпинделем

P.02004 Номер : 0699 1 x раз

СЕРЫЙ ЛАК RDS 240 80 05

P.04004 Номер : 7455 1 x раз

МАГАЗИН СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТОВ НА 14 МЕСТ

- Для инструментов и агрегатов с креплением HSKF63

- Магазин тарельчатого типа на 14 мест для инструментов / агрегатов

- Макс. вес инструмента 6 кг вместе с креплением для агрегатов - макс. 10 кг

- Возможно следующее оснащение инструментами и агрегатами:

- 14 х диаметром макс. 130 мм или

- 7 х диаметром макс. 180 мм и

- 7 х диаметром макс. 70 мм

- Диаметр инструмента макс. 200 мм для шлифовальных агрегатов

- Вес оснастки макс. 70 кг

- С Drive5C+: пильный диск диаметром 350 мм и посадочным местом А=40 мм можно брать из магазина

- С Drive5C+: пильный диск диаметром 350 мм и посадочным местом А=50 мм можно брать из магазина

- Распределение веса между инструментами и агрегатами в магазине должно быть симметричным

P.04011 Номер : 7466 1 x раз

3 ЗАЖИМНЫЕ ЦАНГИ ДЛЯ FLEX5+ ДЛЯ УСТРОЙСТВА

СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА

- для автоматической смены инструмента при использовании агрегата Flex5+

- смена инструмента происходит из имеющегося устройства смены инструмента

- для устройства смены инструмента используются зажимы вместе прежних зажимов (место 9, 11,13)

- включая соответствующее программное обеспечение

P.04017 Номер : 7468 1 шт.

ЦЕПНОЙ МЕХАНИЗМ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА НА 72 ПОЗИЦИИ D=80

- Для инструментов и агрегатов с креплением HSK F63

- цепное устройство смены инструмента на 72 места для агрегатов / инструментов для применения в сочетании со станками с 1 главным шпинделем

- 1 предварительно установленный двойной за- хват для быстрой смены инструмента

- вес инструмента макс.6 кг с креплением для агрегата весом макс. 10 кг

- диаметр инструмента макс. 80 мм для 72 инструментов

- диаметр инструмента макс. 160 мм для 36 инструментов

- диаметр инструмента макс. 200 мм для шлифовального инструмента

- макс. вес оснастки - 250 кг

- распределение веса инструментов и агрегатов должно быть симметричным

- потребность в месте для 1 агрегата = 1-3 инструментальных места

P.04024 Номер : 7435 1 x раз

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ШПИНДЕЛЬ 18,5 КВТ

- с интерфейсом для HSK F63 по DIN 69893

- для точного крепления инструментов и агрегатов для высоких обрабатывающих усилий

- асинхронный двигатель переменного тока с регулировкой вектора, возвратом датчика для высокого крутящего момента даже при низких оборотах, например, при использовании шлифовальных агрегатов

- жидкостное охлаждение с контролем температуры для предотвращения термических повреждений

и повышения срока службы

- шпиндель с гибридными опорами для высокой точности и продолжительного срока службы при высоких оборотах

- 18,5 кВт при цикличном режиме работы

- 14,5 кВт при постоянном режиме работы

- преобразователь частоты для электронного регулирования скорости вращения от 0 до 24000 об./мин.

- полный крутящий момент от 0 до 12000 об./мин.

- полная номинальная мощность от 12000 об./мин.

- вес инструмента макс. 6 кг, вкл. крепление

- длина инструмента макс. 200 мм от нижней кромки двигателя шпинделя

- диаметр инструмента:

- макс. 180 мм для фрезерного инструмента

- макс. 200 мм для шлифовального инструмента

- датчик вибрации для контроля за шпинделем во время обработки

- защищает шпиндель от повреждений из-за несбалансированного инструмента или ненадлежащего использования

- при превышении пороговых значений происходит остановка станка с сообщением об ошибке

- автоматическое уменьшение скорости подачи при падающих оборотах

- без крепления инструмента и самих инструментов

- включая аспирационный кожух

P.04031 Номер : 7443 1 x раз

С-ОСЬ С АГРЕГАТНЫМ ИНТЕРФЕЙСОМ

- для подключения обрабатывающих агрегатов

- включая интерфейс для пневматики и привода поворотной оси С передачей крутящего момента

- опора на 3 точки для надежной передачи усилия при высокой силе резания

- привод для всех агрегатов с поворотной осью

- диапазон поворота - без ограничений

- скорость вращения - до 50 об./мин.

- бесшланговая подача сжатого воздуха, например, для агрегатов с копиром

P.04034 Номер : 7573 1 x раз

РАСШИРЕНИЕ C-ОСИ ДЛЯ АГРЕГАТА FLEX-5+

- соединительный элемент для С-оси

- пневматический модуль управления

- для автоматической смены агрегата Flex5/Flex5+

P.04037 Номер : 7474 1 x раз

СВЕРЛИЛЬНАЯ ГОЛОВА С 13 ШПИНДЕЛЯМИ:

9 ВЕРТИКАЛЬНЫХ, 4 ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ

- 1 мотор 2,2 кВт с регулировкой частоты

- макс. число оборотов 7500 об./мин. выбирается программой для быстрой обработки даже при маленьких диаметрах

9 ВЕРТИКАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ HIGH-SPEED:

- каждый сверлильный шпиндель снабжен системой быстрой смены инструмента для сокращения времени переналадки

- каждый шпиндель вызывается по отдельности

- величина вылета шпинделя 60 мм

- в выдвинутом положении сверлильные шпиндели блокируются для надежного достижения глубины сверления

- расположение шпинделей L-образной формы

- для консольных станков:

- 6 сверлильных шпинделей: направление оси Х

- 4 сверлильных шпинделя: направление оси Y

- для портальных станков:

- 4 сверлильных шпинделя: направление оси Х

- 6 сверлильных шпинделей: направление оси Y

- расстояние между шпинделями: 32 мм

- диаметр сверла: макс. 35 мм

- общая длина сверла: 70 мм

- диаметр хвостовика: 10 мм

- с устройством быстрой фиксации и установочным винтом

- направление вращения: попеременно вправо, влево

4 ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЯ:

- 1 х 2 сверлильных шпинделя: направление оси Х

- 1 х 2 сверлильных шпинделя: направление оси Y

- величина вылета шпинделя: 60 мм

- диаметр сверла: макс. 10 мм

- общая длина сверла: 70 мм

- диаметр хвостовика: 10 мм

- с устройством быстрой фиксации и установочным винтом

- направление вращения: попеременно вправо, влево

- включая аспирацию

- включая модуль Z-оси

- включая аспирационный кожух

- без инструментов

- 1 свободное место для монтажа фрезерного шпинделя

P.05004 Номер : 7523 1 x раз

СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ АГРЕГАТ С 4 ШПИНДЕЛЯМИ ДЛЯ МАГАЗИНА СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА

- для горизонтальных сверлильных и легких фрезерных работ, например, пазования овальных отверстий, краевой вырубки и фрезерования кромок

- с непрерывной смазкой для цикличного использования в главном шпинделе

- четырехсторонний выброс шпинделей

- крепление зажимными цангами ER25 DIN6499 с диаметром хвостовика не более 16 мм

- выступ инструмента макс. 55 мм

- число оборотов макс. 14400 об./мин.

- стандартная зажимная цанга диаметром 10 мм

- с неограниченным поворотом по оси С

- без инструмента

P.05011 Номер : 7564 1 x раз

СВЕРЛИЛИЛЬНАЯ ГОЛОВА 3+1 ШПИНДЕЛЬ ГОРИЗОНТ.

ДЛЯ МАГАЗИНА СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА 20 ММ

- для горизонтальных отверстий

- с непрерывной смазкой для цикличного использования в главном шпинделе

- сверлильная голова с неограниченным поворотом по оси С

- шпиндели не вызываются по отдельности

- расстояние между шпинделями 20 мм

- общая длина сверл 70 мм

- диаметр хвостовика 10 х 20 мм

- макс. общая длина сверла 105 мм

- диаметр хвостовика 10 мм

- без инструментов

- с площадью зажима и установочным винтом

- направление вращения вправо/влево

- отдельный шпиндель на задней стороне агрегата

- направление вращения - вправо

P.05017 Номер : 7529 1 x раз

АГРЕГАТ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ГНЕЗД ПОД ЗАМКИ

С 2-МЯ ШПИНДЕЛЯМИ D=16/20 ММ

- С 2-мя шпинделями для фрезерования, например, гнёзд под замки и горизонтальных пластин для врезных замков дверей, для отверстий большой глубины и т.д.

- с непрерывной смазкой для цикличного использования в главном шпинделе

- с интегрированным соплом обдува

- двусторонний вылет шпинделей со встречным направлением вращения

- 1 зажимной патрон Weldon диаметром 20 мм вкл. переходную гильзу для инструмента диаметром 16 мм

- общая длина инструмента макс. 180 мм

- вылет инструмента макс. 135 мм   
Фреза для гнезда под замок должна быть в исполнении спиральной обдирочной фрезы

- 1 зажимная цанга ER16 DIN 6499 диаметром 10 мм

- общая длина инструмента макс. 70 мм

- вылет инструмента макс. 40 мм

- макс. число оборотов 12000 об./мин.

- без инструмента

- с неограниченной возможностью наклона через ось С

P.05024 Номер : 7582 5 x раз

АГРЕГАТ ОТВОДА ОПИЛОК: СИСТЕМА С ВЕДУЩ. ПАЛЬЦЕМ

- для крепления фрезерных инструментов с отверстием

- длина сердечника крепления 105 мм, D=30 мм

- с желобом для отвода опилок для оптимизации утилизации опилок при увеличении фракции измельчения по внешнему контуру заготовки

- управление отводом опилок через C-ось

- требуется для каждого инструмента

- необходимое место в устройстве смены инструмента - диаметр 140 мм

- нужно определить направление вращения инструмента

- интерфейс инструмента:

- система с отверстиями и ведущими пальцами

- исполнение согласно тех. паспорту

- число оборотов макс. 11000 об./мин.

- вес вращающегося крепления инструмента - 1,8 кг

P.05031 Номер : 7570 1 x раз

FLEX-5+ ПИЛА, ФРЕЗ. И СВЕРЛИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ ДЛЯ МАГАЗИНА СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТОВ

- агрегат с автоматически наклоняемой А-осью и интерфейсом для инструментов для автоматической смены пильных, фрезерных или сверлильных инструментов

- со смазкой погружением, для вставки в главный шпиндель с большим сроком службы

- перемещение А-оси происходит через С-ось(А-ось не является интерполированной осью)

- позиционирование происходит в состоянии покоя, не во время обработки

- диапазон налона А-оси 0-100 град. для инструментов с хвостовиком

- диапазон наклона А-оси 0- 90 град. для пильных дисков

- число оборотов: макс. 12000 об./мин.

- интерфейс креплений типа WFC 40-25

- 1 крепление инструмента WFC 40-25 для цангового зажима ER 25 DIN 6499

- 1 стандартный цанговый зажим диам. 10 мм,

макс. вылет инстумента - 50 мм для инструментов диаметром до 16 мм

- 1 крепление инструмента WFC 40-25 с фланцем для пилы

- 1 фланец крепления диам. 40 мм, внешний диаметр 60 мм

- 8 шт. винтов с потайной головкой M5, делительная окружность 52 мм, RL

- диаметр пильного диска макс. 220 мм, ширина макс. 6 мм (исходный диск 5 мм)

- макс. глубина пропила вертикально 60 мм

- поперечное сечение измельчения: фрезерование при подаче 5 м/мин.:

- макс. 130 мм2 для ДСП

- макс. 100 мм2 для массива

- поперечное сечение измельчения: пиление при подаче 10 м/мин.:

- макс. 120 мм2 для ДСП

- макс. 70 мм2 для массива

- прочие крепления инструмента - опция

- без инструмента

P.05037 Номер : 7512 1 x раз

HP ПИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ D= 280 / 30 ММ

- для продольного распила сверху под любым углом к заготоке

- с запатентованной смазкой масляным туманом для использования в главном шпинделе с высоким сроком службы

- число оборотов макс. 8000 об./мин.

- крепежный фланец диаметр 30 мм с 2 поводковыми пальцами диаметр 6 мм

- диаметр делительной окужности 42 мм

- толщина пильного диска макс. 3,5 мм

- диаметр пильного диска макс. 280 мм при числе оборотов 6000 об./мин.

- глубина распила макс. 110 мм

- неограниченный поворот через ось С

- без инструмента

- для использования агрегата необходима активизация смазки масляным туманом, в противном случае потребуется дооснащение.

P.06004 Номер : 0776 1 x раз

ОПИСАНИЕ РУЧНОГО КОНСОЛЬНОГО СТОЛА

- зажимной стол с консолями и бесшланговой подачей вакуума для гибкого позиционирования любого количества вакуумных зажимов

- рабочая высота 960 мм от нижней кромки заготовки

- линейные направляющие для точной и крутильно- жесткой перестановки зажимных консолей

- конструкция стола с большим пространством

под консолями для удаления стружки и обрезков

- двукратная укладка и маятниковая обработка

для повышения производительности (для станков серий В../30+40 из-за более короткой длины станков возникают ограничения в доступе при маятниковой обработке)

- рабочее поле и позиция упорных болтов в соответствии с техпаспортом

- заготовки экстремальных размеров должны зажиматься шаблонами или механическими зажимами для заготовок

- нулевая точка станка - слева спереди

- заготовки укладываются вручную с передней стороны

Цена входит в стоимость базового станка

P.06011 Номер : 0733 2 x раза

ЛИНЕЙКА БОКОВОГО УПОРА ДЛЯ K-/АР-СТОЛА

- линейка упрощает позиционирование непрямоугольных заготовок или нескольких заготовок одна за другой

- 1 линейка упора в направлении оси Y для консольного и стола с автоматическим позиционированием

- положение сверху: 195 мм над поверхностью консоли

- положение снизу: полностью под поверхностью консоли

- предназначена только для заготовок с припуском на обработку

- наценка вместо боковых упорных болтов

- цена за штуку

P.06017 Номер : 0750 10 x раз

КОНСОЛЬ Y=1200/1300 ММ ДЛЯ К-СТОЛА

- зажимная консоль для ручного консольного стола

P.06024 Номер : 0758 10 x раз

ИСПОЛНЕНИЕ КОНСОЛИ ДЛЯ ОКОННЫХ ЗАЖИМОВ К-СТОЛА

- консоль в усиленном исполнении

- направляющие шины сбоку, для установки оконных зажимов

- регулировка зажимных элементов с помощью коленчатого переключателя или ручным управлением

P.06031 Номер : 7301 16 x раз

ПРОДОЛЬНЫЕ И БОКОВЫЕ УПОРНЫЕ БОЛТЫ

- с контролем конечного положения, электромеханическое управление, подъём 140 мм

- упорные болты выбираются группами

- позиции на зажимном столе определяются в соответствии с техническими данными

P.06044 Номер : 7306 10 x раз

НАПРАВЛЯЮЩАЯ ШИНА ДЛЯ 3-Х СТУПЕНЧАТОГО ЗАЖИМА

- размещенная на консолях сбоку система направляющих для установки пневматических зажимных элементов

P.06071 Номер : 0766 10 x раз

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПНЕВМАТИКИ ДЛЯ ОКОННЫХ ЗАЖИМОВ К-СТОЛА

P.06584 Номер : 7389 1 x раз

УПРАВЛЕНИЕ НИЗКИМ/ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ ДЛЯ

ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ЗАЖИМОВ

- для применения механических/пневматических зажимных элементов с незащищенным ручным доступом со стороны оператора станка

- при задействовании зажимного элемента заготовка удерживается низким давлением и только при разрешении программы зажимается для обработки полным давлением

P.06617 Номер : 7315 1 x раз

2-СТУПЕНЧАТЫЙ ЗАЖИМ. ЭЛЕМЕНТ ДЛЯ PM-КОНСОЛИ

- 2-ступенчатый механически-/пневматический зажимной элемент для зажима прямых деревянных брусков или гнутых деталей из массивной древесины

- расположение сбоку на консоли типа РМ с подключением к системе сжатого воздуха

- диапазон зажима 15 - 120 мм

- управление зажимными элементами - коленчатым переключателем на консоли или ручным пультом управления

- для определения размеров зажимаемых площадей особых профилей следует согласовать с HOMAG поперечные сечения зажимаемого профиля

- заготовки шириной свыше 105 мм должны

иметь механическую подпорку, например, вакуумные зажимы для узких деталей

- зажимной элемент не утапливается (требуется для перестановок полуциркульных арок)

P.06051 Номер : 7316 10 x раз

3-СТУПЕНЧАТНЫЙ ЗАЖИМНОЙ ЭЛЕМЕНТ ДЛЯ PM-КОНСОЛИ

120 ММ

- 3-ступенчатый механически-пневматический зажимной элемент для зажима прямых деревянных брусков, пары деревянных брусков или полуциркулярных арок

- расположение сбоку на консоли с подключением к системе сжатого воздуха

- диапазон зажима 15 - 120 мм.

- пневматические зажимные элементы опускаются для перестановки на полуциркулярные арки

- зажимные элементы управляются коленчатым переключателем на консоли или переносным ручным пультом управления

- для определения размеров зажимаемой площади особых профилей следует согласовать с HOMAG поперечные сечения зажимаемого профиля

- заготовки шириной более 105 мм должны иметь механическую подпорку, например, вакуумный зажим для узких деталей

- для точной укладки при попарном зажиме, широких брусков или деталей с небольшой площадью зажима необходимо использовать пневматически утапливаемые вспомогательные вкладыши, VK-Nr.7319

- при необходимости согласовать с HOMAG

P.06057 Номер : 7319 10 x раз

ПНЕВМАТИЧ. УТАПЛИВАЕМЫЕ ВСПОМ. УСТРОЙСТВА

ДЛЯ УКЛАДКИ НА 3-СТУПЕНЧАТЫЕ ЗАЖИМНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

- вспомогательные устройства устанавливаются на зажимные элементы парами

- служат для предотвращения опрокидывания заготовок при укладке брусков

- при зажиме опорная тарелка автоматически опускается ниже уровня обработки

P.06064 Номер : 7207 6 x раз

ОПУСКАЕМАЯ ШИНА ДЛЯ КОНСОЛЬНОГО СТОЛА BMG500

- опускаемая шина из пластика HPL монтируется сбоку на консоль

- подъемное устройство со свободным пространством 100 мм под опорой для заготовки

- общий ход примерно 105 мм

- грузоподъемность каждой шины 35 кг

- для одной консоли

- позиция на консоли должна определяться в соответствии с техпаспортом

P.06284 Номер : 7209 1 x раз

ПРОФИЛЬ ДЛЯ УПОРНЫХ БОЛТОВ ПО ОСИ Х

- алюминиевый профиль с пазами для крепления переставляемых боковых упорных болтов

- диапазон перестановки согласно техническим данным

- без упорных болтов

- позицию консоли нужно определить в соответствии с техническими данными

P.06577 Номер : 0756 1 x раз

АВТОМАТИЧЕСКОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ КОНСОЛИ Quick Move

- сервопривод для автоматического позиционирования консолей по оси Х

- программирование консолей и вакуумных зажимов осуществляется в woodWOP

P.06591 Номер : 0762 4 x раза

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВАКУУМА ДЛЯ ШАБЛОНА

- с помощью штекерного соединения

P.06604 Номер : 7883 1 x раз

ЛАЗЕРНАЯ ПРОЕКЦИЯ ОДНОКРАТНАЯ ДО ../74..

- для позиционирования вакуумных присосок на столе размером до ../74/..

- гелий-неоновый лазер мощностью 5mW с отклоняющей системой

- для изображения запрограммированного в WoodWOP контура фрезерования или установленных в woodWOP программистом позиций вакуумных присосок

- вкл. программное обеспечение

- точность проекции +/- 1 мм на метр проекционного расстояния

- при длине проекции свыше 12 м (развёртка проекционной картинки) возникают искажения

- система лазерного проецирования подвержена тепловому воздействию, поэтому необходимо периодическое референцирование

- включая монтажную пластину с юстировочным устойством

- монтаж лазера посередине над зажимным столом производится на месте силами Заказчика

- необходимая высота потолка цеха при длине поля обработки:

- до 3050 мм ок. 3400 мм

- до 4000 мм ок. 3950 мм

- до 5200 мм ок. 4650 мм

- до 6200 мм ок. 5150 мм

- до 7200 мм ок. 5850 мм

- при высокой тепловой деформации потолка цеха система должна крепиться на держателе к полу

- если температура в рабочем помещении может превышать 40 градусов, Заказчику необходимо предусмотреть соответствующее охлаждающее устройство

- точная высота установки - см. техпасторт

P.06611 Номер : 7317 4 x раза

ВСПОМ. ЗАЖИМЫ ДЛЯ ГОРБЫЛЯ ОКОННОГО ПЕРЕПЛЕТА И

УЗКИХ ДЕТАЛЕЙ

- используются для изготовления горбыля оконного переплета и других элементов с незначительной видимой шириной

- они вкладываются в зажимную систему окна и переносят усилия зажима системы на заготовку. За счет этого достигается необходимая прочность зажима при фрезерной обработке

- поперечное сечение профиля следует согласовать с фирмой HOMAG для точной подгонки вкладных вспомогательных устройств

- количесво необходимых вкладышей зависит от длины изготавливаемого горбыля оконного переплета

P.06624 Номер : 0738 20 x раз

ВАКУУМНЫЙ ЗАЖИМ 160Х115 ММ ДЛЯ К-СТОЛА

- вакуумная присоска с двойными уплотнительными губками для бесступенчатого позиционирования на консоли

- резиновые накладки легко меняются при износе

- высота 100 мм

P.06631 Номер : 0737 10 x раз

ВАКУУМНЫЙ ЗАЖИМ 125Х75ММ ДЛЯ К-СТОЛА

- вакуумная присоска с двойными уплотнительными губками для бесступенчатого позиционирования на консоли

- резиновые накладки легко меняются

- высота 100 мм

P.07004 Номер : 0741 1 x раз

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ РАСПРЕД. ШКАФА СПРАВА

- свободно стоящий распределительный шкаф позиционируется справа от обрабатывающего стола

P.07011 Номер : 0790 1 x раз

РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ 400 ВОЛЬТ

P.07017 Номер : 0747 1 x раз

ЧАСТОТА 50 ГЦ

P.07024 Номер : 7080 2 x раза

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ВАКУУМНЫЙ НАСОС 100/140 M3/H

P.08004 Номер : 0778 1 раз

POWERCONTROL PC85

Современная система управления на основе

Windows-PC

Аппаратное обеспечение:

- SPS-управление по международной норме IEC 61131

- современный промышленный компьютер с операционной систмой ХР и Intel CPU

- плоский цветной TFT-экран 17 дюймов

- клавиатура и мышка

- 1 стационарный жесткий диск

- 1 жесткий диск для сохранения данных

- 1:1 сохранение (клонирование)

- USB-подключение

- ручное управление для наладочного режима

- цифровая техника приводов

- децентрализованная цифровая система шин

- защита от вирусов

- подключение Ethernet через дополнительную карту и сетевое программное обеспечение. ХОМАГ внутри станка или установки применяет сети данных с кодированием 192.2.2.х или

192.168.1.х. Если сеть Заказчика также применяет это кодирование, Заказчик должен предоставить маршрутизатор во избежание конфликта сетей.

- USV (бесперебойное энергоснабжение) защищает компьютер от повреждений при перебоях в сети, при перегрузке и коротком замыкании. При перебоях в сети через минуту ПК выходит из работы, благодаря чему можно избежать потери данных.

Программное обеспечение:

- ядро ЧПУ РС85 с:

- управлением по путевым точкам осей и параллельными процессами за счет многоканальной техники

- функцией Look-Ahead для обеспечения оптимальных скоростей на переходах

- динамичным управлением для точного ведения контура

- программный пакет РС85 с графическими программами обслуживания:

- WoodWOP для графического ориентированного на диалог создания программ ЧПУ. Большая библиотека программ с примерами для контуров, корпусной мебели, столешниц, дверей и т.д., вкл. постпроцессор

- графический банк данных инструментов: программа для поддержки входящих в объем поставки агрегатов Homag на основе макросов обработки woodWOP, подпрограмм с ЧПУ и управления базой данных агрегатов

- управление производственными спецификациями

- обслуживание ЧПУ

- графическое отображение мест зажима заготовок

P.08007 Номер : 6308 1 раз

HOMAG GROUP СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ POWERTOUCH

- центр управления с широкоформатным сенсорным монитором высокого разрешения

- единый для HOMAG Group интерфейс powerTouch

- эргономичное сенсорное обслуживание с функциями масштабирования, прокруткой, стиранием и т. д.

- простая навигация для унифицированного, интуитивного обслуживания станка

- интеллигентный индикатор готовности к работе с помощью функции светофора

- учет машинных данных MMR basic для технического обслуживания в зависимости от эксплуатации и для отображения важных производственных показателей (например, количества деталей, производственное время)

- расширение до MMR professional для оптимизации производства путем учета и оценки вспомогательного времени и причины помех

- операционная система Windows 7 professional

- системные предпосылки для автономного компьютера: операционная система Windows 7

P.08011 Номер : 7004 1 x раз

КОЛОННА ОБСЛУЖИВАНИЯ ДЛЯ ЗАПУСКА ПРОГРАММЫ

- расположение в соответствии с планом горизонтальной проекции и планом аспирации

P.09004 Номер : 6448 1 раз

СИСТЕМА СЧИТЫВАНИЯ ШТРИХ-КОДА

Дает возможность задавать последовательность изготовления путем считывания штрих-кода

- woodScan для подготовки управления для автоматического приема штрих-кода со считывающего устройства

- включая индивидуальное проектирование управления штих-кодом

- включая ручной беспроводной сканер и базовую станцию (производитель Datalogic)

- включая монтаж, ввод в эксплуатацию и тестирование функций на фирме HOMAG

- соединение считывающего устройства

с управлением происходит через отдельный интерфейс

- простое графическое направление информации штрих-кода в управление станком, если

штрих-код содержит все необходимые для изготовления данные

- если штрих-код содержит справочный номер, тогда только в сочетании с

6400/6401/6422/6445/6446/6439/6450

P.09011 Номер : 0779 1 раз

ТЕКСТОВОЕ СООБЩЕНИЕ ОБ ОШИБКЕ

- вывод на экран описания ошибки в управлении станком

P.09017 Номер : 6383 1 раз

СИСТЕМА ДИАГНОСТИКИ WOODSCOUT

Пакет программ для графической диагностики состояния станка. Система WoodScout обеспечивает систематическое устранение неполадок и существенно повышает работоспособность оборудования.

- графическая SPS-диагностика на различных уровнях

- обучающая система благодаря возможности ввода и запоминания причин возникновения и способов устранения неполадок

- оптимальная поддержка для устранении простоев станка

P.09024 Номер : 0780 1 раз

MMR BASIC

- интегрированный счетчик и заданные интервалы проведения техобслуживания всегда своевременно предупреждают оператора о проведении необходимых работ по техобслуживанию

- благодаря своевременным работам повышается работоспособность станка и существенно сокращаются простои из-за неисправностей

- кроме информации по обслуживанию учитывается количество изготовленных заготовок и общее время производственного процесса

- тем самым всегда доступна информация по производительности

P.09031 Номер : 6620 1 раз

WOODWOP-ПАКЕТ BOF/BMG (ЛИЦЕНЗИЯ НА 1 МЕСТО)

С помощью этого программного пакета можно создавать и графически симулировать программы с ЧПУ для управления с ЧПУ.

Пакет включает в себя следующие функции:

woodWOP:

- комфортная, полностью управляемая через меню рабочая поверхность

- трехмерное изображение заготовки, обработок, консолей и зажимных средств

- графическое изображение любой рабочей плоскости

- создание контура с помощью интегрированного программирования ведения контура

- ввод размеров как абсолютных значений или как переменные

- интерактивная расстановка отверстий и контурных линий с помощью мышки

- предлагаемое автоматическое положение присосок в трехмерном изображении

- woodType для гравировки текстов

- программа анализа данных Mosaic для быстрого и простого управления собственными woodWOP- программами

- дробление оставшейся площади для автоматического распознавания оставшейся площади между деталью и заготовкой и геренерации хода фрезы

Постпроцессор и редактор базы данных инструментов:

- создание программ по DIN 66025

- управление инструментами и базой данных инструментов

- простой ввод собственных профильных инструментов, включая генератор инструментов в 3D

- DXF-интерфейс:

- интерфейс для приема черетежей из систем

CAD в DXF-формате для дальнейшей обработки

- при этом следует соблюдать определенные правила черчения, как, например, послойное исполнение

Системные предпосылки:

- операционная система: Windows XP (SP2), Vista или Windows 7

- процессор: 2GHz или выше; Intel, AMD или аналог.; рекомендуется Dual-Core Prozessor

- главное запоминающее

устройство: 1 GB RAM, рукомендуется

2 GB RAM

- графическая карта: OpenGL 1.5 совместимая, не менее 128МВ; рекомендуется OpenGL

2.x, 512MB, ATI Radeon, NVIDIA GeForce или аналогичные

- лицензия действительна для одного рабочего места (дальнейшие лицензии - опционально)

- виртуальный сервер и сервер-терминал не поддерживаются

- после инсталляции продукт нужно активизировать на www.eparts.de

P.10004 Номер : 7226 1 x раз

ТРАНСПОРТ. ЛЕНТА ДЛЯ СТРУЖКИ СПРАВА BMG/../12

- удаление стружки или обрезков по интегрированному ленточному транспортеру

- высота транспортера BMG = 225 мм.

- для стружки и мелких обрезков,

удаление остатков большого размера должно производиться вручную

- аспирационный кожух или контейнер в конце ленты устанавливает Заказчик

- направление транспортировки направо к внешнему краю станины станка

- дополнительные желоба вдоль

транспортировочной ленты направляют стружку и обрезки точно на ленту. В результате стружка

и отходы не скапливаются под лентой, материал ленты и привод не повреждают

P.11004 Номер : 0789 1 x раз

ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ СПРАВА С ДВЕРЦАМИ

- опоры с защитным ограждением крепятся дюбелями к полу

- включая дверцу безопасности

P.12004 Услуги: 8336 1 раз

ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕКСТЫ УПРАВЛЕНИЯ НА РУССКОМ ЯЗ.

На русский язык переводятся:

1. Руководство по эксплуатации, состоящее из инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию на бумажном носителе в формате А4 и на CD-ROM

2. Тексты на экране для оператора только для

PC22, 52 и 85

3. Каталог запчастей на CD-ROM

P.12011 Услуги: 0782 1 раз

ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОМПАКТ-ДИСКЕ

- состоит из:

- инструкции по эксплуатации

- каталога запчастей

- документации по электрооборудованию

- формат данных: PDF

P.12017 Услуги: 0783 1 раз

ДОКУМЕНТАЦИЯ В РАСПЕЧАТАННОМ ВИДЕ

- состоит из:

- инструкции по эксплуатации

- в папке, на бумаге формата А4

P.13004 Номер : 6663 1 раз

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К КОНСТРУК. ПРОГРАММЕ ОКНА/ДВЕРИ

- обеспечивает возможность подключения данных одного из следующих отраслевых пакетов: KLAES, 3Е, Prologic к системе программирования woodWOP

- при применении другого программного обеспечения для конструирования необходим дополнительно Vk-Nr. 6671

Пакет содержит следующие программные модули:

- автоматическое создание программ обработки реек из компонентов в соответствии со спецификой Заказчика

- динамичное размещение по местам / составление пар:

для оптимальной укладки деталей на столе (максимально возможное количество прямых деталей)

- оптимизация зажимных устройств автоматически создает для деталей с прямыми краями со всех сторон предложение для оптимальной позиции зажимных средств с учетом сечений профиля

- управление спецификациями для безбумажной обработки деталей на станке. Для каждой раскладки на столе приводятся отдельные детали и изображаются графически

- возможности обработок, образования пар и предложение по зажимным средствам зависят

от сечения профиля, длины деталей, имеющихся зажимных средств, инструментов, агрегатов и их оснастки

- создание компонентов в соответствии со спецификой Заказчика:

включает в себя создание специальных компонентов для профильной системы окон или дверей (например, IV68 с 12 мм воздушным зазором, контр профиль с дюбельным соединением, стандартный внутренний профиль створки, открывающейся вовнутрь, стандартный предохранитель)

- кроме того, Заказчику передаются самостоятельно созданные и подогнанные под фурнитуру обработки

Изменение:

Интерфейс HOMAG к программному обеспечению KLAES woodWindows. Цена этого предложения действительна только в сочетании с профильными системами woodWindows(на базе сечений ClimaTrend фирмы Leitz) и совместной работы с фирмой Klaes.

Данное предложение включает в себя только услуги и программное обеспечение фирмы HOMAG и не содержит программное обеспечение для автономных компьютеров фирмы KLAES и ее услуги!

Их нужно заказывать напрямую на фирме Klaes. Кроме того, в предложение не входят инструменты, которые заказываются

напрямую на фирме Leitz

(wma)

P.13007 Услуги: 8222 1 раз

УСЛУГИ ОТДЕЛА ПРОГРАММИРОВАНИЯ ОКОН

Создание макросов woodWindows для следующих профильных систем:

- открывающиеся вовнутрь деревянные окна IV 78/90

- открывающаяся вовнутрь входная деревянная дверь IV 78/90

- открывающаяся вовнутрь входная дверь из дерева и алюминия IV 78/90

- деревянно-алюминиевая оконная система IV 78/90

- подъемно-раздвижные двери (только изготовление створок через интерфейс)

- подъемно-раздвижные двери из дерева и алюминия (только изготовление створок через интерфейс)

- внутренние двери из массива (изготовление отдельных деталей, без выборки профиля по периметру готовых склеенных рам через интерфейс)

- откидные ставни. Изготовление в деталях еще не обговорено. Возможно потребуются дополнительные агрегаты или зажимные средства. Их возможно придется заказывать дополнительно. Через интерфейс выводятся в режиме Online только детали рамы, а не обработка планок

- смена четверти деревянных окон и деревянных дверей в соответствии с текстом предложения на woodWindows фирмы KLAES (только для соединений под 90 град).

- круглые деревянные окна (UNITAS), по чертежам профилей Leitz

- детали управления рабочими спецификациями

Homag (FenAliVe) на русском языке

- интерфейс woodWindows на русском языке

Прочие указания и условия:

- предложение действительно только в том случае, если сечения профилей woodWindows заказываются на фирме Leitz

- открывающиеся наружу оконные системы не учитываются

- фурнитура выбирается из списка предложения

- открывающиеся наружу створки входных дверей не изготавливаются Online через интерфейс. Однако они могут быть в склеенном виде снабжены на станке профилем. Программы для этого создаются Заказчиком в woodWOP. Зажим осуществляется на вакуумных присосках, для чего потребуется минимальная ширина обвязки 130 мм.

P.13011 Услуги: 0781 1 раз

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ ТЕЛЕСЕРВИСА

- дистанционная диагностика через интернет

- расчеты по отдельному договору на услуги по дистанционной диагностике

- соединение с интернетом обеспечивает Заказчик

- возможен доступ к компьютеру 1 станка

P.13014 Номер : 6384 1 раз

COLLISIONCONTROL

- collisionControl отслеживает возможные столкновения компонентов станка и зажимных элементов во время обработки

- учитывается весь станок, а также все допустимые инструменты, все обрабатывающие головы, присасывающиеся зажимные средства и уровень стола

- для зажимных средств, которые в течение работы программы меняют свои позиции, позиции, заданные при старте программы, контролируются

- в станках со светодиадными датчиками или столами АР могут дополнительно отслеживаться отдельные консоли

- автоматическая остановка станка в случае предстоящей аварийной ситуации

- извещение об аварийной ситуации в виде моментального снимка с окрашенными частицами коллизии

- контроль за операциями вручную при ручном режиме работы

- показ станка как движущейся модели в 3D при живой работе (не симуляция, не съем материала)

- Не отслеживаются:

- коллизии с заготовкой

- коллизии с аспирационным кожухом

- синхронные обработки в многоканальных станках

- Исключения из гарантии:

- collisionControl отслеживает коллизии на базе ядра с ЧПУ и графических объектов

- возможны отклонения от реальности

- без гарантии от столкновений в станке

- без гарантии от повреждений

Указание:

- не для трехступенчатых зажимных элементов!

P.13017 Номер : 7072 1 раз.

ЕМКОСТЬ С ОХЛАЖДАЮЩИМ РЕАГЕНТОМ ДЛЯ

ОБРАБАТЫВАЮЩЕГО ШПИНДЕЛЯ

- для обеспечения циркуляции охлаждающего средства главного шпинделя, если нельзя использовать вакуумный насос с водокольцевой системой

Программное обеспечение Klaes 7.8 lnk состоящее из:

* + - Системный блок с программным обеспечением Homag wood WINDOWS 7.8.3 40-12 –1 шт.;
    - Монитор ACER–1 шт.;
    - Клавиатура Genius –1 шт.;
    - Проводная мышь –1 шт.

Набор инструментов и систем, состоящий из:

СПЕЦИФИКАЦИЯ № 2

- Программа проектирования окон Klaes установленная на компьютере. Программа установлена на диске D:/Klaes/fen.78 MWOOD/KLAES.

- Монитор Acer, клавиатура, проводная мышь.

- комплект инструментов Leitz для производства дерево и дерево-алюминиевых окон и дверей профилей IV 78/ 90.

















