

**СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ
SKIPPER V31-BIESSE, б/у, 2015г**



КОД / ОПИСАНИЕ

К-во

9030650

1

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР SKIPPER V31

Обработывающий центр с ЧПУ, предназначен для обработки панелей, с рабочим полем по 'X' 2500 мм и рабочим полем по 'Y' 900 мм.

Станок оснащен 10 независимыми вертикальными шпинделями, 6 горизонтальными независимыми шпинделями и пильной группой по 'X' (BH17).

РАЗМЕРЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ПАНЕЛЕЙ, мм (мин.-макс.)

длина X 200 - 2500

ширина Y 70 - 900

толщина Z 10 - 70

регулируемая высота рабочего стола: 700 - 750 мм

СИСТЕМА БЕЗОПАСНОСТИ

Для обеспечения полной безопасности оператора станок оснащен системой защиты,

которая включает защитные кожуха, которые ограничивают доступ к рабочей зоне. Система соответствует основным требованиям европейской директивы 2006/42/СЕ.

НЕСУЩАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Несущая конструкция состоит из вертикальной балки, на которой располагаются рабочие узлы с независимыми шпинделями, и горизонтальной балки, на которой располагаются группа позиционирования для перемещения по X панели и суппорты.

СИСТЕМЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ОСЕЙ

Все перемещения по X, Y и Z по призматическим направляющим и башмакам на бесконечной шариковой опоре. Вертикальные и горизонтальные балки оснащены рейками с наклонными зубцами и шестерней.

СИСТЕМА БАЗИРОВАНИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ПАНЕЛЕЙ

Станок оснащен системой позиционирования панели по X по зажимам, установленным на горизонтальной балке (max. ход 1000 мм); с системой цифрового управления автоматической предустановкой зажима.

СИСТЕМА ИЗМЕРЕНИЯ ПАНЕЛИ

Предварительное продольное позиционирование по X панели выполняется в левой зоне при помощи 1 упора расположенного в неподвижном положении с левой стороны главного рабочего стола; точка отсчета панели по X происходит автоматически через лазерный фотоэлемент; затем фотоэлемент выполняет измерение реальной длины панели.

Начальная точка панели по Y на нижней роликовой дорожке.

РАБОЧИЙ УЗЕЛ ВН 17

Рабочий узел состоит из 10 независимых вертикальных шпинделей, 6 независимых горизонтальных шпинделей и пильной группы диаметром 120 мм.

Данный узел имеет следующие конфигурации:

- 10 независимых вертикальных шпинделей с межосевым расстоянием 32 мм, оснащенные системой крепления инструмента винтами, из которых:
 - 5 в направлении X - 'System 32',
 - 5 в направлении Y;
- 6 горизонтальных независимых шпинделей, расположенных в направлении X и Y, оснащенные системой крепления инструмента винтами, из которых:
 - 4 в направлении X (2 двухсторонних),
 - 2 в направлении Y (1 двухсторонний);
- 1 группа циркулярной пилы диаметром 120 мм, правого вращения, фиксированное направление работы по X.

Основные характеристики группы:

- пила диаметром 120 мм - max. рабочая глубина 25 мм,
- толщина зуба 4 мм,
- вращение инструмента вправо; крепление инструмента при помощи винтов,
- вертикальный пневматический разъем.

Рабочий узел предрасположен для установки электрошпинделя.

РАБОЧИЙ СТОЛ И И СТОЛЫ ЗАГРУЗКИ

Основной неподвижный рабочий стол размещается по центру; структура стола высочайшей жесткости, поверхность стола покрыта материалом с низким коэффициентом трения.

Загрузочный стол слева и стол выгрузки справа оснащены колесиками для продольного перемещения по X панели.

Столы наклонены на 5°.

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ

Контроль и управление станком выполняются через ПК/ЧПУ нового поколения.

Панель управления установлена в фронтальном положении.

BiesseWorks - Данный программный редактор высокого уровня, делающий программирование работы станка чрезвычайно простым, позволяет выполнять следующие операции:

- Программирование с использованием вспомогательного редактора операций сверления и профилирования панелей;
- Параметрическое программирование обработками;
- Оптимизация обработкой с автоматическим выбором инструмента, моментов его ввода и величины его рабочего хода;
- графическое инструментальное оснащение шпинделей рабочих групп;
- Управление базой данных инструмента;
- Графическая визуализация сторон обрабатываемой панели с соответствующими рабочими операциями;
- автоматическую коррекцию величины перемещений инструмента по оси X при выполнении рабочих операций в зависимости от реальных размеров, загруженных в станок обрабатываемых панелей;
- импорт файлов в форматах DXF/CIX;
- ввод инструкций командными строками;
- диагностика сбоев станка с генерацией понятных сообщений о неисправностях.

* PERSONAL COMPUTER DESKTOP с цветным дисплеем LCD 19"

Операционная система Windows XP Professional.

Характеристики ПК в линии по современным стандартам.

* технические данные описания могут быть улучшены.

СИСТЕМА TELESERVICE

Входящая в комплект поставки станка система «Teleservice» позволяет производить быстрый - по линии модемной связи - доступ к системе ЧПУ станка. Это, в свою очередь, дает возможность проверять введенные в программу параметры станка, сами рабочие программы, состояние сигналов входа/выхода, переменные параметры системы управления, а также устанавливать новые версии программного обеспечения. Подключение через сеть ethernet.

Обслуживание системы «Teleservice» - бесплатное в течение всего гарантийного периода.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ

Электрический шкаф расположен в передней части станка.

ТРАНСФОРМАТОР И ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

Трансформатор и электронное устройство питания для напряжения 380- 415 В (+/- 10%) 50/60 гц.

ДОКУМЕНТАЦИЯ

-
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию
 - Руководство по программированию блока управления
 - Схемы станка принципиальные электрические и пневматические
 - Каталог запасных частей
-

7530360

1

ПРОГРАММНЫЙ РЕДАКТОР BIESSEWORKS AVANZATO офисная версия
ключа защиты hardware).

Требует операционной системы Windows XP.

Графический интерфейс в полной мере использующий рабочую модальность операционной системы Windows:

- Вспомогательный графический редактор для программирования операций сверления, реза пилы и пантографа. Редактор позволяет работать с несколькими программами одновременно и копировать обработки с одного документа в другой обычными функциями копирования: копировать/вставить в Windows;
- Графический интерактивный зум zoom. Возможно выбрать графически при помощи мыши и изменить технологические параметры;
- Автоматическая оптимизация операций сверления и ход инструмента;
- Возможность определять рабочую последовательность при помощи мыши и списка обработок;
- Параметрическое программирование с возможностью специфицировать значения параметров в момент, когда параметрическая программа запущена;
- Импорт файлов из CAD и из иных внешних software в форматах DXF и CID. Файлы DXF могут быть полностью геометрическими или содержать технологические параметры обработки;
- Конверсия групп файлов DXF и CID3 без необходимости их ввода по отдельности (модуль batch-run);
- Возможность отправлять прямой отправки на выполнение файлов DXF и CID3;
- Графическая конфигурация данных станка;
- Архив инструмента с возможностью использовать фильтры поиска;
- Оснастка рабочих узлов при помощи графики и мыши;

BiesseWorks Avanzato включает также:

- Создание персональных макро параметров, с возможностью их вызова;
- Симуляция 3D маршрута инструмента в фазе обработки, с возможностью коррекции ошибок;
- Приблизительный расчет рабочего времени;
- Опустошение карманов любой формы, с возможностью оставлять островки различной глубине;

минимальные требования к ПК:

- Процессор Pentium или аналоги с частотой как минимум 2 Ghz.
- 512 Mb RAM (рекомендуется 1 Gb).
- 1 Gb свободного места на жестком диске
- Рекомендуется видео карта не интегрированная, с как минимум 128 Mb RAM.

ИТОГО:

с НДС

24.000,00 евро
