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

SIGMA IMPACT 90
Высокопроизводительный раскроечный центр

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОЙ КАРЕТКИ: КАЧЕСТВЕННЫЙ РЕЗ ГАРАНТИРОВАН!

ПЛАВАЮЩИЕ ЗАХВАТЫ: ГАРАНТИЯ РЕЗУЛЬТАТА

СЕЛЕКТИВНАЯ ВОЗДУШНАЯ ПОДУШКА: НЕЗАМЕНИМЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		Impact 90
ОБЩИЕ		
Вылет основной пилы	мм	95
Высота стола	мм	950
Число захватов в базовой комплектации		5
Число захватов для вариантов исполнения 38		11
РАЗМЕРЫ РАСКРОЯ		
Вариант исполнения 38	мм	3800x3200
СКОРОСТИ ПОДАЧИ		
Скорость пильной каретки (регулируемая)	м/мин	6 - 30
Скорость толкателя (регулируемая) (**)	м/мин	27
ОСНОВНАЯ ПИЛА		
Мощность двигателя – 50 Гц	кВт (л.с.)	15 (20)
Частота вращения – 50 Гц	об/мин	3900
Диаметр диска основной пилы	мм	380
Диаметр вала основной пилы	мм	80
ПОДРЕЗНАЯ ПИЛА		
Мощность двигателя – 50 Гц	кВт (л.с.)	1,8 (2,5)
Частота вращения – 50 Гц	об/мин	6300
Диаметр диска основной пилы	мм	160
Диаметр вала основной пилы	мм	55
ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ПАРАМЕТРЫ		
Установленная мощность	кВт	12÷21
Напряжение питания для станка в базовой конфигурации		напряжение европейского стандарта (400 В/50 Гц)
Расход сжатого воздуха	норм.л/мин	300
Давление сжатого воздуха на входе в станок	бар	7
Производительность системы аспирации	м3/ч	4060

scm minimax routech dmc rem celaschi sergiani mahros stefani sag cpc
scmgroup delmac gabbiani morbidelli superfici scmfonderie es steelmec hiteco

Скорость потока воздуха в системе аспирации	м/с	20
Диаметр вытяжных отверстий	мм	3x120 + 1x150

(**) Примечание: Для стран, в которых действуют нормы CE, скорость подачи толкателя ограничивается значением 25 м/мин.

scm minimax routech dmc rem celaschi sergiani mahros stefani sag cpc
scmgroup delmac gabbiani morbidelli superfici scmfonderie es steelmec hiteco

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Высокопроизводительные автоматические раскроечные центры с одной линией реза для раскроя плит или пакетов плит из древесины и ее производных (ДСП, МДФ, фанера, ДВП) , оснащенные системой управления на основе ПК/ПЛК.

Станина и стол

– Станина – стальная конструкция из трубчатого профиля.

– Стол – стальная конструкция с ребрами жесткости и усиливающими элементами, бакелитовая рабочая поверхность.

– Линейка для базирования плит под прямым углом к линии реза расположена с левой стороны стола.

Стальная пильная каретка

Характеристики:

– Один двигатель для основной и один для подрезной пилы.

– Вертикальное перемещение пилы по призматическим направляющим на линейных подшипниках с циркулирующими шариками.

– Стальные закаленные и шлифованные ролики поступательного перемещения.

– Сбалансированное распределение массы для обеспечения высокого качества реза.

– Ход вплоть до базовой линейки для поперечного раскроя.

– Подача посредством пары шестерня / зубчатая рейка.

– Цилиндрические направляющие поступательного перемещения каретки.

– Шлифованные и закаленные стальные направляющие (с расширенной гарантией на 5 лет), защищенные специальными ракелями - пылесъемниками.

– Пневматический механизм разблокировки пил.

– Ручная регулировка подрезной пилы.

– Поперечная регулировка пил с внешней стороны станины.

– Регулировка глубины с внешней стороны станины.

Прижим

– Прижимная балка с равномерным усилием прижима по всей длине реза, снабженная вырезами для устранения механического конфликта с захватами. Пневматическое вертикальное перемещение с прецизионными шестернями и зубчатой рейкой. Давление, регулируемое в диапазоне от 1,5 до 6 бар.

scm minimax routech dmc rem celaschi sergiani mahros stefani sag cpc
scmgroup delmac gabbiani morbidelli superfici scmfonderie es steelmec hiteco

– Двойная система отвода стружки: верхний стружкоприемник, расположенный непосредственно на прижимной балке и служащий для поддержания в чистоте рабочего стола, и один нижний стружкоприемник, установленный на пильной каретке.

– Одинарный автоматический выравниватель с пневмоцилиндром на полную рабочую длину. Перемещение по призматической направляющей на линейных подшипниках с циркулирующими шариками (THK).
Рабочий ход: 1200 мм
* минимальный размер выравниваемой заготовки: 60 мм
* максимальный размер выравниваемой заготовки: 1220 мм

Толкатель и задняя часть станка

– Электромеханический толкатель на полной рабочей длине. Узел перемещается по продольным балкам двутаврового профиля. За передачу движения отвечают две прецизионные шестерни с массивной торсионной балкой, что гарантирует точную параллельность толкателя линии реза. Толкатель приводится в движение от двигателя с частотными преобразователем, что позволяет регулировать скорость бесступенчатым образом в зависимости от условий позиционирования и увеличивать скорость на обратном ходу.

– Регулируемое усилие зажатия захватов.

– Задняя часть станка выполнена из балок трубчатого профиля с установленными в них роликами из не царапающего заготовки материала и бакелитового стола шириной 470 мм, расположенного со стороны линейки для поперечного раскроя. Такая конфигурация позволяет без труда выполнять поперечный раскрой тонких полос.

– Один ряд задних панелей ограждения с решетками.

– Энкодер для позиционирования толкателя.

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Система программирования и управления раскроечным центром представляет собой комбинированную систему ПК/ПЛК "MANAGER 100"

PC Office

– Операционная система Windows XP

– Цветной ЖК монитор 17"

– Клавиатура типа 'Qwerty'

– Передвижной пульт управления

– Программный интерфейс раскроечного центра: Wincut 12

– Возможность установки любой сетевой карты

scm minimax routech dmc rem celaschi sergiani mahros stefani sag cpc
scmgroup delmac gabbiani morbidelli superfici scmfonderie es steelmec hiteco

Характеристики программного интерфейса Wincut 12

Функции станка:

– автоматический режим: выполнение программ и/или списков программ

– полуавтоматический режим: выполнение раскроя по четырем различным размерам, задаваемым оператором.

– в процессе выполнения программы возможен переход из автоматического режима в полуавтоматический (с целью выполнения нескольких распилов) с последующим возвратом в автоматический режим для продолжения программы с места остановки.

– многозадачность: возможность программирования и использования прочих функций системы даже во время работы станка.

Программирование:

– пять уровней распила: начальный распил/x/y/u/v

– графическое представление карт раскроя

– максимальное число строк в программе – 100

– максимальное число строк в списке программ – 100

– максимальное число программ и списков ограничено объемом жесткого диска (примерно 80% от емкости установленного жесткого диска)

– возможность задания этикеток для каждой программы

В процессе работы станка:

– графическое представление (в процессе обработки) карты раскроя с указанием уже выполненных резов

– вывод подсказки (в процессе обработки) для оператора с информацией о деталях, требующих перемещения

– вывод на экран (в процессе обработки) текущей строки и текущего списка.

Техническая диагностика:

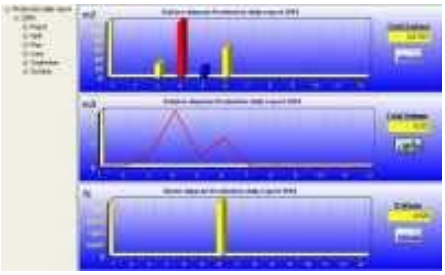
– автоматическая диагностика и вывод сообщений об ошибках и авариях.

– рекомендации относительно действий оператора (с возможностью добавления собственных замечаний по каждому типу аварии).

– Отладчик ввода/вывода.

Производственные отчеты:

– ежедневный производственный отчет с указанием важной информации (время начала и окончания работы, число деталей, общая площадь и объем раскроенного материала). Все данные сохраняются на жестком диске.



Импорт данных:

– файлы в формате Perfect cut

Язык и единицы измерения:

– интерфейс оператора на следующих языках: итальянский, французский, английский, испанский

– единицы измерения: миллиметры с десятыми долями либо дюймы с тысячными долями

Некоторые функции, упомянутые в описании системы управления, присутствуют только при наличии на раскроечном центре определенной механической или электрической оснастки. По этой причине редактор данных этикеток программы имеется только при наличии соответствующего устройства, указанного в прайс-листе в качестве дополнительной опции.

Cutty: 1ый уровень оптимизационного программного обеспечения

Оптимизационное программное обеспечение интегрированное в систему управления "Manager" с выводом подсказок оператору в процессе создания оптимизации карт раскроя для программирования станка.

* 30 списков в программе

* наиб. количество деталей в списке : 300

* 3 уровня распилов (x-y-u)

* интерфейс ПО: итальянский, французский, английский, немецкий

СТАНДАРТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ

– защитное ограждение, закрепленное на станке;

– электрооборудование повышенной степени безопасности, в составе которого:

* пыленепроницаемый аппаратный шкаф с блокируемым на замок общим

выключателем питания;

* автоматические выключатели для защиты электродвигателей от перегрузок;

* вспомогательная цепь 110 В для устройств управления, контрольно-управляющей электроники и сигналов низкого напряжения;

* защитный микровыключатель на дверце доступа к пилам;

– аварийная планка на линии реза;

– переднее защитное ограждение с откидными пластмассовыми элементами.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ СТАНКА SIGMA IMPACT

	A	B	C	D
3800x3200	6100	3200	6400	4300

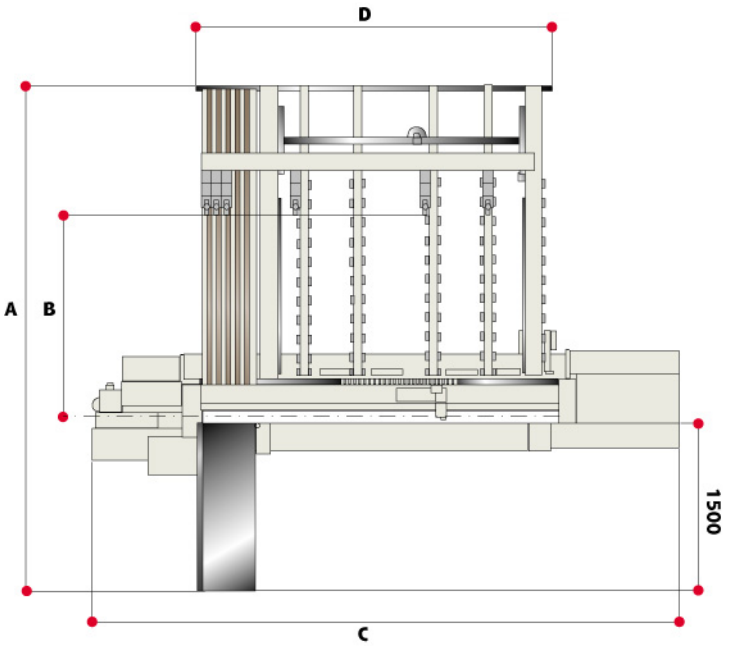
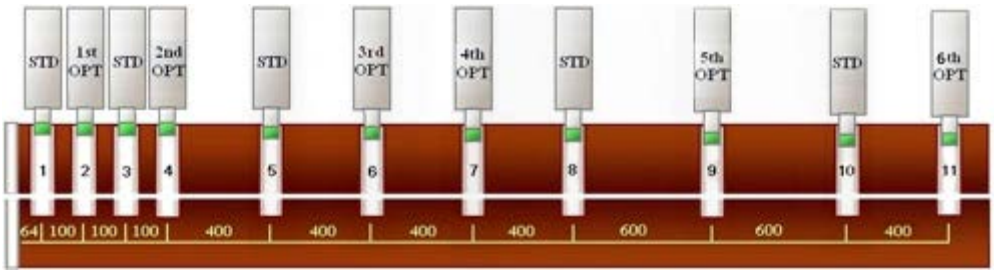


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗАХВАТОВ

Станок с шириной раскроя 3800 мм



scm minimax routech dmc rem celaschi sergiani mahros stefani sag cpc
scmgroup delmac gabbiani morbidelli superfici scmfonderie es steelmec hiteco

КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА

00.21.53	**SIGMA IMPACT 90 (38) – Высокопроизводительный раскроечный пильный центр ЧПУ** Рабочие размеры 3800x3200 мм	**N. 1**
93.07.31	**Напряжение 400 В**	**N. 1**
93.12.01	**Частота 50 Гц**	**N. 1**
99.00.51	**Язык ПК: Русский**	**N. 1**
40.01.21	**Питание с нулевым потенциалом внутри аппаратного шкафа** Электрическое устройство, генерирующее нулевой потенциал внутри аппаратного шкафа раскроечного центра, когда таковой не приходит от внешней сети.	**N. 1**
58.04.57	**Неподвижный стол 2500x600 мм с направляющей линейкой, воздушной подушкой, роликом и усиленным вентилятором поддува** Увеличенное количество шариков и более мощный поддув для удобного перемещения тяжелых или легко повреждаемых материалов.	**N. 1**
58.04.58	**Подвижный стол 2500x600 мм с воздушной подушкой, роликом и усиленным вентилятором поддува** Увеличенное количество шариков и более мощный поддув для удобного перемещения тяжелых или легко повреждаемых материалов.	**N. 3**
59.00.62	**Двойной автоматический выравниватель** вместо одинарного автоматического выравнивателя. Устройство оснащено двумя независимыми выравнивающими роликами, один из которых находится перед, а другой – за линией реза.	**N. 1**

30.12.30 Педали для запуска и остановки рабочего цикла **N. 1**

Позволяют выполнять запуск и остановку рабочего цикла, когда на передних столах находятся плиты большого размера.

59.01.74 Двигатель основной пилы мощностью 15 кВт (20 л.с.) (S6 -40%) - 50 Гц **N. 1**

97.00.15 Пуск двигателя основной пилы по схеме звезда-треугольник **N. 1**

45.05.00 Каретка с независимым подъемом основной и подрезной пил **N. 1**

В состав опции входит возможность автоматического отвода подрезной пилы из рабочего положения.
Диаметр подрезной пилы 200 мм – диаметр вала 80 мм – частота вращения 4.200 об/мин

41.12.50 Электронная регулировка подрезной пилы **N. 1**

59.00.39 Оптимизированное управление вылетом основной пилы и подъемом подрезной пилы **N. 1**
и подъемом подрезной пилы
с автоматическим измерением толщины раскраиваемых плит.

59.01.32 Блокировка основной пилы для распила твердых материалов **N. 1**
Рекомендована в случае распила тонких плит из особо твердого материала.

59.01.82 Направляющие ТНК толкателя – для варианта исполнения 32 **N. 1**
Призматические направляющие для поступательного перемещения толкателя.

90.00.88 Магнитная измерительная линейка **N. 1**
Электронная система позиционирования толкателя с определением позиции по магнитной полосе.

59.01.85 High Speed II (максимальная версия) **N. 1**

Устройство, позволяющее достигать значения скорости 120 м/мин для толкателя и 0-150 м/мин для пильной каретки.

59.00.17 Дополнительный захват (цена за шт.) **N. 4**

59.02.22 17" монитор с сенсорным экраном **N. 1**

Устанавливается взамен стандартному 17” цветному ЖК монитору

ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ СТАНКА В УКАЗАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ НА УСЛОВИЯХ “DDP-СКЛАД-МОСКВА” (включая НДС 18%; без ПНР) **Евро 78.900,00**

scm minimax routech dmc rem celaschi sergiani mahros stefani sag cpc
scmgroup delmac gabbiani morbidelli superfici scmfonderie es steelmec hiteco