

CNC OBRÁBĚCÍ CENTRUM BIESSE ROVER A 1332 5tiosé

cena je 1,4 mil. bez DPH za stroj. Prodávám ještě nářezové centrum SELCO – při odběru obojího dohoda na ceně.

stroj je bezchybném stavu, pravidelně servisovaný autorizovaným servisem (TEKMA), není bouraný, bude sloužit ještě mnoho let. Jednoduché ovládání. Vhodný zejména pro zakázkovou výrobu nábytku, výrobu tvarových dílců, výrobu interiérových dveří (bezfalcových a klasických), frézování neželezných materiálů, frézování corianu.

JEDINEČNÝ KUS

- vejde se na malý prostor (5200mmx4150mm) a má vynikající obrobitelné rozměry $x=3280\text{mm}$, $y=1320\text{mm}$ (lze založit dílec 2070mm!!), $z=170\text{mm}$
- plně řízené ovládání páte osy (interpolované) = například výroba ohybníků schodů, keramická ložiska, chlazení
- dva vozíky pro osu „Z“ = vyšší rozsah pro obrábění pátou osou
- velká vrtací hlava pro 26 nástrojů (8+8 vertikálních vřeten, 4+4 horizontálních vřeten, 2 pilové drážkovací kotouče v X a Y) frekvenční měnič max. otáčky 6000/min
- ASISTOVANÉ NAVÁDĚNÍ POLOHY TRÁMCŮ A PODTLAKOVÝCH MODULŮ PRO ATS 6/18 = pomocník pro umístění přísavek mimo trasu nástroje (šetří dost peněz)
- plná verze ovládacího programu b-Solid = 5ti osé programování přímo na stroji nebo v kanceláři na PC = stejná verze jako se dodává s novými stroji + možnost používání staré verze (plně) ovládacího programu BIESSEWORKS – pro možnost napojení z cad programů (IMOS..)
- nový PC s W10 64bit, Core i7-6700 3,4GB (nové od 1/2020 cena 76tis)
- Automatický systém mazání všech os mimo vrtací hlavy
- bezpečnostní koberce – při pohybu po nich okamžitě zastavení stroje. (nové od 1/2022 cena 39tis)

prakticky stejný stroj je nyní v nabídce od firmy BIESSE za cca 3,2 mil. (kvůli novým bezpečnostním normám bude ale mít větší nároky na prostor a menší obrobitelné rozměry). Vše vysvětlím ukázu a zaučím!

ROVER A 1332

- Rozměry 3280x1320x170
- klimatizovaný elektrický rozvaděč, s čtečkou čárového kódu
- rok výroby 2013
- PNEUMATICKÉ ZVEDÁNÍ BOČNÍCH OCHRANNÝCH TRÁSNÍ – nepoškrábe citlivé plochy
- DÁLKOVÝ OVLADAČ
- PODTLAKOVÝ STŮL SE DVĚMI ZÓNAMI V OSE X
- POMOCNÉ PODTLAKOVÉ ZAŘÍZENÍ – při použití speciálních šablon = frézování malých tvarových dílců
- PODTLAKOVÉ ZAŘÍZENÍ VÝVĚVA 90 M3/H, Bezolejový provoz, Výkon 90 m3/h při 50 Hz
- 6 SUPORTŮ ATS – DÉLKA 1280 MM, 18 POJEZDŮ + ASISTOVANÉ NAVÁDĚNÍ POLOHY TRÁMCŮ A PODTLAKOVÝCH MODULŮ HALL SENZORY PRO ATS 6/18
- 6 DORAZŮ S DRÁHOU 115 MM
- 6 DORAZŮ S DRÁHOU 140 MM UMÍSTĚNÉ NA KOTĚ 670MM OD ZADNÍ ŘADY DORAZŮ
- 4 BOČNÍ DORAZY S DRÁHOU 140 MM (2 PRAVÉ + 2 LEVÉ) S PNEUMATICKÝM ZAŘÍZENÍM
- 2 PŘÍDAVNÉ BOČNÍ DORAZY S DRÁHOU 140 MM (1 PRAVÝ + 1 LEVÝ) S PNEUMATICKÝM ZAŘÍZENÍM.
- 4 LIŠTOVÉ SUPORTY PRO MODULY, VÝŠKA=74 MM pro zakládání velkých a těžkých dílců
- PRACOVNÍ JEDNOTKA V 5 INTERPOLOVANÝCH PRACOVNÍCH OSÁCH, ELEKTROVŘETENO 13,2 KW (17,4HP) S CHLAZENÍM KAPALINOU, UPÍNACÍ KUŽEL HSK F63 Max. otáčky 20.000/min
Kapalinové chlazení ložisek elektrovřetene včetně tepelného výměníku chlazení systém vzduch-vzduch, výkon 660W, pro rozsah teplot 5 – 400C.
- SPECIÁLNÍ PŘÍRUBA PRO MONTÁŽ AGREGÁTŮ NA 5 OSOU JEDNOTKU
- VRTACÍ HLAVA BH 26 2L (8+8 vertikálních vřeten, 4+4 horizontálních vřeten, 2 pilové drážkovací kotouče v X a Y) frekvenční měnič max. otáčky 6000/min
- REVOLVEROVÝ ZÁSOBNÍK NÁSTROJŮ S 16 POZICEMI

KONFIGURACE STROJE

9070440

1KS

ROVER A 1332

Číslicově řízené obráběcí centrum

Pracovní pole:

X = 3280 mm;

Y = 1320 mm ; Y=1326 mm 5ti osá jednotka

Z = 170 mm

Ovládání na základě PC

Monitor 19“ LCD

Uživatelské rozhraní BiesseWorks základ – verze stroj

Klímatizace elektrického rozvaděče

Frekvenční měnič

Předpříprava pro osu „C“

7022186

1KS

BEZPEČNOSTNÍ SYSTÉMY

odpovídající směrnícím 2006/42/CE - ROVER A 1332

Řešení odpovídá:

- Směrnici o strojích 2006/42/CE;
- Směrnici o elektromagnetické kompatibilitě 89/336/EEC a následným dodatkům;
- Směrnici o nízkém napětí 73/23/CEE a následné změny;

Navíc vedle bezpečnostních prvků, obsažených v základním vybavení stroje (bezpečnostní lanko, ochranné protihlukové kryty, bezpečnostní tlačítka) zahrnuje:

- 3 přední bezpečnostní koberce s ovládací jednotkou zaručující ochranu, schopny zaručit kyvadlové obrábění
- zařízení s mechanickou vačkou a bezpečnostní mikrotlačítko zaručující ochranu obsluhy během kyvadlového obrábění
- oplocení vzadu a po obou bocích stroje, vybavené posuvnými dveřmi a bezpečnostním spínačem (nahrazují původní oplocení)

7022281

1KS

MODIFIKACE BEZPEČNOSTNÍCH SYSTÉMŮ

odpovídající směrnícím 2006/42/CE - ROVER A 1332

Řešení odpovídá:

- umožňuje zakládání dílců s šířkou nad 1490 mm do 2070 mm
- automatická redukce posuvové rychlosti na 20 m/min pro dílce nad 1490 mm
- max. tloušťka dílců s rozměrem nad 1490 mm je 75 mm
- kompatibilní s pneumatickým zdvihem bočních ochranných třásní

7022243

1KS

PNEUMATICKÉ ZVEDÁNÍ BOČNÍCH OCHRANNÝCH TŘÁSNÍ

Automatický zdvih a spouštění při pohybu výložníku

7000200**1KS**

AUTOMATICKÝ SYSTÉM MAZÁNÍ

V předem nadefinovaném časovém intervalu čerpadlo rozvede automaticky mazivo ke všem pohybovým a posuvným ústrojím, aniž by se stroj zastavil a úkon musela provést obsluha:

- osa X: 4 lineární ložiska lineárních vodítek a ozubený hřeben (ve dvou bodech);
 - osa Y: 4 lineární ložiska lineárních vodítek a matice šroubu s kuličkovým oběhem;
 - osa Z: 4 lineární ložiska lineárních vodítek a matice šroubu s kuličkovým oběhem, pro všechny osy Z na stroji;
 - sloty: 2 lineární ložiska lineárních vodítek a matice šroubu s kuličkovým oběhem, za předpokladu přítomnosti setting osy, pro všechna elektrovřetena;
 - revolverové zásobníky: lineární ložisko vodítka;
 - vrtací hlava BH 22 L s klesáním v Y: 4 lineární ložiska lineárních vodítek, jsou-li přítomna.
- Pokud množství maziva v nádržce klesne pod minimální hladinu, na monitoru číslicového řízení se zobrazí hlášení.

7000059**1KS**

DÁLKOVÝ OVLADAČ

Dálkový ovladač umožňuje obsluze používat všechny důležité funkce potřebné ve fázi přípravy pracovní plochy a osazení pracovních jednotek stroje a zásobník nástrojů. Dálkový ovladač má ergonomický tvar, snadno čitelný display, je vybaven závěsným háčkem a magnetem.

Zahrnuje bezpečnostní hříbové tlačítko, 2 potenciometry a membránová tlačítka, kterými se lze rychle pohybovat v menu.

Umožňuje následné funkce :

- Vynulování os
- Pohyb os v ručním režimu
- Regulace rychlosti pohybu os pomocí potenciometru
- Regulace rychlosti otáček elektrovřetene
- Ovládat zdvih vřeten vrtací hlavy
- Blokace/blokace kužele v elektrovřetenu
- Zvedání odsávací digestoře v průběhu obrábění za účelem kontroly probíhajících operací
- Ověření stavu vstupů a výstupů
- Aktivace dopravníku odvodu třísek (pokud je jím stroj vybaven)
- Odebrání a uložení nástroje ze/do zásobníku nástrojů

PRACOVNÍ STŮL A UPÍNÁNÍ DÍLCŮ

7350806**1KS**

ROZDĚLENÍ PODTLAKOVÉHO SYSTÉMU DO DVOU PRACOVNÍCH PLOCH V OSE X A 2 UPÍNACÍCH ZÓN V X

ROZDĚLENÍ SYSTÉMU PNEUMATICKÉHO UPÍNÁNÍ DO 2 PRACOVNÍCH PLOCH V OSE X A 2 UPÍNACÍCH ZÓN V X

Umožňuje mít na každém vozíku podtlak i stlačený vzduch pro použití upínacích systémů. Výběr systému pomocí přepínače na ovládacím pultu.

Každý vozík vybavený ventilem, který má 2 funkce :

- Umožní vyřadit stlačený vzduch z upínacích systémů automaticky po stisku tlačítka odblokování vozíků, což umožňuje snadné polohování kleštin Uniclamp s díly již založenými ve stroji
- Umožňuje zavřít okruh stlačeného vzduchu u těch vozíků, kde nejsou montovány prvky pneumatického upínání.

Pro stroje se dvěma pracovními plochami

7350055

1KS

POMOCNÉ PODTLAKOVÉ ZAŘÍZENÍ pro použití speciálních kontra šablon – 2 pracovní pole. Umožňuje použití speciálních kontra šablon.

Při skončení pracovního cyklu je uvolněn pouze obráběný dílec. Speciální kontra šablona zůstává upnuta na pracovní ploše, což umožňuje založení dalšího dílce.

Zahrnuje 8 výstupů s rychlospojkami, umístěných na podstavci (4 ks v levém poli a 4 ks v pravém poli).

7300909

1KS

PODTLAKOVÉ ZAŘÍZENÍ PRO VÝVĚVU 90 M³/H

Podtlakové zařízení umožňuje napájet podtlakové moduly na pracovní ploše, zaručujíc tak upnutí dílce během obrábění.

Skládá se z:

- Elektrické přípravy pro připojení podtlakové vývěvy;
- elektroventilů pro rozdělení okruhu pro kyvadlové obrábění;
- napájecích vedení podtlaku k jednotlivým podtlakovým modulům;
- analogický vakuometr vybavený vakuostatem připojeným k nouzovému vedení.

Vyžaduje podtlakovou vývěvu.

7300917

1 KS

VAKUOVÁ VÝVĚVA 90 M³/H

- Bezolejový provoz.
- Výkon 90 m³/h při 50 Hz
- Vyžaduje příslušné podtlakové zařízení (7300909).

SC13020

6 KS

ASISTOVANÉ NAVÁDĚNÍ POLOHY TRÁMCŮ A PODTLAKOVÝCH MODULŮ

HALL SENZORY PRO ATS 6/18

Ruční navádění upínacích trámů a podtlakových modulů pomocí naváděcích LED.

7300606

1 SET

6 SUPORTŮ ATS – DÉLKA 1280 MM, 18 POJEZDŮ

Pracovní plocha je složena ze:

- 2 hliníkových tyčí (jedna levá a jedna pravá), po kterých pojíždějí boční dorazy
- 6 hliníkových panelových suportů. Posuv suportů probíhá po tvrzených a broušených lineárních vodítkách pomocí 4 lineárních ložisek s kuličkovým oběhem. Upnutí probíhá

na obou lineárních vodítkách, předním a zadním, pomocí dvou pneumatických válců. Povel je aktivován pomocí tlačítka umístěného čelně na pracovním suportu.

- 1 pravítko ve směru X, pro správné umístění pracovních suportů
- 6 pravítek ve směru Y pro správné umístění systémů pro upnutí dílce
- **18 pojezdů 132 x 132 x H 41,5 mm**, vybavených nezávislým pneumatickým systémem upnutí, připravených pro osazení různými upínacími systémy, pro dílce různých tvarů a rozměrů. Všechny pojezdy umožňují mimo jiné otočení vakuových modulů o 15°, ideální řešení pro tvarované dílce.
- 18 uzávěrů pro uzavření pojezdů bez protišablony

7350428

1KS

6 DORAZŮ S DRÁHOU 115 MM.

Dorazy s pneumatickým sklopením řízené číslicovým řízením, mají dřík o průměru 22 mm pro zaručení maximální pevnosti a jsou připraveny pro osazení upínkami, dorazovými zařízeními pro panely s přečnivají dýhou a senzory pro kontroly spuštěných dorazů.

- **Zadní pracovní stanoviště pro stroje se 6 pracovními suporty.**

7350724

1KS

6 DORAZŮ S DRÁHOU 140 MM UMÍSTĚNÉ NA KOTĚ 670MM OD ZADNÍ ŘADY DORAZŮ

Dorazy s pneumatickým sklopením řízené číslicovým řízením, mají dřík o průměru 22 mm pro zaručení maximální pevnosti a jsou připraveny pro osazení upínkami, dorazovými zařízeními pro panely s přečnivají dýhou a senzory pro kontroly spuštěných dorazů.

- **Prostřední pracovní stanoviště pro stroje se 6 pracovními suporty.**

7350191

1KS

4 BOČNÍ DORAZY S DRÁHOU 140 MM (2 PRAVÉ + 2 LEVÉ) S PNEUMATICKÝM ZAŘÍZENÍM.

Dorazy s pneumatickým sklopením řízené číslicovým řízením, mají dřík o průměru 22 mm pro zaručení maximální pevnosti a jsou připraveny pro osazení upínacím zařízením, dorazovým zařízením pro panely s přečnivají dýhou a senzory pro kontroly spuštěných dorazů.

Ruční umístění dorazů podél osy Y.

7350192

1KS

2 PŘÍDAVNÉ BOČNÍ DORAZY S DRÁHOU 140 MM (1 PRAVÝ + 1 LEVÝ) S PNEUMATICKÝM ZAŘÍZENÍM.

Dorazy s pneumatickým sklopením řízené číslicovým řízením, mají dřík o průměru 22 mm pro zaručení maximální pevnosti a jsou připraveny pro osazení upínacím zařízením, dorazovým zařízením pro panely s přečnivají dýhou a senzory pro kontroly spuštěných dorazů.

Ruční umístění dorazů podél osy Y.

7350096

1 KS

LINEÁRNÍ DORAZ SKLOPNÝ

Lineární doraz **sklopný se montuje na 2 boční nebo 2 středové dorazy**. Slouží k určení referenčního bodu pro nepravidelné dílce (například obloukové segmenty). Lze jej ručně odstranit. Pokud se používá, posouvá referenční rovinu o 66,5 mm v ose X.

7350205	1KS
PNEUMATICKÝ SYSTÉM PRO ZVEDACÍ LIŠTY – 2 NEZÁVISLÉ PRACOVNÍ PLOCHY V X.	
Zahrnuje pneumatický systém pro aktivaci zvedacích lišt stroje.	
7350242	1KS
4 LIŠTOVÉ SUPORTY PRO MODULY, VÝŠKA=74 MM.	
Lištové suporty s automatickým odpojením přes číslicové řízení usnadňují zakládání a vykládání těžkých a/nebo velkých panelů.	
Nosnost každého suportu 36 kg (při 7 barech).	
<ul style="list-style-type: none"> • Vyžaduje pneumatické zařízení 	
7350053	18 KS
SENZORY HLÍDÁNÍ POLOHY REFERENČNÍCH DORAZŮ 115/140 MM	
7350500	12KS
PODTLAKOVÝ MODUL S ROZMĚRY 132 X 146 X H 74 MM	
Celková výška modulu včetně pojezdu je 115.5 mm. <u>Umožňuje obrábění s velkými nástroji a agregáty, v přítomnosti silných odřezků, a s pracovní 5osou jednotkou.</u> Všechny moduly lze <u>e snadno přemístit a nasměrovat</u> na pojezdu v <u>intervalu 15°</u> . Opěrná plocha z materiálu silného tření zaručuje optimální upnutí dílce k obrábění.	
<ul style="list-style-type: none"> • Nutné pro stroje s jednotkou s 5 osami. • Vyžadují dorazy s dráhou 140 mm, případné upínky Uniclamp H = 74 mm a lištové suporty pro moduly H = 74 mm. • Nekompatibilní s podtlakovými moduly a upínkami Uniclamp H = 48 mm. 	
7350596	6KS
PODTLAKOVÝ MODUL S ROZMĚRY 132 X 75 X H 74 MM	
Celková výška modulu včetně pojezdu je 115.5 mm. <u>Umožňuje obrábění s velkými nástroji a agregáty, v přítomnosti silných odřezků, a s 5osou pracovní jednotkou.</u> Všechny moduly lze <u>e snadno přemístit a nasměrovat</u> na pojezdu v <u>intervalu 15°</u> . Opěrná plocha z materiálu s vysokým koeficientem tření zaručuje optimální upnutí dílce k obrábění.	
<ul style="list-style-type: none"> • Nutné pro stroje s jednotkou s 5 osami, Edge a WMS. • Vyžadují dorazy s dráhou 140 mm, případné upínky Uniclamp H = 74 mm a lištové suporty pro moduly H = 74 mm. • Nekompatibilní s podtlakovými moduly a upínkami Uniclamp H = 48 mm 	
Tento modul je vybaven 2 uloženými pro montáž destiček s jazýčky pro zvětšení upnutí.	
7350256	2 KS
KLEŠTINA UNICLAMP ČTVRTKRUHOVÉHO TVARU SE 2 POSUVY, TLOUŠŤKY OD 15 DO 55, RYCHLOUPÍNÁNÍ, H=74	

Kleština Uniclamp se 2 posuvy, s opěrným suportem posuvným v ose Z, umožňuje snadné zakládání upínek pod již upnuté dílce pro jejich opracování ze 4 stran bez nutnosti jejich opětovného umístění, zaručujíc tak vysokou přesnost.

Kruhový tvar horní příruby upíná dílec určený k obrábění vertikálně s přtlakem **105 kg** (při 7 barech). Současně jej spodní píst tlačí směrem nahoru s přtlakem 630 kg, zabraňujíc prohnutí pojezdu.

Systém rychlého uvolnění/upnutí umožňuje jednoduché a časově krátké úpravy osazení. Dvě magnetické půl-válcové rozpěrky H = 38 mm (prům. 62 mm) umožňují upnutí dílců prvků malého průřezu.

Celková výška pojezdu s upínkou Uniclamp je **115,5 mm**, umožňuje obrábět s nástroji a agregáty velkých rozměrů, při výskytu odpadu značné tloušťky.

- Pro stroje Rover je nutná příprava pro aplikaci pneumatických zařízení.
- Pro panelové suporty ATS a EPS s moduly **H = 74 mm**.

PRACOVNÍ JEDNOTKY

7212079

1KS

PŘÍDAVNÝ VOZÍK V OSE Z PRO PŘEDNÍ PRACOVNÍ JEDNOTKY, NEZÁVISLE ŘÍZENÝ

Nutné pro montáž vrtací hlavy, multifunkční jednotky nebo horizontální frézovací jednotky jako doplnění hlavního elektrovřetene. Je vybaven **vlastní nezávislou osou Z**, poháněnou brushless motorem a kuličkovým šroubem a řízenou z CN stroje. Zvyšuje využitelnost a rychlost obrábění v ose Z.

*Není možné jím vybavit stroj dodatečně.

7212846

1KS

PRACOVNÍ JEDNOTKA V 5 INTERPOLOVANÝCH PRACOVNÍCH OSÁCH, ELEKTROVŘETENO 13,2 KW (17,4HP) S CHLAZENÍM KAPALINOU, UPÍNACÍ KUŽEL HSK F63

Umožňuje elektrovřetenu interpolaci v 5ti osách, ovládané číslicovým řízením stroje. Pro natáčení pracovní jednotky používá Biesse motor Brushless, ovládaný řídicí jednotkou pohonu a převodovkou Harmonic Drive s nulovou vůlí. Pracovní jednotka je upevněna přímo na vozík osy Z, čímž je dosaženo maximální tuhosti a přesnosti obrábění. Díky kompaktnosti jednotky je možné obrábět i v obtížně přístupných místech, kam se nelze s jednotkami jiných výrobců dostat. Elektrovřeteno je osazeno keramickými ložisky, které umožňují obrábění vysokými otáčkami. Má systém přetlakování, zabraňující vniku prachu a vnitřní ofukovací systém kužele držáku nástrojů během jejich výměny. Je vybaveno komponenty s tukovou náplní pro celou dobu životnosti a nevyžaduje tak periodické mazání. Dokonalý odvod tepla, vznikajícího při obrábění zabezpečuje kapalinová chladicí jednotka s uzavřeným okruhem.

Hlavní specifikace :

11 kW (13,2 HP) / při 10.000 RPM v S1

13,2 kW (17,4 HP) / při 10.000 RPM v S6

Maximální pracovní otáčky 20.000/min

Rotace osy C **kontinuální 360°**

Rychlost rotace osy C 12,4 ot./min.

Rotace osy B v rozsahu +/- 100°

Rychlost rotace osy B 12,4 ot./min

Keramická ložiska

Pravá a levá rotace

Počet otáček programovatelný přes NC

Ofukovací tryska elektrovřetene programovatelná přes NC

Kapalinové chlazení ložisek elektrovřetene včetně tepelného výměníku chlazení systém vzduch-vzduch, výkon 660W, pro rozsah teplot 5 – 40°C.

Pro programování operací, vyžadující použití 5ti osé jednotky v interpolovaných 4 nebo 5 osách je možné zvolit příslušný softwarový balíček nacházející se na trhu, který musí být schválený Biesse S.p.A. Tento software bude také řídit jednotku při úhlových operacích, jako náhrada za BiesseWorks Advanced

7210041

1 KS

SPECIÁLNÍ PŘÍRUBA PRO MONTÁŽ AGREGÁTŮ NA 5 OSOU JEDNOTKU.

Zahrnuje:

- Příruba nainstalovaná na 5 osém elektrovřetenu, vybaveném 2 kuželovými uloženými jako reference agregátů;
- Úprava BiesseWorks pro ovládání a programování agregátů s 5 osou jednotkou

Agregáty mohou být používány pouze, je-li elektrovřeteno ve vertikální pozici.

*V případě požadavku na reflektor třísek, musí být typu pro standardní elektrovřeteno.

7200066

1KS

VRTACÍ HLAVA BH 26 2L

(8+8 vertikálních vřeten, 4+4 horizontálních vřeten, 2 pilové drážkovací kotouče v X a Y)

Vřetena se otáčejí střídavě pravé/levé prostřednictvím přesného ozubeného soukolí s tvrzenými šikmými zuby, které zaručují maximální přesnost a nehučnost chodu.

Používá se **1 motor napájený pomocí frekvenčního měniče** (výkon motoru: 1,7 kW při 2800 otáčkách za minutu – 3 kW při 6000 otáčkách za minutu): rychlost otáčení vřeten je měnitelná až do 6000 otáček za minutu, pro provádění rychlých cyklů vrtání a tedy i zkrácení časů v závislosti na vybraných nástrojích a druhu materiálu.

Vyžaduje vozík s nezávislou osou Z

ZÁSOBNÍKY NÁSTROJŮ

7291163

1 KS

REVOLVEROVÝ ZÁSOBNÍK NÁSTROJŮ S 16 POZICEMI

uložený na nosníku osy X, umožňuje uložení 16 nástrojů, které jsou k dispozici v jakékoliv poloze stroje a umožňuje rychlou výměnu nástrojů.

- osová vzdálenost 114 mm
- max. Ø nástroje 300 mm
- max. hmotnost nástroje včetně kuželu 7,5 kg
- max. hmotnost všech nástrojů v zásobníku 55 kg

- pro správné určení rozměrů nástrojů vždy žádejte lay-out zásobníku

7270066

1KS

DRŽÁK NÁSTROJE HSK F63 S INTEGROVANOU PŘÍRUBOU, PRO KOTOUČE NA 5TI OSĚ JEDNOTCE

Hlavní údaje:

- Průměr příruby: 100 mm
- Upnutí nástroje pomocí příruby a unášecího kolíku
- Směr otáčení: pravotočivý nebo levotočivý v závislosti na způsobu nainstalování kotouče.

SOFTWARE

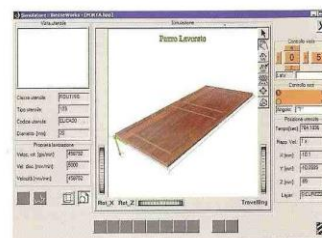
7530075

1KS

AKTUALIZACE Z BIESEWORKS VERZE PRO STROJ NA BIESEWORKS POKROČILÝ VERZE PRO STROJ.

BieseWorks Pokročilý zahrnuje oproti BieseWorks následující přídavné funkce:

- Podporované vytváření vlastních parametrických maker s možností jejich vyvolání prostřednictvím ikon z rozhraní softwaru;
- Simulace 3D dráhy nástroje ve fázi obrábění, aby obsluha mohla předem ověřit úkony stroje spojené s chybami a opravit je;
- Přibližný výpočet doby obrábění;
- Parametrické naprogramování pracovní plochy: při změně parametrů, programy přizpůsobí nejen obrábění, ale i umístění prvků na pracovní ploše;
- Automatické vyprázdnění jakéhokoliv tvaru drážky s možností ponechání izolovaných ploch v reliéfu odlišné hloubky;
- realizace psaní textů uplatněním typologie znaků k dispozici ve Windows;
- možnost, aby obsluha vytvořila šikmé nebo zaoblené plochy rozšiřující šest standardních ploch, které jsou k dispozici v Editoru. Obrábění může být programováno místně na těchto plochách stejným způsobem jako je u programování standardních ploch;
- programování deflektoru odsávání třísek



Kompatibilní s NC 1000 2.0.0.1 či následujícími.

7530392

1 LICENCE

bSOLID VERZE ZÁKLAD

7530393

1 LICENCE

bSOLID MODUL IMPORT

Modul pro import souborů ve formátech DWG(2D), STL(3D), IGES(2D a 3D), VRML

Pro obrábění je nutné si dále zvolit mezi moduly :

- bSolid – obrábění ve 3 osách
- bSolid – obrábění v 5 osách

7530394

1 LICENCE

bSOLID MODUL PROJEKTOVÁNÍ POVRCHŮ

Pro obrábění je nutné si dále zvolit mezi moduly :

- bSolid – obrábění ve 3 osách
- bSolid – obrábění v 5 osách

7530395

1 LICENCE

bSOLID MODUL TVORBY OBRÁZKOVÝCH POVRCHŮ

Modul pro tvorbu povrchu z importovaného obrázku (efekt vypouklého povrchu vycházejícího z uzavřené geometrie 2D)

Pro obrábění je nutné si dále zvolit mezi moduly :

- bSolid – obrábění ve 3 osách
- bSolid – obrábění v 5 osách

7530397

1 LICENCE

bSOLID MODUL DRÁŽKY 3D

Modul pro tvorbu drážek na geometrii tvaru 2D

Pro obrábění drážek do tvarů získaných z obrázkových povrchů je nutné objednat modul tvorby obrázkových povrchů (7530395)

7530397

1 LICENCE

bSOLID MODUL OBRÁBĚNÍ 3 OSY

Modul pro obrábění hrubování a dokončování na površích s nástroji určenými pro interpolovaný pohyb ve 3 osách X, Y a Z

Pro projektování povrchů na kterých se budou provádět uvedené operace je potřeba si vybrat a objednat mezi následujícími moduly :

- bSolid modul Import
- bSolid modul Projektování povrchů
- bSolid modul Tvorba obrázkových povrchů

7530397

1 LICENCE

bSOLID MODUL OBRÁBĚNÍ 5 OS

Modul pro obrábění hrubování a dokončování na površích s nástroji určenými pro interpolovaný pohyb v 5 osách X, Y, Z, C a B

Pro projektování povrchů na kterých se budou provádět uvedené operace je potřeba si vybrat a objednat mezi následujícími moduly :

- bSolid modul Import
- bSolid modul Projektování povrchů
- bSolid modul Tvorba obrázkových povrchů

NÁSTROJE A OSTATNÍ

Zahrnuje :

- 24 ks vrtáky dle vlastního výběru HM do BH26 2L (max.Ø35 mm)
- 1 ks fréza DIA Ø18/40
- 5 ks kužely HSK 63F včetně kleštin (Ø dle nástrojů)
- 1 ks fréza HM Ø14/150 spirála
- 1 ks vrták Ø7x150 vrtání závěsů
- 1 ks gravírovací fréza 60°
- Čtečka čárového kódu bezdrátová