



Представительство в странах СНГ  
127273, Москва, Россия  
ул. Отрадная, 2Б, корп. 7, этаж 6  
Тел./факс +7(495) 787-0595  
E-mail: scmgroup@scmgrou.ru  
www.scmgroup.ru



## ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ **PRATIX S 22-31**

Для полноформатного нестинга с автоматической выгрузкой



\*оборудование на изображении может отличаться от комплектации приведенной ниже

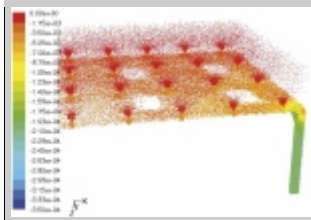
## ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



**“БАМПЕРЫ”:** ИДЕАЛЬНЫЙ БАЛАНС МЕЖДУ БЕЗОПАСНОСТЬЮ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ



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



**РАБОЧИЙ СТОЛ “ТИП “HE”:** ЭФФЕКТИВНОСТЬ И ЭКОНОМИЧНОСТЬ

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>КООРДИНАТНЫЕ ОСИ</b>		<b>Pratix S22</b>
Размеры рабочей зоны по осям X-Y-Z*	мм	<b>22-31</b> =3086-2185-150
Ход по координатным осям X-Y-Z	мм	<b>22-31</b> =3770-2585-250
Векторная скорость X-Y холостого хода	м/мин	35
<b>РАБОЧИЙ СТОЛ</b>		
Тип		Многофункциональный алюминиевый
Число упоров для зоны А		4 шт.
Вакуумный насос (опция)	м <sup>3</sup> /ч	90/108 - 250/300
<b>СВЕРЛИЛЬНАЯ ГРУППА</b>		
Вертикальные шпиндели	кол-во/ об/мин	7 (5X-3Y) 6.000 – 12 (8X-5Y) 6000
Горизонтальные шпиндели (опц.)	кол-во/ об/мин	4 (2X-2Y) 6.000 - 6 (4X-2Y) 6000
Пазовая пила по оси X (опц)	Ø мм/ об/мин	120 - 7500
Мощность двигателя	кВт (лс)	2,2(3)
<b>ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ</b>		
Станд. мощность (S6)	кВт (лс)	15
Макс. частота вращения	об/мин	24000
Инструментальный магазин на станине		11 мест
<b>УСТАНОВОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ</b>		
Установленная мощность	кВ А	23÷28,5
Расход сжатого воздуха	л/мин	400
Производительность аспирации	м <sup>3</sup> /ч	5300
Скорость вытяжки воздуха	м/с	30
Диаметр аспирационного патрубка (электрошпндель + сверл. + набор)	мм	250 **
Примерная масса станка	кг	<b>22-31</b> =2550

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

\*\* только электрошпндель или электрошпндель + сверл.: 200 мм диаметр; 3400 м<sup>3</sup> /час потребление воздуха аспирацией

\*\* с установленным толкателем для выгрузки заготовок: всегда 250мм - аспирационный диаметр на обрабатывающей 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 реечной 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 XP
- 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;

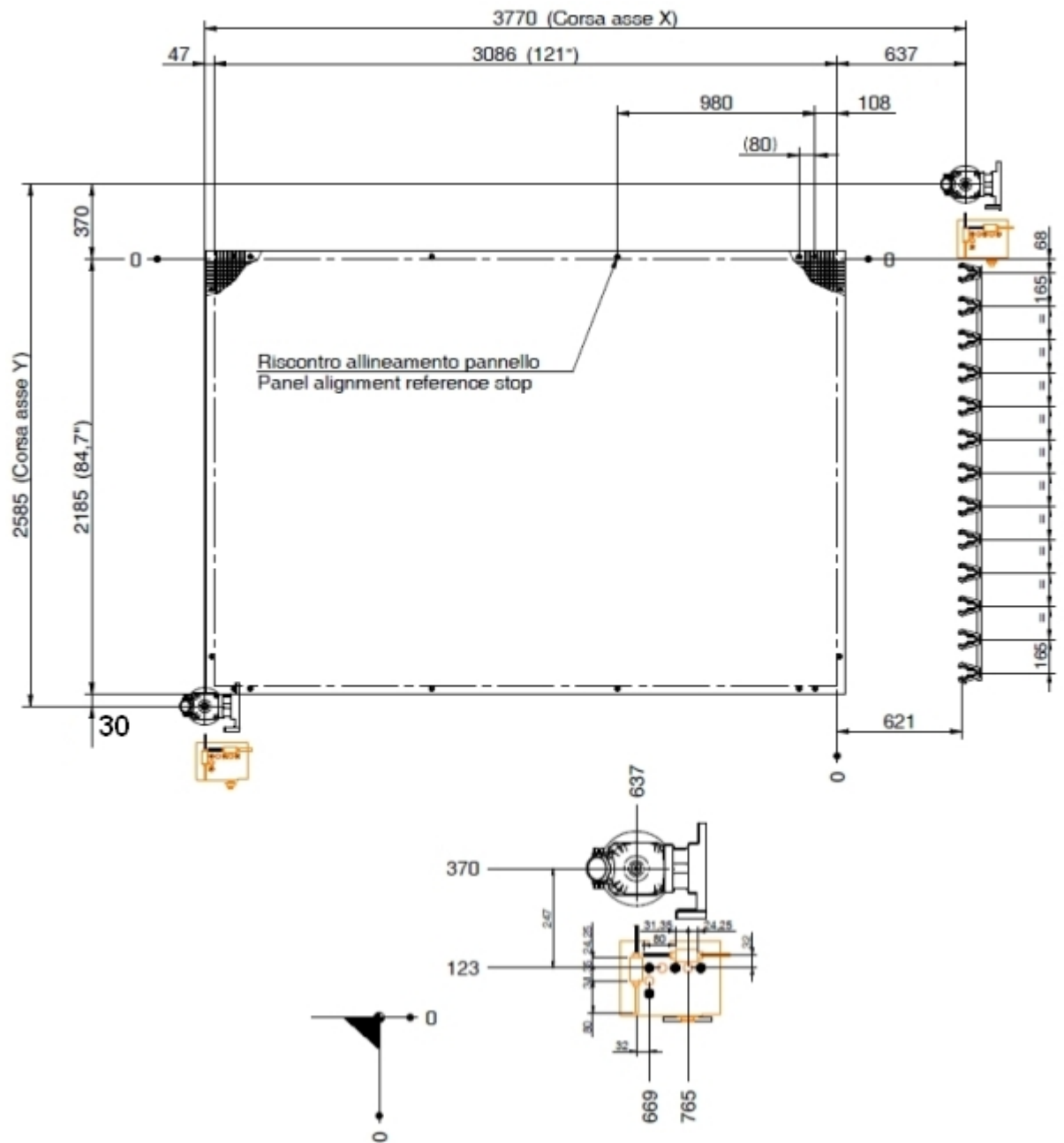
## **НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

Станок соответствует нормам безопасности стран, в которые он поставляется.

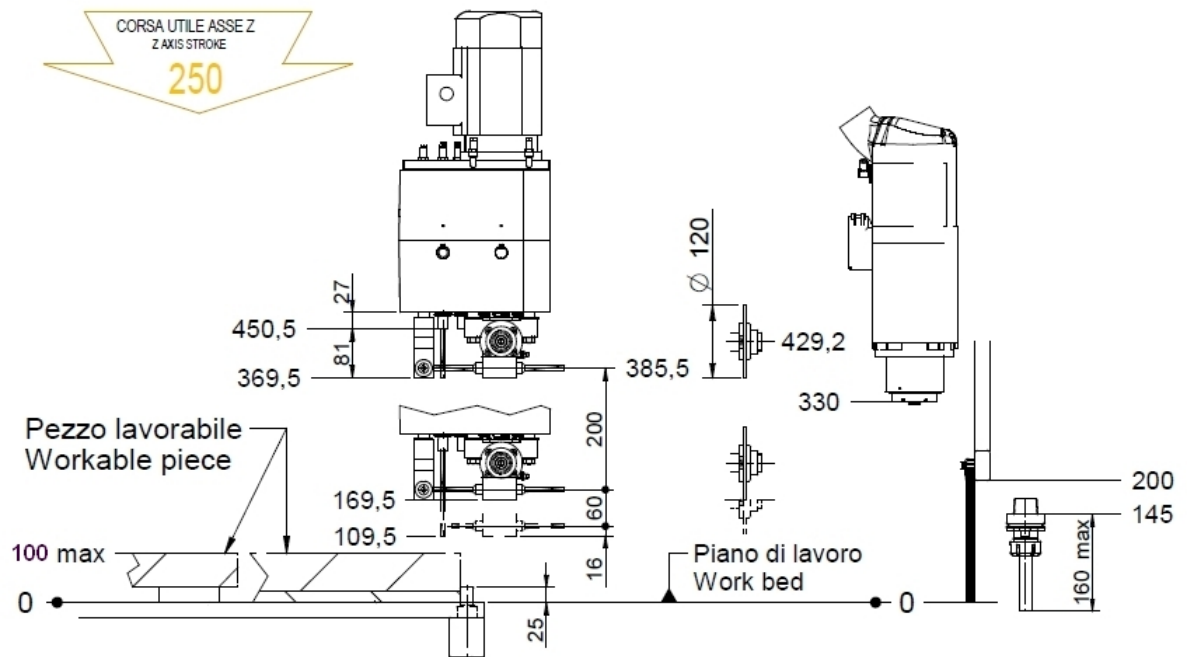
Для некоторых типов пластика существует минимальный перепад температуры на рабочем столе.

# РАБОЧАЯ ЗОНА

## Pratix S22-31



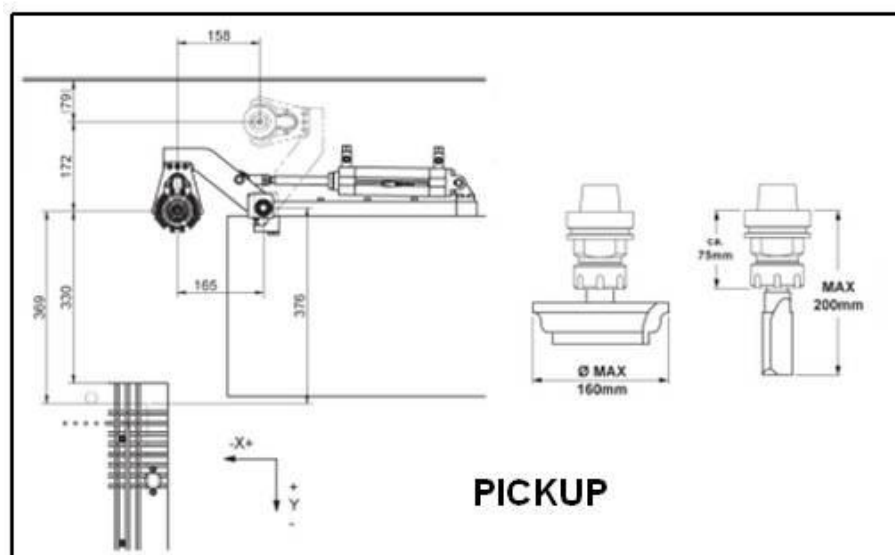
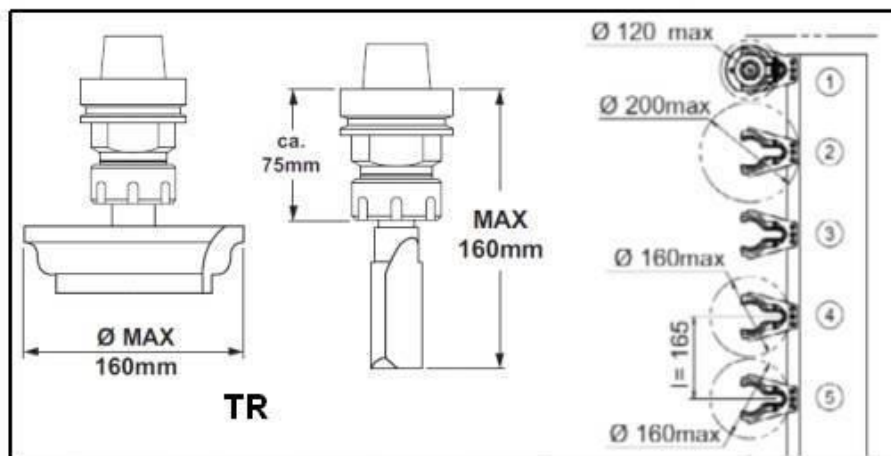
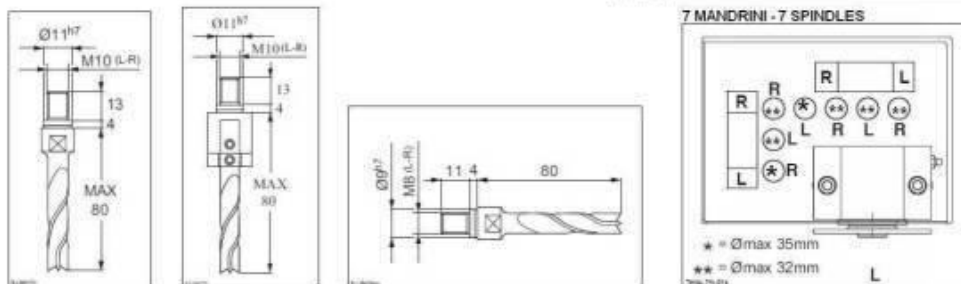
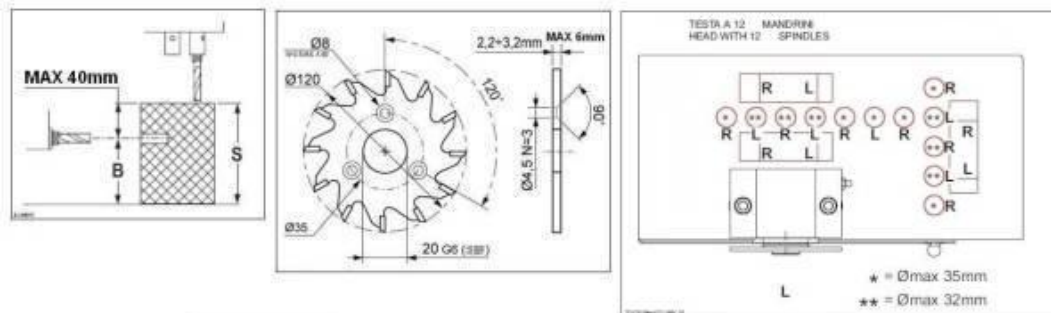
### Ось Z



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

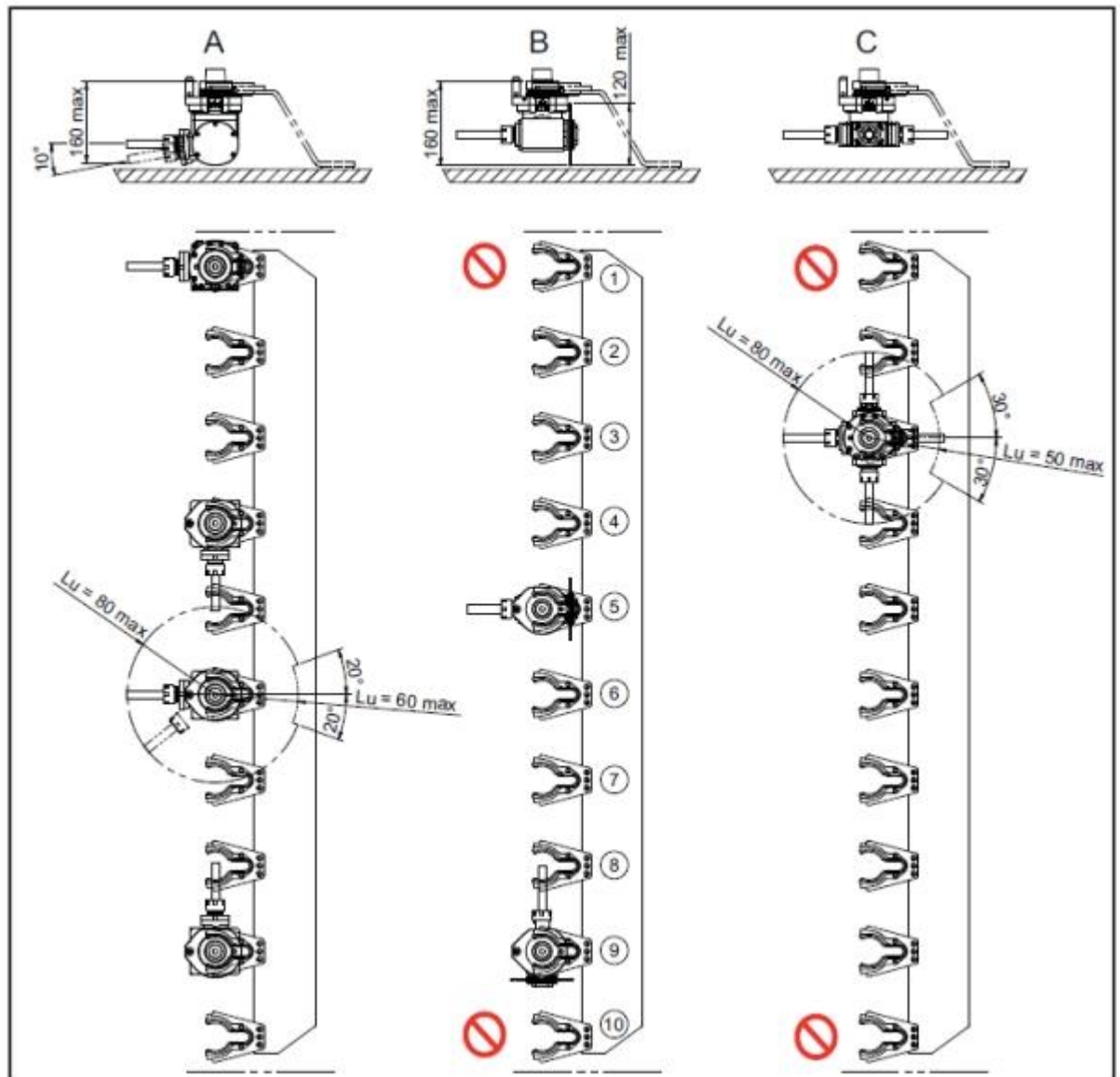


## ХАРАКТЕРИСТИКИ ИНСТРУМЕНТА



### Угловые головки

– линейный инструментальный магазин TR



## КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА

**10.99.52** **Исполнение станка согласно Европейским нормам N. 1 безопасности**

**00.22.86** **PRATIX S22-31 В – Обрабатывающий центр с ЧПУ N. 1**  
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 4000 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 запрограммировать частоту вращения до 6000 об/мин. (макс.) для сверл и 7500 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.

### **Передвижная панель управления с ПК**

Позволяет программировать непосредственно со станка без необходимости программирования из офиса. Включает в себя:

Персональный компьютер

- Windows 7 на одном из следующих языков: итальянский, английский, немецкий, французский, испанский.
- Цветной ЖК дисплей 17 дюймов



- Клавиатура Qwerty
- Передвижная панель управления

### **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 м<sup>3</sup>/час

*Примечание: электрическое подсоединение не предусмотрено; подсоединение 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 подключение 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/**20,5hp**) 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

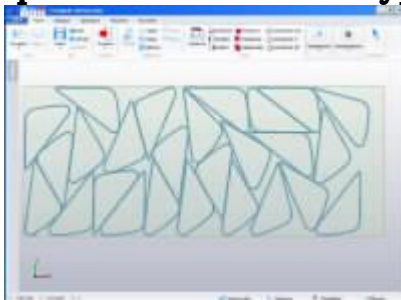
**63.03.44 Устройства обдува электрошпинделя** **N. 1**  
 4 устройства обдува для облегчения отвода стружки во время обработки.



**63.03.54 Система измерения длины инструмента** **N. 1**  
 Расположена сбоку, позволяет автоматически определять длину инструмента. Это позволяет менять инструмент без необходимости пробной обработки и корректировок программы.

**63.01.34 Автоматическая централизованная система смазки** **N. 1**  
 всегда поддерживается нужный уровень смазки на движущихся частях станка благодаря электронной системе контроля (оси X-Y-Z)

**62.39.61 Модуль Advanced Nesting для обработки по криволинейным контурам для Xilog Maestro** **N. 1**



**63.03.59 Дополнительный аппаратный ключ USB для Xilog Maestro** **N. 1**



**63.03.53 Левый и задние упоры для зоны «А»** **N. 1**

**63.03.19 Выдвигаемые упоры для зон Е и Н** **N. 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.

**77.71.24 Автоматическое позиционирование аспирационного патрубка.** **N. 1**

Уровень позиционирование задается в ручном режиме

**ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ СТАНКА В УКАЗАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ** **Евро 93.500,00**  
**НА УСЛОВИЯХ “DDP-СКЛАД-МОСКВА”**  
 (включая НДС 18%; без ПНР)

**Доп. опции не включенные в стоимость:**

**63.04.10 Ленточный конвейер для отвода деталей из зон обработки. N. 1 9.600,00**  
 (опция - не включена в стоимость!)

