

BOLLA DI CONSEGNA N. 1890 DEL 07.04.2004**G.00****BHC 250**

Centro di lavoro con comando CNC.

1 MACCHINA BASE

- basamento della macchina e supporto mobile (cantilever) in esecuzione stabile e robusta
- cantilever mobile lungo l'asse X
- gruppi di lavorazione mobili lungo gli assi Y e Z
- spostamento degli assi (direzione X/Y/Z) con sistema di guide lineari dotate di protezione antipolvere
- azionamento degli assi Y e Z a viti di ricircolo di sfere a doppio filetto e a cremagliera per l'asse X
- motori servoassistiti digitali in c.a.
- macchina predisposta per l'applicazione di diverse varianti di tavoli, gruppi di lavorazione e magazzini portautensili

2 DISPOSITIVO DI SICUREZZA E PROTEZIONE SECONDO CONFORMITA' CE

- griglie di protezione della zona di lavoro laterali e posteriori
- reticolo ottico nella zona anteriore con una lunghezza del tavolo di lavoro di 2100 mm (occupazione di una zona singola) VKNR 0100
- tappeti sensibili di sicurezza per la zona di lavoro anteriore con una lunghezza del tavolo di lavoro a partire da 2750 mm (occupazione zona alternativa) VKNR 0102, 0104, 0105

3 DOCUMENTAZIONE

- documentazione sotto forma di stampati e CD-ROM inclusi catalogo ricambi e schema elettrico

4 VERNICIATURA

- vernice base dei gruppi HOMAG grigio RDS 240 80 05

5 ASPIRAZIONE CENTRALIZZATA

- i dati tecnici con le rispettive misure sono descritti nel corrispondente foglio dei dati tecnici

6 IMPIANTO ELETTRICO

- armadio elettrico separato
- i dati tecnici con le rispettive misure

sono descritti nel corrispondente foglio dei dati tecnici

7 ELETTRONICA

7.1 HARDWARE

POWERCONTROL SYSTEM

- comando CNC incluse unità di azionamento
- sistema di comando intelligente, mentre il comando CNC controlla le lavorazioni, sul PC si possono immettere nuovi dati in modo indipendente
- PC (Personal Computer) per la guida dell'operatore
- Intel Pentium compatibile
- sistema operativo Windows XP
- monitor grafico 15" (CRT)
- memoria RAM da 128 MByte
- memoria minima disco fisso 40 GByte (suddivisa in scomparti)
- lettore per floppy disk da 3 ½"
- presa libera per rete (Ethernet)
- interfaccia seriale per codice a barre, Modem o laser
- interfaccia parallela per collegamento stampante
- lettore di CD-ROM adatto per la lettura e la scrittura di CD (nessuna garanzia per la protezione antipolvere)

7.2 SOFTWARE PER POWERCONTROL SYSTEM

WOODWOP

WoodWOP è un sistema di programmazione specializzato per la lavorazione del legno (WOP), è studiato su misura per le esigenze dell'Industria e dell'Artigianato. Una semplice guida dell'operatore facilita la creazione di programmi di lavorazione. Grazie ad un formato dati unitario si possono scambiare i programmi di lavorazione fra diverse macchine CNC del Gruppo HOMAG.

PROCESSORE DATI MACCHINA (MDE)

Con il rilevamento dei dati della macchina e del Service si memorizzano le seguenti condizioni operative: numero dei pezzi, tempi di esercizio, arresto, guasto e produzione. Inoltre si considerano i tempi di funzionamento dei singoli gruppi e motori per i lavori di manutenzione. Al raggiungimento di un limite prefissato, si richiede automaticamente l'intervento di manutenzione.

LISTA DI PRODUZIONE

All'interno della lista di produzione si possono organizzare e memorizzare i programmi di lavorazione. Le liste possono essere elaborate riga per riga o contemporaneamente nelle diverse postazioni di lavoro. Si possono inoltre definire fino a 10 variabili per l'impiego in un corrispondente programma di varianti.

SIMULAZIONE NC E CALCOLO DEI TEMPI

Un layout dei gruppi "in movimento" simula i cicli di lavorazione secondo la sequenza stabilita nel programma NC.

Sono possibili altri controlli:

- calcolo dei tempi ca. +/-10%
- controllo della zona di lavoro
- controllo della collisione
- controllo della posizione delle ventose

Nota: Per tutti i centri di lavoro CNC

WEEKE a partire dalla versione Wood-WOP 4.xx:simula tutte le lavorazioni a 3 assi. Software fornito con protezione anticopiatura (Dongle).

7.3 SOFTWARE PER PC ESTERNO

WOOD DESIGN PACKAGE

Il WOOD Design Package è un programma moderno 3D per la configurazione interattiva di componenti per mobili e arredamento di interni.

WOODWOP

Software di programmazione per la realizzazione di programmi di lavorazione su Personal Computer esterno, per es. per la programmazione dall'Ufficio Tecnico.

MODEM: PREPARAZIONE ALLA TELEASSISTENZA

Comprende la preparazione generale alla teleassistenza della macchina incluso Modem corrispondente nonchè l'utilizzazione gratuita di prestazioni di teleassistenza entro il termine di garanzia. Al termine del periodo di garanzia, per poter ancora utilizzare le prestazioni del servizio di teleassistenza, si dovrà stipulare un contratto.

G.0001

Numero 0013 1
CONFIG. V10, H2X/2Y, N1, F1-HSK63-6 KW, W5 LAT.

V10

Gruppo a forare verticale dotato di 10 mandrini di foratura selezionabili singolarmente da programma.

Campo di lavoro: vedi disegno tecnico
allegato

Corsa Z: 60 mm

Profondità foratura: max. 38 mm
(fino a 55 mm però con punta speciale)

Senso di rotazione: destra / sinistra

Rotazione: da 1500 giri/min fino a 5000 giri/min regolabile in continuo con inverter

Azionamento: 1,5 kW

Attacco punte: d = 10 mm

Lunghezza tot.punte: 70 mm

Diametro punte: max. 20 mm, un mandrino fino a 35 mm max. con riduzione dell'avanzamento comandata a programma

Interasse mandrini: 32 mm

Tipo di mandrino: selezionabile singolarmente

Disposizione: 5 mandrini in X

(serie fori)
5 mandrini in Y
(costruzione)

H2X/2Y

Gruppo a forare orizzontale dotato di 2 mandrini di foratura selezionabili singolarmente da programma.

Ogni mandrino di foratura è disposto a destra e a sinistra in X.

Campo di lavoro: vedi disegno tecnico allegato
Profondità foratura: 38 mm max.
Altezza foratura
direzione Z: 38 mm, dal bordo superiore del pezzo
Senso di rotazione: destra
Rotazione: da 1500 giri/min fino a 5000 giri/min, regolabile in continuo con inverter
Attacco punte: d = 10 mm
Lunghezza tot. punte: 70 mm
Diametro punte: max. 20 mm
Tipo di mandrino: selezionabile singolarmente

Gruppo a forare orizzontale dotato di 2 mandrini di foratura selezionabili singolarmente da programma.

1 mandrino di foratura davanti e 1 dietro in Y.

Campo di lavoro: vedi disegno tecnico allegato
Profondità foratura: max. 38 mm
Altezza foratura
direzione Z: 38 mm, dal bordo superiore del pezzo
Senso di rotazione: destra
Rotazione: da 1500 a 5000 giri/min. regolabile in continuo con inverter
Attacco punte: d = 10 mm
Lunghezza tot. punte: 70 mm
Diametro punte: 20 mm max.
Tipo di mandrino: selezionabile singolarmente

N1

Gruppo lama per scanalature in X.

Campo di lavoro: vedi disegno tecnico allegato
Profondità di taglio: 10 mm
Sezione di fresatura: max. 50 mm²
Senso di rotazione: destra
Rotazione: da 2000 a 6500 giri/min. regolabile in continuo con inverter
Attacco lama: 30 mm
Diametro utensile: 100 mm
Spessore lama: 5 mm max.

F1-HSK63-6 KW

Dotato di attacco a cono HSK F63, motore a fresare da 6 kW, raffreddamento a ricircolo forzato di liquido, temperatura di esercizio costante, cuscinetti ceramici di alta precisione, soffiatore incorporato per la pulizia dei coni. Gli utensili sono prelevati automaticamente dal

Specifica

Data 19/12/2023
Numero macchina 0-250-14-1805
Chiave del prodotto O BHC 250

Pagina 5 / 6

magazzino portautensili.
Campo di lavoro: vedi disegno tecnico allegato
Attacco utensili: per cono HSK
Introduzione utensili: automatica
Senso di rotazione : destra / sinistra
Numero di giri: da 1250 a 18000 g/min. programmabili in continuo
Azionamento: motore trifase regolato con inverter
Potenza d'azionamento: 4,4 / 6 kW in esercizio continuo/intermittente (S1/S6 - 50%)
Lubrificazione mandrino autolubrificante
Raffreddamento: a ricircolo forzato di liquido
Cuscinetti: di tipo ibrido (ceramica), minimo attrito, maggiore stabilità e massima durata
Aspirazione: centralizzata

W5 LATERALE

Magazzino automatico cambio utensili a 5 posizioni (magazzino con Pick-Up laterale) montato rigidamente sul telaio della macchina (lato destro).

Il magazzino circolare è studiato per l'impiego di utensili a fresare con cono HSK.

Posizioni magazzino: 5 posizioni utensili
Peso utensile: peso totale max. 4 kg compreso attacco HSK, però max. 15 kg per l'intero magazzino circolare

Diametro utensile: max. 100 mm
Lunghezza utensile: 145 mm dalla superficie di appoggio del portautensili fino al bordo inferiore dell'utensile tipo HSK63 con misura sbalzo 75 mm (lunghezza sbalzo max. ca. 70 mm)

Tempo cambio utensile: ca. 12 fino a 15 sec. da lavorazione a lavorazione

Nota: Gli utensili o gli attacchi degli utensili non sono contenuti nel capitolato di fornitura!

G.0004

Numero 0102 1
TAVOLO K, TRAVERSA PORTAPEZZI, A6, 2750X900 MM
BHC 250

Questa posizione comprende inoltre il prolungamento della zona di lavoro della macchina base da 2.100 mm fino a 2.750 mm.

Sistema di fissaggio a depressione per il fissaggio di pannelli rivestiti/grezzi.

Formato da:
1 pompa a depressione esente da manutenzione

Specifica

Data 19/12/2023
Numero macchina 0-250-14-1805
Chiave del prodotto O BHC 250

Pagina 6 / 6

con una portata di 40 m³/h
6 traverse portapezzi regolabili in continuo in direzione X
10 ventose a depressione liberamente posizionabili 115x140x100 mm (Lu x La x H)
2 ventose a depressione per pezzi stretti liberamente posizionabili 125 x 75 x 100 mm (Lu x La x H)
I collegamenti delle ventose alla depressione avvengono attraverso due tubi in depressione provvisti di giunti rapidi. Si possono collegare max. 4 ventose a depressione per ogni traversa portapezzi sul circuito della depressione.
Su tutte le traverse portapezzi si trovano scale ed indicatori, che facilitano il posizionamento delle traverse e delle ventose.
8 battute dei pezzi comandati da programma e montate in modo fisso in direzione X
2 battute laterali comandate da programma e montate in modo fisso in direzione Y
1 collegamento al circuito della depressione della macchina (montato sul lato destro della macchina) per dime sottovuoto, per il collegamento a dime prodotte autonomamente.

G.0007

Numero 8325 1
ISTRUZIONI DI SERVIZIO E COMANDI IN ITALIANO

La fornitura include:

1. Istruzioni di servizio relative all'impiego e alla manutenzione, su carta formato DIN A4 e CD-ROM
 2. testi delle schermate per operatore macchina, per i comandi IPC, MCC e BST
 3. Descrizione ricambi disegni in formato CAD e schemi elettrici su CD-ROM
- Consegna: con la macchina

Solo per macchine in consegna dal 2002.

G.0010

3
CONI HSK 63 COMPLETI DI PINZE