

ULTRA C13/1.4-ВН
ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ 5-ОСЕВОЙ ЦЕНТР С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ

Code 545112 - C.L.ULTRA <U.FRONT.+POSTER.> (2500)

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЙ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ, ИНТЕРПОЛЯРНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПО 5-и ОСЯМ И ЛИНЕЙНОЙ РЕЗКИ.



Стальная станина машины представляет собой надёжно закреплённую структуру в виде приподнятых балок из термосварной стали.

Монолитный фиксированный портал. Высокопрочная верхняя балка большого сечения отвечает механическими характеристиками, геометрически разделена на объединённые секции для переднего и заднего скольжения кареток рабочей зоны.

Ортогональные крестообразные тележки по оси X и Z установлены на верхней балке.

Нижняя центральная часть портала наклонной формы позволяет направлять обрезки в центральную часть ленточного транспортёра.

Все движения происходят по высокоточным направляющим с соответствующими ползьями на 4 контактных дорожках.

Автоматическая система смазки гарантирует надёжность и долговечность.

Пневматическая установка

Централизованная установка оснащена распределительной группой с регулятором давления.

В случае снижения давления до 5 АТМ, численный контроль сигнализирует неполадку.

Электрическая установка

Главные электронные и пневматические части и отдалённые платы интерфейса Input/Output интегрированы в машину с системой безопасности и системой против проникновения пыли согласно стандартам IP 54.

Ток 380В -50 Герц

Питание – 380-400В 50/60Герц, сек. 24В

Минимальное обрабатываемое сечение с использованием только

горизонтальных прижимов **60x60 мм**

Москва, 2-й проезд Перова Поля, 9,офис 214

телефон: +7 (495) 306-87-00

факс: +7 (495) 304-10-65

info@lamella.ru, www.lamella.ru

Максимальный размер вертикального зажима и горизонтального упора
Максимальная рабочая ширина с вертикальными зажимами
Максимальная рабочая высота с горизонтальными упорами
Рабочее перемещение по оси X

600x250 мм
1.000x250 мм
600x600 мм
13.000 мм

Code 545121 - MODULO BINARIO MULTIPLO U13

ПРОДОЛЬНЫЙ БАЗОВЫЙ МОДУЛЬ НА **13М** состоит из продольной станины и станций погрузки и разгрузки материала для обработки.

Структура из термосварной стали обладает функциональными характеристиками устойчивости, а эргономичная форма позволяет провести продольные цепи для проводов под рабочей зоной и дорожки для движения моторизированных направляющих.

Рабочая зона состоит из двух пневматических и призматических проводящих и из двух продольных зубчатых реек, очищенных и обработанных специальным химическим веществом, защищающими от деформации.

Модуль крепится к полу регулирующимися креплениями по всей длине с возможностью фиксирования блокировочными винтами.

Code 545214 - PIANO LAV.<4>CARR.<OLIO>CN-13+RIB.OL.4

Гидравлический зажим с кантователем.

Гидравлический зажим состоит из перекладки из электросварной стали, которая установлена на призматические направляющие с приводными ремнями для загрузки и разгрузки обрабатываемой детали. Перекладка располагает дополнительной мобильной базой с наклоном в 45°, что помогает отдалить приводные ремни и даёт возможность установки вращающегося суппорта на 90°, как по горизонтали так и по вертикали.

Мобильная база состоит из 2 деревянных поверхностей, которые могут быть повреждены в течении обработок, и из ориентира для обрабатываемой детали.

На мобильной поверхности установлен гидравлический поршень с ходом на 250 мм по вертикали для блокирования заготовки и один гидравлический поршень для горизонтального блокирования, а так же толкач для обнуления заготовки.

На шток вертикального поршня монтируется скоба, которая вращается автоматически на 90°.

Горизонтальный поршень управляет суппортом на внешней стороне штока, который установлен на призматические рельсы и пневматически возвращается к конечному выключателю.

Моторизированный транспортер движется по часовой стрелке и против часовой для загрузки и загрузки заготовки.

Каретка <зажим> управляется автоматически.

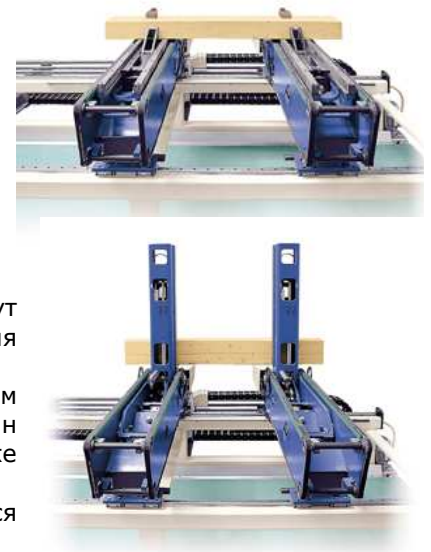
Серия конечных выключателей позволяет контролировать любой рабочий цикл фазы.

На каждую КАРЕТКУ <ЗАЖИМ> монтируется продольная ОСЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ.

Гидравлические зажимы, которые являются частью рабочей поверхности, получают питание от одной ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СТАНЦИИ, которая располагает всеми характеристиками для контроля установкой в течении работы.

Электронная панель управляется группой из 3 электроклапанов с замкнутым центром, один из клапанов служит для вертикального блокирования, один для толкача и один для поворота детали на 90°, которые синхронизируют различные рабочие фазы, гарантируя постоянное давление при блокировании заготовки.

Гидравлическая станция управления независимо внедрена в машину для контроля программированием.



Code 545046 - TRASP.NASTRO REFILO/SFRIDO <U/13>

ТРАНСПОРТЁР СТРУЖКИ состоит из продольной опоры с трансмиссионным роликом и моторизированным роликом по бокам и со стороны ленты транспортёра.

Транспортёр расположен в центральной части рабочей зоны вдоль станины и покрывает всю длину загрузочной зоны.

Code 545231 - PRECARICO ENTRATA 60/200-U/13 (5+1)

СИСТЕМА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ СОРТИРОВКИ НА ВХОДЕ, состоит из серии трансмиссионных реганов, расположенные параллельно друг к другу.
Моторизированная трансмиссия опор, моторредуктор, с двойной скоростью и ленточной подачей заготовок, готовых для обработки. Выбор команд для движения вправо и влево, для загрузки и разгрузки.



Code 545236 - SCARICO FOLLE DI ACCUMULO<2> U13(6)

СИСТЕМА РАЗГРУЗКИ НА ВЫХОДЕ, состоит из серии опор с холостыми валиками для выталкивания обработанной заготовки.
Опоры расположены параллельно друг к другу на близком расстоянии между первыми с увеличением расстояния между последними.



Code 545401 - U.LAV.FR.SX/CARR.<Y-Z>+BIP.+MT.17KW/E.

ГРУППА ВЕРТИКАЛЬНОЙ ТЕЛЕЖКИ с призматическими направляющими по оси Z и движением по высокоточным колодкам.

Пневматические цилиндры гарантируют балансировку и компенсируют гравитационную силу.

Движение каретки происходит при помощи сферического винта, который управляется мотором Brushless.

Вертикальная тележка монтирована на группу горизонтальной тележки, которая движется продольно станку.

РЕТРОВРАЩАЮЩАЯСЯ БИПОЛЯРНАЯ ГРУППА «РОБОТ» состоит из электросварного суппорта, устойчивого к скручиванию, изгибам и деформациями.

Группа создана для взаимозаменяемых высокомоощных электрошпинделей и даёт возможность установки осей <C> и .

Моторы Brushless, редуктора с нулевым зазором и Resolver приводят в движение оси.

Вращение оси <C> происходит на **540° (360° ±90°)** Вращение оси происходит на **220° (±110)** по отношению к вертикальности электрошпинделя.

Оси <C> и вращаются на высокой скорости и интерполируются через контрольную систему.

Группа высокочастотного ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЯ мощностью в 17 KW с типом крепления HSK-63E, с изменяемой скоростью до 18.000 об/1' и жидкостным охлаждением.

Электрошпиндель с БЫСТРОЙ СМЕНОЙ ИНСТРУМЕНТА с сенсорами, обеспечивающими безопасность и цикличность для блокирования/разблокирования шпинделя смены инструмента.

Вал мотора обработан и ректифицирован для балансирования при вращении и динамике, с керамическими подшипниками высокой точности и эластичной нагрузкой.

Подшипники постоянно смазываются специальным веществом.

Внутри проложена герметизация, а система лабиринта защищает от проникновения пыли.

Пакет роторатора на 4 полюса гарантирует высокую мощность при низких вращениях.

Электрошпиндель оснащён Encoder-ом, который установлен на вале мотора.

СТАТИЧЕСКАЯ ВЕКТОРНАЯ ЧАСТОТА с командными схемами и сигнализацией, тормозной группой.



Основной характеристикой ВЕКТОРНОГО инвертера является интерфейс с энкодером, монтированным внутри электрошпинделя, что даёт большую мощность во время снижения числа вращений, поддерживая таким образом постоянную рабочую пару.

Обычно, энкодер тарирован на максимальное число вращений, который достигает 14.000 оборотов в минуту.

Code 545405 - U.LAV.POST./CARR.<Y-ZZ>+BLOCK-HOUSE

ГРУППА BLOCK-HOUSE состоит из вертикальной тележки монтированной на порталный брус и двигающейся поперечно по оси <Y> и вертикально по оси <Z>.

Две оси, Y и Z, управляются моторами Brushless и приводятся в движение зубчатым рейкам и рециркуляционным роликовым винтом и гайкой с предварительным натягом.

Вертикально двигающаяся тележка имеет ход, который производит подъём системы фрезерования вне рабочего хода других оперативных систем.

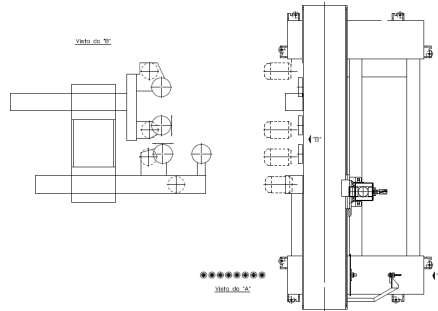
Ход по оси <Z> балансируется весом рабочей зоны, с цилиндром компенсатором, контролируемый высокоточным клапаном.

Система BLOCK-HOUSE установлена на последнем участке спуска тележки и состоит из угловой опоры, где установлены так же и строгальные группы.

В Горизонтальной части находится зафиксированный статический мотор строгальной системы и мобильный мотор строгальной системы с микрометрической регистрацией в зависимости от толщины заготовки для обработки.

В Вертикальной части находится та же конфигурация и та же система, что и в горизонтальной части. Система предусматривает быстрое выполнение обработки с двумя управляемыми ходами, контролируемые таким образом, чтобы заготовки не затрагивались.

(Автоматическая система фрезерной группы Block-House с чпу позволяет обработку балки минимальных размеров **40x40** мм и до **300x300** мм, учитывая ширину инструмента **141** мм).



Code 532002 - REFRIGERATORE DI LIQUIDO (EM)

ЖИДКОСТНЫЙ ХОЛОДИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ для электрошпинделя.

Температура жидкости поддерживается на постоянном запрограммированном уровне.

При запуске установки специальный зонд контролирует температуру жидкости и сигнализирует запуском аварийного сигнала превышение максимально установленного лимита.

Агрегат представляет собой холодильную установку с наполнителем для жидкости, который приводится в движение специальным гидравлическим насосом для поддержания постоянной низкой температуры электрошпинделя.

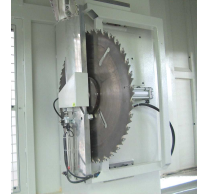
Жидкость низкой температуры проходит через электрошпиндель, таким образом, поглощая тепло вызванное вращением и возвращается в ванночку охладителя.

Охлаждается и заново подаётся в систему.



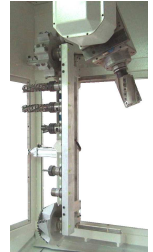
Code 545618 - MAG.ANTER.P/LAMA DM.640

МАГАЗИН С ОДНИМ ГНЕЗДОМ ДЛЯ ПИЛЫ больших размеров, расположенный с фронтальной стороны, и приводится в движение пневматически. Фазы крепления и снятия инструмента контролируются сенсорным датчиком, гарантирующий полную безопасность.



Code 545620 - MAG.ANTER. 8 P/UT.HSK63+PROTEZ. SX

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЛИНЕЙНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН расположен сбоку машины, состоит из мобильной каретки, которая приводится в движение при помощи призматического вала для осуществления пневматического движения при смене инструмента с электрошпинделя. Магазином состоит из 8 позиций, линейно расположенных, удалённых друг от друга для подачи инструмента крупных размеров.



Code 535019 - LUBRIFICAZIONE ASSI PNEUMATICA-AUTOM.

СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМАЗКИ.

Блок управления оповещает и указывает количество израсходованного масла. Осуществляет смазку всех скользящих направляющих и колодок, зубчатых реек для движения и рециркуляционного роликового винта оси Z.



Code 546050 -LUBRIFICAZIONE SUPPLEM.< 1 > ASSE

СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМАЗКИ.

Блок управления оповещает и указывает количество израсходованного масла. Осуществляет смазку всех скользящих направляющих, полозьев, регулируемых редукторов и шарового возвратного гаечного винта. Автоматическая смазка обязательна для осуществления непрерывного процесса обработки без необходимости остановки станка с целью технического обслуживания.

Code 545900 - KIT UTENSILI-MANDRINI LAVOR.GENERICHE

КОМПЛЕКТ РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ И ПАТРОН С ИНСТРУМЕНТОМ ДЛЯ ОБЩИХ ОБРАБОТОК БАЛОК состоит из:

· Патрона с инструментом, патрон HSK63E + зажим ERG40 ø 20	N°	1
· Патрона с инструментом, патрон HSK63E + зажим ERG40 ø 25	N°	2
· Патрона с инструментом, патрон HSK63E для ПИЛЫ фланца	N°	1
· Режущего инструмента пилы ø 640x5,4+8/6,5/160	N°	1
· Ножей D 60/15i, степень AT D 25 (ласточкин хвост)	N°	1
· Рубанка винтового D.50x180 Z=4 левый	N°	1
· Рубанка винтового D.50x180 Z=4 правый	N°	1
· Рубанка винтового D. 80x120x30 Z=4 + патрон HSK63E	N°	1
· Головки древесно-стружечного инструмента ø 290x75x30 Z=16+4+4 + патрон HSK63E	N°	1

Code 535901 - KIT UTENSILI-LAVORAZ.BLOCK-HOUSE

Набор фрез для группы BLOCK HOUSE
Комплект включает 4 фрезы со сменными ножами.

Code 545704 - PROTEZ.DI SICUREZZA ZONA LAVORO

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА РАБОЧЕЙ ЗОНЫ состоят из ограждения из прозрачного поликарбоната, поддерживаемого электросварной трубчатой рамой в виде барьера.



Code 545703 - BARRIERE ESTREME-DELIMITAZIONE <AP.25>

Проходящие по периметру защитные барьеры работающих механизмов на входе и выходе детали.

Code 545822 - QUADRO P/A+CONTR.+PC+TFT<1-5A+BH>

БЛОК ЦИФРОВОГО УПРАВЛЕНИЯ для операций по обработке до 5 осей с точностью позиционирования ± 1 десятая, с интегральными (EdiCAD 32) или дистанционными (внешний CAD/CAM 3D) программированием.

Программная среда и интерфейс пользователя

- **Оперативная среда** - Windows XP, с меню в виде занавеси, командная панель и барами управления, для облегчённого выбора действий.
- **Графическое программирование 2D½** «Проблемно ориентированная» графическая программа, одновременно отображающая процессы (EdiCAD 32), секции CAM и пост процессор внедрённых ISO.
- **Упрощенное программирование**, использующее EdiCAD 32, работа по четырем осям с контурами ((с поворотом – ось С – или вращение пот горизонтали – ось В – инструменты) на криволинейных поверхностях.
- **Графическое меню** для выбора макро процессов с диалоговым окном и помощью.
- **Способ** программирования в прямоугольных и полярных координатах, с выбором сторон по периметру, а так же внутренних и внешних.
- **Система измерения** в дюймах или в миллиметрах.
- **Встроенный набор инструментов** для настройки макро и повторяющихся операций.
- **Стандартные EdiCAD 32** макро процессы полностью доступные:
 - Одиночное сверление с набором технологических настроек;
 - Установка фрезы с режимом корректировки радиуса инструмента;
 - Пиление панелей фиксированными и наклонными пилами;
 - Блоки повторяющихся траекторий с предварительным просмотром, проверкой, вращением – передачей и функцией зеркального поворота;
 - Логические блоки «если», и повтор.
- **Геометрические программные функции:**
 - Сегменты с программированием по координатам;
 - Арки из центра, по радиусу, по трем точкам и с установкой начальной и/или конечной величин угла;
 - Двойные арки;
 - Изогнутые и радиусные профили на углах кромок;
 - Овалы и эллипсы (полные или части).
- **Параметрическое программирование**
 - Указание размеров панели, плоскостей и вариантов программ;
 - Локальные варианты для программ;
 - Пересылка параметров из программы в подпрограмму;
 - Арифметические, логические и тригонометрические операторы;
 - Связывание с машиной или параметрами инструмента (корректоры).
- **Программирование по инструменту и по диаметру** с оптимизацией остановок и траекторий перемещения.
- **Встроенная справочная графическая система** с контекстным поиском и многоязыковой поддержкой.
- **Программирование** на узких и тонких деталях с виртуальной системой контрольных точек.
- **Компоненты справки CAD в чертежах:** выбор чертежа, копирование и вставка, увеличение, сетка, вращение – пересылка, многоуровневые профильные кромки.
- **Импортирование DXF файлов из CAD систем.**
- **3D видение с увеличением и изменением перспективы.**
- По запросу, сетевое подключение к Этернету.

САМЫЕ РАСПРОСТРАНЁННЫЕ ОБРАБОТКИ ПРОГРАММИРУЮТСЯ КАК МАКРО.

Режимы работы центра

- Автоматический **графический расчет** вектора перемещения инструмента;
- **Графическая симуляция** перемещения режущего инструмента;
- **Синоптическая графическая персонализированная таблица** с выводом сообщений;
- **DNC** (Distributed Numerical Control – Распределённый Численный Контроль) по локальной сети;
- Постоянная авто **диагностика**;
- **Инструменты диагностики** для установки осей, осциллограф и встроенный логический анализатор.

Характеристики компьютера

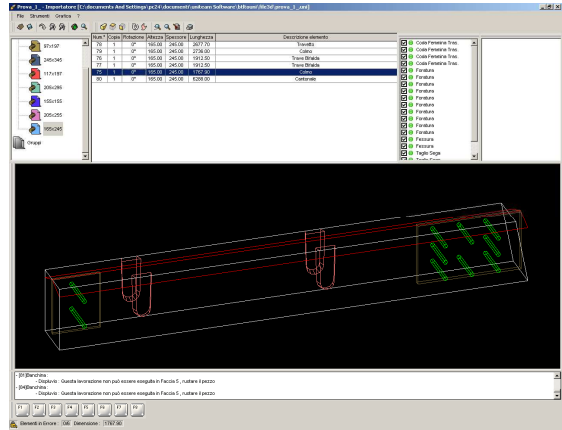
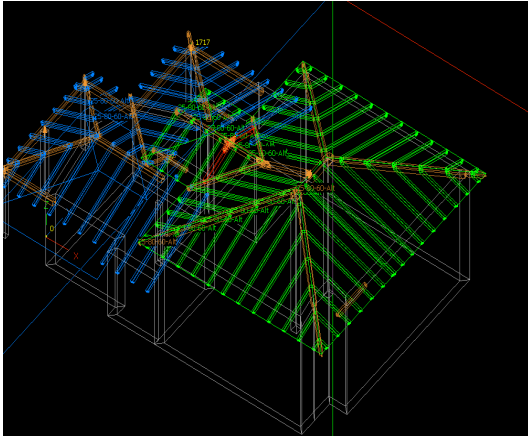
Москва, 2-й проезд Перова Поля, 9,офис 214
телефон: +7 (495) 306-87-00
факс: +7 (495) 304-10-65
info@lamella.ru, www.lamella.ru

Процессор Пентиум 4 - **512** Мб оперативная память - **80** Гб жесткий диск - **3 ½** дисковод - **CD-ROM/DVD** - последовательные и параллельные порты - USB выходы - Windows XP - 17" ЖК цветной монитор - Клавиатура и мышь

Система управления расположена внутри отдельного блока вместе с электрической панелью и электронными компонентами, такими как система контроля осей и скорости перемещения.

Code 545855 - PACCHETTO SW D'INTERF.CAD+SIM.GRAF.+CH UFF.

Интерфейс SOFTWARE для работы с системами CAD (CadWork, Sema, Dietrich's, HsbCad, ...).



Пакет Программного Обеспечения **UNIVISION**, графический имитатор 3D Реальное Время.

Станок полностью перестраивается в трёхмерную модель, которая детально воспроизводит тоже, реальное оборудование.

Детальный уровень полностью на усмотрение клиента, в зависимости от графических задач и от имитирования. Полная виртуальная реконструкция станка позволяет воспроизвести каждый отдельный аспект и фазу производственного процесса таким образом, чтобы предоставить детальный анализ результатов, времени выполнения и возможных столкновений.

Имитатор UNIVISION контролируется мощным графическим мотором в реальном времени, который позволяет:

- точно производить все движения в ускоренном темпе или же интерполированными осями станка, помимо всех связанных с этим мобильных компонентов. (пример смены инструмента, гидравлический кантователь,...);
- пересекать возможные столкновения между различными механическими компонентами станка;
- гарантировать точную реконструкцию всех траекторий, которые выполняет станок;
- достигнуть результата по времени выполнения выбранного проекта.

Имитатор может работать на любом компьютере последнего поколения и не требует связи со станком.

ПАКЕТ программного обеспечения подготовленный для параметрического программирования, графики и всей системы EdiCAD 32 для использования в «офисной» среде.

Code 535808 - PACCHETTO SW OTTIMIZZ.-VISUALIZZ.

SOFTWARE - программа оптимизации и отображения детали в 3D каждого отдельного элемента или композиции самого рычага.

Software позволяет ввести проект и координировать отдельные элементы с размерами секции, таким образом, чтобы балки или их части имели наименьшее количество отходов.

Code 535810 - PACCHETTO TELEASSISTENZA+MODEM

МОДУЛЬ ТЕЛЕОБСЛУЖИВАНИЯ.

Москва, 2-й проезд Перова Поля, 9,офис 214
телефон: +7 (495) 306-87-00
факс: +7 (495) 304-10-65
info@lamella.ru, www.lamella.ru



Данный пакет позволяет осуществлять непосредственную связь между цифровым управлением станка и отделом обслуживания после продаж.

Включает модем и программное обеспечение "PC Anywhere".

Code 547830 - STAMPANTE BARCODE+INTERFACCIA SOFTWARE

ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ ПРИНТЕР изготовленный из материала ABS с высокими эксплуатационными характеристиками, печатной головкой под наклоном, скоростью печати 127 мм/с.

Основные характеристики :

– Печать : нанесение термическое и прямое – Разрешение: 200 dpi – Ширина печати: 108 мм – Длина: 600 мм – Интерфейс: RS232C серийный и параллельный Centronics, USB – Связь: с персональными компьютерами – Питание: рулон до 300 м – Бар код: все стандарты.



Code 545840 - GESTIONE MACCHINA-SW APPLICAZIONE SP.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ SOFTWARE станка при рабочих фазах и для контроля обрабатываемыми группами с использованием программирования и при автоматическом выполнении, относящихся к специальным приложениям.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон работы по вертикальной оси X мин/макс	мм 500–13.000
Диапазон работы по вертикальной оси Y мин/макс	мм 60/600–1.000
Диапазон работы по оси Z мин/макс	мм 60–600
Угол поворота по оси C	540°
Угол поворота по оси B	210°
Скорость вращения по оси C	360° сек. 3
Скорость вращения по оси B	210° сек. 1,5
Максимальная скорость по оси X	м/1' 50
Максимальная скорость по оси Y	м/1' 80
Максимальная скорость по оси Z	м/1' 25
Мощность электро - шпинделя	17
Скорость электро - шпинделя	Об/1' 1.000-18.000
Установленная электрическая мощность	кВ 65
Инструмент на цилиндрической ножке	Д. Пинцета
Крепление инструмента	Д. 3÷30
Давление рабочего воздуха	Бар 6-7

