

Автоматический центр пакетного раскроя с ЧПУ

## Gabbiani S 95 (38)



*\* Станок на фото представлен для иллюстрации и может отличаться от представленного в нижеприведенной комплектации*

**ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

**НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОЙ КАРЕТКИ:  
КАЧЕСТВЕННЫЙ РЕЗ ГАРАНТИРОВАН!**



**ПЛАВАЮЩИЕ ЗАХВАТЫ: ГАРАНТИЯ РЕЗУЛЬТАТА**



**СЕЛЕКТИВНАЯ ВОЗДУШНАЯ ПОДУШКА:  
НЕЗАМЕНИМЫЙ ИНСТРУМЕНТ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

<b>ОБЩИЕ</b>		
Вылет основной пилы	мм	95
Высота стола	мм	950
Число захватов в базовой комплектации		5
Число захватов для вариантов исполнения 38		11
<b>РАЗМЕРЫ РАСКРОЯ</b>		
Вариант исполнения 38	мм	3800x3200
<b>СКОРОСТИ ПОДАЧИ</b>		
Скорость пильной каретки (регулируемая)	м/мин	0 - 150
Скорость толкателя (регулируемая) (**)	м/мин	120
<b>ОСНОВНАЯ ПИЛА</b>		
Мощность двигателя – 50 Гц	кВт (л.с.)	15 (20)
Частота вращения – 50 Гц	об/мин	3900
Диаметр диска основной пилы	мм	380
Диаметр вала основной пилы	мм	80
<b>ПОДРЕЗНАЯ ПИЛА</b>		
Мощность двигателя – 50 Гц	кВт (л.с.)	1,8 (2,5)
Частота вращения – 50 Гц	об/мин	6300
Диаметр диска основной пилы	мм	160

Диаметр вала основной пилы	мм	55
<b>ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ПАРАМЕТРЫ</b>		
Установленная мощность	кВт	12÷21
Напряжение питания для станка в базовой конфигурации		напряжение европейского стандарта (400 В/50 Гц)
Расход сжатого воздуха	норм.л/мин	300
Давление сжатого воздуха на входе в станок	бар	7
Производительность системы аспирации	м <sup>3</sup> /ч	4060
Скорость потока воздуха в системе аспирации	м/с	20
Диаметр вытяжных отверстий	мм	3x120 + 1x150

(\*\*) Примечание: Для стран, в которых действуют нормы СЕ, скорость подачи толкателя ограничивается значением 25 м/мин.

## **ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Высокопроизводительные автоматические раскроечные центры с одной линией реза для раскроя плит или пакетов плит из древесины и ее производных (ДСП, МДФ, фанера, ДВП), оснащенные подъемной платформой и системой управления на основе ПК/ПАК.

### **Станина и стол**

- Станина – стальная конструкция из трубчатого профиля.
- Стол – стальная конструкция с ребрами жесткости и усиливающими элементами, бакелитовая рабочая поверхность.
- Линейка для базирования плит под прямым углом к линии реза расположена с левой стороны стола.

### **Стальная пильная каретка**

- Независимые двигатели для основной и подрезной пил
- Передвижение по призматическим направляющим
- Пиление по направлению к базовой линейке
- Конструкция каретки- сбалансированная для достижения идеального качества реза
- Тип привод каретки -бесщёточные двигателя. Регулирование скорости -бесступенчатое от 0 и до макс. значений.
- Система трансмиссии – шестерня-рейка

### **Прижим**

- Прижимная балка с равномерным усилием прижима по всей длине реза, снабженная вырезами для устранения механического конфликта с захватами. Пневматическое вертикальное перемещение с прецизионными шестернями и зубчатой рейкой.

Давление, регулируемое в диапазоне от 1,5 до 6 бар.

- Передвижение по ПРИЗМАТИЧЕСКИМ направляющим.
- Двойная система отвода стружки: верхний стружкоприемник, расположенный непосредственно на прижимной балке и служащий для поддержания в чистоте рабочего стола, и один нижний стружкоприемник, установленный на пильной каретке.

### **Толкатель и задняя часть станка**

- Электромеханический толкатель на полной рабочей длине. Узел перемещается по продольным балкам двутаврового профиля. За передачу движения отвечают две прецизионные шестерни с массивной торсионной балкой, что гарантирует точную параллельность толкателя линии реза. Толкатель приводится в движение от бесколлекторного двигателя, развивающего постоянный крутящий момент на любой скорости. Скорость толкателя может регулироваться бесступенчатым образом вплоть до нуля. Система обладает высокими техническими показателями и практически не нуждается в обслуживании.
- Регулируемое усилие зажатия захватов.
- Задняя часть станка выполнена из балок трубчатого профиля с установленными в них роликами из не царапающего заготовки материала. Данные элементы расположены в промежуточной зоне между подъемной платформой и передними выравнивателями.
- Один ряд задних панелей ограждения с решетками.
- Магнитная полоса для электронного контроля положения толкателя.

### **СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ СТАНКА**

Система программирования и управления на основе ПК/ПЛК

#### **PC Office**

- Операционная система Windows 7
- Цветной ЖК Touch-screen монитор 21"
- Клавиатура типа 'Qwerty'
- Передвижной пульт управления
- Программный интерфейс раскроечного центра: Maestro-CUT
- Сетевая карта установлена

### **Характеристики программного интерфейса**

#### Функции станка:

- автоматический режим: выполнение программ и/или списков программ;
- полуавтоматический режим: выполнение раскроя по четырем различным размерам, задаваемым оператором;
- в процессе выполнения программы возможен переход из автоматического режима в полуавтоматический (с целью

выполнения нескольких распилов) с последующим возвратом в автоматический режим для продолжения программы с места остановки;

- многозадачность: возможность программирования и использования прочих функций системы во время работы станка.

#### Программирование:

- пять уровней распила: начальный распил/х/у/и/в
- графическое представление карт раскроя
- максимальное число строк в программе – 100
- максимальное число строк в списке программ – 100
- максимальное число программ и списков ограничено объемом жесткого диска (примерно 80% от емкости установленного жесткого диска)
- возможность задания этикеток для каждой программы

#### В процессе работы станка:

- графическое представление (в процессе обработки) карты раскроя с указанием уже выполненных резов
- вывод подсказки (в процессе обработки) для оператора с информацией о деталях, требующих перемещения
- вывод на экран (в процессе обработки) текущей строки и текущего списка

#### Техническая диагностика:

- автоматическая диагностика и вывод сообщений об ошибках и авариях.
- рекомендации относительно действий оператора (с возможностью добавления собственных замечаний по каждому типу аварии).
- Отладчик ввода/вывода.

#### Производственные отчеты:

- ежедневный производственный отчет с указанием важной информации (время начала и окончания работы, число деталей, общая площадь и объем раскроенного материала). Все данные сохраняются на жестком диске.

#### Импорт данных:

- файлы в формате Perfect cut

#### Язык и единицы измерения:

- интерфейс оператора на следующих языках: итальянский, французский, английский, испанский
- единицы измерения: миллиметры с десятичными долями либо дюймы с тысячными долями

Некоторые функции, упомянутые в описании системы управления, присутствуют только при наличии на раскройном центре определенной механической или электрической оснастки. По этой причине редактор данных этикеток программы имеется только при наличии соответствующего устройства, указанного в прайс-листе в качестве дополнительной опции.

MAESTRO PATTERN: 1ый уровень оптимизационного программного

обеспечения

Оптимизационное программное обеспечение интегрированное в систему управления "Manager" с выводом подсказок оператору в процессе создания оптимизации карт раскроя для программирования станка.

- Макс.30 строк в программе
- наиб. количество деталей в строке: 300
- 3 уровня распилов (x-y-z)
- интерфейс ПО: итальянский, французский, английский, немецкий, русский

Язык и единицы измерения:

- интерфейс оператора на следующих языках: итальянский, французский, английский, испанский, русский
- единицы измерения: миллиметры с десятичными долями либо дюймы с тысячными долями

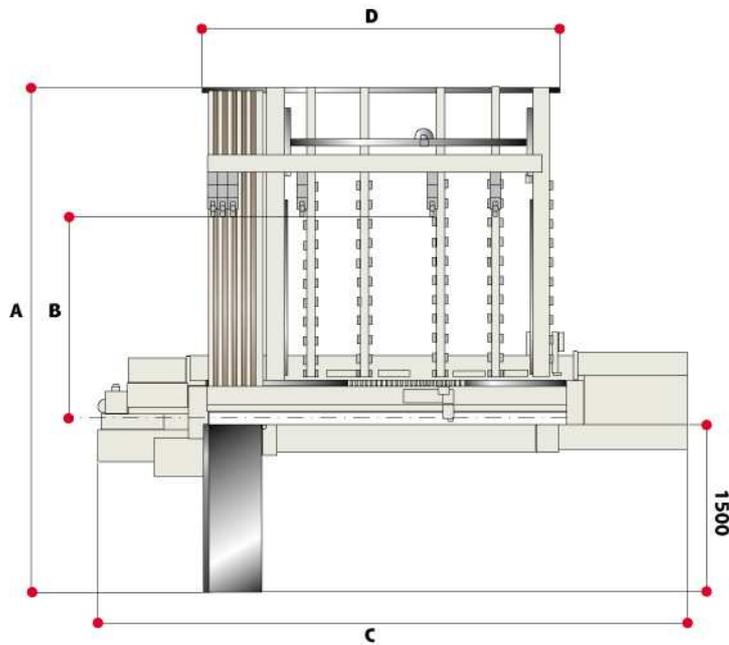
Некоторые функции, упомянутые в описании системы управления, присутствуют только при наличии на раскроечном центре определенной механической или электрической оснастки. По этой причине редактор данных этикеток программы имеется только при наличии соответствующего устройства, указанного в прайс-листе в качестве дополнительной опции.

## **СТАНДАРТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ**

- защитное ограждение, закрепленное на станке
- электрооборудование повышенной степени безопасности, в составе которого:
  - пыленепроницаемый аппаратный шкаф (степень защиты ip 55) с блокируемым на замок общим выключателем питания
  - автоматические выключатели для защиты электродвигателей от перегрузок
  - вспомогательная цепь 110 В для устройств управления, контрольно-управляющей электроники и сигналов низкого напряжения
  - защитный микровыключатель на дверце доступа к пилам
- аварийная планка на линии реза
- переднее защитное ограждение с откидными пластмассовыми элементами.

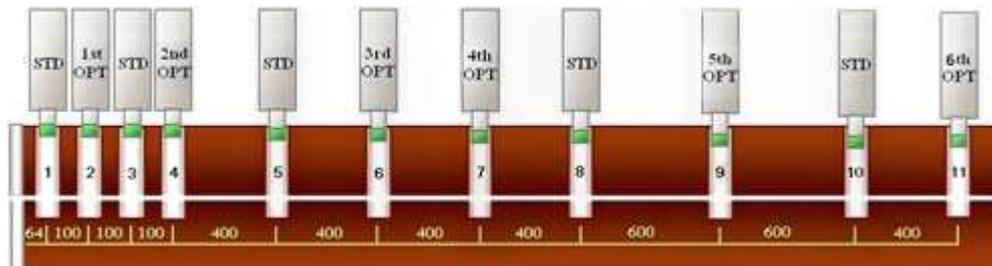
**ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ СТАНКА**

	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>
<b>3800x3200</b>	<b>6100</b>	<b>3200</b>	<b>6400</b>	
<b>4300</b>				



**СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗАХВАТОВ**

**Станок с шириной раскроя 3800 мм**



**КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА**

<b>R0.21.53</b>	<b>gabbiani s95 (38)– Высокопроизводительный раскроечный пильный центр ЧПУ</b> Рабочие размеры 3800x3200 мм	<b>N. 1</b>
<b>93.07.31</b>	<b>Напряжение 400 В</b>	<b>N. 1</b>
<b>93.12.01</b>	<b>Частота 50 Гц</b>	<b>N. 1</b>
<b>99.00.51</b>	<b>Язык ПК: Русский</b>	<b>N. 1</b>
<b>40.01.21</b>	<b>Питание с нулевым потенциалом внутри</b>	<b>N. 1</b>

**аппаратного шкафа**

Электрическое устройство, генерирующее нулевой потенциал внутри аппаратного шкафа раскроечного центра, когда таковой не приходит от внешней сети.

**58.04.57 Неподвижный стол 2500х600 мм с направляющей линейкой, воздушной подушкой, роликом и усиленным вентилятором поддува** **№ 1**

Увеличенное количество шариков и более мощный поддув для удобного перемещения тяжелых или легко повреждаемых материалов.

**58.04.58 Подвижный стол 2500х600 мм с воздушной подушкой, роликом и усиленным вентилятором поддува** **№ 3**

Увеличенное количество шариков и более мощный поддув для удобного перемещения тяжелых или легко повреждаемых материалов.

**59.00.62 Двойной автоматический выравниватель** **№ 1**

вместо одинарного автоматического выравнивателя. Устройство оснащено двумя независимыми выравнивающими роликами, один из которых находится перед, а другой – за линией реза.

**30.12.30 Педали для запуска и остановки рабочего цикла** **№ 1**

Позволяют выполнять запуск и остановку рабочего цикла, когда на передних столах находятся плиты большого размера.



**G2.00.45 Двигатель основной пилы мощностью 15 кВт (20 л.с.) (S6 -40%) - 50 Гц** N. 1

**Пуск двигателя основной пилы по схеме звезда-треугольник** N. 1

**45.05.00 Каретка с независимым подъемом основной и подрезной пил** N. 1

В состав опции входит возможность автоматического отвода подрезной пилы из рабочего положения.  
Диаметр подрезной пилы 200 мм – диаметр вала 80 мм – частота вращения 4.200 об/мин



**41.12.50 Электронная регулировка подрезной пилы** N. 1



**G0.01.69 Оптимизированное управление вылетом основной пилы и подъемом подрезной пилы и подъемом подрезной пилы** N. 1

с автоматическим измерением толщины раскраиваемых плит.

**Блокировка основной пилы для распила твердых материалов** N. 1

Рекомендована в случае распила тонких плит из особо твердого материала.

**59.01.82 Направляющие ТНК толкателя – для варианта исполнения 32** N. 1

Призматические направляющие для поступательного перемещения толкателя.



- 90.00.88 Магнитная измерительная линейка** **N. 1**  
Электронная система позиционирования толкателя с определением позиции по магнитной полосе.



- 59.01.85 High Speed II (максимальная версия)** **N. 1**  
Устройство, позволяющее достигать значения скорости 120 м/мин для толкателя и 0-150 м/мин для пильной каретки.

- 59.00.17 Дополнительный захват (цена за шт.)** **N. 4**



- 59.02.62 Maestro cut utility – комплект программного обеспечения** **N. 1**

-Управление раскроем – возможность специальных режимов пиления для снятия внутреннего напряжения и гарантирования линейности

- возможность корректировки карт края в реальном времени

-возможность создания карт края с учетом имеющихся панелей хранящихся в формате склада

-управление запасами панелей

- идентификация и сохранение в базе деловых остатков для последующего использования

- 59.02.64 Easy Import** **N. 1**  
Возможность импорта данных из MS Excel

**ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ СТАНКА В УКАЗАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ** **Евро 78.900,00**  
**НА УСЛОВИЯХ “СКЛАД-МОСКВА” (включая НДС 18%; без ПНР)**