

CENTATEQ P-110

Podstawa obróbki CNC

Dostęp do maszyny z każdej strony, nieograniczone możliwości







CENTATEQ P-110

– mała maszyna, duże możliwości

Nowoczesne technologie, kompaktowa budowa i dostęp do maszyny z każdej strony – tak w skrócie można opisać centrum obróbcze CENTATEQ P-110 gwarantujące obróbkę w technologii 3-, 4- i 5-osiowej. Dzięki tej maszynie pozioma obróbka CNC nie będzie Ci już straszna!

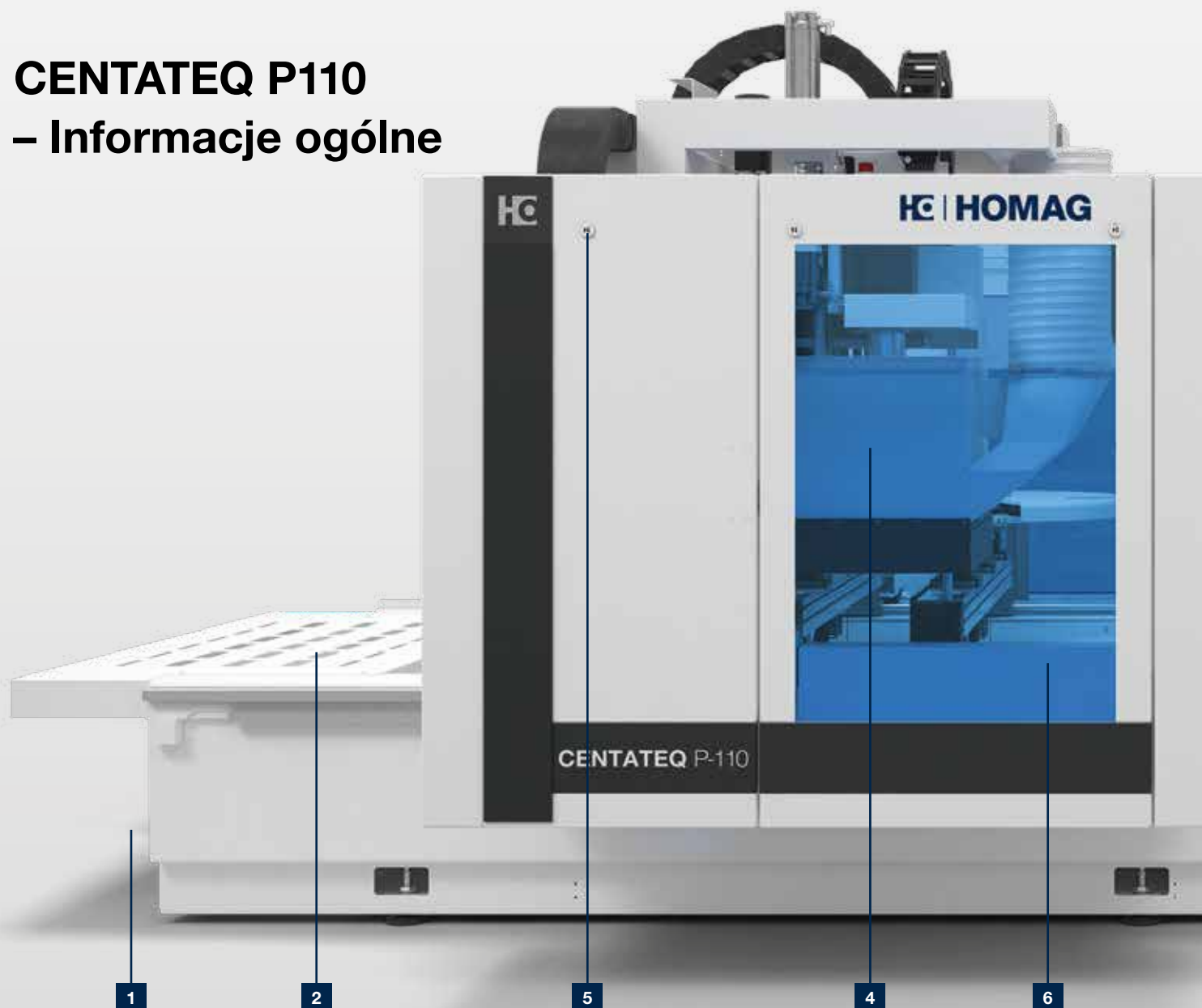
YOUR SOLUTION

SPIS TREŚCI

- 04 Informacje ogólne
- 06 Modele
- 08 Wolna przestrzeń z każdej strony
- 09 Opcja: Pakiet "Komfort"
- 10 Jakość
- 12 Przykładowe rodzaje obróbki
- 14 Technologia wiercenia HOMAG
- 16 Wrzeciona frezarskie
- 18 Systemy do wymiany narzędzi
- 20 Agregaty
- 22 Stół konsolowy
- 26 Stół rastrowy
- 30 Oprogramowanie
- 34 Life Cycle Services
- 35 Aplikacje i asystenci cyfrowi
- 36 Przegląd | Dostępne konfiguracje
- 38 Dane techniczne

CENTATEQ P110

– Informacje ogólne



CENTATEQ P-110

- technologia 3-osiowa
- technologia 4-osiowa
- technologia 5-osiowa



Pakiet komfort (opcja) – podświetlane przyciski umieszczone bezpośrednio w obudowie maszyny gwarantują jej łatwą obsługę i komfortowe sterowanie takimi funkcjami, jak rozpoczęcie programu, praca, przerwanie i kontynuowanie programu, a także podnoszenie i opuszczanie pokrywy odcięcia.



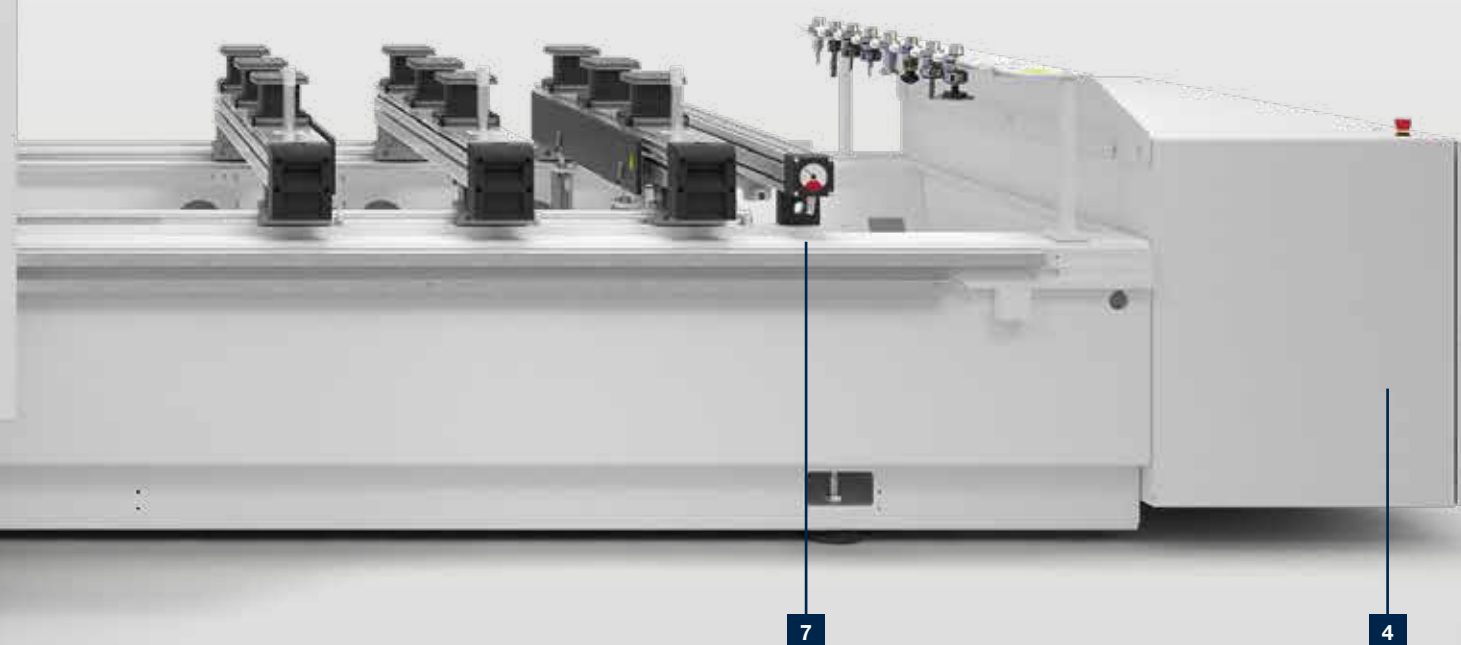
Maksymalny podgląd pracy maszyny umożliwia duże okno znajdujące się w obudowie, gwarantujące operatorowi optymalne bezpieczeństwo podczas pracy. Wymianę wiertel i prace serwisowe można wykonywać z przodu maszyny.

1 Taśma do transportu wiórów (opcja): Zintegrowana taśma zapewnia szybkie i łatwe usuwanie wiórów i odpadów. Pojemnik na odpady można od przodu wsunąć na taśmę.

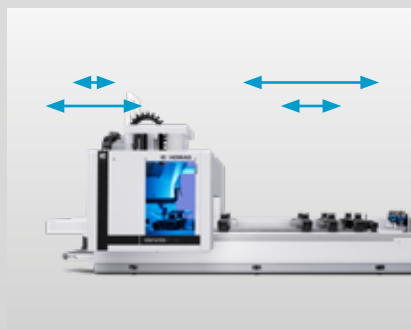
2 Po lewej stronie maszyny znajduje się miejsce do odkładania elementów mocujących.

3 Agregaty
Maszyna może być wyposażona w agregaty do obróbki 3-, 4- i 5-osiowej, co czyni ją prawdziwym mistrzem gotowym sprostać nawet najbardziej wymagającym wymaganiom.

4 Dostęp do maszyny z każdej strony
Zintegrowana szafa sterownicza, odbojniki i ruchomy pulpit obsługi zapewniają swobodny dostęp do maszyny z każdej strony i zmniejszają powierzchnię zajmowaną przez maszynę nawet o 15%.



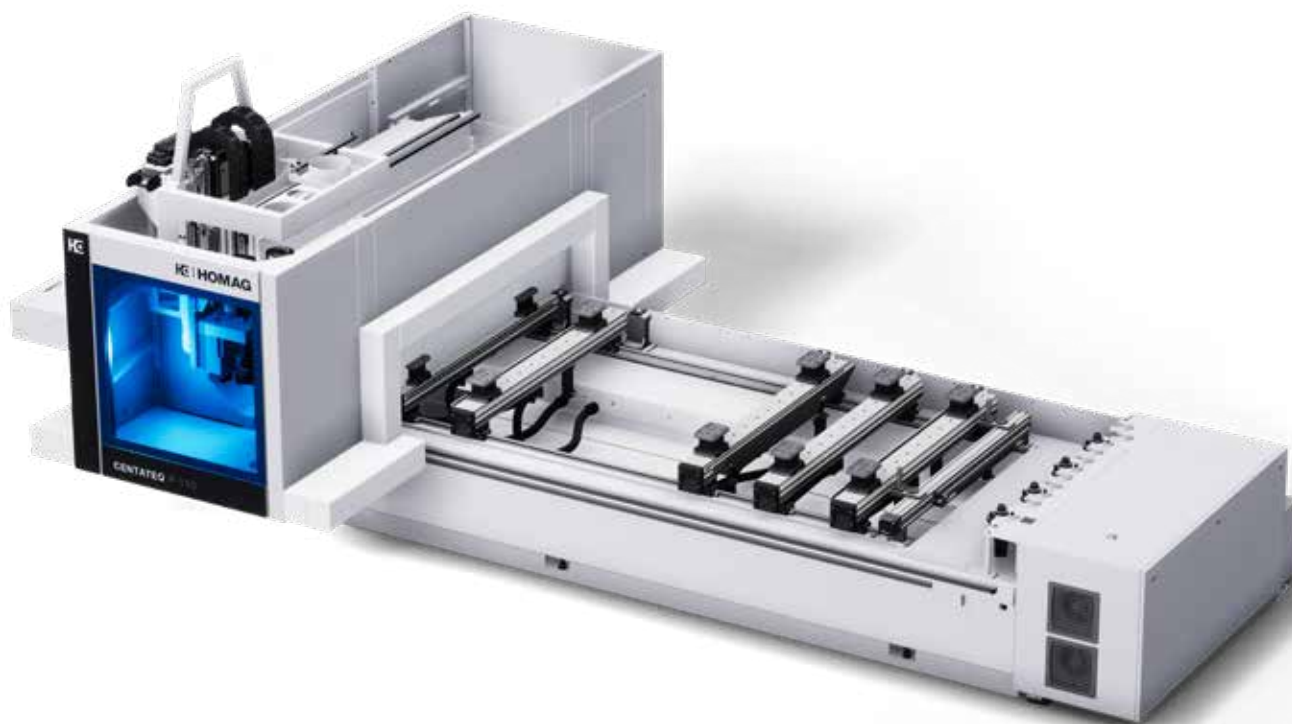
Przyciski do uruchamiania programów
– na lewym i na prawym profilu ograniczającym znajduje się przycisk umożliwiający uruchamianie programu obróbczego.



Dynamiczna obróbka wahadłowa
bez stałego podziału pola – dzięki niej, gdy z jednej strony maszyny znajduje się długi element, to po drugiej stronie można także ułożyć element krótszy.



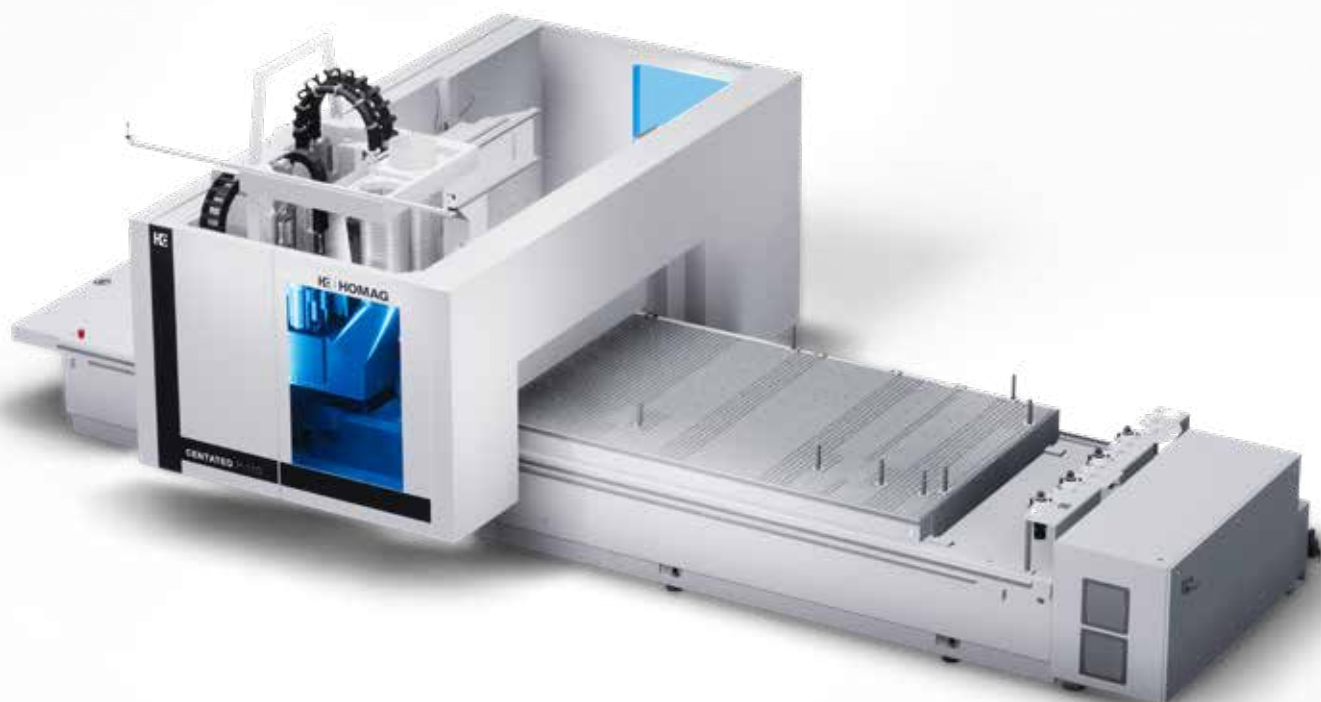
Inteligentne wsparcie i konserwacja za pośrednictwem ekranu dotykowego oraz wyświetlanie aktualnego statusu maszyny na urządzeniach elektronicznych



Model 4-osiowy

Konfiguracja 4-osiowa ze stołem konsolowym i obszarem roboczym 3100 mm w kierunku X z zabezpieczeniem w postaci odbojników

W serii CENTATEQ P-110 każdy znajdzie dla siebie idealny model...



Model 5-osiowy ze stołem rastrowym

Konfiguracja 5-osiowa z aluminiowym stołem rastrowym i obszarem roboczym 4200 mm w kierunku X z zabezpieczeniem w postaci odbojników



Model 5-osiowy

Konfiguracja 5-osiowa ze stołem konsolowym i obszarem roboczym 3100 mm w kierunku X z zabezpieczeniem w postaci odbojników

Nasze rozwiązania są tak różnorodne, jak współczesne wymagania rynkowe. Aby sprostać oczekiwaniom klientów oferujemy aż 4 modele z możliwością indywidualnej konfiguracji. Szeroki wybór stołów, konfiguracji i zabezpieczeń sprawi, że każdy znajdzie dla siebie odpowiednie rozwiązanie.

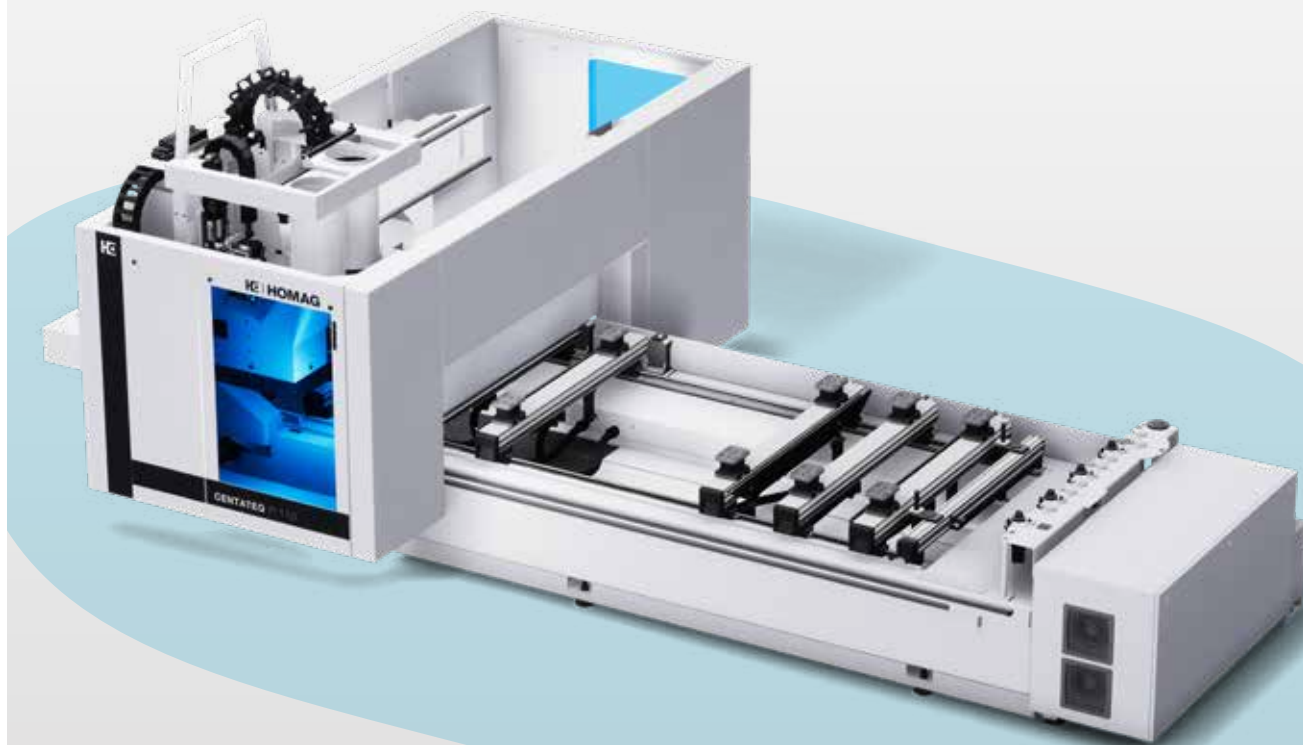


Model 5-osiowy – wariant „Slim”

Jest to konfiguracja 5-osiowa ze stołem konsolowym i obszarem roboczym 3100 mm w kierunku X i ze zmniejszoną głębokością maszyny. Zabezpieczenie w postaci odbojników z pionowym elementem dodatkowym powoduje zmniejszenie odległości od ściany.

Dostęp do maszyny z każdej strony

Kompaktowa budowa maszyny sprawia, że zaoszczędzisz aż 15% powierzchni. Dodatkowo dzięki zastosowaniu odbojników nie ma konieczności montowania płotków zabezpieczających, co gwarantuje łatwy dostęp do maszyny z każdej strony.



UPS (podtrzymanie zasilania) (opcja)

- chroni komputer przed uszkodzeniami w wyniku zakłóceń w sieci oraz w przypadku przecięcia i spięcia



Klimatyzator (opcja)

- klimatyzowana szafa sterownicza



ecoPlus – funkcja energooszczędna

- łatwa aktywacja trybu stand-by
- wyłączenie pompy próżniowej (oszczędność energii elektrycznej do 12%)
- redukcja zużycia sprężonego powietrza (oszczędność energii elektrycznej do 6%)

Opcja: Pakiet "Komfort"

Dzięki pakietowi „Komfort” funkcje takie, jak uruchomienie programu obróbczego, zatrzymanie programu obróbczego, przejazd maszyny bez elementów (tzw. bieg jałowy) oraz ustawianie pokrywy odciągu można uruchamiać za pomocą przycisków znajdujących się bezpośrednio w obudowie maszyny. Kolejnym udogodnieniem jest laser ze skanerem umieszczony w obszarze roboczym od strony operatora i przemieszczający się wraz z osłoną zabezpieczającą maszyny. Jeśli wykryje on obecność osób w obszarze przejazdu maszyny, to maszyna przestaje pracować jeszcze zanim ta osoba dotknie odbojnika bezpieczeństwa. Aby kontynuować obróbkę należy jedynie wcisnąć przycisk na obudowie maszyny.



- szafa sterownicza zintegrowana w maszynie
- odbojniki zabezpieczające zamiast mat kontaktowych i płotków zabezpieczających
- ruchomy pulpit obsługi z możliwością dowolnego ustawienia



- optymalne wykorzystanie dostępnej przestrzeni
- różne możliwości ustawienia
- dostęp do maszyny z każdej strony umożliwiający jej łatwe czyszczenie i konserwację



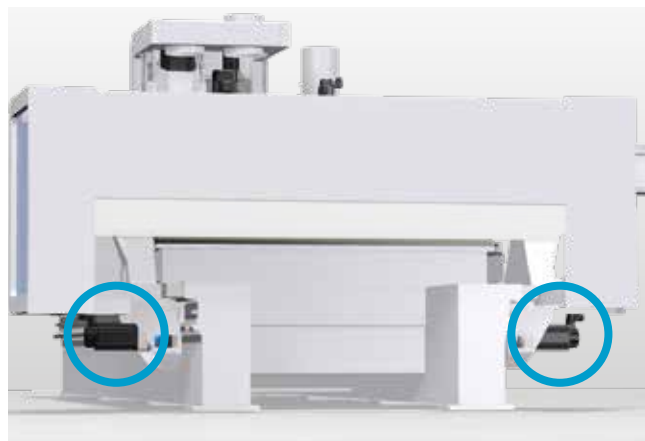
System prowadnic liniowych: Wytrzymałe, zamknięte w specjalnych osłonach prowadnice liniowe zabezpieczają materiał przed pyłem i zabrudzeniami, gwarantując najwyższą jakość obróbki.

W trosce o lepsze jutro już dziś stawiamy na wysoką jakość

Wysokie standardy: Aby uzyskać jak najwyższą wydajność niezbędne są solidne podstawy. Mając tego świadomość, stawiamy na sprawdzone i najwyższej jakości komponenty, dzięki czemu Twoja maszyna już w wersji podstawowej będzie zachwycać niezwykle bogatym wyposażeniem.



Taśma do transportu wiórów (opcja): Zintegrowana, szeroka taśma zapewnia szybkie i łatwe usuwanie wiórów i reszt poprodukcyjnych.



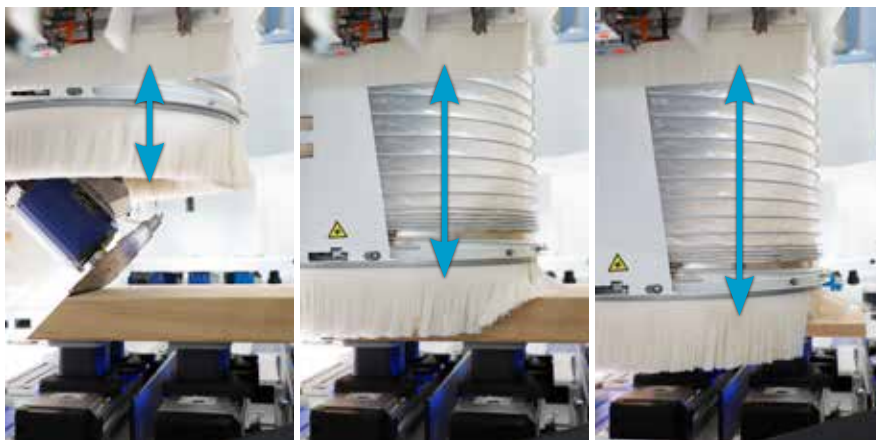
Synchroniczne napędy: 2 zsynchronizowane serwonapędy w osi X gwarantują najwyższą precyzję obróbki.

Efektywność energetyczna

Zoptymalizowane zbieranie i odprowadzanie wiórów w przypadku niskiej mocy przyłączeniowej zapewnia efektywny odciąg, a przełączanie wszystkich urządzeń elektrycznych w tryb gotowości (stand-by) za pomocą przycisku lub automatycznie po upływie ustawionego czasu, gwarantuje mniejsze zużycie prądu. Dodatkowo zoptymalizowane komponenty pneumatyczne zapewniają mniejsze zużycie sprężonego powietrza.

Sterowanie odciąganiem

Centralny króciec odciągu; Sterowanie zasuwą umożliwia odciąg tylko z aktywnej jednostki obróbczej.



Zawsze we właściwym miejscu

Optymalne zbieranie i odprowadzanie wiórów w przypadku niskiej mocy przyłączeniowej zapewnia efektywny odciąg. Wyposażona w regulację stopniową lub opcjonalnie bezstopniową pokrywa odciągu automatycznie dopasowuje się do grubości obrabianego elementu.



System próżniowy niewymagający częstej konserwacji

Niewymagające częstej konserwacji pompy próżniowe zapewniają niezmiennie wysoką skuteczność odciągu. Automatyczne (lub ręczne) włączanie i wyłączenie pomp powoduje, że próżnia wytwarzana jest w zależności od zapotrzebowania.



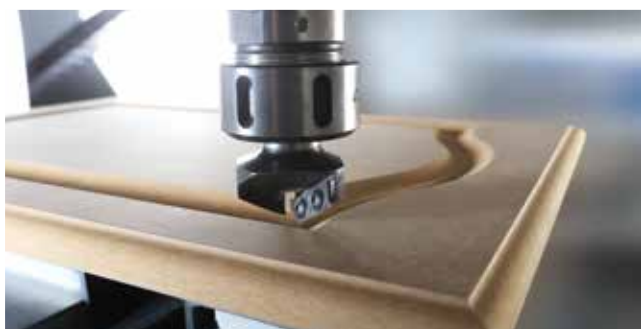
ecoPlus – funkcja energooszczędna

- łatwa aktywacja trybu stand-by
- wyłączenie pompy próżniowej (oszczędność energii elektrycznej do 12%)
- redukcja zużycia sprężonego powietrza (oszczędność energii elektrycznej do 6%)

Wszystko, czego potrzebujesz

Decydując się na zakup naszej maszyny możesz mieć pewność, że otrzymasz wysoce wydajne centrum obróbcze o szerokim spektrum możliwości, gdyż każda z naszych maszyn to kompleksowy system gwarantujący nie tylko maksimum wydajności, lecz również dużą swobodę w produkcji.

Obróbka 3- i 4-osiowa na naszym centrum obróbczym – przykłady zastosowania



profilowanie frontów meblowych



frezowanie kieszeni pod zamki



cięcie pod kątem

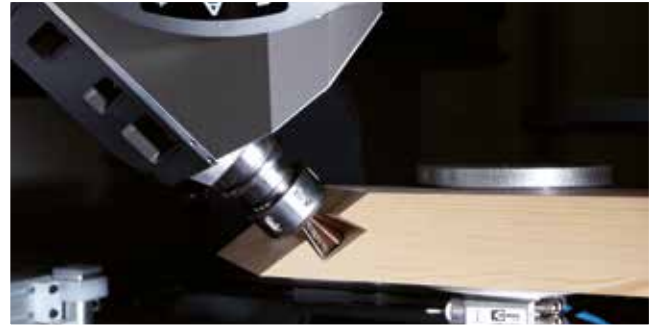


frezowanie otworów pod okucia połączeniowe

Obróbka 5-osiowa na naszym centrum obróbczym – przykłady zastosowania



cięcie kulawki na elementach ramiakowych



frezowanie połączeń na jaskółczy ogon na belkach pionowych i konstrukcjach ramiakowych



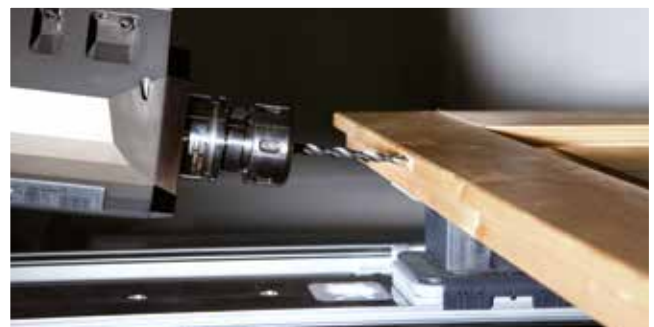
frezowanie faza blatów stołowych



frezowanie wpustów na szybę



frezowanie kieszeni pod zamki



wiercenie otworów pod zawiasy czopowe



precyzyjne cięcie pod kątem

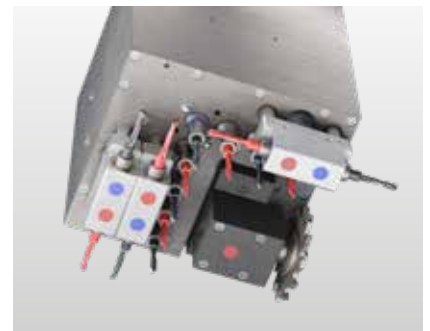
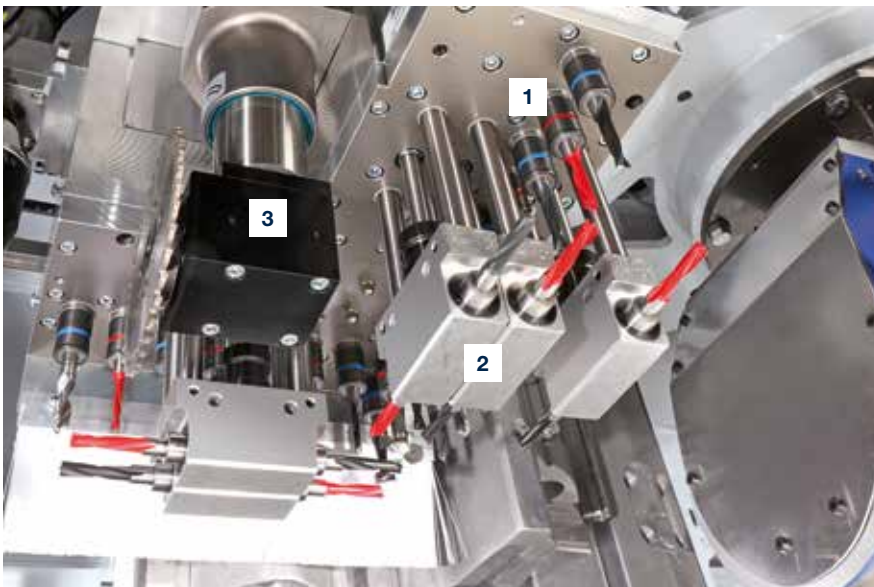


frezowanie otworów pod tralki

Technologia wiercenia HOMAG: najlepsza z najlepszych

Agregaty i głowice wiertarskie typu High-Speed, opatentowany zacisk wrzeciona i system do szybkiej wymiany narzędzi o długiej żywotności zapewniają

precyzyjne wiercenie i szybką pracę w taktach. Ponadto wszystkie dostępne opcje dodatkowe sprawiają, że spektrum zastosowań naszych maszyn jest jeszcze szersze.



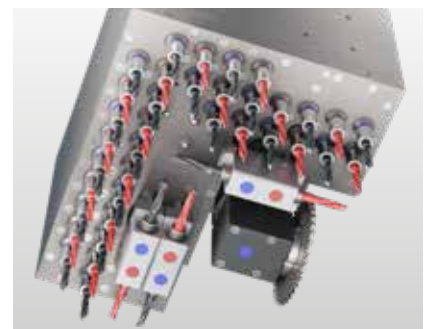
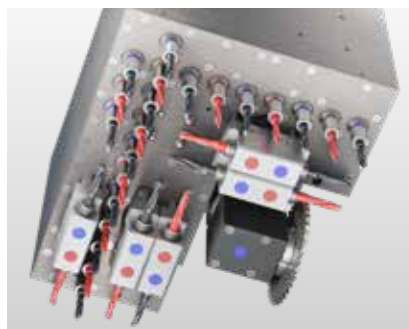
Głowica wiertarska V8/H4X2Y

- 14 wrzecion wiertarskich [High-Speed 7500]
- 8 pionowych wrzecion wiertarskich
- 4 poziome wrzeciona wiertarskie w osi X
- 2 poziome wrzeciona wiertarskie w osi Y
- piła nutująca \varnothing 125 mm (0°)

1 pionowe wrzeciona wiertarskie

3 piła nutująca

2 poziome wrzeciona wiertarskie



Głowica wiertarska V12/H4X2Y

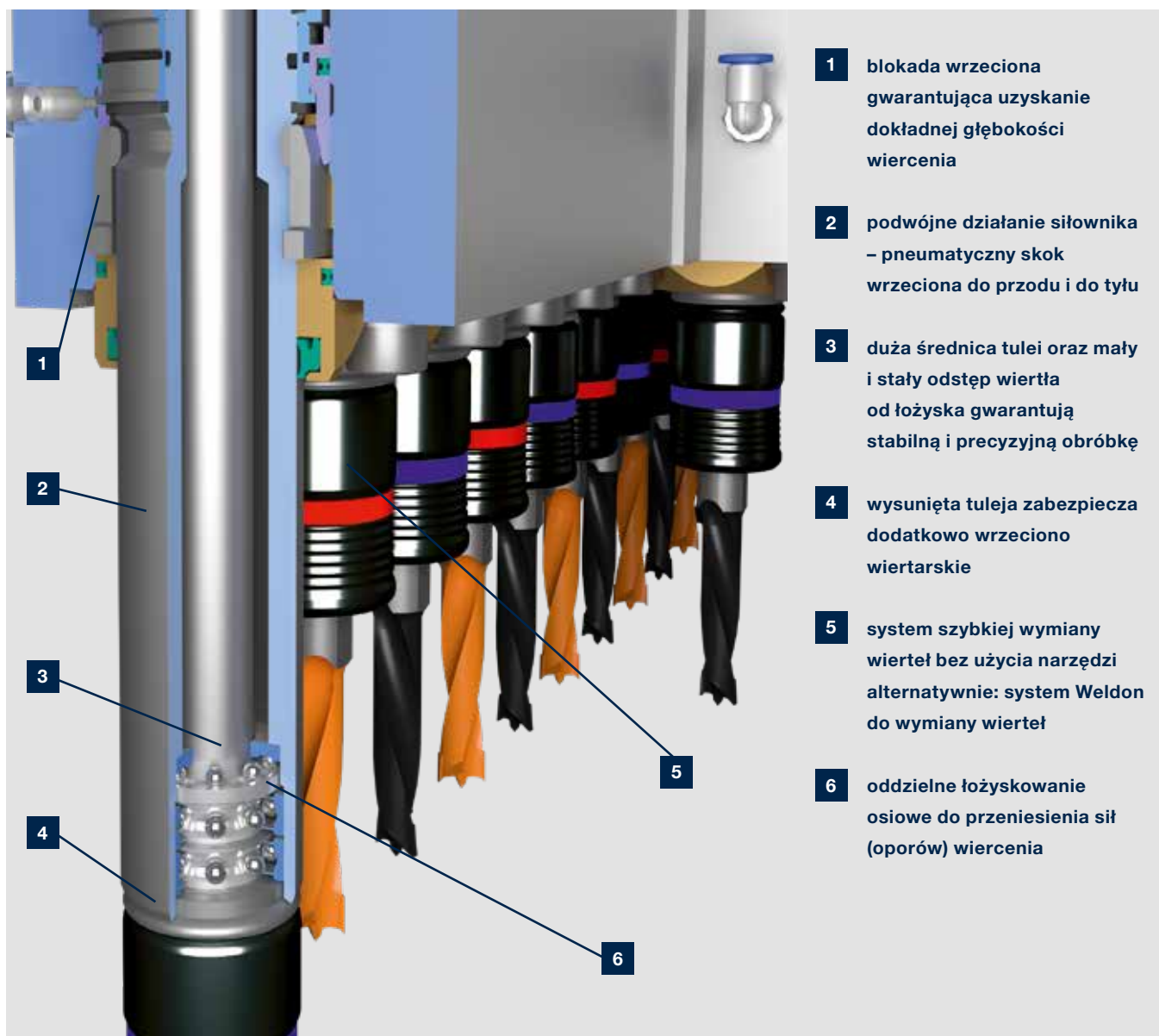
- 18 wrzecion wiertarskich [High-Speed 7500]
- 12 pionowych wrzecion wiertarskich
- 4 poziome wrzeciona wiertarskie w osi X
- 2 poziome wrzeciona wiertarskie w osi Y
- piła nutująca \varnothing 125 mm (0° / 90°)

Głowica wiertarska V21/H6X4Y

- 31 wrzecion wiertarskich [High-Speed 7500]
- 21 pionowych wrzecion wiertarskich
- 6 poziomych wrzecion wiertarskich w osi X
- 4 poziome wrzeciona wiertarskie w osi Y
- piła nutująca \varnothing 125 mm (0° / 90°)

Głowica wiertarska V36/H4X2Y

- 42 wrzeciona wiertarskie [High-Speed 7500]
- 36 pionowych wrzecion wiertarskich
- 4 poziome wrzeciona wiertarskie w osi X
- 2 poziome wrzeciona wiertarskie w osi Y
- piła nutująca \varnothing 125 mm (0° / 90°)



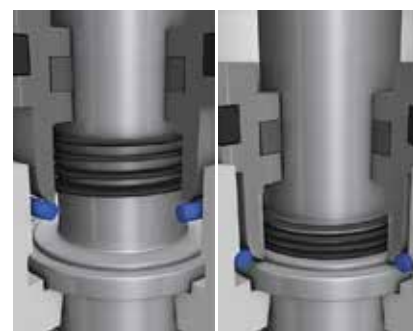
- 1** blokada wrzeciona gwarantująca uzyskanie dokładnej głębokości wiercenia
- 2** podwójne działanie siłownika – pneumatyczny skok wrzeciona do przodu i do tyłu
- 3** duża średnica tulei oraz mały i stały odstęp wiertła od łożyska gwarantują stabilną i precyzyjną obróbkę
- 4** wysunięta tuleja zabezpiecza dodatkowo wrzeciono wiertarskie
- 5** system szybkiej wymiany wiertel bez użycia narzędzi alternatywnie: system Weldon do wymiany wiertel
- 6** oddzielne łożyskowanie osiowe do przeniesienia sił (oporów) wiercenia



System wymiany Weldon
do wymiany wiertel przy użyciu narzędzi



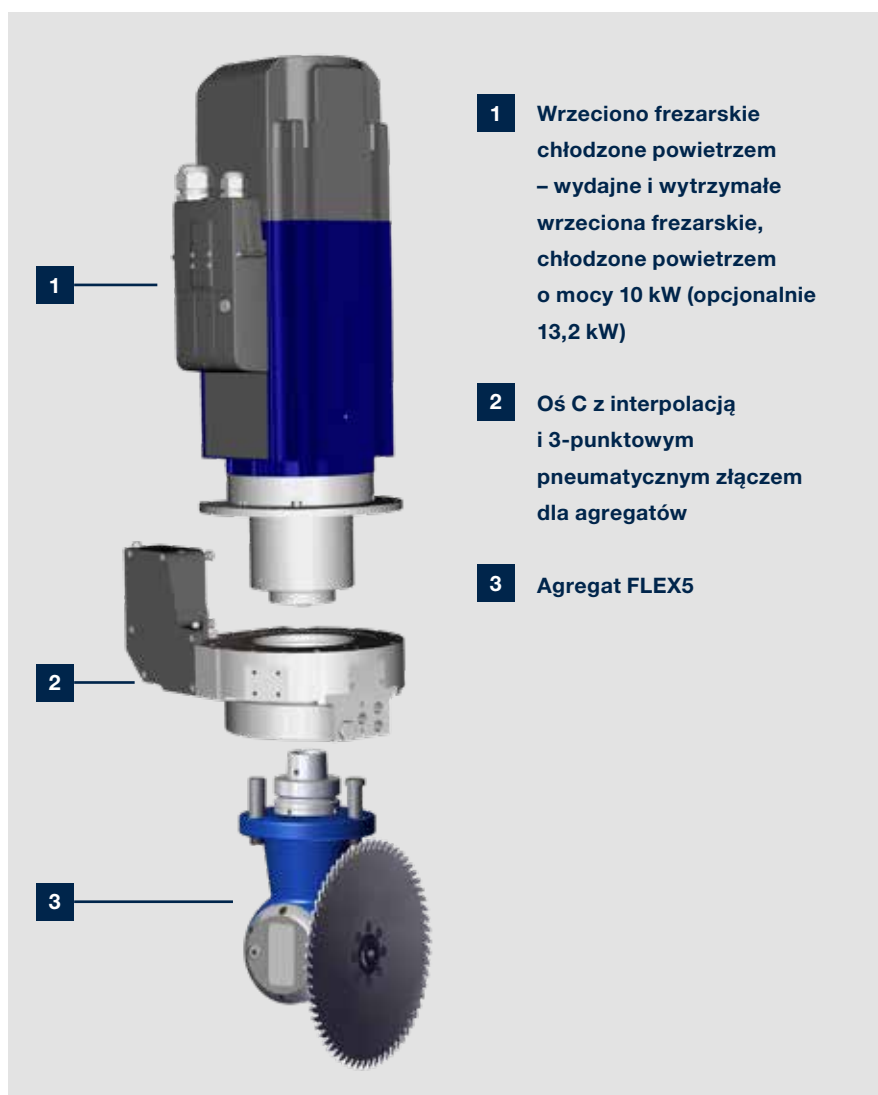
Opatentowany system szybkiej wymiany
wiertel bez użycia narzędzi w celu skrócenia czasu przezbrajania



Automatyczna blokada wrzeciona
– ten opatentowany system gwarantuje dokładną głębokość wiercenia – niezależnie od rodzaju materiału. Prędkość obrotowa 1500–7500 obr./min dobrze sprawdzi się w przypadku dużych prędkości posuwu lub krótkich taktów wiercenia.

Technologia wrzeciona głównego

Dzięki naszym wrzecionom głównym wyznaczamy standardy, zwiększając przy tym elastyczność i wydajność naszych maszyn. Wyjątkowymi elementami naszych rozwiązań są czujniki drgań, które pomagają uniknąć uszkodzeń wrzecion frezarskich oraz technologia 5-osiowa. Skorzystaj z naszej oferty i wybierz wrzeciono dopasowane do aktualnego i przyszłego asortymentu Twoich produktów.



4-osiowe wrzeciona frezarskie ze złączami do agregatów otwierają niemal nieograniczone możliwości produkcyjne, a opatentowane rozwiązania technologiczne pozwalają w każdym momencie poszerzyć zakres zadań.



Czujnik wrzeciona

Wrzeciona frezarskie z łożyskowaniem hybrydowym zapewniają długą żywotność. Dodatkowy (dostępny opcjonalnie) czujnik drgań wykrywa niewyważenie narzędzi i chroni wrzeciono przed przeciążeniem np. na skutek zbyt dużej prędkości posuwu.

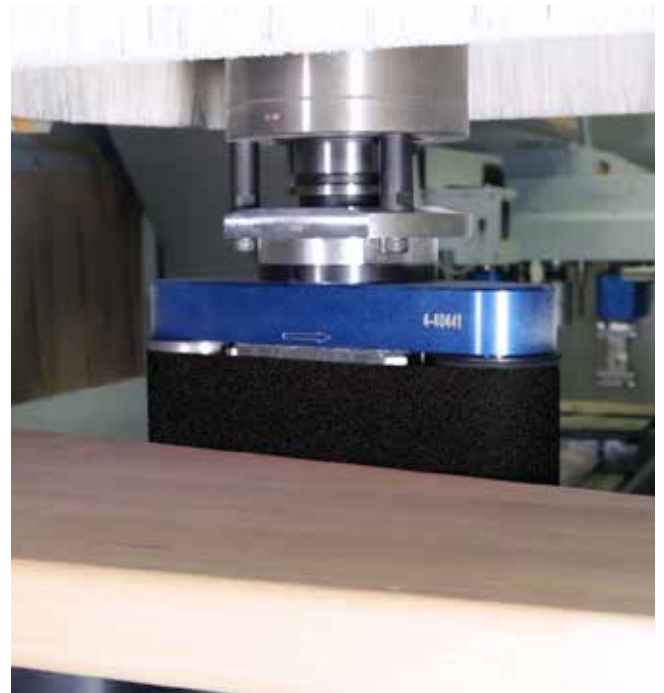


Cięcie, frezowanie, wiercenie pod każdym kątem – agregat FLEX5

z funkcją automatycznego ustawiania kąta. Ten wyjątkowy agregat przeznaczony do 4-osiowych wrzecion w 90% realizuje także obróbkę 5-osiową.



Inteligentna głowica DRIVE5CS do obróbki 5-osiowej o kompaktowej budowie to maksimum technologii na niewielkiej powierzchni. Oprócz krótkich czasów obróbki wyróżnia się ona również szerokim wachlarzem zastosowań. Dodatkowo chłodzone cieczą krótkie wrzeciono o mocy 10 kW (opcjonalnie 12 kW) gwarantują precyzyjną obróbkę i dużo miejsca dla narzędzi obróbczych – jak np. tarcza piły o średnicy 350 mm pod pokrywą.



Pneumatyczne złącze – opatentowane złącze z potrójnym mocowaniem na wszystkich osiach i opcjonalnie na DRIVE5CS umożliwia zastosowanie agregatów z tastowaniem np. do precyzyjnego zaokrąglania od góry i od dołu, niezależnie od tolerancji grubości.

Systemy do wymiany narzędzi – wydajna i elastyczna produkcja

Sprawnie i szybko – odpowiedni magazynek do wymiany narzędzi to podstawa efektywnej obróbki. Nasze posiadające aż do 24 miejsc magazynki umożliwiają błyskawiczną wymianę narzędzi oraz agregatów, w tym także dużych i ciężkich tarcz pił.



Magazynek talerzowy z 14 miejscami na narzędzia, przemieszczający się w osi X



Magazynek talerzowy z 8 miejscami na narzędzia, przemieszczający się w osi X





Magazynek liniowy

- dodatkowy magazynek do wymiany narzędzi umieszczony z boku, z 10 miejscami na narzędzia oraz ze zintegrowanym miejscem do pobierania narzędzi
- jedno z miejsc jest specjalnie przygotowane pod tarczę piły o średnicy 350 mm



Kontrola długości narzędzi (opcjonalnie)

- umożliwia pomiar długości narzędzi trzpieniowych
- po wymianie narzędzia następuje kontrola długości i porównanie wartości z wartościami z bazy danych narzędzi



Miejsce do pobierania narzędzi

- szybkie i bezpieczne podawanie narzędzi do magazynka
- wysoki komfort pracy dzięki czujnikom informującym o dostępności miejsc w magazynku

Opcje

Agregaty do obróbki 4-osiowej

Szeroki wachlarz agregatów gwarancją elastycznej obróbki

Agregaty potrzebne do wykonania poszczególnych kroków obróbczych są w pełni automatycznie pobierane z magazynka na narzędzia i następnie mocowane we wrzecionie głównym. Można je wychylać w osi C w zakresie od 0 do 360° – co sprawia, że możliwości zastosowań tych agregatów są niezwykle szerokie.



High Performance
– struganie*



Wiercenie/cięcie, wychylanie*,
(0°–90°)



High Performance
– wiercenie/cięcie/frezowanie*, 2 wrzeciona



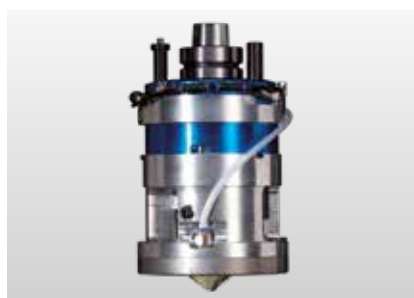
Wiercenie/frezowanie*,
4 wrzeciona



Frezowanie kieszeni pod zamki*,
2 wrzeciona



Rozszerzenie do FLEX5 (wariant 4-osiowy) obejmujące złącze FLEX5 i agregat FLEX5



Agregat frezarski z pierścieniem tastującym*



Agregat wycinający*



Taśmowy agregat szlifierski

*maksymalne długości i średnice narzędzi można znaleźć w odpowiednich kartach charakterystyki



Wiele agregatów jest dostępnych opcjonalnie w wersji High Performance, co gwarantuje optymalne smarowanie elementów głowicy w przypadku długiej obróbki.

Czysto i szybko: – czyli stół konsolowy

Klasyk z jednoobiegowym systemem próżniowym

Płynnie pozycjonowane ssawki podciśnieniowe gwarantują dużo przestrzeni dla narzędzi obróbczych oraz reszt poprodukcyjnych. Ich dokładne pozycjonowanie zapewniają

już w standardzie specjalne taśmy z podziałką oraz dostępne w wyposażeniu dodatkowym laser i system pozycjonowania LED.



Taśma z podziałką umożliwia szybkie i wygodne pozycjonowanie ssawek.



System pozycjonowania LED (opcja): Diody LED wskazują operatorowi dokładne pozycje oraz wielkość ssawek i konsol, co gwarantuje aż o 70% szybsze pozycjonowanie. → do 70% szybsze ustawianie



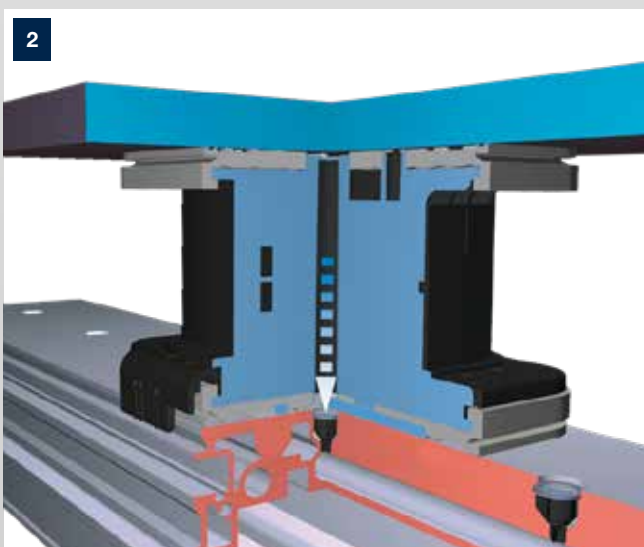
LASER do pozycjonowania (opcjonalnie): Za pomocą wiązki promieni laser wskazuje dokładne pozycje ssawek. Aby ułatwić pozycjonowanie elementów krzywoliniowych laser może także wyświetlać kontury elementu.



Projekcja laserowa elementów mocujących i konturu elementu w celu optymalnego wykorzystania materiału i ułatwienia układania elementów surowych, których nie da się wyrównać przy ogranicznikach



Miejsce do odkładania ssawek podciśnieniowych – z boku w maszynie znajduje się specjalne miejsce do odkładania ssawek podciśnieniowych gwarantujące szybki i wygodny dostęp do ssawek.



W przypadku jednoobiegowego systemu próżniowego stosowane są ssawki o wysokości 100 mm. Wywarzane podciśnienie mocuje jednocześnie element i ssawkę. Ssawki podciśnieniowe są pokryte gumą, co gwarantuje maksymalne rozłożenie siły ssania. Podwójne uszczelnienie ssawek od spodu umożliwia ich płynne pozycjonowanie na konsoli.

Precyzyjna i bezpieczna obróbka ze stołem konsolowym

Dzięki opatentowanemu systemowi zaworów elektromagnetycznych można w wybranym miejscu na konsoli umieszczać dowolną liczbę ssawek oraz innych elementów mocujących. Precyzyjne układanie oraz pozycjonowanie elementów zapewniają zoptymalizowane ograniczniki i wsporniki.



Wsporniki do układania elementów

Te wytrzymałe wsporniki z dwoma pneumatycznymi cylindrami przeznaczone są specjalnie do układania ciężkich elementów. Liniowy ruch wsporników gwarantuje bezpieczne układanie elementów – niezależnie od tego, czy obróbka wykonywana jest przy przednich czy tylnych ogranicznikach.



Ograniczniki do wystającej warstwy pokrywającej (opcjonalnie): Te dostępne opcjonalnie ograniczniki znacznie ułatwiają pozycjonowanie materiału z wystającą warstwą pokrywającą (np. z okleiny).

System ograniczników (z tyłu, z przodu, z boku) składa się z pneumatycznie opuszczanych masywnych kołków bazujących z kontrolą położenia krańcowego.

Kontrola położenia krańcowego:

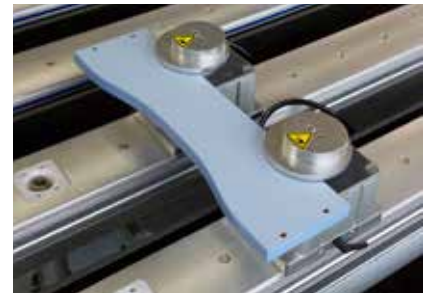
Funkcja elektronicznej kontroli położenia krańcowego powoduje zwiększenie bezpieczeństwa w obszarze wszystkich kołków bazujących.

Elementy mocujące PowerClamp

– przeznaczone np. do 6-stronnej obróbki elementów z drewna litego (opuszczana płyta podstawowa)



Mechanizm zaciskowy – umożliwia szybkie i pewne mocowanie pionowych słupków i kantówek.



System zacisków przeznaczony do mocowania np. elementów wąskich i ramiakowych



Moduł płyty podstawowej do nakładania na konsolę jako podstawa do mocowań niestandardowych

1 łatwa regulacja bocznych ograniczników

2 przyłącze próżniowe do szablonów

3 pneumatyczne złącze z 2-stopniową regulacją dla dwóch rzędów mocowań (opcjonalnie)



Przyłącza próżniowe 1"
z mechanizmem szybkiego otwierania
za pomocą klucza do szafy sterowniczej,
otwory próżniowe z gwintem
drobnozwojnym do montażu elementów
mocujących



Kostka z gwintami do zamocowania
zacisków w prowadnicy na jaskółczy ogon



Aluminiowy stół rastrowy z trapezowymi
wpustami do elastycznego mocowania
wszystkich rodzajów elementów
mocujących

Do wszechstronnego zastosowania: stół rastrowy

Aluminiowy rowkowy stół rastrowy umożliwia mocowanie elementów mocujących oraz elementów obrabianych również podczas dużych sił skrawania. Konstrukcja stołu umożliwiającą przenoszenie podciśnienia optymalizuje rozkład podciśnienia ograniczając tym samym straty ciśnienia

i eliminując konieczność wykonywania dodatkowych instalacji. Dzięki możliwości zastosowania różnych elementów mocujących o różnych wysokościach mocowania stół rastrowy nadaje się także do pracy z agregatami.



Pozycjonowanie laserowe – kontur frezowania można zaznaczyć za pomocą wiązki lasera

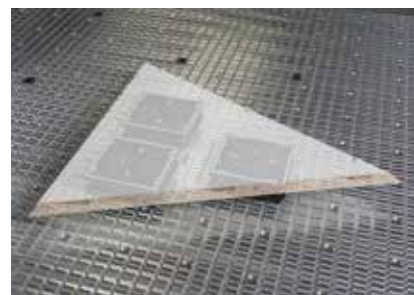
Stół rastrowy

– do nestingu i nie tylko

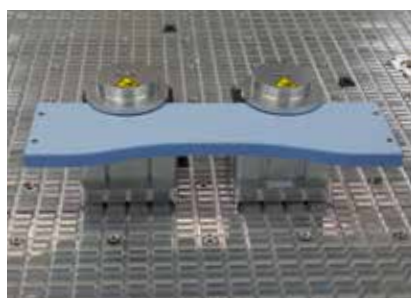


Ssawki podciśnieniowe

– podciśnieniowe elementy mocujące do montażu w rowkach stołu rastrowego



System Maxi-Flex – płyta podstawowa do ssawek podciśnieniowych z możliwością dowolnego wyposażenia

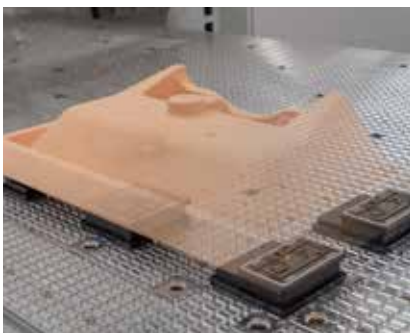
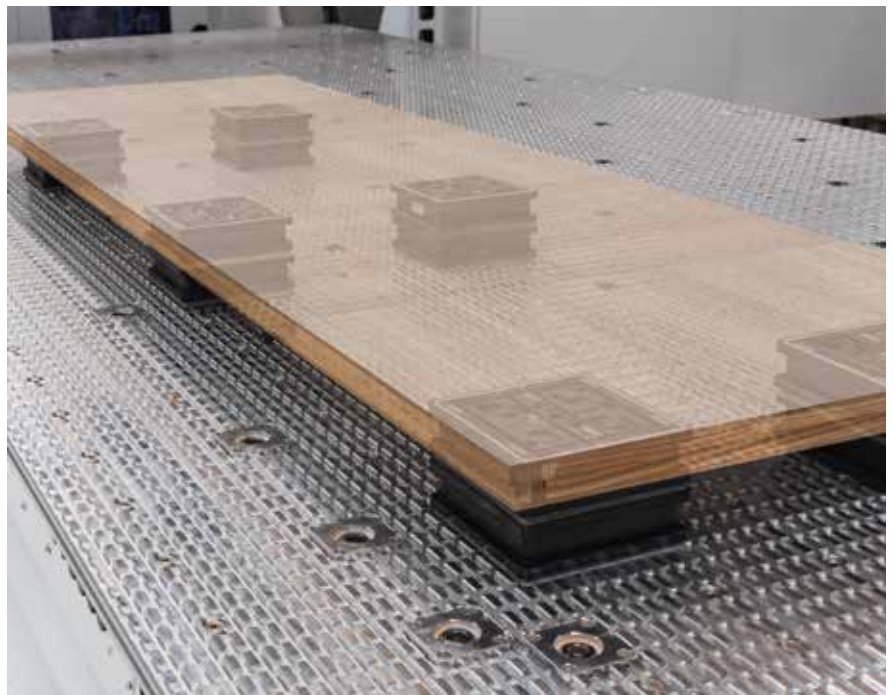
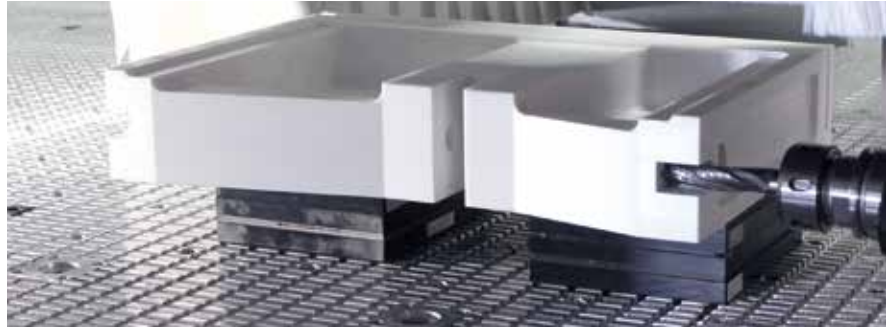


System zacisków – podciśnieniowe elementy mocujące przeznaczone do mocowania listew i kantówek



Montaż specjalnych elementów mocujących – aluminiowy stół rastrowy z przewodnicami na jaskółczy ogon pozwala na precyzyjny montaż specjalnych elementów mocujących

Najróżniejsze warianty ssawek podciśnieniowych montowanych na rozmaitych wysokościach umożliwiają łatwą i szybką obróbkę w poziomie np. drzwi. Dodatkowo podczas obróbki komponentów technicznych i elementów krzywoliniowych można częściowo zrezygnować z szablonów mocujących.



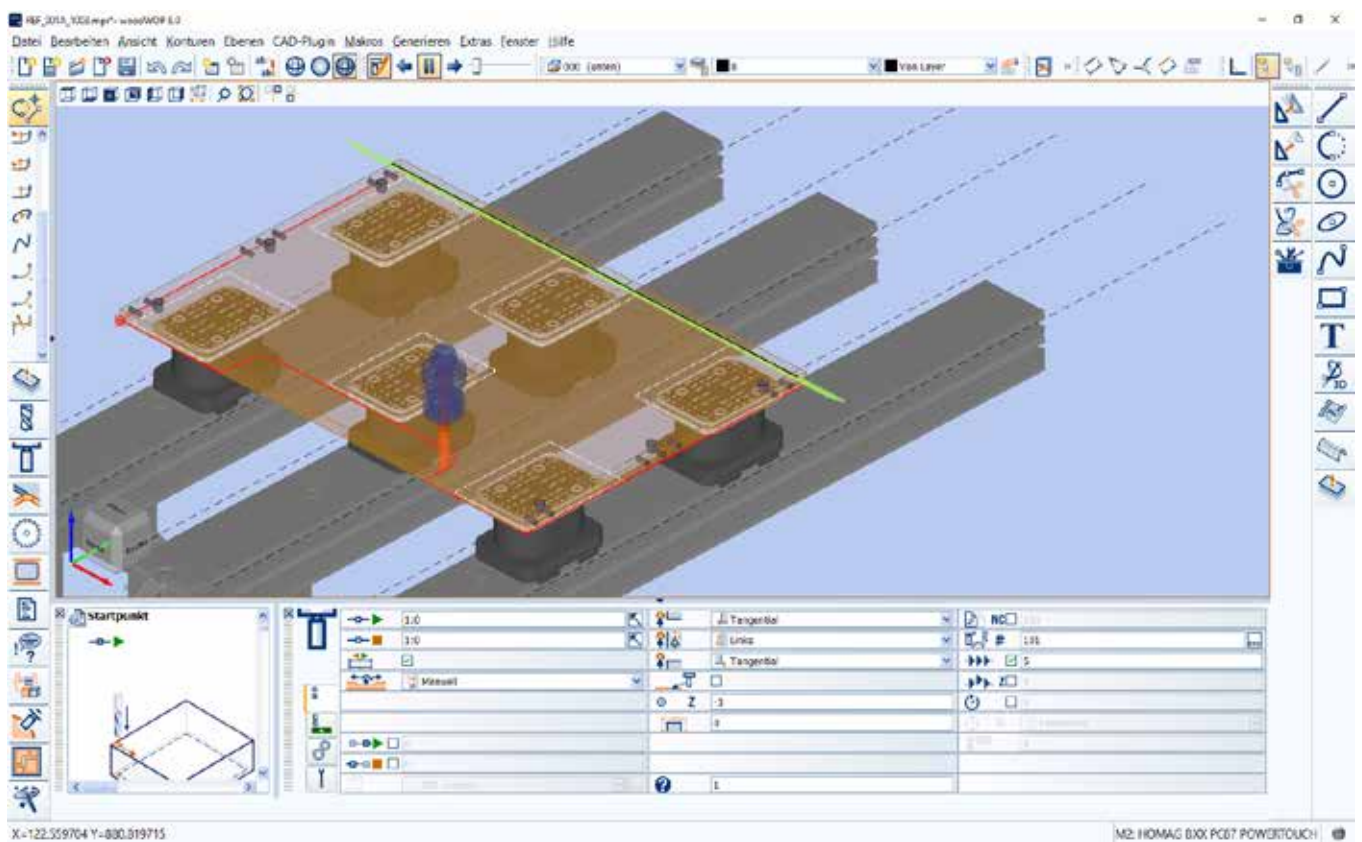
Obróbka w technologii nesting – zoptymalizowany rozkrój płyt i obróbka na powierzchni

Oprogramowanie HOMAG

Gwarancja wygodnej i intuicyjnej obsługi

Centra obróbcze to jedno, a dobre oprogramowanie do nich – to drugie. Nasze moduły do oprogramowania i sterowania gwarantują dużą elastyczność i niezawodność podczas obróbki, a złącza do zewnętrznych systemów programowania

i konstruowania, a także moduły do kontroli maszyny i monitorowania jej wydajności są dla nas standardem. Sprawdź i przekonaj się, że obsługa naszych maszyn to czysta przyjemność!

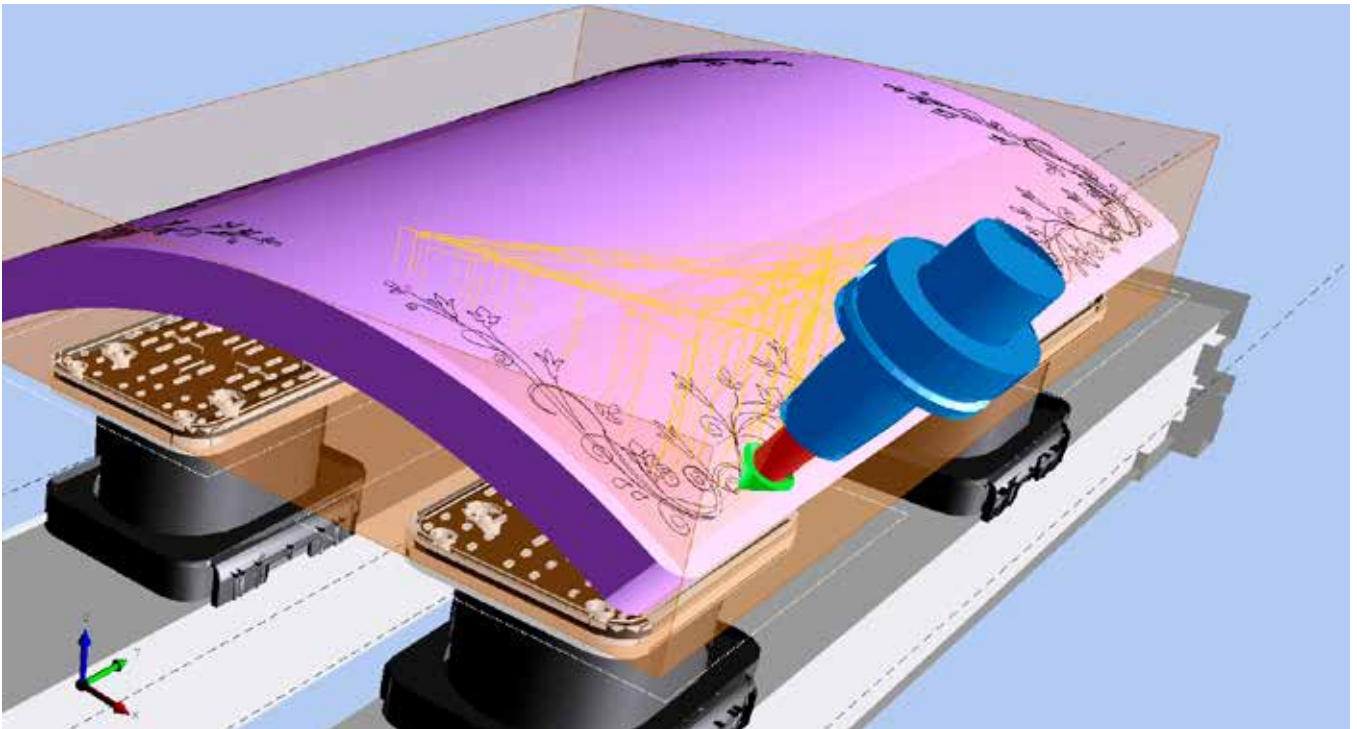


woodWOP – racjonalna obróbka dzięki szybkiemu programowaniu

- łatwa nawigacja umożliwiająca szybką i intuicyjną obsługę
- możliwość zastosowania zmiennych w celu elastycznego programowania
- szybkie tworzenie własnych podprogramów
- większe bezpieczeństwo programowania dzięki prezentacji elementów, elementów mocujących i obróbki w 3D
- wyższy komfort obsługi dzięki możliwości dowolnego ustawiania okien, funkcji widoku wieloekranowego, uniwersalnemu językowi w maskach wprowadzania danych, pomocniczym grafikom i wielu innym funkcjom
- największe internetowe forum poświęcone programowaniu CNC: forum.homag.com

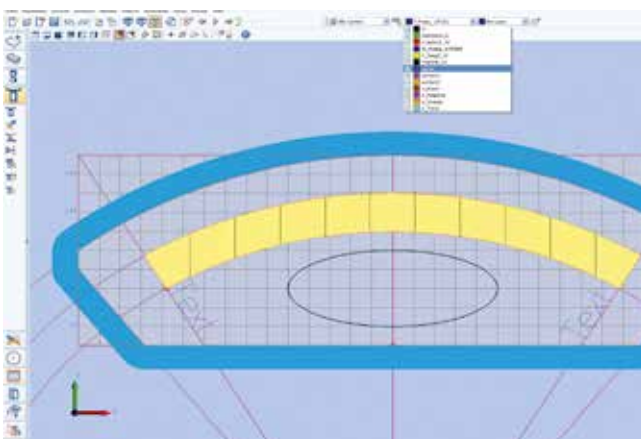


Więcej informacji
znajdziesz na naszej stronie internetowej w katalogu
»Oprogramowanie Grupy HOMAG«



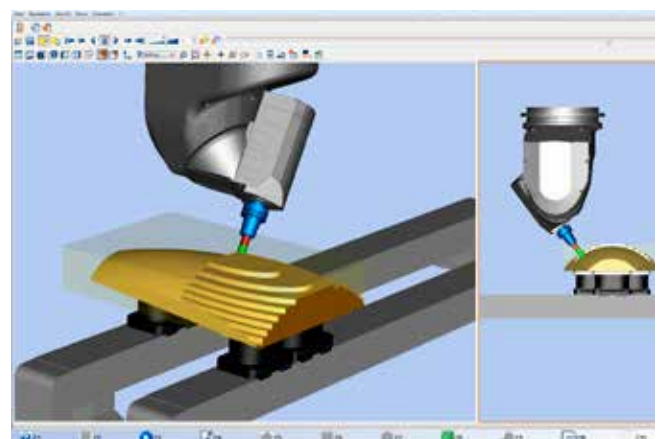
Wtyczka CAM do woodWOP-a

- funkcje CAD/CAM zintegrowane bezpośrednio w woodWOP-ie
- szybkie konstruowanie w 3D za pomocą wtyczki CAD oraz poprzez import modeli 3D
- automatyczne generowanie toru frezowania do obróbki zgrubnej, wyrównywania i formatowania obiektów 3D
- graficzna prezentacja i symulacja toru frezowania i ruchu narzędzia w woodWOP-ie gwarantująca bezpieczną obróbkę



Wtyczka CAD do woodWOP-a

- funkcje CAD zintegrowane bezpośrednio z interfejsem woodWOP-a
- tworzenie własnych rysunków CAD na komputerze maszyny albo na komputerze w biurze
- import obiektów CAD w formatach DXF, IGS, STP, STL



woodMotion – symulacja obróbki w ramach programów

- skrócenie czasu rozruchu maszyny dzięki optymalnemu przygotowaniu programów
- symulacja obróbki 5-osiowej z uwzględnieniem odpadu powstającego podczas zbierania materiału
- wyświetlanie rzeczywistego czasu obróbki i kontrola kolizji między narzędziem a elementami mocującymi
- symulacja na bazie wirtualnego odwzorowania konfiguracji maszyny 1:1 gwarantująca dokładny obraz rzeczywistej obróbki



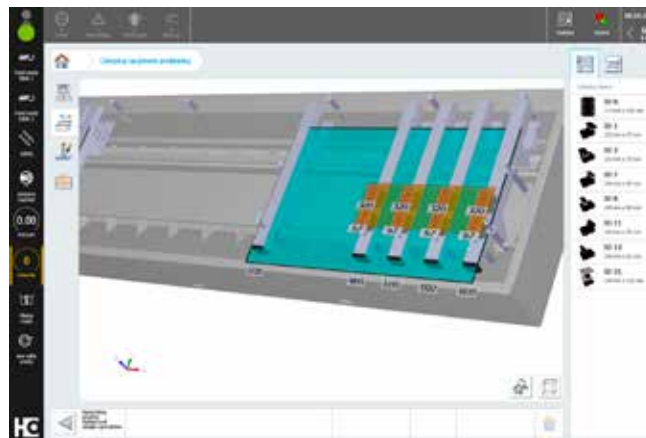
powerTouch PC87 z kompletną obsługą dotykową

- widok w 3D łoża maszyny, konsol, ssawek i elementów
- łatwe obłożenie dzięki funkcji „przeciagnij i upuść”
- zapisywanie i wczytywanie kompletnych symulacji obłożenia
- automatyczna propozycja rozmieszczenia ssawek uwzględniająca wybrane typy ssawek
- ręczne rozmieszczanie elementów mocujących za pomocą funkcji dotykowej z uwzględnieniem wszystkich zakresów ruchu



Obłożenie miejsc

- w pełni dotykowa obsługa
- łatwe obłożenie dzięki funkcji „przeciagnij i upuść”
- podgląd programów woodWOP w widoku miniatur
- przyporządkowywanie elementów o różnej grubości
- zapisywanie i wczytywanie kompletnych symulacji obłożenia
- widok 3D z możliwością obrotu w dowolnym kierunku
- widok 3D łoża maszyny, konsol, ograniczników, ssawek, elementów mocujących, elementu obrabianego oraz obróbki



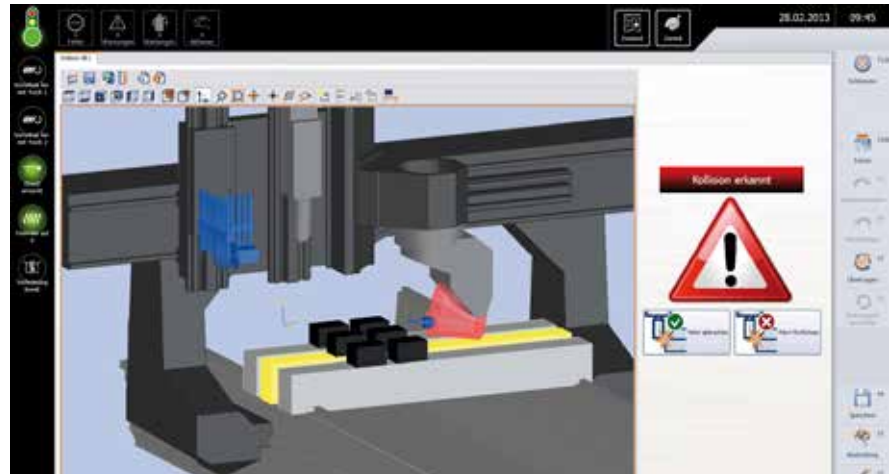
Automatyczna propozycja rozmieszczenia ssawek dla danego elementu albo dla całego stołu

- propozycja rozmieszczenia ssawek z uwzględnieniem wybranego typu ssawek
- ślady obróbki jako pomoc przy pozycjonowaniu elementów mocujących
- ręczne rozmieszczanie elementów mocujących za pomocą funkcji dotykowej z uwzględnieniem wszystkich zakresów ruchu
- kontrola ssawek już zawartych w programie woodWOP
- ostrzeżenie o niewłaściwej pozycji ssawek



Mobilny terminal operacyjny z

24-calowym wyświetlaczem Full HD multi-touch można dowolnie przemieszczać. Po lewej lub prawej stronie maszyny lub bezpośrednio przed maszyną w celu cofnięcia – terminal jest zawsze we właściwym miejscu.



collisionControl – stała ochrona maszyny

- kontrola możliwych kolizji między komponentami maszyny a elementami mocującymi podczas obróbki
- automatyczne zatrzymanie maszyny w przypadku zagrożenia kolizją
- wyświetlanie sytuacji kolizyjnej z zaznaczeniem elementów kolizyjnych
- prezentacja maszyny na żywo jako ruchomego modelu 3D



woodScout – pomoc w Twoim języku

- opcjonalny system do diagnozy stanu maszyny
- graficzna prezentacja miejsc zakłóceń w maszynie
- wyświetlanie jasnych komunikatów o błędach w różnych językach
- możliwość wprowadzania przyczyn błędów oraz zastosowanych środków zaradczych



Graficzna baza danych narzędzi

- zwymiarowane grafiki umożliwiające łatwe zarządzanie narzędziami i agregatami
- prezentacja narzędzi i agregatów w 3D
- graficzne zbrojenie magazynka na narzędzia za pomocą funkcji „przeciągnij i upuść”



Rejestr danych maszyny MMR

- zapisywanie ilości wyprodukowanych elementów oraz rzeczywistych czasów pracy maszyny
- zintegrowane wskazówki dotyczące planowania i przeprowadzania konserwacji
- dostępna opcjonalnie wersja Professional umożliwia szczegółowe zestawianie i protokolowanie zarejestrowanych danych

VALYOU

Our Mission, Your Performance.

Szybka pomoc:

94% awarii naprawiamy
za pośrednictwem naszej infolinii

Eksperti w Twojej okolicy:

zatrudniamy blisko 1.350
pracowników serwisu na całym
świecie

Robimy różnicę:

>1000 wysyłek części zamiennych
dziennie na całym świecie

Tylko u nas:

>150.000 maszyn
udokumentowanych elektronicznie
w 28 językach w systemie eParts

LIFE CYCLE SERVICES

Wyższa wydajność, szybsza pomoc i zapewnienie większej dostępności maszyny

Nasze motto „VAL YOU” wywodzi się z angielskiego „VALUE ADDED” oznaczającego wartość dodaną. Zgodnie z nim każdego dnia chcemy Ci dać jeszcze więcej, wznosząc Twój proces produkcyjny na wyżyny jego możliwości.

Aplikacje i cyfrowi asystenci

Szybkie i łatwe wsparcie otoczenia maszyn

Niektórzy w dalszym ciągu przygotowują plan rozkroju przy użyciu kartki i długopisu, a chcąc sprawdzić pogodę sięgają jednak po smartfon, zamiast po prostu spojrzeć w okno. Zadaliśmy więc sobie pytanie, dlaczego nie połączyć tradycji z nowoczesnością? Nasze aplikacje i liczne rozwiązania cyfrowe ułatwią Ci codzienną pracę. Od teraz będziesz mieć nieograniczony dostęp do danych dotyczących maszyny, materiałów, narzędzi, planów rozkroju i elementów bezpośrednio w smartfonie lub na laptopie.

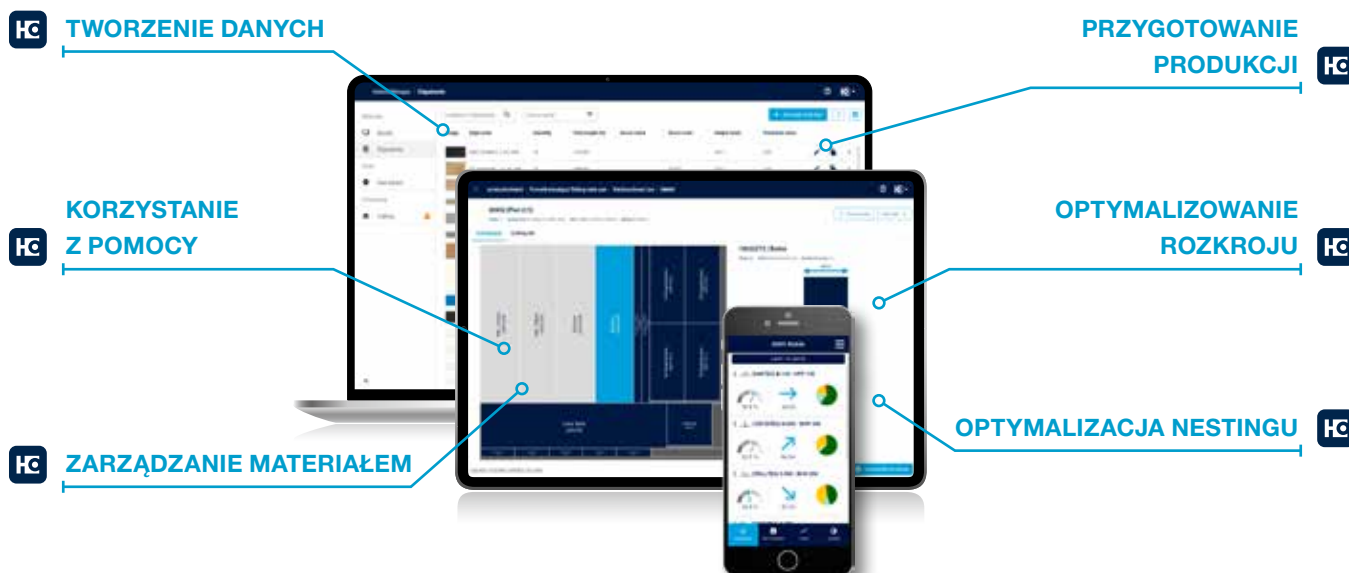


Więcej informacji
na stronie
digital.homag.com



OPRACOWALIŚMY EFEKTYWNE I INTELIGENTNE ROZWIĄZANIA, KTÓRE SĄ:




- ✓ zawsze w niskiej cenie
- ✓ zawsze aktualne (nie ma konieczności wykonywania aktualizacji)
- ✓ zawsze proste w obsłudze (brak skomplikowanego oprogramowania)
- ✓ zawsze przydatne



Przegląd:

Dostępne konfiguracje


Z nami masz wybór. Spośród naszych bogatych pakietów wyposażenia możesz wybrać taki, który najbardziej odpowiada Twoim potrzebom, dzięki czemu żadna obróbka nie będzie Ci już straszna.

		wrzeciono 	oś C 	złącze opcjonalnie 	magazynek do wymiany narzędzi magazynek talerzowy  przemieszczający się w osi X
wersja 3-/4-osiowa = Z 240 mm (1 oś Z)	Classic	chłodzone powietrzem 10 kW / 13,2 kW	<input type="radio"/>	FLEX5	na 8 narzędzi
	Advanced		<input type="radio"/>	FLEX5	na 8 narzędzi
wersja 3-/4-osiowa = Z 260 mm (2 osie Z)	Classic	chłodzone powietrzem 10 kW / 13,2 kW	<input type="radio"/>	FLEX5	na 8 narzędzi
	Advanced		<input type="radio"/>	FLEX5	na 8 narzędzi
	Premium		<input type="radio"/>	FLEX5	na 14 narzędzi
	Solid		<input type="radio"/>	FLEX5	na 14 narzędzi
wersja 5-osiowa = Z 260 mm (2 osie Z)	Classic	DRIVE5CS chłodzone cieczą 10 kW / 12 kW		złącze agregatu z potrójnym układem pneumatycznym	na 8 narzędzi
	Advanced			złącze agregatu z potrójnym układem pneumatycznym	na 8 narzędzi
	Premium			złącze agregatu z potrójnym układem pneumatycznym	na 14 narzędzi
	Solid			złącze agregatu z potrójnym układem pneumatycznym	na 14 narzędzi

Classic
Advanced
Premium
Solid

uniwersalna, podstawowa konfiguracja do produkcji elementów meblowych i konstrukcyjnych
 wyższa wydajność podczas obróbki płyt dzięki zastosowaniu większej ilości wrzecion wiertarskich
 szybkie wiercenie i uniwersalne zastosowanie dzięki dużej różnorodności narzędzi
 kompaktowa głowica wiertarska i duży magazynek do wymiany narzędzi; idealne rozwiązanie do wszystkich zastosowań, ze szczególnym uwzględnieniem frezowania i z wykorzystaniem szerokiej gamy narzędzi



magazynek liniowy na 10 narzędzi	głowica wiertarska			piła do nutowania
	wiercenie [7500 High-Speed]			
				
	w pionie	w poziomie w osi X	w poziomie w osi Y	D125
✓	V12 (V8)	4	2	0°/90° (0°)
✓	V21	6	4	0°/90°
✓	V12	4	2	0°/90°
✓	V21 (V36)	6 (4)	4 (2)	0°/90°
✓	V21 (V36)	6 (4)	4 (2)	0°/90°
✓	V12	4	2	0°/90°
✓	V12	4	2	0°/90°
✓	V21 (V36)	6 (4)	4 (2)	0°/90°
✓	V21 (V36)	6 (4)	4 (2)	0°/90°
✓	V12	4	2	0°/90°

w standardzie: ✓ dostępne opcjonalnie: ○ alternatywnie: ()

**WYMIARY ROBOCZE**

Y = szerokość elementu [mm/cale]	A = 0° z narzędziem o średnicy 25 mm	A = 90° z narzędziem o długości 200 mm / ze wszystkimi agregatami	wiercenie / układany element
	ogranicznik z tyłu	ogranicznik z tyłu	ogranicznik z tyłu
1 oś Z (Z = 240 mm)	1.550 / 61,0	1.440 / 56,7	1.600 / 63,0
2 osie Z (Z = 260 mm)	1.415 / 55,7	1.210 / 47,6	1.600 / 63,0

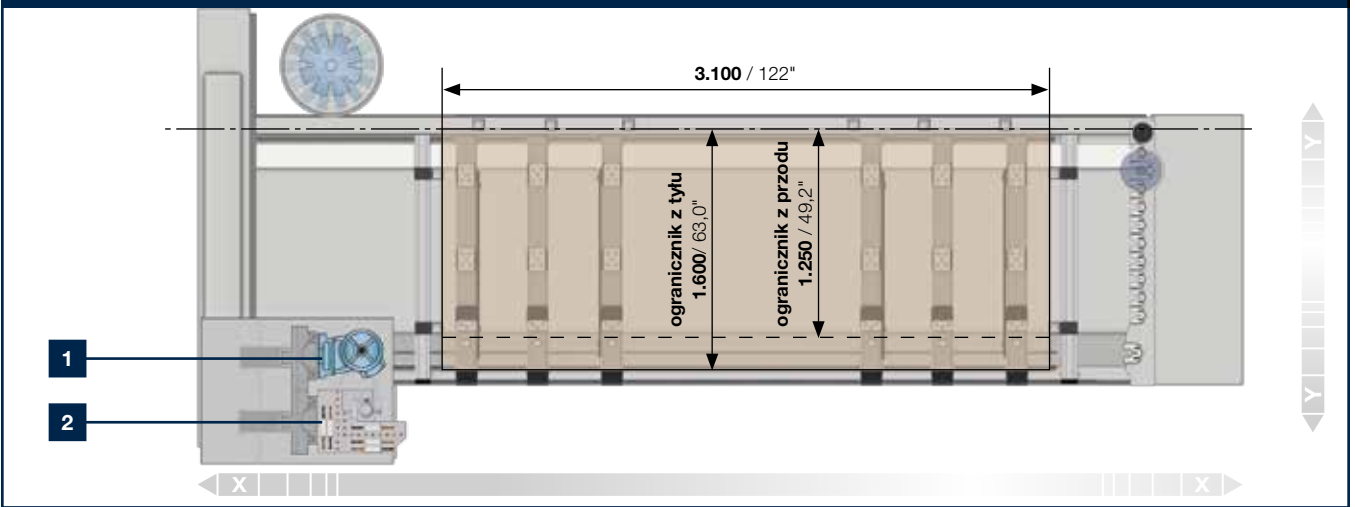
X = długość elementu [mm/cale]	A = 90° z narzędziem o długości 195 mm / ze wszystkimi agregatami	
	obróbka pojedyncza	obróbka wahadłowa
/31	3.100 / 122,0	1.025 / 40,4
/42	4.200 / 165,4	1.575 / 62,0

Z = grubość elementu [mm/cale]	od konsoli
1 oś Z	240 / 9,4
2 osie Z	260 / 10,2

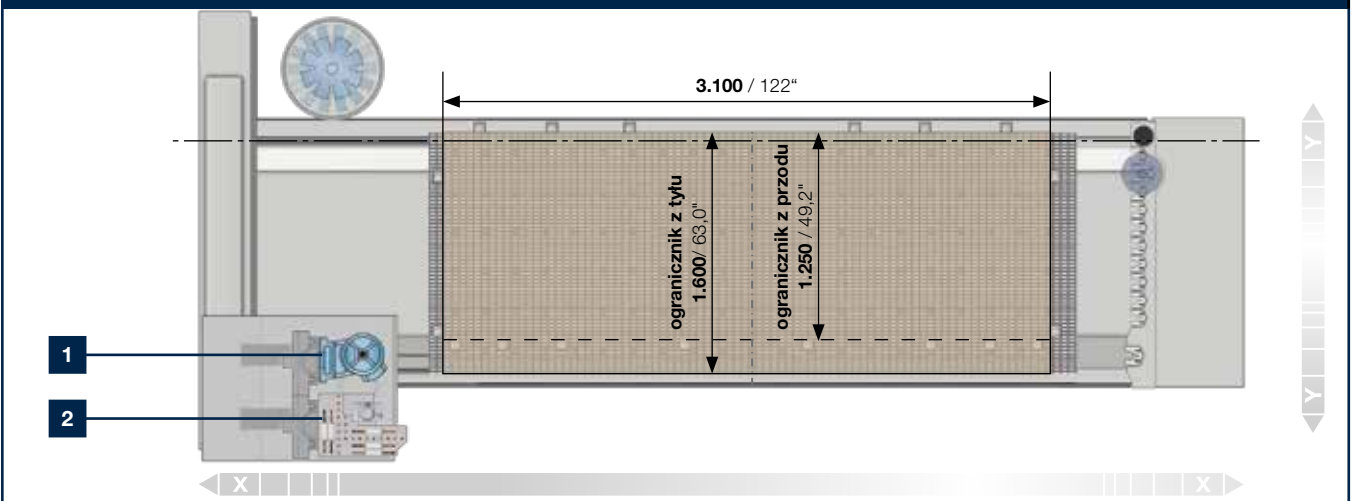
WYMIARY USTAWIENIA

typ maszyny		długość ustawienia [mm/cale]	głębokość ustawienia [mm/cale]			wysokość ustawienia [mm/cale]
			L	B z magazynkiem na 14 narzędzi	B z magazynkiem na 8 narzędzi	B bez magazynka z tyłu
1 oś Z (Z = 240 mm)	/31	6.850 / 269,7	–	3.472 / 136,7	–	2.408 / 94,8
	/42	7.950 / 313,0	–	3.472 / 136,7	–	2.408 / 94,8
2 osie Z (Z = 260 mm)	/31	6.850 / 269,7	3.615 / 142,3	3.616 / 142,4	3.048 / 120,0	2.655 / 104,5
	/42	7.950 / 313,0	3.615 / 142,3	3.616 / 142,4	3.048 / 120,0	2.655 / 104,5

STÓŁ KONSOLOWY



STÓŁ RASTROWY



1 wrzeciono frezarskie

2 głowica wiertarska

mm / cale



HOMAG Group AG

info@homag.com
www.homag.com

YOUR SOLUTION