

Универсальный 3-х координатный обрабатывающий центр с ЧПУ **morbidelli m100 (3-axes)**



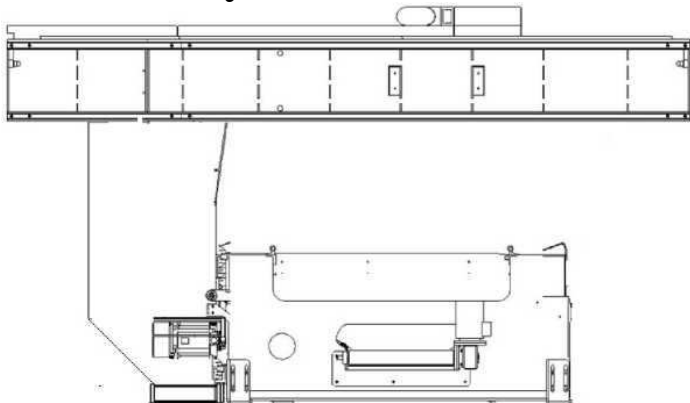
Основные особенности

- ◇- **Более производительный**, имеет сверлильные шпиндели со скоростью вращения **8.000 об/мин.** и технологию **«Ro.Ax.» – самый жесткий шпиндель из представленных на рынке**, способный работать до 1.000 часов между регламентным техническим обслуживанием.
- ◇- **Наиболее оснащенный** - вакуумные чашки с возможностью их исключения, возможность конфигурирования **рабочим столом «FLEX»** для наилучшего соответствия станка требованиям по обработке.
- ◇- **Более интуитивное и быстрое программирование** с помощью встроенного программного обеспечения cad-cam **«XILOG MAESTRO»**
- ◇- **Более лёгкий** доступ к рабочему столу в любой момент благодаря заниженной раме, встроенному положению электрошкафа и вакуумного насоса, а также исключению физических защитных ограждений в конфигурации **«PRO SPACE»**.

AUTHOR M100 3110x1320 Z 180

Несущая структура

Несущая структура представляет монолитную станину из стали большой толщины, усиленную рёбрами и имеющую особую жёсткость; несущая структура увеличенной ширины для обеспечения стабильности станка и неизменной во времени точности при любых условиях работы **без необходимости крепления станка к полу.**



Станина представляет собой широкое и массивное несущее основание для подвижной колонны, способное придать рабочей голове сбалансированную, стабильную и устойчивую к самым агрессивным нагрузкам опору в целях получения высокого качества и точности. Мобильный портал представляет собой массивную моноблочную конструкцию, зацепляемую на станине и скользящую по призматическим направляющим при помощи линейных подшипников и бесконечной шариковой опоры высочайшего качества исполнения.

На этом портале установлена рабочая голова, которая перемещается по осям Y и Z по призматическим направляющим при помощи линейных подшипников и бесконечной шариковой опоры.

Перемещение мобильного портала вдоль станины (по оси X) и рабочей головы вдоль балки подвижного портала (по оси Y) производится при помощи реечно-шестерёнчатой системы передачи движения со спиральными зубьями, что позволяет получать большее усилие при контакте зубьев, что влечёт за собой возможность получать более высокие значения скоростей и ускорений по осям X и Y.

Спиральные зубья, рассчитанные соответствующим образом, позволяют снизить **износ механических органов и шум при работе.**

Вертикальная ось Z управляется при помощи бесконечной шариковой опоры, обеспечивающей высокоточную балансировку в динамическом режиме работы и выдерживающей высокие значения ускорений и торможений.

Основная фрезеровальная голова установлена непосредственно на каретке оси Z для обеспечения абсолютного качества по причине отсутствия вибраций.

Перемещения вдоль осей X-Y-Z производится при помощи бесщеточных двигателей, управляемых статическими инверторами, что обеспечивает:

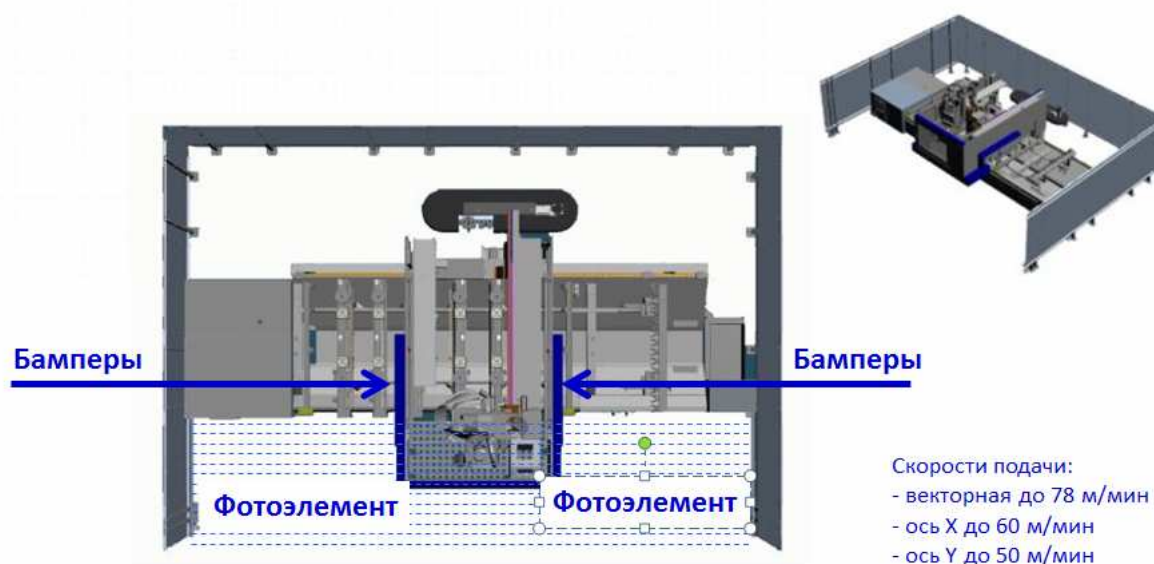
- **Сокращение времени обработки** благодаря более высоким значениям ускорения
- **Более высокую точность позиционирования** благодаря энкодеру с высоким разрешением
- **Исключение необходимости калибровки** при включении станка благодаря использованию абсолютных энкодеров

- **Исключение необходимости основных операций по техническому обслуживанию благодаря** отсутствию щётчного узла в бесщёточных двигателях
- Управление перемещением осей и всеми рабочими органами станка производится при помощи модуля ЧПУ промышленного типа с цифровой передачей данных и с применением технологии "CAN OPEN BUS", способной не только обеспечивать более высокую скорость передачи данных, но и быть нечувствительной к любым внешним электромагнитным помехам. Указанные факторы так влияют на характеристики обрабатывающего центра, что позволяют **сократить время обработки как минимум на 20%** и делают возможным исполнение **самых сложных операций с максимальной точностью**.

Стандартное рабочее оснащение

Author M100 в базовой конфигурации оснащён следующими устройствами для максимального увеличения производительности при ежедневном использовании:

- ◇- **Система безопасности PRO SPEED** на базе бамперов и фотоэлементов обеспечивает векторную скорость до 78м/мин.



- ◇ **Защита при помощи БАМПЕРОВ (в соответствии с директивой СЕ 2006/42)**, окружающих рабочую голову в виде **защитной клетки**, выполненной в виде структуры из сварной листовой стали. Передняя сторона защитного ограждения имеет окно с широким углом обзора, выполненное из ударопрочного материала и способное открываться при исполнении операций по техническому обслуживанию. Мягкие подушки, **чувствительные к контакту**, установлены с правой и левой сторон клетки: в случае столкновения с препятствием установленные на подушках датчики немедленно прервут работу станка, который перейдёт в состояние аварийного отключения. Отсутствие напольных систем безопасности гарантирует более высокую степень свободы оператора и **возможность максимально использовать ширину рабочего стола при исполнении обработок в маятниковом режиме**.
- ◇ **ПЕРЕНОСНАЯ СТОЙКА УПРАВЛЕНИЯ**, практичное устройство, позволяющее оператору всегда иметь под рукой управление основными командами станка

без необходимости постоянного обращения к основному пульта управления. При помощи данной системы дистанционного управления возможно приблизиться к станку и двигать осями X-Y-Z в полуавтоматическом режиме, производить выбор и отмену выбора сверлильных шпинделей, регулировать скорость и т. п.

Наибольшим образом это устройство **эффективно для контроля обработки** при исполнении программы или симуляции с целью **проверки программирования** перед запуском этой программы на автоматическое производство.

◇ **ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ ОПТИМИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА АСПИРАЦИИ.**

Отдельные аспирационные трубопроводы, по одному на каждую рабочую голову, установленную на станок, направлены к единой соединительной точке, что позволяет получить на станке единственную трубу, подсоединяемую к системе вытяжки. Внутри коллектора имеются пневматические заслонки, управляемые ЧПУ и активируемые в целях открытия соответствующего канала только тогда, когда обслуживаемая им группа включается в работу, концентрируя весь аспирационный поток на группе, которая в настоящий момент работает, увеличивая тем самым **эффективность очистки детали и сокращая затраты и шум.**

◇- **УСИЛИТЕЛЬ ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА** (только для сверлильной головы) направляет на сверлильные шпиндели Ro.Ax. **увеличенное усилие на фазе обработки**; превышающее 64 кгс на каждом шпинделе, что даёт возможность получить более высокие характеристики при проникновении инструмента даже **в материал с наиболее высокой сопротивляемостью.**

◇- **СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМАЗКИ**, смазочный насос для подачи консистентного смазочного материала по команде числового программного управления обеспечивает корректную смазку механических органов осей движения (линейных подшипников, зубчатых реек, шестерней, винтов с бесконечной шариковой опорой и т. п.) в заданные промежутки времени. Эта система обеспечивает **автоматическое исполнение некоторых стандартных операций технического обслуживания.**

В случае окончания смазки в насосе подаётся сигнал об аномалии на пульт управления станка, чтобы дать команду оператору заполнить насос новой смазкой.

◇- **ВАКУУМНАЯ СИСТЕМА**; все компоненты вакуумной системы соответственным образом рассчитаны так, чтобы постоянно получать **максимальную производительность и максимально возможную степень разряжения**, производимую насосом. Станок может быть оснащён

вакуумными насосами, обеспечивающими безопасность фиксации деталей даже малых размеров и различных геометрических форм.

◇- **ПК с ПОДВИЖНОЙ КОНСОЛЬЮ,**

служит для программирования и управления работой обрабатывающего центра при помощи ПЕРСОНАЛЬНОГО КОМПЬЮТЕРА, работающего в среде Windows, подсоединённого напрямую к системе ЧПУ станка.



Управление на базе ПК с монитором 19", стандартной

клавиатурой и оптической мышью располагаются на износостойкой подвижной стойке с кабелем длиной 6 метров.

◇ - **ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ТЕЛЕСЕРВИСА,**

Аппаратное обеспечение, позволяющее подсоединиться к ПК из офиса технической поддержки Группы Scm по сети Интернет.

Совместно с аппаратным обеспечением устанавливается программный пакет, позволяющий получать следующее:

- Отображение рабочего интерфейса (HMI)
- Получение диагностических сигналов
- Контроль и изменения конфигурации, параметров и программ обработки
- Резервное копирование функциональных данных и передача файлов
- Обновление модуля ПЛК
- Обновление модуля интерфейса



ПРИМЕЧАНИЯ:

- Подсоединение к сети Интернет производится силами и за счёт клиента
- Кабель для подсоединения к сети Интернет не входит в комплект поставки

◇- **СЕТЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ПК**, порт, предназначенный для кабельного подсоединения к офисному ПК по цеховой сети для передачи данных на станок и от него в реальном времени.

◇- **ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ «XILLOG MAESTRO» - ИНТЕРФЕЙС ПРОГРАММИРОВАНИЯ И РАБОТЫ ОПЕРАТОРА**

«Maestro» - это программная платформа, установленная на всех обрабатываемых центрах производства SCM GROUP.

«Xilog Maestro» Программный пакет CAD/CAM

с трёхмерной графикой, разработанном Группой SCM и позволяющем с необычайной простотой производить программирование на основе следующих основных функций:

- ◇ Управление программированием детали
- ◇ Управление базой данных инструментов
- ◇ Управление конфигурацией станка: рабочие головы, рабочие столы, магазины инструментов
- ◇ Управление поверхностями фиксации деталей (суппорты, зажимы, присоски...)
- ◇ Оперативный контроль над функциями и диагностикой станка

Оперативный интерфейс предлагается с простой и интуитивной графикой, использующей самые современные средства представления объектов; имеет следующие области:

- ◇ функциональное меню, разбитое на группы и распределённое горизонтально в верхней части
- ◇ геометрический чертёж по центру
- ◇ свойства геометрии и обработок, располагаемые в правой части экрана с разворачивающимися меню
- ◇ список операций, располагаемый в левой части экрана в виде древовидной структуры

Управление инструментами

Управление инструментами производится про помощи специализированного приложения, называемого "Tool Manager": в этой среде инструменты, разбитые на категории, представлены графически для простого и быстрого задания соответствующих параметров.

Каждый инструмент определяется именем, что даёт оператору простую возможность выбирать напрямую этот инструмент.

«Maestro APPS»

Библиотека функций программирования, готовых к работе и простых в использовании, разработана Группой Scm и служит для создания мебели, дверей, лестниц, окон, элементов декора и т. п.

При помощи простого клика пользователь может получить бесплатный доступ к технологическим ноу-хау Группы Scm.

При помощи «Maestro APPS» можно выбирать в библиотеке, поставляемой с «Maestro», тип желаемой обработки.

Затем достаточно выбрать размеры производимой детали, после чего все обработки, придаваемые панели этого типа, автоматически адаптируются под выбранный размер.

Управление рабочим столом

Программирование рабочих столов производится полностью в графической манере.

Оператор имеет возможность:

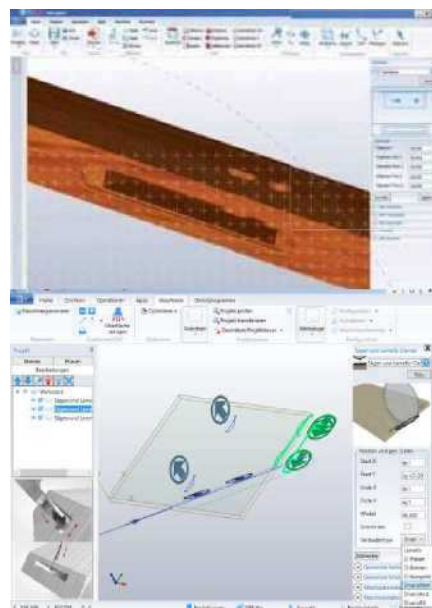
- ◇ просматривать модель конфигурированного рабочего стола
- ◇ оснащать рабочий стол устройствами фиксации, которые используются на станке
- ◇ перемещать суппорты/присоски/зажимы в необходимые положения
- ◇ задавать при помощи параметров расположение устройств фиксации
- ◇ создавать фазы обработки, при которых заготовки или устройства рабочего стола меняют своё положение
- ◇ контролировать, нет ли столкновений между рабочими головами и устройствами рабочего стола
- ◇ просматривать и позиционировать детали, задаваемые в проекте
- ◇ *автоматически задавать наилучшее расположение устройств фиксации на фазе обработки* (при наличии рабочего стола «Flexmatic» эти устройства автоматически позиционируются в нужных положениях)

Оценка времени исполнения цикла

«Maestro» имеет модуль расчёта, предварительно настроенный в зависимости от запрограммированных обработок, смен инструмента, траекторий инструмента и т. д., и способный выдавать в цифровом формате значение времени, необходимое для исполнения программы.

Данная функция крайне эффективна для следующих целей:

- ◇ расчёт производительности станка перед началом реальной обработки деталей
- ◇ сравнение различных версий одной и той же программы для оптимизации



времени её исполнения

◇ предварительный расчёт стоимости поставки готовой продукции в виде количества часов задействования станка

Примечание: программная функция имеет вид графической симуляции, для которой полученные данные могут отличаться от времени реальной обработки в пределах +/-10%.

Импорт данных

«Xilog Maestro» позволяет производить импорт следующих видов внешних файлов:

◇ импорт DXF

После импорта файла DXF геометрия может изменяться пользователем при помощи обычных функций CAD ПО «Maestro» и использоваться для наложения желаемых обработок, в точности как если бы они были созданы непосредственно в «Xilog Maestro».

◇ импорт PGM

Имеется возможность импортировать программы PGM, созданные в предыдущей оперативной системе SCM («Xilog») или внешними программными приложениями; эти программы будут распознаны и преобразованы в программы PGMX, что является типичным форматом «Xilog Maestro».

«MSL Connector»

«MSL Connector» (**«Maestro Scripting Language»**) – это программное обеспечение, разработанное SCM в целях **прямого сопряжения** своих Обработывающих Центров **с основными программными продуктами, представленными на мировом рынке.**

Станок использует информацию внешнего программного продукта и в зависимости от размеров детали и исполняемых операций управляет стратегией обработки, оптимизируя положение систем фиксации и траектории инструментов.

Панель управления станком

«PanelMac» - это программное приложение, используемое в качестве интерфейса «человек-машина» для любых обрабатывающих центров SCM.

Основное свойство данного приложения – его способность обмениваться данными с ЧПУ и при помощи этого соединения получать доступ к станку для управления им.

Оно кроме того производит доступ к базам данных инструментов и позволяет задавать оснащение станка, то есть распределение инструментов по рабочим головам и магазинам.

Основные функции «PanelMac» следующие:

◇ калибровка станка

◇ отправка полуавтоматических команд

◇ ручной привод в движение различных механических органов станка

◇ исполнение программ обработки деталей (PGMX)¹

◇ управление инструментами

¹ При этом программа не копируется полностью в память ЧПУ перед её исполнением: используется "проходной режим", заключающийся в отправке на ЧПУ станка частей программы в последовательном режиме.

Таким образом, даже при наличии программы больших размеров старт программы может быть произведён немедленно: в то время как станок начинает производить свои движения, «PanelMac» параллельно отправляет на ЧПУ следующие инструкции до полного исполнения файла.

Возобновление прерванной программы (RPI)

Сокращение до 90% времени производства и получаемых обрезков благодаря этой процедуре, которая позволяет возобновить исполнение программы, прерванное (не исполненное до конца) по причинам, которые влекут за собой состояние аварийного отключения.

Функция активируется следующим образом:

- ◇ исполняемая АВТОМАТИЧЕСКИ программа прерывается по причинам, которые влекут за собой состояние аварийного отключения
 - ◇ оператор производит ручные действия в целях разрешения проблемы, которая породила состояние аварийного отключения
 - ◇ после решения проблемы оператор вызывает на «PanelMac» исполнение функции возобновления прерванной программы (RPI) путём нажатия кнопки и подаёт команду на старт программы
 - ◇ «PanelMac» проверяет точку прерывания программы и возобновляет её исполнение с начала конкретной прерванной обработки (но не в точке, в которой она была прервана); следовательно, уже исполненная часть будет исполнена вновь, после чего станок продолжит обработку до конца программы.
- ПРИМЕЧАНИЕ – Процедура будет работать только при условии, если режим АВТОМАТИЧЕСКОГО ИСПОЛНЕНИЯ программы не будет отключён.

Защита программного обеспечения

«Xilog Maestro» имеет аппаратную защиту при помощи ключа USB.

В стандартную комплектацию станка включены два ключа USB для того, чтобы программное обеспечение могло использоваться одновременно на ПК станка и на любом ПК в офисе (с минимальными требованиями к конфигурации компьютера, равными характеристикам ПК на станке).

Дополнительный аппаратный ключ не прописан под какого-либо пользователя или под конкретный ПК, поэтому клиент может установить «Maestro» на несколько внешних компьютерных рабочих мест и использовать одно рабочее место, лишь перенося аппаратный ключ с одного ПК на другой.

РАБОЧИЙ СТОЛ

Рабочий стол спроектирован для практичного и безопасного использования любых его устройств, в особенности для простой и быстрой конфигурации силами оператора.

«Свободные» присоски, то есть не зафиксированные на рабочем столе:

каждая присоска жёстко фиксируется на суппорте двумя безопасными методами: **механически**, при помощи нижнего профиля, который зацепляется за поверхность рабочего стола, и **пневматически** при помощи подвижного бокового профиля, располагаемого вдоль всего суппорта рабочего стола, раскрывающегося наружу и затем жёстко фиксирующего присоску на суппорте. На фазе загрузки и выгрузки деталей присоски остаются зафиксированными во избежание любых их произвольных движений.

Преимущество данной технологии – высокая степень видимой чистоты и возможность фиксировать детали небольших размеров



несколькими присосками, механически сдвигая на минимальное расстояние суппорты рабочих столов, так как устранены все трубки подсоединения присосок к вакуумной линии.

Особая форма присоски позволяет касаться присоскам друг друга, образуя таким образом в зависимости от необходимости оптимальную зону вакуумной фиксации для любых форм обрабатываемых деталей.

Балки суппортов выполнены из шлифованного экструдированного алюминия и скользят с большой площадью опоры вдоль оси X по закалённым направляющим круглого сечения, их жёсткая и надёжная фиксация и последующее освобождение производятся при помощи сжатого воздуха пневматическими тормозами (один из которых установлен на передней балке скольжения, а второй – на задней).

Использование этой технологии позволяет получать безопасное, простое и эргономичное перемещение суппорта рабочего стола и его высокоточное позиционирование.

Вакуум для удержания деталей подаётся внутри балки рабочего стола из экструдированного алюминия и создаёт разрежение на присосках при помощи шариков, активируемых нажатием; присоски позиционируются свободно без механических ограничений.

Каждая балка суппорта имеет два ряда цилиндрических базирующих упоров, встроенных в саму балку и активируемых и поднимающихся пневматически:

◇ первый ряд размещается на балке рабочего стола в заднем положении и служит для фиксации и обработки панелей больших размеров

◇ второй ряд размещается на балке рабочего стола в среднем положении и служит для фиксации и обработки панелей небольших размеров

С левой и правой сторон рабочего стола имеются ещё 4 базирующих упора (2 пр. + 2 лев.), которые позволяют производить боковое выравнивание совместно с задними упорами панелей различных размеров с целью обрабатывать «левые» и «правые» детали, а также производить обработку в маятниковом режиме для увеличения производительности станка.

Все упоры управляются автоматически программой обработки в зависимости от её типа.

Привод в действие вакуума для фиксации детали производится при помощи педали, чтобы оператор мог удобно загружать и выгружать детали двумя руками.

Балки суппорта в качестве опции могут оснащаться боковыми суппорт-штангами с автоматическим пневматическим подъёмом и опусканием, на которые оператор укладывает панель, чтобы затем удобно толкать её к базирующим упорам.

Данные суппорт-штанги также имеют назначение отрывать детали от присосок по окончании операций по обработке.

Внутренняя часть станины выполнена геометрически V-образно, чтобы направлять падение обрезков и стружки от рабочего стола к центральной линии, где может располагаться ленточный транспортёр (опция по запросу), который производит удаление отходов обработки (направление удаления справа налево).

Общие технические данные

Рабочая зона	
<u>Полезная рабочая зона по оси X</u>	3110 мм *
<u>Полезная рабочая зона по оси Y</u>	1320 мм *
<u>Проход детали по Y</u>	1600 мм **
<u>Проход детали по Z</u>	180 мм
<u>Длина детали в маятниковом режиме</u>	1400 мм + 1400 мм***
<u>Векторная скорость по осям X+Y «PRO SPACE»</u>	56 м/мин
<u>Векторная скорость по осям X+Y «PRO SPEED»</u>	78 м/мин
<u>Точность позиционирования (повторяемость)</u>	
<u>Ось X</u>	± 0,03 мм
<u>Ось Y</u>	± 0,03 мм
<u>Ось Z</u>	± 0,03 мм

* расстояние, перекрываемое всеми инструментами по направлениям X и Y; более подробную информацию см. в плане-чертеже. С двигателем 5-осной головы размер по Y увеличивается до 1380 мм (54,3")

** максимальная ширина загружаемой панели

*** с возможностью горизонтального сверления, только с вертикально ориентированным электрошпинделем, центральные базирующие упоры отсутствуют

Установочные данные	<u>Континентальная система мер</u>
<u>Основные электротехнические данные</u>	
<u>Установленная мощность</u>	23 - 28,5 кВА
	<u>Напряжение</u> 400 В Гц50
<u>Расход воздуха аспирации</u>	450 лл/мин
<u>Расход сжатого воздуха</u>	4500 м ³ /ч
<u>Скорость потока вытяжки</u>	30 м/с
<u>Диаметр вытяжного патрубка</u>	250 мм

Значения шума	VSA*	LAV*
<u>Сверление</u>	72,2	74,6
<u>Фрезерование</u>	74,3	80,7
<u>Применяемый норматив</u>	EN ISO 11202:1995	

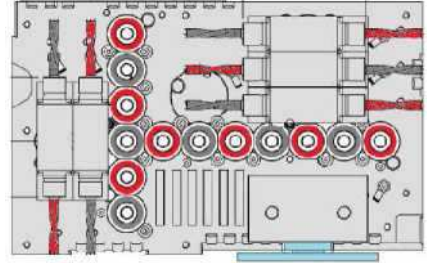
VSA = Вхолостую без включения аспирации

LAV = При работе с включением аспирации

Сверильная голова F23L

Сверильная голова оснащена новой технологией вращения и подачи Ro.Ax. Разработана полностью Группой Scm и позволяет:

- увеличить качество обработки и точность сверления благодаря увеличению жёсткости шпинделя (увеличенный диаметр вала и прямая передача без передаточных механизмов между сверлом и валом с применением крепления типа «Weldon»)
- увеличивать производительность сверления благодаря максимальному режиму вращения до 8.000 об/мин. (с опциональным инвертором), что позволяет увеличивать скорость входа в материал
- сократить операции по техническому обслуживанию до интервала в 1.000 часов без необходимости производить смазку шестерней



Сверлильная голова F23L включает в себя:

- крепление вертикальных и горизонтальных свёрл $\varnothing 10$ мм типа «WELDON» (максимальная длина сверла = 70 мм)
- шаг между шпинделями 32 мм
- 13 вертикальных шпинделей с независимой пневматической активацией
- 5 горизонтальных сверлильных головок с двойным выходом (по одному выходу в каждую сторону), 3 по направлению вдоль оси X и 2 вдоль оси Y
- скорость вращения свёрл 4.500 об/мин. (с опциональным инвертором 2.500-8.000 об/мин.)
- 1 встроенная пила по направлению вдоль оси X (максимальный диаметр 125 мм, толщина от 2,2 до 6 мм)
- скорость вращения пилы 5.500 об/мин. (с опциональным инвертором 3.500-10.000 об/мин.)
- мощность двигателя вращения шпинделей до 3,9 кВт (5,3 л.с.) - [2,2 кВт (3 л.с.) при 50 Гц]
- 60 мм вертикальный пневматический ход каждого вертикального шпинделя и пилы
- 75 мм вертикальный пневматический ход горизонтальных головок
- Система механической фиксации сверла "quarterlock", позволяющая производить установку и снятие инструмента при помощи установочного винта M8 и поворота шестигранного ключа на 90 градусов
- Контур сжатого воздуха высокого давления для обеспечения усилия подачи более 64 кгс на каждый вертикальный шпиндель с целью обрабатывать материал с **наиболее высокой сопротивляемостью**

524114 Сверлильная голова с инвертором

Инвертор, который управляет режимами вращения основного электрошпинделя, также подключается к двигателю сверлильной головы с целью изменять скорость вращения шпинделей до максимальных значений 8000 об/мин. и максимально 10000 об/мин. для встроенной пилы.

ПРИМЕЧАНИЕ – При исполнении программы обработки и переходе от фрезерования к сверлению накладывается необходимость ожидания остановки двигателя.

524119 Вертикальный шпиндель 9,5 кВт - 13 л.с.

Основной фрезерный узел установлен на литой алюминиевый скользящий суппорт, управляемый ЧПУ.

Технические данные:

- крепление HSK 63 с двойной поверхностью базирования, служащей для надёжного соединения конуса и самого электрошпинделя
- Электронное управление скоростью вращения от 1.500 до 24.000 об/мин. при помощи статического инвертора, функция быстрого торможения в стандартной конфигурации
- Неизменно постоянная мощность (S1/S6) 8/9,5 кВт (11/13 л.с.) при скорости вращения от 12.000 до 18.000 об/мин.
- Программируемое направление вращения влево или вправо
- Система внутренней продувки в целях обеспечения точности и надёжности крепления конуса
- Система охлаждения при помощи принудительного обдува посредством соосного винта
- Керамические подшипники, несущие основной вал

- Система продувки ротора сжатым воздухом для предотвращения загрязнения пылью
- Периметральный вытяжной кожух с пневматическим двухпозиционным выбором (ВКЛ/ВЫКЛ) при помощи селектора и 3-позиционной ручной регулировкой

ПРИМЕЧАНИЕ – Конусы и цанги не входят в комплект поставки

524123 Предустановка для агрегатов HITECO с 1 пневматическим выходом

Кольцевое устройство, устанавливаемое непосредственно на основной шпиндель, чтобы позволить размещение сверлильных и фрезерных агрегатов со штифтом, предохраняющим от проворачивания (крепление HITECO).

Имеет один пневматический выход для угловых агрегатов, которым требуется продувка сжатым воздухом (например, плавающие агрегаты, горизонтальные фрезероальные агрегаты и т. п.)

Магазин для смены инструмента TRB11 (версия Y=1320)

Магазин инструмента линейной конфигурации, расположенный с левой стороны станины, способен нести инструменты или агрегаты с угловой передачей.

Имеет стальную структуру для обеспечения наибольшей жёсткости в случае размещения тяжёлых инструментов. Места расположения конусов инструментов покрыты пластиком поверх алюминиевого суппорта для наилучшего обеспечения сочетания жёсткости и эластичности вилки, удерживающей конус при загрузке или выгрузке инструмента.



На программном уровне предусматривается, что инструменты, устанавливаемые в боковой магазин, могут соответствующим образом переставляться в другие установленные на станке магазины для **сокращения времени исполнения рабочего цикла и во избежание непродуктивных потерь времени** вследствие оснащённости магазинов на раме станка.

Технические данные

Максимальное количество инструментов:	11
Максимальный диаметр инструментов	300 мм (3 оси), 350 мм (5 осей)
Шаг между держателями инструмента	115 мм
Максимальный вес каждого инструмента	8 кг

ПРИМЕЧАНИЕ- Конусы, несущие инструмент, и эластичные цанги не включены в комплект поставки

Магазин смены инструмента FAST 14

Магазин **FAST 14** обеспечивает наилучшие характеристики в отношении времени смены инструмента благодаря сокращённому расстоянию между электрошпинделем и устанавливаемым инструментом, а также специализированной программной оптимизации, применяемой при смене инструмента.



Магазин инструмента линейной конфигурации, расположенный внутри

защитной структуры подвижного портала, способен нести инструменты и агрегаты с угловой передачей.

Имеет стальную структуру для обеспечения наибольшей жёсткости в случае размещения тяжёлых инструментов. Места расположения конусов инструментов покрыты пластиком поверх алюминиевого суппорта для наилучшего обеспечения сочетания жёсткости и эластичности вилки, удерживающей конус при загрузке или выгрузке инструмента.

Гребёнка и вилки, несущие инструменты, защищены от пыли при помощи соответствующего картера, расположенного сверху.

Технические данные

- Максимальное количество инструментов: 14
- Максимальный диаметр инструмента
280 мм (пила)
180 мм (циркулярный инструмент или агрегат с угловой передачей)
- Шаг между держателями инструмента
7 мест с шагом 110 мм
7 мест с шагом 130 мм
- Максимальный вес каждого инструмента 8 кг

ПРИМЕЧАНИЕ- Конусы, несущие инструмент, и эластичные цанги не включены в комплект поставки.

Магазин несовместим с выравнивающей головой, при которой необходим выбор магазина TRB

523925 6 суппортов рабочих столов "TV FLEX" 1300

Рабочий стол с балками 1300 мм и присосками, который обеспечивает практичность, быстроту настройки и простоту использования.

Возможность свободной конфигурации присосок, как в отношении их положения

вдоль балки рабочего стола, так их количества на каждом суппорте, обеспечивает оператору возможность **всегда найти наилучшую конфигурацию для каждой программы обработки.**



Рабочая зона оснащена следующим:

- 6 суппортов из экструдированного алюминия, передвигаемых вручную вдоль оси X, с удобным перемещением благодаря втулкам с бесконечной шариковой опорой с предварительным натягом, устанавливаемым на двух закалённых и шлифованных направляющих круглого сечения по краям суппортов для обеспечения наибольшей стабильности в любых условиях применения.
- Система автоматической фиксации и освобождения каждого суппорта: воздействие на направляющие скольжения при помощи пневмоцилиндров, управляемых при помощи кнопки, располагаемой в удобном положении и служащей для перемещения суппортов с абсолютной лёгкостью.
- 6 цилиндрических упоров с ходом 100 мм с автоматическим пневматическим приводом, встраиваемых в суппорты в заднем положении для базирования панелей по оси Y.
- 6 цилиндрических упоров с ходом 100 мм с автоматическим пневматическим приводом, встраиваемых в суппорты в промежуточном положении для базирования панелей с небольшими размерами по оси Y.
- 4 боковых алюминиевых цилиндрических упора с автоматическим

пневматическим приводом, располагаемых по 2 справа и слева на соответствующих неподвижных суппортах, служат для базирования панелей любых размеров по оси X. Все упоры автоматически управляются программой в зависимости от типа производимой обработки.

- Комплект стальных шариков, располагаемых вдоль суппорта и поджатых при помощи спиральной пружины, служит для автоматического открытия и закрытия встроенной вакуумной системы во избежание попадания пыли, порождаемой обработкой.
- Система механической фиксации присосок при помощи губок с контролируемой деформацией, способна одновременно фиксировать все присоски, располагаемые на каждом суппорте.

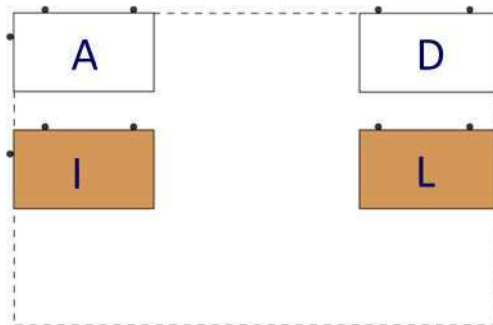
Шток каждого цилиндрического упора имеет резьбу М8 для **возможной последующей установки дополнительных опций** (например, упоров для панелей со свисающим шпоном, устройств фиксации узких деталей, удлинителей и т. п.)

Все суппорты рабочего стола способны **перемещаться по всей длине этого рабочего стола** в целях обеспечения максимальной гибкости их использования даже в случаях работы только в одной зоне и с панелями любых размеров.

Рабочие зоны: А (I со смещением) и D (L со смещением).

Рабочий стол оснащён системой, базирующими программным обеспечением производить фиксацию и **максимально двух панелей доступных рабочих зонах.**

- Зона I со смещением относительно зоны А
 - Зона L со смещением 650мм относительно зоны D
- 524116 4 подъёмные устройства Н=75 1300



пневматической упорами и в целях обработку в **четырёх** 650мм

Устройства, предназначенные для **поддержки панелей** при операциях базирования по упорам и для **облегчения отрыва** панели от присосок по окончании обработки.

Выполнены из фенолистого пластика и установлены сбоку балки суппорта рабочего стола, имеют пневматический подъём.

Используемый материал обеспечивает минимальное трение, вследствие чего выравнивание даже тяжёлых деталей производится очень удобно, а отрыв от присоски не порождает царапания поверхности панелей.

Подъёмные устройства распределены на равных расстояниях в левой и правой рабочих зонах станка по 2 на каждой стороне, и каждое из них способно поднимать вес около 40 кг.

524150 Неподвижные присоски 145x145 Н=75 мм 12 шт

Устройство для поддержки и фиксации деталей с полезной площадью 145x145 мм и высотой от алюминиевой балки 75 мм. Данная конфигурация особенно показана при обработке деталей средних и больших размеров благодаря большой площади.

Присоска имеет электроклапан для её автоматического исключения из вакуумной системы:

- При наличии детали электроклапан открывается и активирует подачу вакуума
- При отсутствии детали подача вакуума отключается во избежание нежелательных его утечек.

Благодаря этому решению нет необходимости снимать присоску с суппорта, достаточно переместить её в положение парковки, и **поэтому настройка конфигурации рабочего стола становится ещё более быстрой.**

Вакуумный насос на 90/108 м³/ч при 50/60 Гц

Вакуумный лопастной насос имеет простую конструкцию ввиду единственного вала двигателя с прямым зацеплением ротора, что придаёт конструкции стабильность и долговечность при сокращении операций по техническому обслуживанию и эксплуатационных затрат.



Вакуумные насосы работают в полностью сухом режиме и включают в себя фильтры на впускной линии и регулировочный вентиль; компактный защитный картер обеспечивает также низкое испускание шума и незначительные выделения тепла.

Дополнительный ключ USB для «Xilog Maestro»

**ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ СТАНКА В УКАЗАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ Евро 81.900,00
НА УСЛОВИЯХ «СКЛАД-МОСКВА»**

(включая НДС 18%; без ПНР)

ОПЦИОНАЛЬНО:

- Замена системы безопасности PRO-SPEED на систему PRO SPACE

◇- Система безопасности **PRO SPACE**, отсутствие физических ограждений вокруг станка позволяет оператору получать лёгкий доступ к рабочему столу на 360° вокруг станка без необходимости дожидаться окончания исполнения программы обработки. Максимальная скорость оси X, ограниченная программным обеспечением до 25 м/мин., и соответствие действующим нормативам в области охраны труда гарантируют оператору работу на станке в условиях полной безопасности.

Благодаря системе «PRO SPACE», станок Author M100 занимает очень малую площадь, в том числе и по причине встраивания в раму как электрошкафа, так и вакуумного насоса, что позволяет вписывать станок в очень ограниченные зоны цехов, позволяя клиентам избегать необходимость переставлять уже существующие станки с вытекающей из этого экономией времени и средств.

- СТОИМОСТЬ: - уменьшение цены на 3.500Евро