

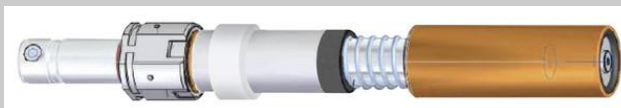
ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ **morbidelli n100**

Для полноформатного нестинга с автоматической
выгрузкой

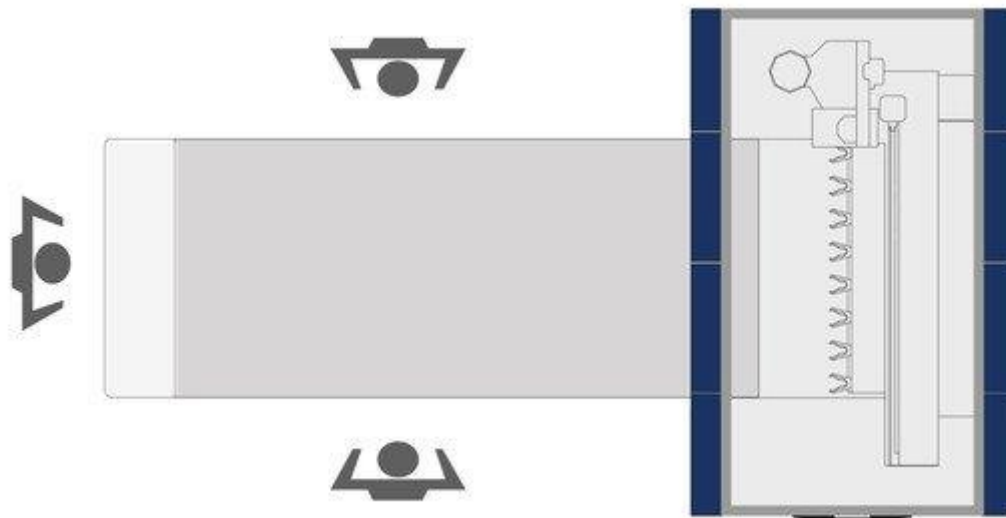


*оборудование на изображении может отличаться от комплектации приведенной ниже

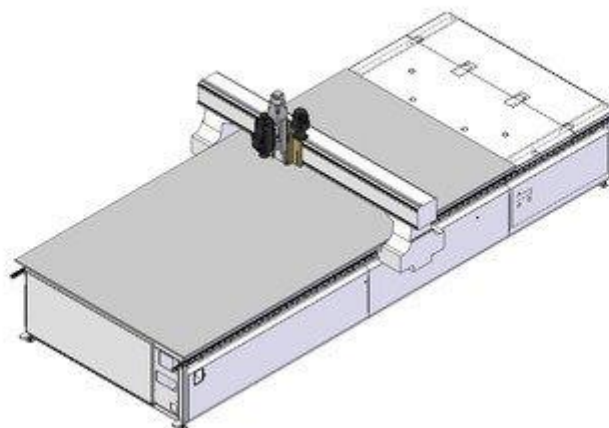
ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



RO.AX – Сверлильный шпиндель без осевого биения- 8000об/мин



ЗАЩИТА “PRO-SPACE”: ЭКОНОМИЯ ЗАНИМАЕМОГО МЕСТА И НАДЕЖНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ОПЕРАТОРА



Портал - Тотальная защита от вибраций

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

КООРДИНАТНЫЕ ОСИ		
Размеры рабочей зоны по осям X-Y-Z*	мм	22-31 =3086-2185-150
Ход по координатным осям X-Y-Z	мм	22-31 =3770-2585-250
Векторная скорость X-Y холостого хода	м/мин	35
РАБОЧИЙ СТОЛ		
Тип		Многофункциональный алюминиевый
Число упоров для зоны А		4 шт.
Вакуумный насос (опция)	м ³ /ч	250
СВЕРЛИЛЬНАЯ ГРУППА		
Вертикальные шпиндели	кол-во/ об/мин	7 (5X-3Y) 8.000
Горизонтальные шпиндели (опц.)	кол-во/ об/мин	4 (2X-2Y) 8.000
Пазовая пила по оси X (опц)	Ø мм/ об/мин	125 - 10000
Мощность двигателя	кВт (лс)	2,2(3)
ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ		
Станд. мощность (S6)	кВт	15
Макс. частота вращения	об/мин	24000
Инструментальный магазин на станине		13 мест
УСТАНОВОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		
Установленная мощность	кВ А	23÷28,5
Расход сжатого воздуха	л/мин	400
Производительность аспирации	м ³ /ч	5300
Скорость вытяжки воздуха	м/с	30
Диаметр аспирационного патрубка (электрошпиндель + сверл. + набор)	мм	250 **
Примерная масса станка	кг	22-31 =2550

* X – расстояние между упорами, Y – максимальная ширина заготовки, Z – клиренс для заготовки (просвет)

** только электрошпиндель или электрошпиндель + сверл.: 200 мм диаметр; 3400 м³/час потребление воздуха аспирацией

** с установленным толкателем для выгрузки заготовок: всегда 250мм - аспирационный диаметр на обрабатываемой голове

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Обрабатывающие центры с ЧПУ для обработки заготовок из дерева и аналогичных материалов

Станина и стол

Конструкция выполнена из стальных балок прямоугольного сечения; мультифункциональный алюминиевый стол с одной зоной.

Отверстия для вакуума расположены с шагом 120 мм с заглушками, которые легко извлекаются посредством магнитного приспособления (запатентовано).

Пазы расположены на расстоянии 20 мм друг от друга для оптимальной фиксации заготовки с применением резиновых уплотнителей; также возможна фиксация MODULSET или различных типов и форм вакуумных присосок. Автоматически выдвигаемые базовые упоры фиксируют программное начало координат и обеспечивают точное базирование обрабатываемых заготовок.

Портал

Портальная конструкция из стальных коробчатых балок прямоугольного сечения, несущая главный обрабатывающий узел.

Перемещение портала и обрабатывающей группы

Перемещение по осям "X", "Y" и "Z" по призматическим направляющим

По осям X и Y движение осуществляется посредством механизма ременной передачи с косозубой шестерней.

По оси Z движение осуществляется посредством шариковинтовой передачи.

Перемещения осуществляются посредством бесщёточных двигателей.

УСТРОЙСТВО УПРАВЛЕНИЯ (ЧПУ)

Управления разработано для фрезерных и сверлильных центров; интерфейс имеет

7-ми дюймовый цветной сенсорный дисплей для управления станком

Программное обеспечение **Xilog MAESTRO** можно устанавливать на офисный ПК для программирования любых функций.

ПК (опция)

- Windows 7
- Цветной монитор ЖК 17 дюймов
- Клавиатура Qwerty
- Переносной пульт управления
- Программное обеспечение **Xilog MAESTRO**

Общие характеристики программного обеспечения станка и программы Xilog Maestro

Программирование

- параметрическое графическое программирование;
- импорт файлов DXF (2D)
- линейная и круговая интерполяция в трех плоскостях, линейная интерполяция в пространстве, винтовая интерполяция в выбранной плоскости;
- диалоговый редактор операций сверления и фрезерования с графическими и синтаксическими подсказками;
- автоматическая оптимизация процесса сверления и циклов замены инструмента;
- возможность изменения системы координат на плите для сверления отверстий на косых или криволинейных сторонах;
- полная интерфейсная совместимость с CAD/CAM-пакетами Routocam (SCM) - AlphaCam

Прилагаемые вспомогательные инструменты

- калькулятор с передачей данных непосредственно в программу;
- графическая имитация процесса обработки;
- встроенное программное обеспечение для работы со штрих-кодом;
- самодиагностика с вывод сообщений об ошибках и авариях на выбранном языке;
- пошаговое выполнение программы с ручным управлением на каждом шаге;

Конфигурация

- интерфейс оператора на языке пользователя (I - GB - F - D - E);
- графическое представление конфигурации обрабатываемой головы;
- возможность регулировки скоростей обработки и позиционирование через двойную систему управления ручной коррекцией;
- автоматический контроль скорости рабочей подачи на сложных траекториях;

- функция SCM CNC - JERK (рывок) для динамического контроля разгонов/остановок;

НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Станок соответствует нормам безопасности стран, в которые он поставляется.

Для некоторых типов пластика существует минимальный перепад температуры на рабочем столе.

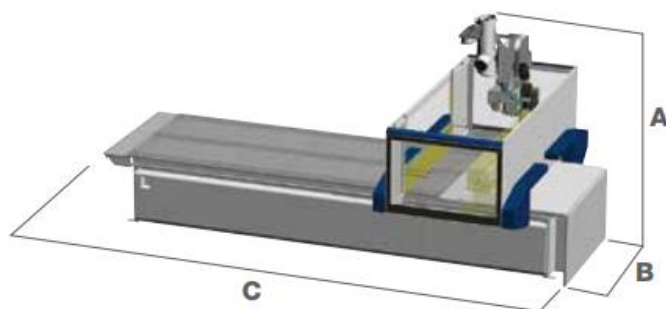
РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ ОДИНОЧНОГО СТАНКА

STAND-ALONE

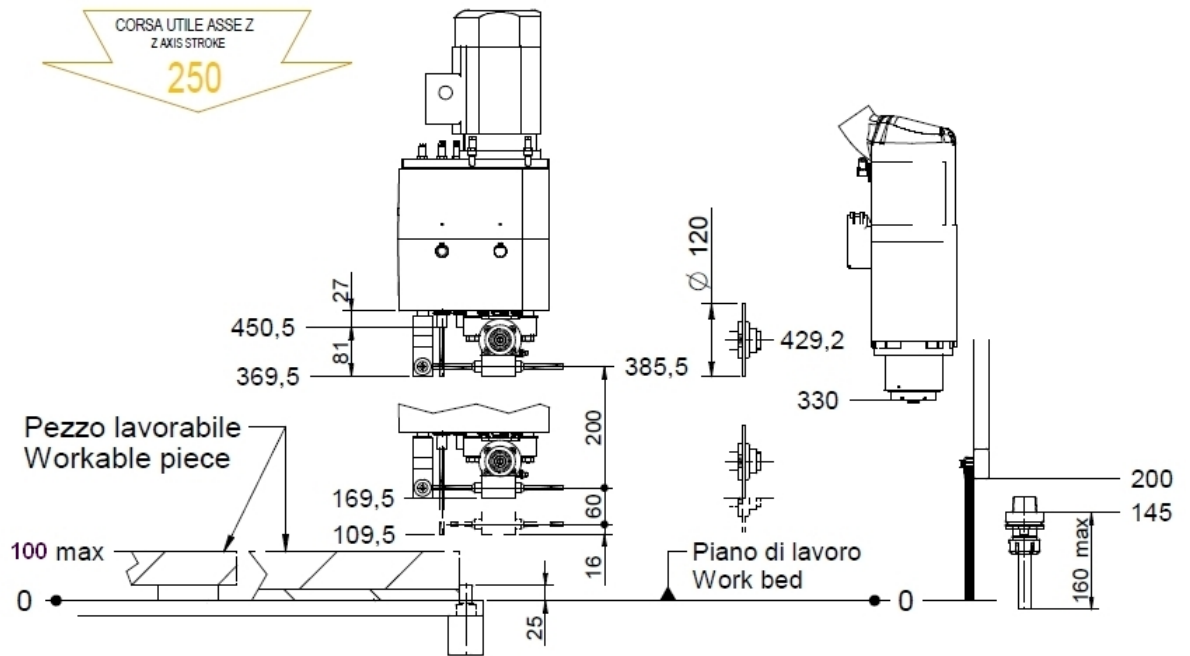
OVERALL DIMENSIONS AND LAYOUT

		A	B	C
Morbidelli n100 12	mm	2190	2552 (3552*)	4565 (5570*)
Morbidelli n100 15	mm	2190	2852 (3852*)	5765 (6770*)
Morbidelli n100 18	mm	2190	3152 (4152*)	5765 (6770*)
Morbidelli n100 22-31	mm	2190	3472 (4472*)	5215 (6215*)
Morbidelli n100 22-43	mm	2190	3472 (4472*)	6402 (7400*)

* It includes the operating area

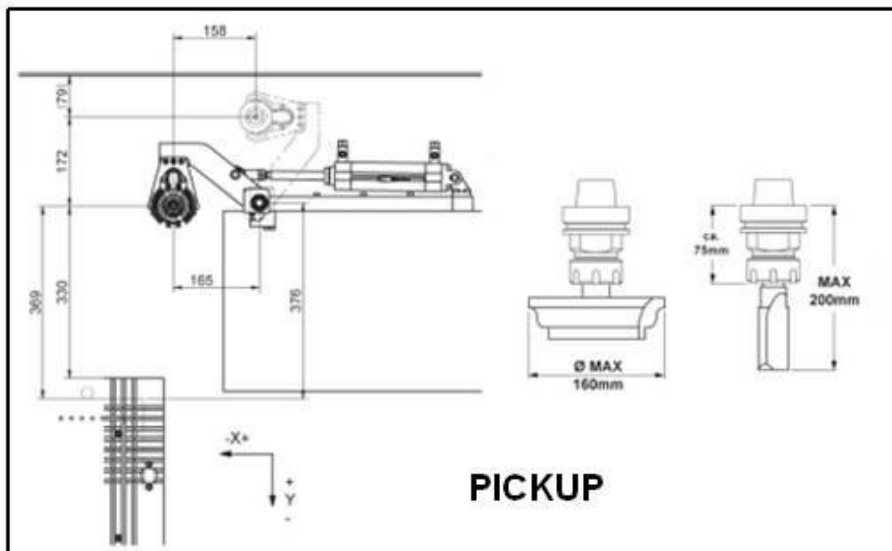
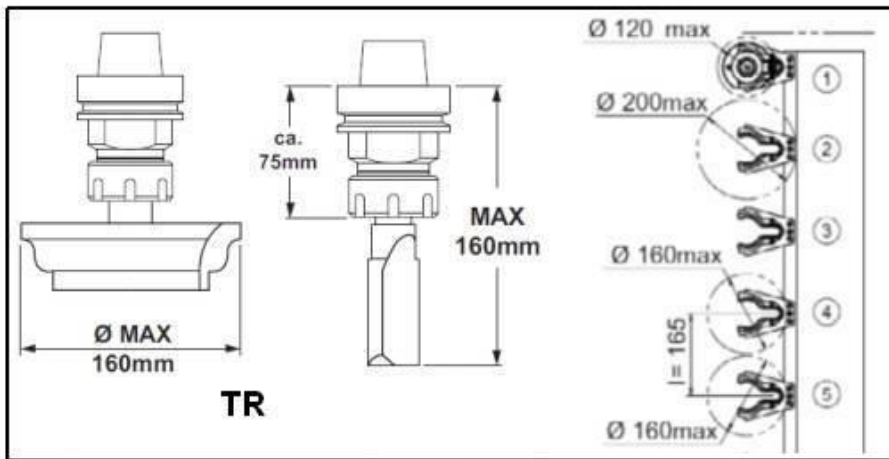
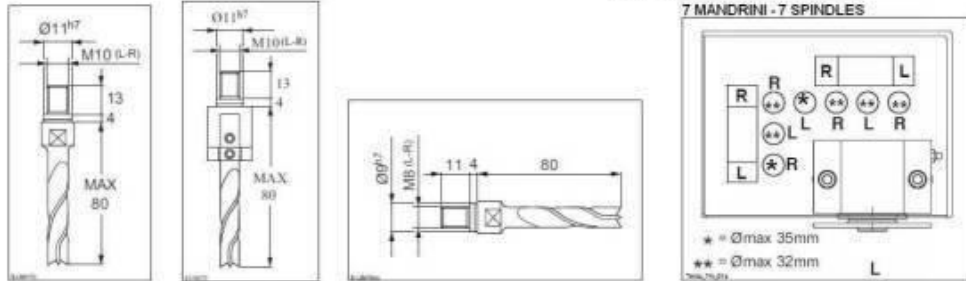
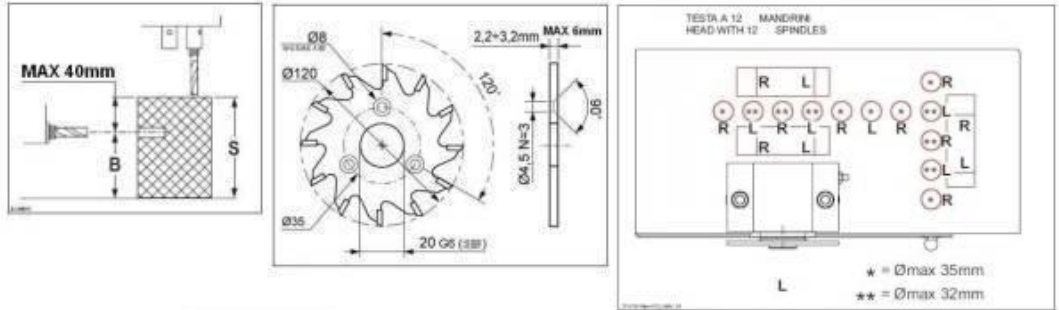


Ось Z



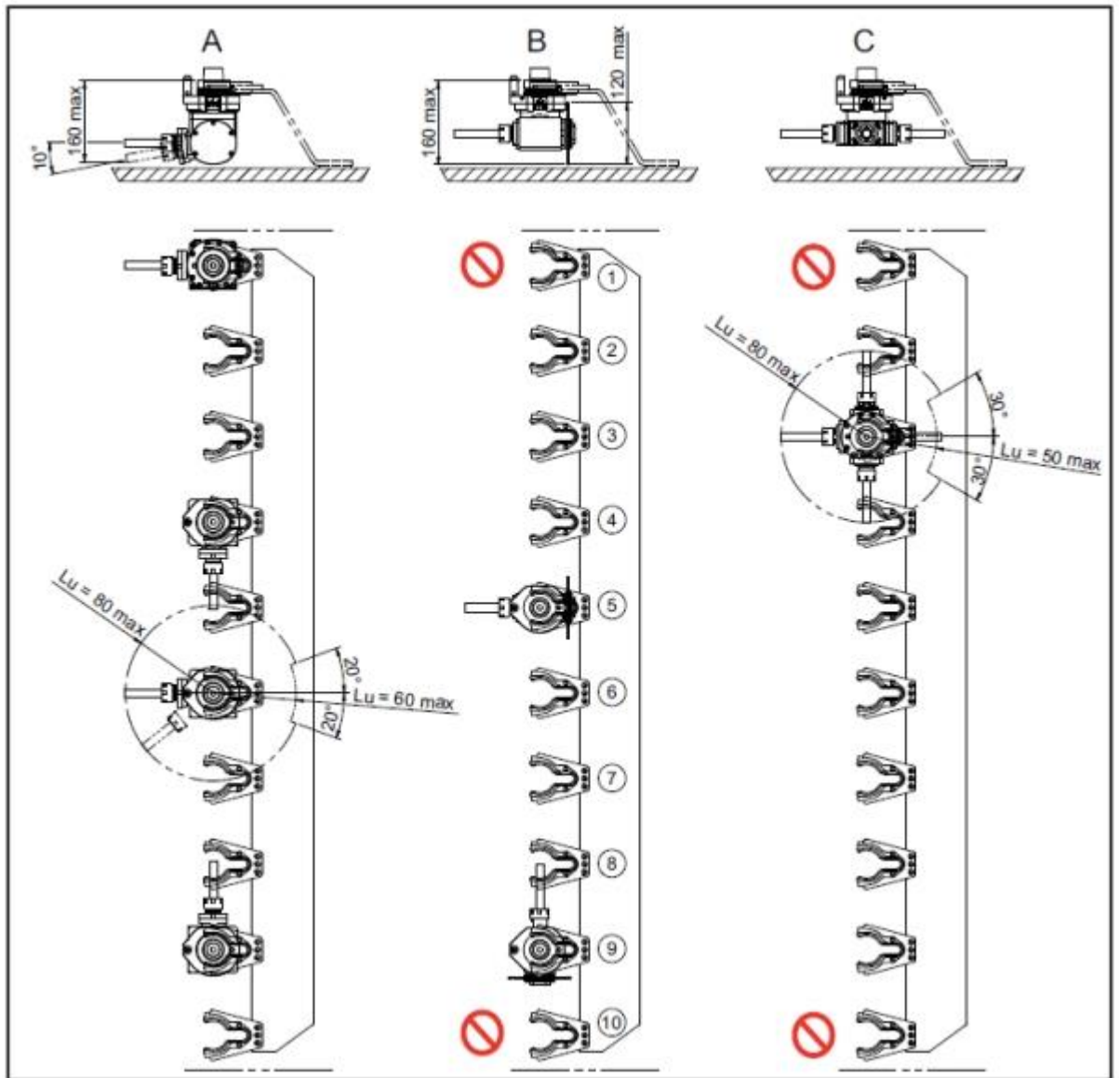
Все размеры, показанные на чертежах, являются ТЕОРЕТИЧЕСКИМИ; возможны небольшие отклонения, вызванные регулировкой различных узлов

ХАРАКТЕРИСТИКИ ИНСТРУМЕНТА



Угловые головки

– линейный инструментальный магазин TR



КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА

10.99.52 **Исполнение станка согласно Европейским нормам** **№ 1**
безопасности

R0.22.86 morbidelli n100 – Обрабатывающий центр с ЧПУ **№ 1**
3086x2185z150

Стандартная комплектация станка включает в себя:

Сверлильный агрегат F7



Включает в себя:

- 7 независимых вертикальных шпинделей (4 правых и 3 левых)
- крепление под сверла M10 / диам. 11 мм
- расстояния между осями шпинделей 32 мм
- частота вращения с инвертером до 8000 об/мин
- мощность двигателя 2,2 кВт
- вертикальный пневматический (ВКЛ/ВЫКЛ.) ход всего узла
- вертикальный пневматический (ВКЛ/ВЫКЛ.) ход каждого шпинделя: 60 мм

Инвертер для сверлильной головы

Позволяет программировать частоту вращения до 8000 об/мин. (макс.) для сверл и 10000 об/мин. для пазовой пилы; используется тот же инвертер электрошпинделя.

Пульт дистанционного управления

Переносной пульт, передающий команды на блок управления станка, и позволяющий управлять осями и выполнением всех программ.

Предустановка к использованию угловых головок

Возможность установки на электрошпиндель угловых головок с устранением всех механических люфтов.

Устройство обдува инструмента



Устройство обеспечивает подачу воздуха на инструмент в зону резания.

Инструментальный магазин TR13 для модели S22

на 13 позиций для инструмента и угловых головок с макс. диаметром 160 мм.



1 шт. - Инструментальная оправка правая HSK-63 под цангу ER-32



"he" многофункциональный высокопроизводительный алюминиевый рабочий стол



“he” Высокопроизводительный стол для одной зоны. Отверстия для вакуума расположены с шагом 120 мм; закрытие посредством

магнитного приспособления (запатентовано).
Пазы расположены на расстоянии 20 мм друг от друга для фиксации заготовки с применением резиновых уплотнителей.

4 правых задних упора для зоны "D"

из которых один расположен с боковой и три с задней стороны.

Одна зона обработки

Централизованная система смазки с ручным насосом



Обеспечивает поддержание необходимого уровня смазки на движущихся частях благодаря ручному насосу (оси X,Y,Z).

Предустановка, предусматривающая до 2-х вакуумных насосов

Электрическая и пневматическая предустановка для дооснащения вакуумными насосами 100 или 250 м³/час

Примечание: электрическое подключение не предусмотрено; подключение делается за счет заказчика

Программное обеспечение Xilog Maestro для программирования

Минимальные требования для установки в офисе:

- Windows XP Professional (SP2), Windows Vista или Windows 7
- Процессор: совместимый с Intel, 2ГГц - минимум; рекомендуется многоядерный процессор
- Оперативная память: 1ГБ - минимум, рекомендуется 2ГБ
- Место на жестком диске: 5ГБ
- Видео карта: совместимая с Open GL

Модуль Nesting для обработки по прямолинейным контурам для Xilog Maestro



Аппаратный ключ USB для нестинга Xilog Maestro (порт USB)

Система сервиса TELESOLVE через Интернет

Система сервиса позволяет соединить компьютер станка с Сервисным центром.

Программное обеспечение: программа соединения обеспечивает:
визуализацию интерфейса оператора
диагностические сигналы
онлайн сверку и изменение статуса конфигураций, параметров и программ
резервное копирование файлов и возможность их переноса
апгрейд операторского интерфейса и логики ЧПУ

Примечание:

*- необходимо подсоединение к Интернету за счет клиента
сетевой кабель и ПК в опцию не входят*

93.07.31 Напряжение 400 В N. 1

93.12.01 Частота 50 Гц N. 1

63.03.73 Апгрейд (замена) стандартного пульта на ТЕСРАД с N. 1 сенсорным дисплеем 7 дюймов.

Переносной пульт, передающий команды на блок управления станка и позволяющий управлять станком, находясь в его непосредственной близости. Дисплей графически отображает положения траверс и каждой из присосок



63.03.56 Вакуумный насос 250/300 куб. м/час 50/60 Гц **N. 1**
Насос размещается в станине станка



63.03.75 Дополнительный вакуумный насос 250/300 куб. м/час 50/60 Гц **N. 1**

На модели Pratih S12 данный насос всегда расположен снаружи, а на других моделях Pratih S насос располагается внутри станины.

52.33.72 15 кВт электрошпиндель с жидкостным охлаждением **N. 1**

Состав:

- Крепление HSK F 63
- 1500-24000 скорость вращения шпинделя
- (S1/S6) 13 / **15** kW (18/**20,5**hp) постоянная мощность в диапазоне от 12000 до 18.000 оборотов. (оптимально для обработки МДФ)
- Правое и левое вращение
- Статический
- Жидкостное охлаждение
- Аспирационный патрубок большого диаметра (200мм)
- Более того группа включает **комплект оборудования для жидкостного охлаждения** для поддержания постоянной температуры охлаждающей жидкости и защиты от перегрева в составе:
 - Насос для охлаждающей жидкости
 - Охлаждающий жидкостный радиатор

63.03.44 Устройства обдува электрошпинделя **N. 1**

4 устройства обдува для облегчения отвода стружки во время обработки.



63.03.54 Система измерения длины инструмента

№ 1

Расположена сбоку, позволяет автоматически определять длину инструмента. Это позволяет менять инструмент без необходимости пробной обработки и корректировок программы.



Электромеханический датчик, располагаемый сбоку на станине и используемый для измерения длины

инструмента при помощи специализированного программного цикла.

Полученное значение направляется в ЧПУ, которое автоматически обновляет базу данных с характеристиками инструмента для последующих исполняемых программ обработки (рекомендуется использовать параметрическое программирование для использования этой функции наилучшим образом).

63.01.34 Автоматическая централизованная система смазки № 1

всегда поддерживается нужный уровень смазки на движущихся частях станка благодаря электронной системе контроля (оси



X-Y-Z)

63.03.53 Левый и задние упоры для зоны «А»

№ 1

63.03.19 Выдвигаемые упоры для зон Е и Н

№ 1

63.04.06 Автоматическое устройство выгрузки деталей на левую сторону **N. 1**

Автоматическое выталкивающее устройство, подсоединенное к перемещению вдоль оси X.

Может толкать детали/плиты массой:

- Pratix S12 = 150 кг
- Pratix S15/S18/S22-31 = 200 кг
- Pratix S22-43 = 300 кг

Система оснащена аспирационной системой, которая автоматически очищает станок во время процесса выгрузки. Эта аспирационная система автоматически подсоединяется к центральной аспирации станка и не требует дополнительных труб аспирации.

Автоматическая настройка (входит в комплектацию) выталкивающего устройства по высоте подложки.

- диаметр аспирационного патрубка: 200 мм
- скорость воздуха в аспирации: 30 м/с
- потребление воздуха: 3400 куб. м/ч



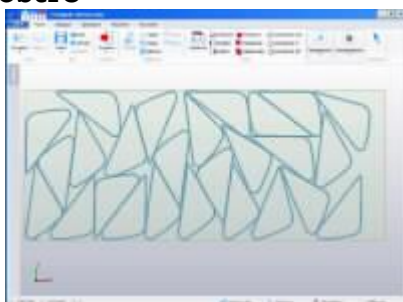
Позволяет производить фрезерование и выгрузку в параллельном режиме.

63.04.05 Усовершенствованный держатель инструмента. **N. 1**

Расширение бокового магазина инструмента до 19 позиций за счет сокращения межцентрового расстояния. Помимо этого в комплекте с опцией входит 4-х позиционный аспирационный патрубок устанавливаемый вручную на один из 4х возможных уровней.

62.39.61 Программный модуль Advanced Nesting для обработки по криволинейным контурам для Xilog Maestro

№ 1



Консоль управления с интегрированным ПК "EYE-M PRO" № 1

Console
SCMGroup



Устройство подсоединяется к обрабатывающему станку и позволяет использовать ПО, поставляемое в комплекте со станком.

Благодаря встроенной светодиодной полоске оператор в любой момент держать под контролем состояние станка, в том числе на расстоянии.

Оснащается ПК промышленного типа (PC panel) без вентиляции ("fanless"), класс защиты IP53 (фронтальная панель - IP65). Данное решение обеспечивает надёжность и долговечность даже в наиболее тяжёлых условиях работы, которые могут возникнуть в производственных помещениях.

Цветной светодиодный сенсорный дисплей диагональю 21,5" формата 16/9 позволяет управлять основными функциями станка в максимально быстрой и эффективной манере благодаря следующему:

- разрешение Full HD x1080 ;
 - задняя светодиодная подсветка;
 - ёмкостный мультисенсорный дисплей, до 10 точек касания;
 - широкий угол обзора (176°H, 160°);
 - никаких дефектов пикселей .
-
- Процессор Intel i7; 2,80-3,60GHz
 - Оперативная память: 8GB, DDR4
 - Жёсткий диск: 500GB; 7200 об.мин
 - Операционная система: Windows Embedded Standard 7 64bit
 - Клавиатура типа Qwerty layout inglese
 - Проводная мышь
 - Разъём Ethernet RJ45
 - Отдельный внешний порт USB 3.0
 - Номинальная рабочая температура: от +5°C до +35°C°