

STARTECK

SKYDUNA Group




127576 Москва - Россия
ул. Новгородская, дом 1, **офис 212А**
Телефон./факс: **+7 (495) 105-70-60**
sales@skyduna.ru; www.skyduna.ru

Автоматический центр пакетного раскроя с ЧПУ и
автоматической загрузкой

Gabbiani st 115 (38)



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|---|--|
|  | ЗАГРУЗОЧНАЯ ПЛАТФОРМА: КОГДА ПРОЧОСТЬ И ТОЧНОСТЬ ИМЕЮТ ЗНАЧЕНИЕ |
|  | MAESTRO OTTIMO CUT: ЛЕГКОСТЬ УПРАВЛЕНИЯ |
|  | НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОЙ КАРЕТКИ: КАЧЕСТВЕННЫЙ РЕЗ ГАРАНТИРОВАН! |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБЩИЕ

| | | |
|---|----|--|
| Вылет основной пилы | мм | 115 |
| Высота стола | мм | 950 |
| Число захватов в базовой комплектации | | 6 (из которых 3 с передним выравнивателем) |
| Максимальное число захватов для вариантов исполнения 38 | | 11 |

РАЗМЕРЫ ЗАГРУЗОЧНОЙ ПЛАТФОРМЫ

| | | |
|------------------------------|----|-----------|
| Вариант исполнения 38 (опц.) | мм | 3800x2200 |
|------------------------------|----|-----------|

ЗАГРУЗОЧНАЯ ПЛАТФОРМА (с поперечными балками)

| | | |
|---|----|------|
| Максимальная высота штабеля плит на платформе | мм | 600 |
| Максимальная грузоподъемность платформы | Кг | 4000 |

СКОРОСТИ ПОДАЧИ (бесщёточные двигатели)

| | | |
|---|-------|---------|
| Скорость пильной каретки (регулируемая) | м/мин | 0 - 150 |
| Скорость толкателя (регулируемая) (**) | м/мин | 90 |

ОСНОВНАЯ ПИЛА

| | | |
|-----------------------------|--------|------|
| Мощность двигателя – 50 Гц | кВт | 15 |
| Частота вращения – 50 Гц | об/мин | 3900 |
| Диаметр диска основной пилы | мм | 400 |
| Диаметр вала основной пилы | мм | 80 |

ПОДРЕЗНАЯ ПИЛА

| | | |
|------------------------------|------------|-----------|
| Мощность двигателя – 50 Гц | кВт (л.с.) | 1,8 (2,5) |
| Частота вращения – 50 Гц | об/мин | 6300 |
| Диаметр диска подрезной пилы | мм | 160 |

| | | |
|--|-------------|---|
| Диаметр вала подрезной пилы | мм | 55 |
| ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ПАРАМЕТРЫ | | |
| Установленная мощность | кВт | 19÷25 |
| 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 | м3/ч | 4060 |
| Скорость потока воздуха в системе аспирации | м/с | 20 |
| Диаметр вытяжных отверстий | мм | 3x120 + 1x150 |

(**) Примечание: Для стран действия норм СЕ скорость подачи толкателя ограничивается 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/ПЛК.

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.

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.

Подъемная платформа

Прочная конструкция из трубчатого профиля с поперечными балками.

Подъем платформы осуществляется от двигателя через винтовые передачи. После того как штабель плит был уложен на платформу, платформа поднимается таким образом, чтобы толкатель мог сдвинуть в рабочую зону только заданное число плит.

Автоматическое отслеживание поддона или подкладной плиты.

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ СТАНКА

Система программирования и управления на основе ПК/ПАК

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/ц/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 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.

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-u)
- 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

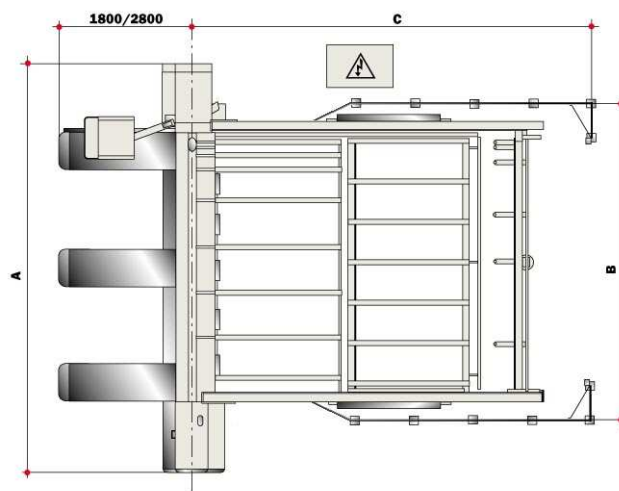
Некоторые функции, упомянутые в описании системы управления, присутствуют только при наличии на раскроечном центре определенной механической или электрической оснастки. По этой причине редактор данных этикеток программы имеется только при наличии соответствующего устройства, указанного в прайс-листе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

СТАНДАРТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ

- защитное ограждение, закрепленное на станке

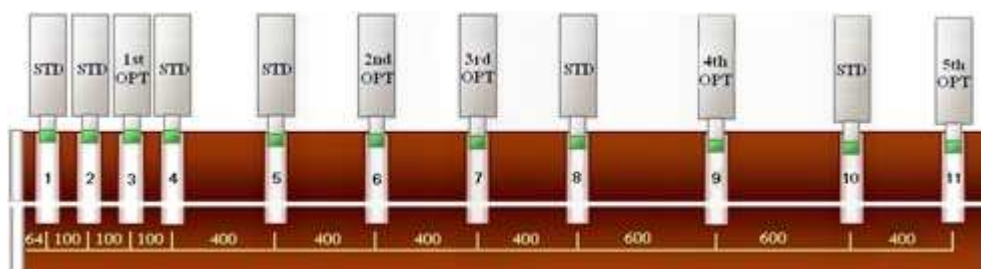
- электрооборудование повышенной степени безопасности, в составе которого:
- пыленепроницаемый аппаратный шкаф (степень защиты ip 55) с блокируемым на замок общим выключателем питания
- автоматические выключатели для защиты электродвигателей от перегрузок
- вспомогательная цепь 110 В для устройств управления, 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.

| | A | B | C |
|------------------|-------------|-------------|-------------|
| 3200x1850 | 5700 | 4450 | 6750 |
| 3200x2200 | 5700 | 4450 | 7100 |
| 3800x1850 | 6350 | 5050 | 6750 |
| 3800x2200 | 6350 | 5050 | 7100 |



| | | | |
|------------------|-------------|-------------|-------------|
| 4500x2200 | 7100 | 5750 | 7100 |
|------------------|-------------|-------------|-------------|

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗАХВАТОВ
Станок с шириной раскроя 3800 мм



- RG.22.08 gabbiani st115 (38) N. 1**
- 93.07.31 Напряжение 400 В N. 1**
- 93.12.01 Частота 50 Гц N. 1**
- 99.00.61 ИНТЕРФЕЙС КОМПЬЮТЕРА НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ N. 1**
- 58.04.57 Неподвижный стол 2500х600 мм с направляющей линейкой, воздушной подушкой, роликом и усиленным вентилятором поддува N. 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 N. 3**
Увеличенное количество шариков и более мощный поддув для удобного перемещения тяжелых или легко повреждаемых материалов.
- 59.01.46 Двойной автоматический выравниватель N. 1**
вместо одинарного автоматического выравнивателя. Устройство оснащено двумя независимыми выравнивающими роликами, один из которых находится перед, а другой – за линией реза.
- 30.12.30 Педаль для запуска и остановки рабочего цикла N. 1**
Позволяет выполнять запуск и остановку рабочего цикла, когда на передних столах находятся плиты большого размера.
- G2.02.97 Двигатель основной пилы мощностью 18 кВт (25 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****N. 1**

с автоматическим измерением толщины раскраиваемых плит.

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

Оптимизированный вылет пилы сокращает длительность рабочего цикла и обеспечивает оптимальный угол резания

59.01.93 Направляющие ТНК толкателя – для варианта исполнения 2200 мм**N. 1**

Призматические направляющие для поступательного перемещения толкателя.

**59.01.94 High performance II (максимальная версия)****N. 1**

Устройство, позволяющее достигать значения скорости 90 м/мин для толкателя и 0-150 м/мин для пильной каретки.



| | | |
|--|--|------------------------|
| 59.00.17 | Дополнительный захват (цена за шт.) | N. 4 |
| 59.01.97 | Подъемная платформа с приводными роликами 3800x1850 для 2-х сторонней боковой загрузки | N. 1 |
| 59.01.61 | Система для загрузки плит на платформу на основе роликового конвейера 3800x2200 мм | N. 1 |
| 59.01.99 | Дополнительные промежуточные ролики. 200мм-межцентровое расстояние | N. 1 |
| 59.02.00 | Загрузка с задней стороны, каналы для погрузчика в роликовом конвейере | |
| 59.02.62 | Maestro cut utility – комплект программного обеспечения <u>-Управление раскроем – возможность специальных режимов пиления для снятия внутреннего напряжения и гарантирования линейности</u> <u>- возможность корректировки карт края в реальном времени</u> <u>-возможность создания карт края с учетом имеющихся панелей хранящихся в формате склада</u> <u>-управление запасами панелей</u> <u>- идентификация и сохранение в базе деловых остатков для последующего использования</u> | N. 1 |
| 59.02.64 | Easy Import Возможность импорта данных из MS Excel | N. 1 |
| ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ СТАНКА В УКАЗАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ НА УСЛОВИЯХ “СКЛАД-МОСКВА” (включая НДС 18%; без ПНР) | | Евро 124.900,00 |