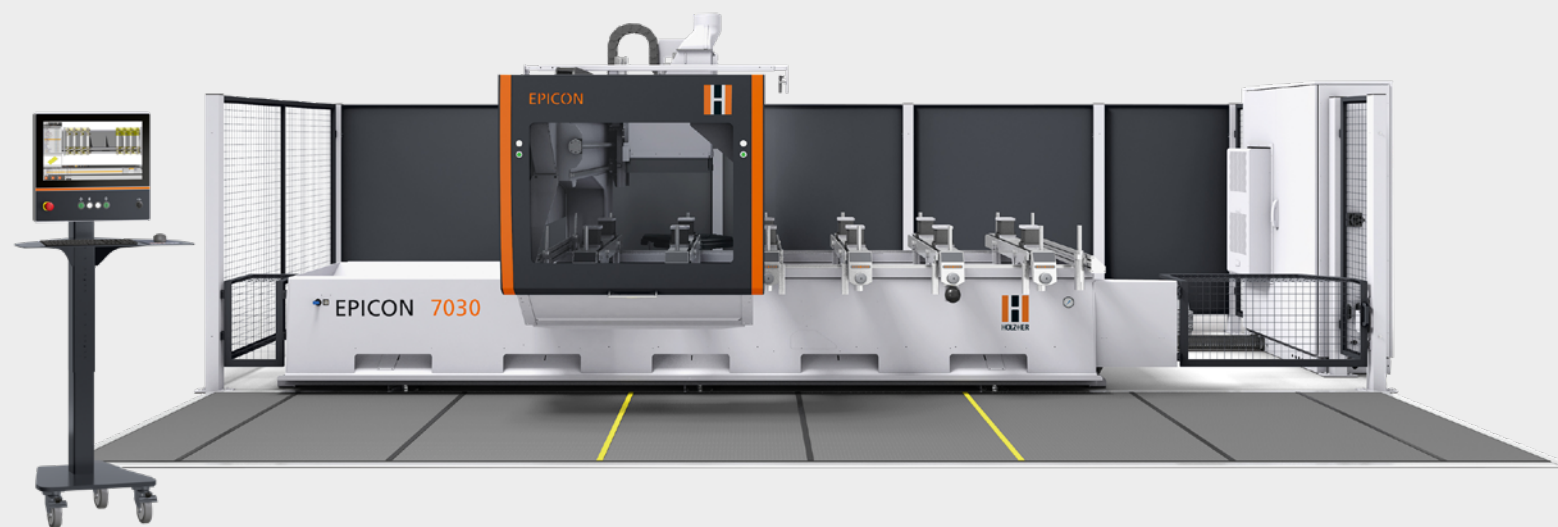


» Seria HOLZ-HER EPICON

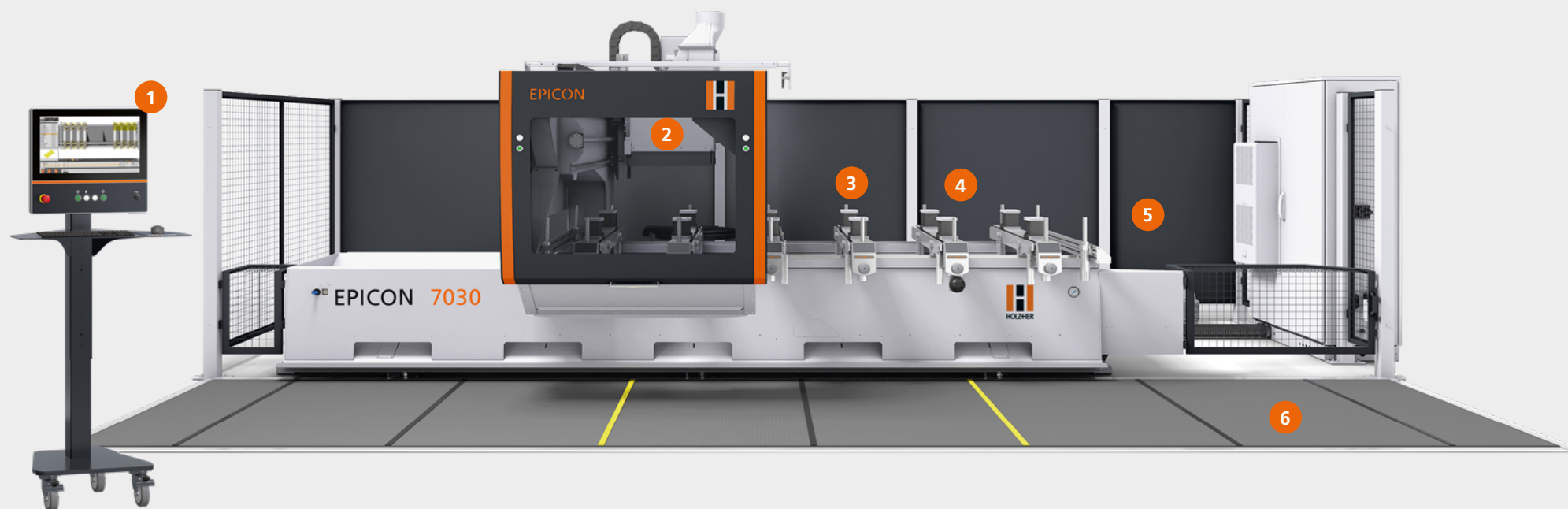
Puternicele genii universale <

EPICON 7030



Centru de prelucrare inteligent cu 3/4 axe

EPICON 7030



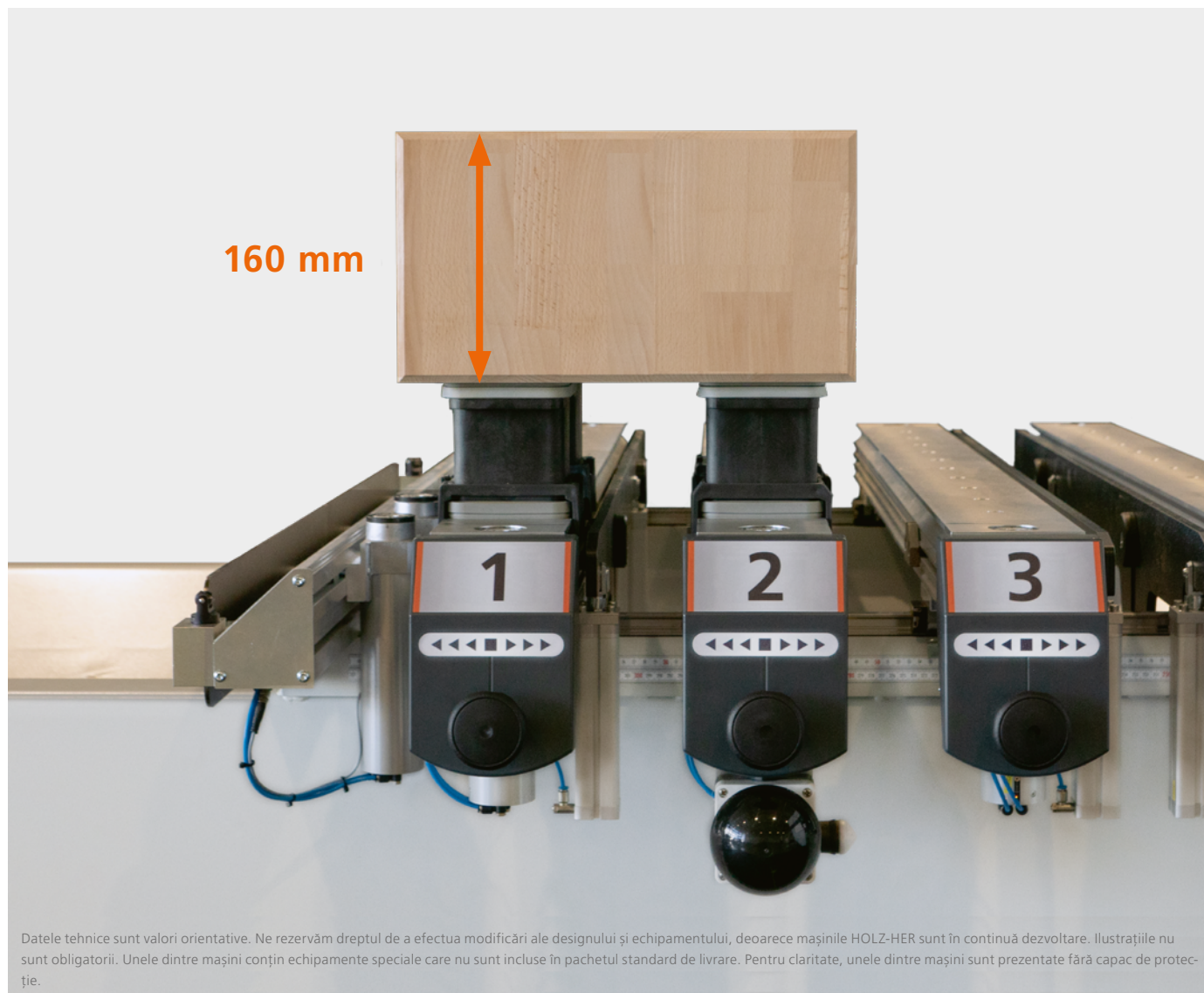
- 1 Operare intuitivă a mașinii
- 2 Echipament cu ax individual
- 3 Concepte de masă extrem de flexibile
- 4 Ajutoare de configurare inteligente
- 5 Opțiuni de schimbare a sculei
- 6 Tehnologie de securitate cuprinzătoare

DIMENSIUNI DE PRELUCRARE

EPICON 7030 este disponibil în cinci lungimi cu dimensiuni de prelucrare în direcția X de la 3,15 la 6,75 metri și o adâncime de prelucrare de 1,69 metri.

Cu o cursă maximă a axei Z de 325 de milimetri, piesele de până la 160 de milimetri pot fi poziționate pe ventuzele cu vid (înălțimea ventuzei 125 mm).

X	DIMENSIUNI DE PRELUCRARE	ÎNTRE OPRITORI
315	max. 3400 mm	3150 mm
405	max. 4300 mm	4050 mm
495	max. 5200 mm	4950 mm
585	max. 6100 mm	5850 mm
675	max. 7000 mm	6750 mm
Y	max. 1690 mm	1280 mm
Z	160 mm	-



DESIGN CANTILEVER

Viteze enorme

Datorită componentelor de înaltă calitate ale mașinii și acționărilor directe puternice, Epicon 7030 cu designul său cantilever oferă condiții optime pentru prelucrarea profesională a materialelor pentru panouri.

Viteza maximă programabilă:

- în X: 70 m/min
- în Y: 70 m/min
- în Z: 20 m/min



PACHETUL CAMPUS

NC-HOPS

- Programarea simplă chiar și a pieselor complexe
- O mulțime de macrocomenzi existente
- Funcții auxiliare precum Easy-Snaps, planuri libere și geometrii auxiliare

ACADEMY

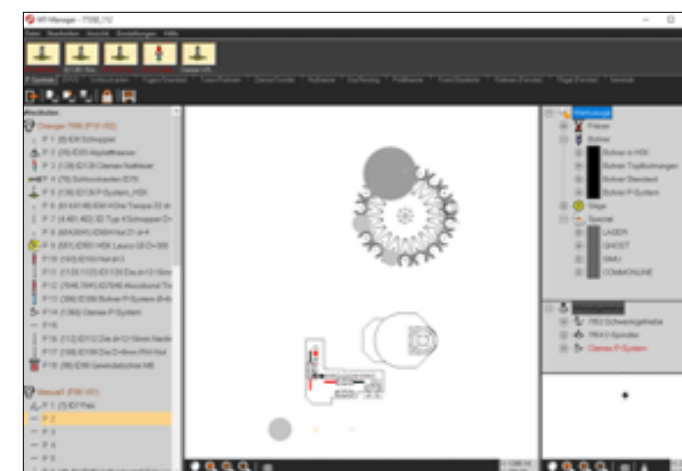
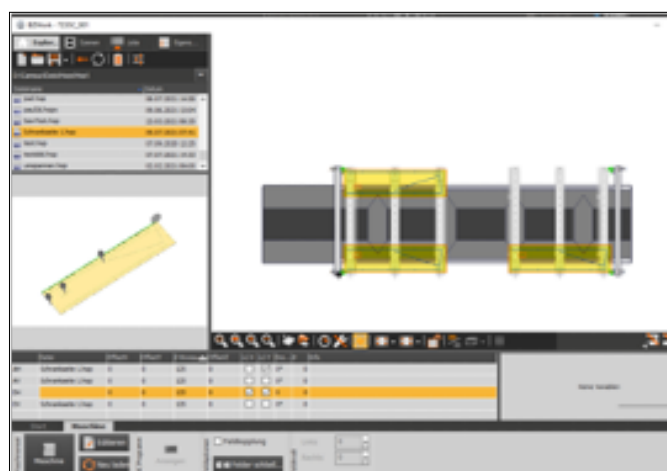
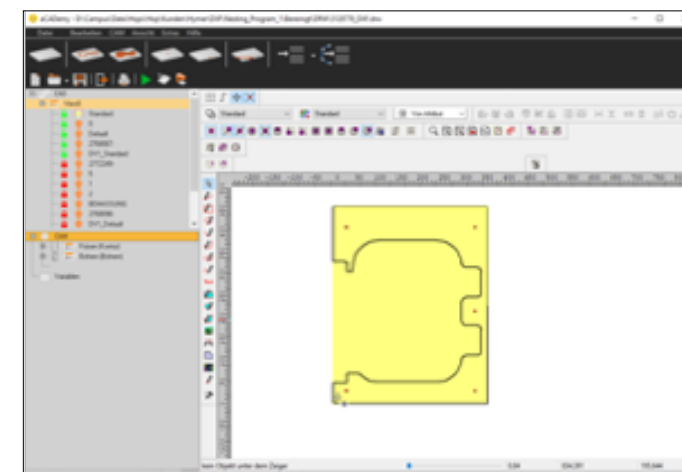
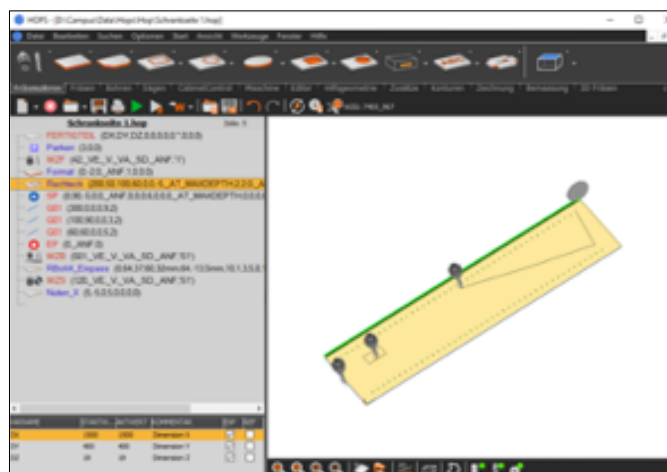
- Import și atribuire directă DXF a operațiilor de prelucrare
- Construcția rapidă a componentelor simple

MT-MANAGER

- Gestionare clară a instrumentelor
- Instrumente de blocare

BZ-MANUAL

- Salvarea sarcinilor de masă
- Adaptarea variabilă a componentelor
- Vedere 3D a consolelor și ventuzelor

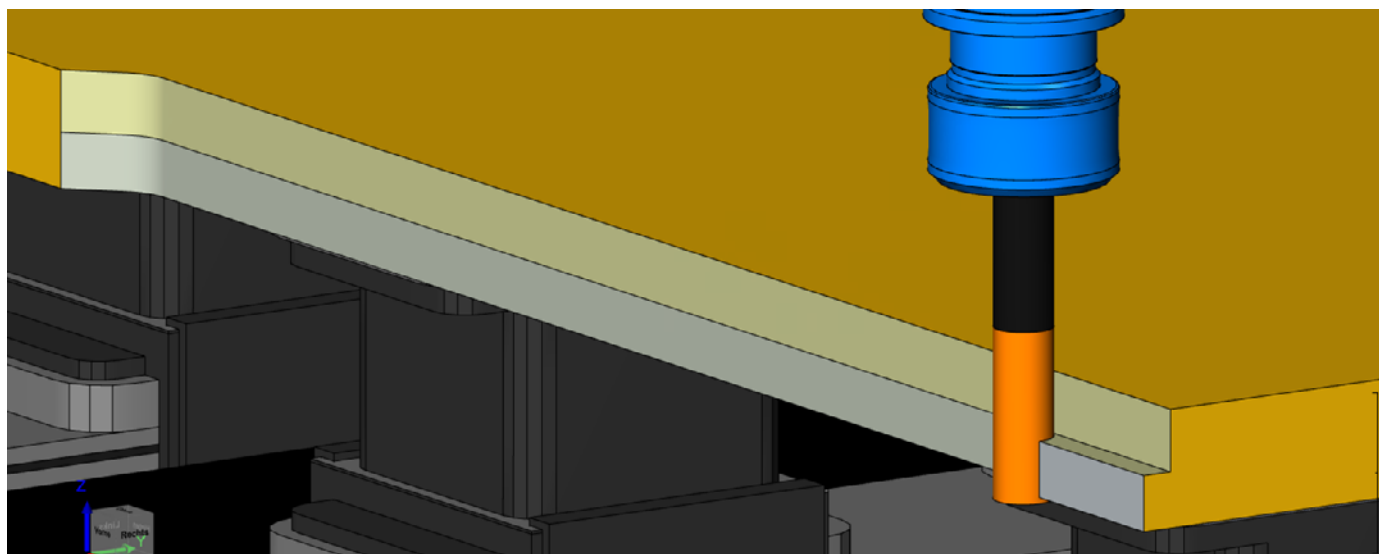
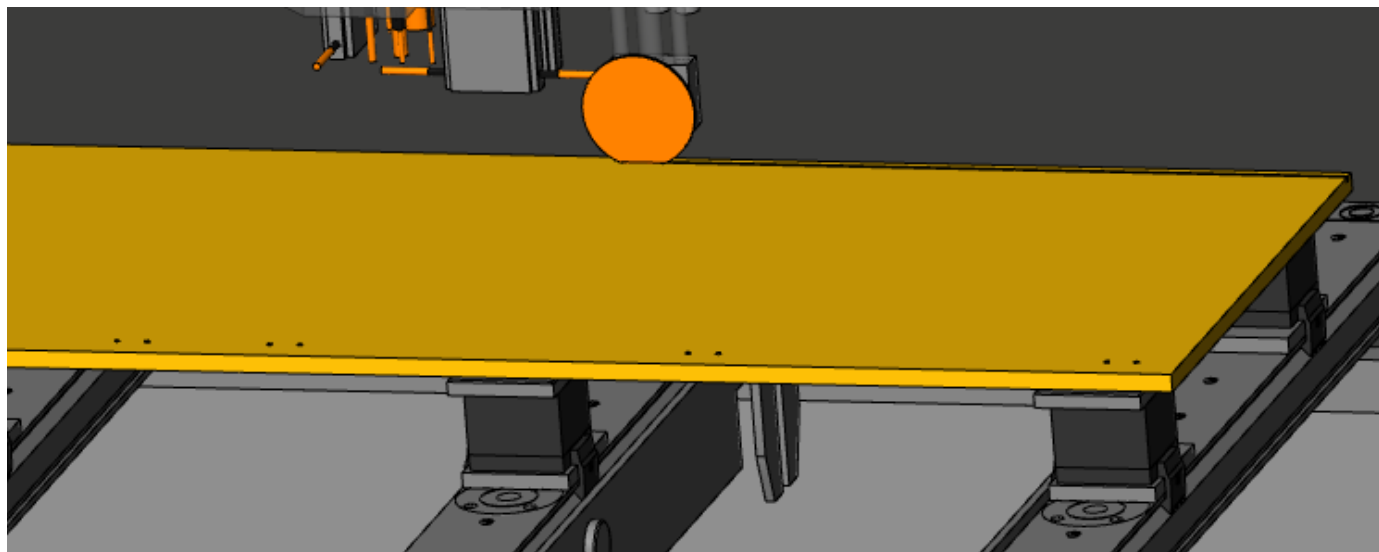


SIMULARE DE MAȘINĂ 3D CAMPUS

Pentru o fiabilitate ridicată a procesului chiar înainte de prelucrare

Pentru și mai multă siguranță în pregătirea muncii, piesele de prelucrat pot fi prelucrate virtual pe masa mașinii. Orice ciocnire cu cupe de vid sau șine poate fi astfel detectată și remediată într-un stadiu incipient.

- Monitorizarea coliziunilor
- Simularea tridimensională a mișcărilor mașinii și îndepărtarea materialului din piesa de prelucrat.
- Reprezentare grafică a capului de prelucrare, a sculei și a suportului sculei.
- Upgrade la simularea mașinii cu reprezentarea consolelor, ventuzelor și dispozitivelor de prindere posibile.



VIACOCKPIT – MAȘINA HOLZ-HER MONITORIZAREA

Transparență deplină pentru
viitorul tău atelier

Productivitate în orice moment, nu numai la
locul de muncă prin intermediul computerului
principal, ci și în mișcare.

Suita de aplicații WEINIG și viaCockpit vă oferă
posibilitatea de a urmări întotdeauna fluxul de
producție și gestionarea materialelor. Sistemul
permite monitorizarea și evaluarea datelor
comenzilor, crește siguranța producției prin
informații de întreținere și optimizează produc-
ția. Datorită interfețelor deschise, sistemul este
pregătit pentru viitor și poate fi integrat perfect
în peisajele IT existente.

EXPORT

Pentru analiza avansată a datelor, viaConnector
Edge vă permite să exportați datele colectate
ca fișier CSV pentru a fi transferate în bazele de
date ERP sau SQL prin atingerea unui buton.



viaMonitor
Pentru monitorizare
și evaluare



viaNotify
Raportează orice
erori



prinComandă
Creează o imagine
de ansamblu asupra
progresului comenzii



viaMaintain
Informează despre
întreținerea datorată



viaCondition
Optimizează utilizarea
mașinii

UNITATE DE CONTROL PORTATĂ PENTRU COMANDA DE LA DISTANȚĂ A MAȘINII

Totul Întotdeauna Sub Control

Indiferent dacă rulați în programe sau pentru siguranță în timpul prelucrării, cu unitatea de comandă portabilă aveți întotdeauna toate funcțiile la îndemână.

FUNCȚII DE OPERARE:

- Porniți / opriți programul de prelucrare
- Controlul vitezei ciclurilor de prelucrare
- Butonul de resetare
- Avans manual / deplasare rapidă pentru toate axele
- OPRIRE DE URGENȚĂ



EASYSSTART – THE OPERAREA CONVENIBILĂ

Distanțe scurte și eficiență ridicată

Vă permite o operare convenabilă și distanțe scurte datorită butoanelor suplimentare de pornire de pe capota mașinii. O opțiune obligatorie, mai ales în prelucrarea pendulă!

FUNCȚII DE OPERARE:

- Porniți / opriți programul de prelucrare
- Butonul de resetare



SCANERE DE CODURI DE BARE ȘI ETICHETE

Porniți programele de prelucrare cu o singură scanare a codurilor de bare

SCANNER DE CODURI DE BARE 2D

- Citirea rapidă și mobilă a tuturor codurilor de bare uzuale
- Selectarea câmpurilor de procesare prin cod de bare

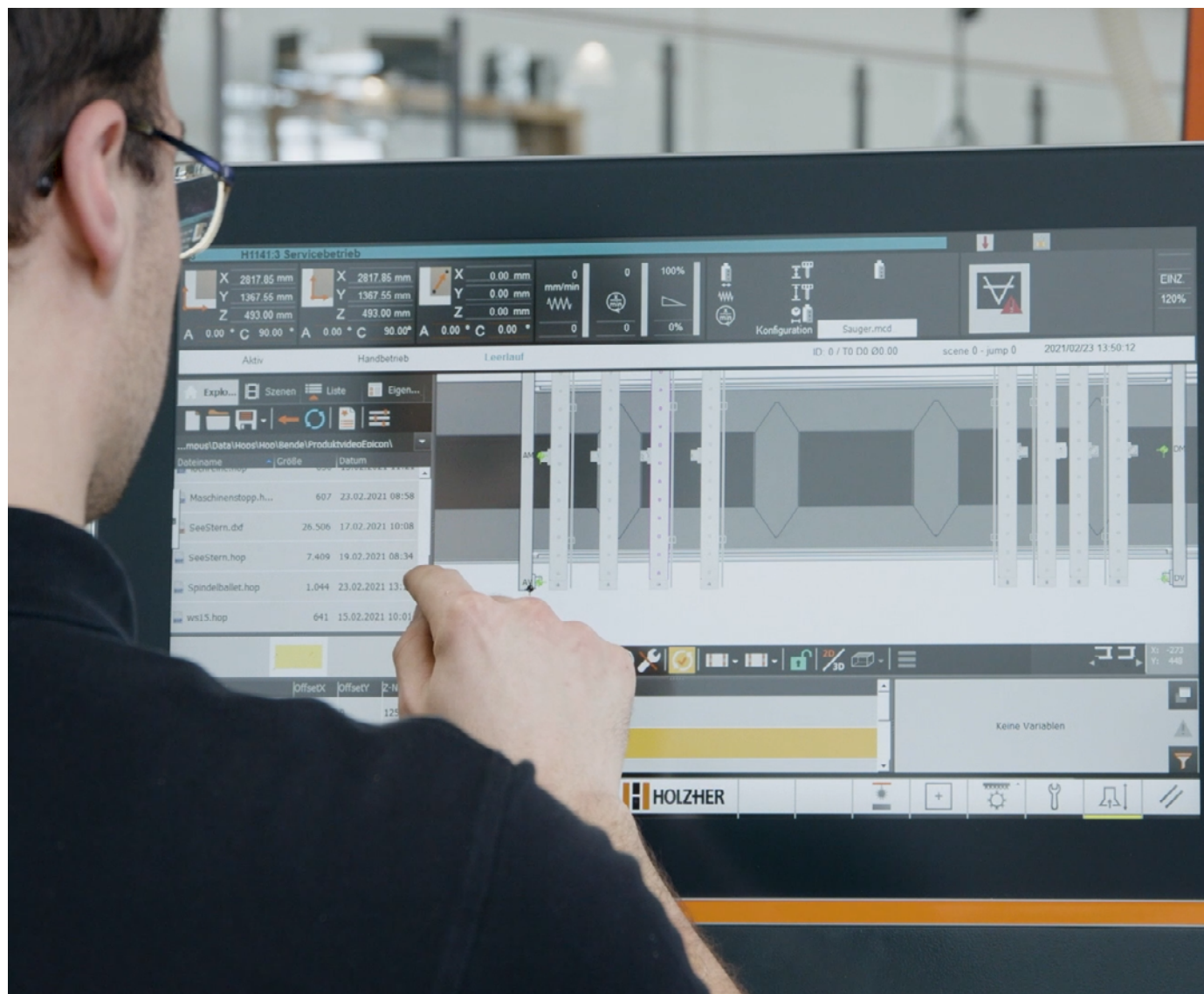
IMPRIMANTA UȘOR DE UTILIZAT

- Imprimanta de etichete pentru producția de etichete pentru piese de prelucrat
- Proiectarea individuală a etichetelor cu ajutorul editorului de etichete



CONTROLUL MAȘINII

Designul ergonomic al stației dumneavoastră de lucru devine din ce în ce mai important. HOLZHER oferă următoarele ca standard pentru toate modelele EPICON un panou de control echipat cu un ecran multi-touch de 21,5" și 16:9 și vă oferă o ergonomie perfectă pentru operator. Sistemul de control al mașinii HOLZHER este o parte integrantă a designului mașinii.



IMPRIMANTA DE ETICHETE EASYLABEL

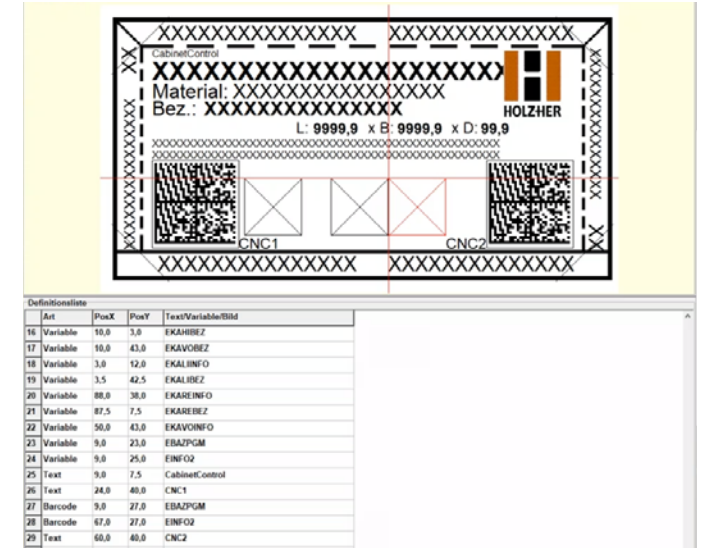
Etichetele vă simplifică producția

Extindeți-vă producția cu o imprimantă de etichete pe panoul de comandă.

Etichetarea suplimentară nu numai că identifică piesa de prelucrat, dar permite și alocarea și urmărirea clară a componentelor individuale. Cu ajutorul codurilor QR generate, mașinile de bandajat margini de la HOLZ-HER, de exemplu, pot apela automat programul memorat corespunzător și pot converti la componenta respectivă.

Cu ajutorul unui editor, structura etichetei poate fi proiectată liber. Până la două coduri pot fi integrate pe o etichetă. Acest lucru permite separarea sensibilă a etapelor de procesare una de cealaltă. De asemenea, modelul canturilor poate fi citit clar de pe etichetă.

- Imprimantă de etichete pentru generarea etichetelor pieselor de prelucrat
- Proiectarea individuală a etichetelor cu ajutorul editorului de etichete



INSTRUMENT TACTIL

Sistem de măsurare a lungimii sculei

Uneltele standard cilindrice cu un diametru de până la 20 de milimetri pot fi măsurate cu precizie și verificate în lungime cu ajutorul TouchTool.

După schimbarea sculei, se efectuează o măsurare și se verifică lungimea sculei pentru o posibilă toleranță.

Lungimea măsurată este transferată direct în baza de date a sculei.

- Măsurarea lungimii sculei
- Precizia măsurării 0,1 mm
- Detectarea ruperii sculei



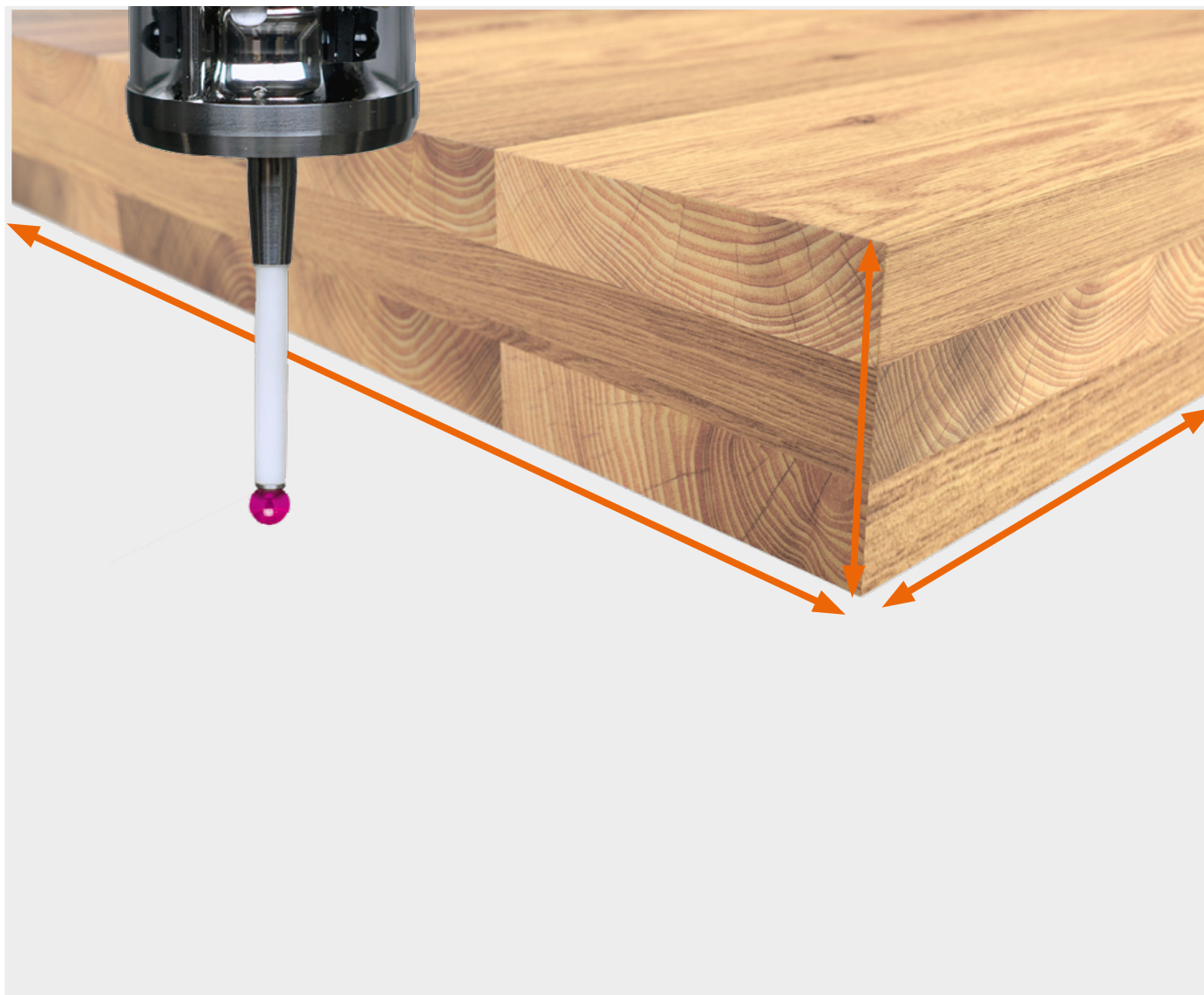
SONDĂ DE MĂSURARE DE PRECIZIE

Comutator cu bilă cu transfer de date

Cu un vârf cu bilă de carbon, se pot determina grosimea materialului, adâncimea și înălțimea. De asemenea, este posibilă o verificare a punctelor zero și a deplasării piesei de prelucrat. Sonda de măsurare poate fi utilizată și pentru a detecta rotația piesei de prelucrat.

Sonda este inserată în suportul fusului HSK ca o unealtă normală. Pentru programare trebuie utilizate macro-uri corespunzătoare.

- Verificarea dimensiunilor piesei de prelucrat
- Verificarea decalajului zero
- Verificarea rotației piesei de prelucrat



AX CU 3 AXE

Tehnologie dovedită a axului
în 3 niveluri de putere

EPICON 7030 poate fi echipat cu axul de frezat
corespunzător, în funcție de cerințe.

- **10,3 kW, răcit cu aer**
Ideal pentru prelucrarea panourilor la interior
- **15 kW, răcit cu aer**
Pentru prelucrarea scăriilor și ușilor din lemn
masiv
- **16 kW, răcit cu lichid**
În special pentru rate ridicate de îndepăr-
tare a așchiilor și pentru lucrul în mai multe
schimburi

Axa C opțională

O a patra axă, complet interpolabilă, poate fi
adăugată la axul principal. Cu axa C suplimentar-
tă, axul poate fi rotit la 360° și, prin urmare,
este echipat ideal pentru utilizarea unităților
suplimentare.

- Axa vectorială 360°
- Modernizarea este posibilă!



UNITATE DE FREZARE 10,3 KW TIP 7830

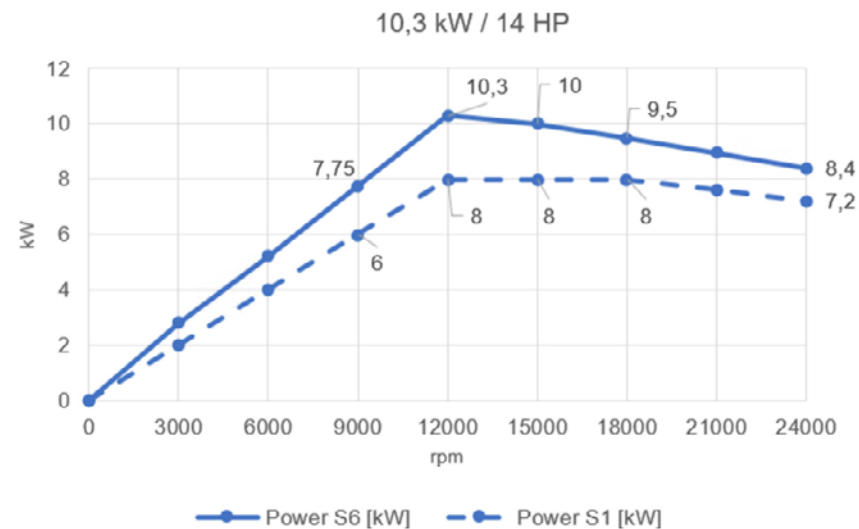
Perfect pentru amenajări interioare și prelucrarea panourilor

Date tehnice

- 10,3 kW
- Rulmenti ceramici cu bile
- Răcit cu aer
- N (max.) 1000 - 24000 min⁻¹ infinit variabil
- putere maximă la 12000 - 18000 min⁻¹
- Cursa axei Z 326 mm
- Suport de scule HSK 63 F
- greutatea maximă a sculei 6 kg (inclusiv.
- diametru max. al sculei 160 mm

Opțiuni de upgrade

- Extensie cu o axă C



kW
HP

UNITATE DE FREZARE 15 KW TIP 7831

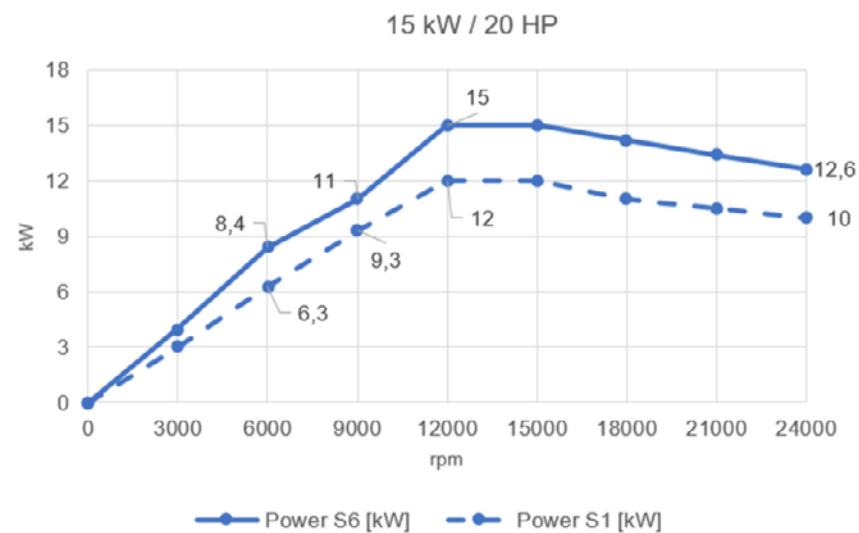
Ideal pentru prelucrarea uşilor și a lemnului masiv

Date tehnice

- 15 kW
- Rulmenti ceramici cu bile
- Răcit cu aer
- N (max.) 1000 - 24000 min⁻¹ infinit variabil
- putere maximă la 12000 - 18000 min⁻¹
- Cursa axei Z 326 mm
- Suport de scule HSK 63 F
- greutatea maximă a sculei 6 kg (inclusiv.
- diametru max. al sculei 160 mm

Opțiuni de upgrade

- Extensie cu o axă C



kW
HP

UNITATE DE FREZARE 16 KW TIP 7830

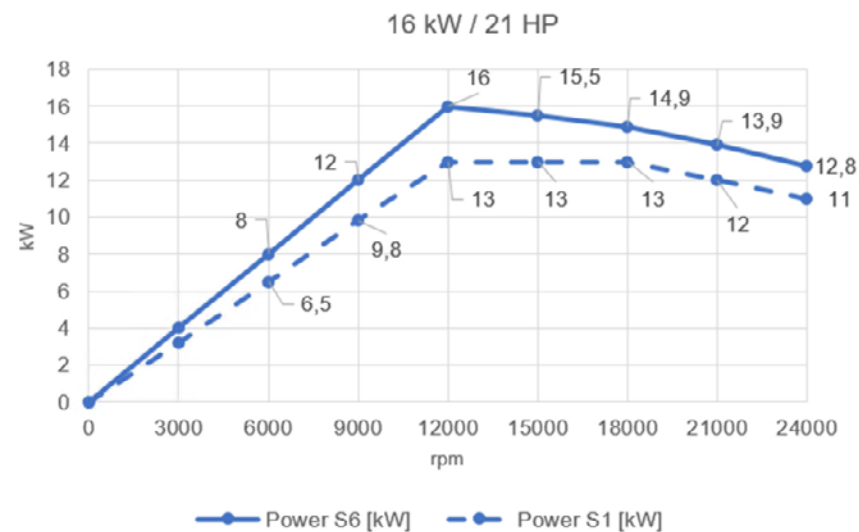
În special pentru rate ridicate de îndepărtare a așchiilor și pentru lucrul în mai multe schimburi

Date tehnice

- 16 kW
- Rulmenti ceramici cu bile
- răcit cu lichid
- N (max.) 1000 - 24000 min⁻¹ infinit variabil
- putere maximă la 12000 - 24000 min⁻¹
- Cursa axei Z 326 mm
- Suport de scule HSK 63 F
- greutatea maximă a sculei 6 kg (inclusiv.
- diametru max. al sculei 160 mm

Opțiuni de upgrade

- Extensie cu o axă C



kW
HP

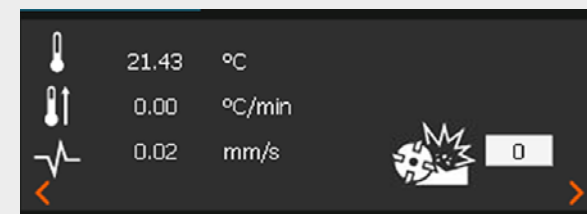
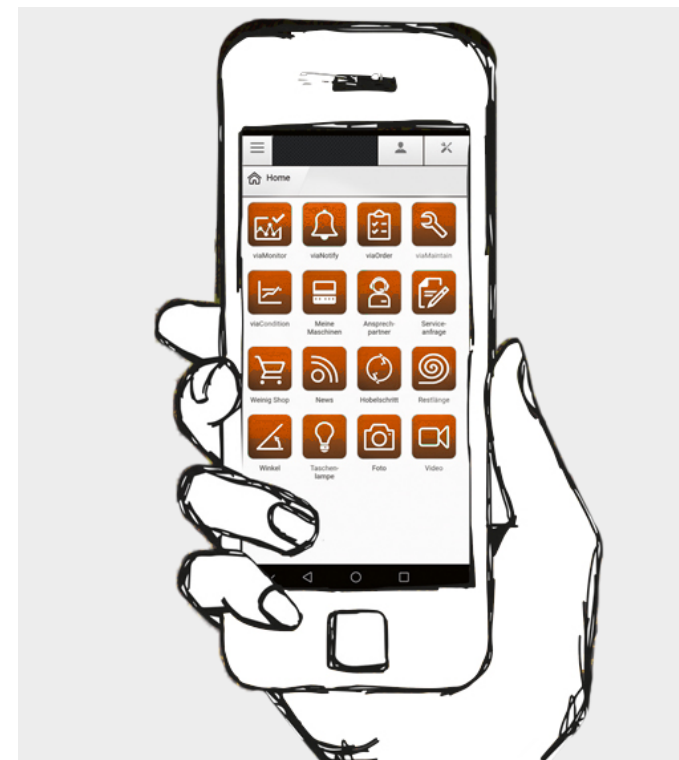
CIP DE MONITORIZARE BLUETOOTH

Achiziție de date și monitorizare ax

Toate unitățile de frezare ale centrelor de prelucrare CNC HOLZ-HER pot fi echipate cu cipul de monitorizare "ChipControl". Prin Bluetooth, toate datele monitorizate sunt transmise la computer sau la aplicația viaCockpit. Dacă parametrii de siguranță sunt depășiți, se afișează o alarmă pe monitorul mașinii și pe viaCondition sau viaCockpit, iar informațiile respective sunt puse la dispoziție.

Funcții incluse

- **Mesaje de avertizare** în cazul depășirii pragurilor definite de vibrații și temperatură
- **Vizualizarea în timp real** a datelor pe terminalul de comandă permite o monitorizare rapidă și precisă
- Creșterea siguranței prin înregistrarea valorilor maxime care pot indica o coliziune. Acestea sunt afișate în **Peak-Counter** (contor de valori maxime)



**VIZUALIZARE ÎN TIMP REAL PE TERMINALUL DE
COMANDĂ**

CAP DE GĂURIRE INTEGRAT

Cu capetele de găurire integrate, EPICON este perfect echipat

Găurire, tăiere, canelare – capetele de găurit din seria EPICON sunt multifuncționale și perfect echipate pentru producerea eficientă a pieselor de carcasă simple și complexe în funcționare continuă.

CAP DE BURGHIU STANDARD – BURGHIU CU 16 AXE

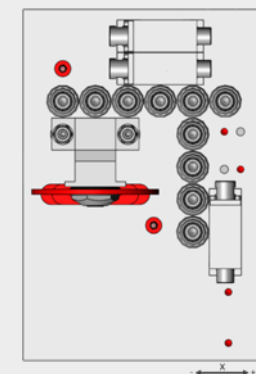
Capul de găurire furnizat standard este ideal pentru găurirea rândurilor și pentru canelurile panoului din spate în mobilier și construcții.

OPȚIUNI DE UPGRADE – 25 DE AXE

Pentru producția în serie, capul de găurire XL pentru găurire în serie cu configurații și mai flexibile ale burghiului poate fi selectat ca o alternativă. Aceste capete de găurire pot fi, de asemenea, adaptate exact la nevoile dvs. cu opțiuni suplimentare.

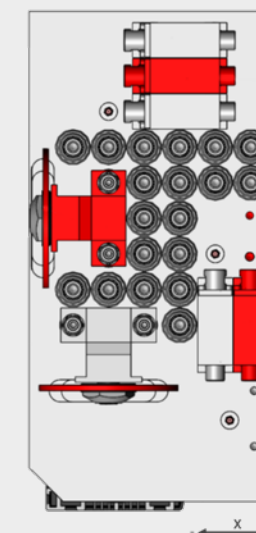
CAP DE GĂURIRE CU 16 FUSURI

- 10 x fusuri verticale
- 3 x fusuri de găurire duble orizontale
- Fierăstrău pentru caneluri integrat în direcția X



CAP DE GĂURIRE XL CU 25 DE FUSURI

- 19 x fusuri verticale
- 3 x fusuri de găurire duble orizontale
- Fierăstrău pentru caneluri integrat în direcția X
- Poate fi extins cu un ferăstrău de canelare în direcția Y
- Poate fi extinsă cu 2 axe de găurire duble orizontale suplimentare



CAP DE GĂURIRE CU 16 FUSURI

Perfect pentru constructii din lemn masiv

ANSAMBLU

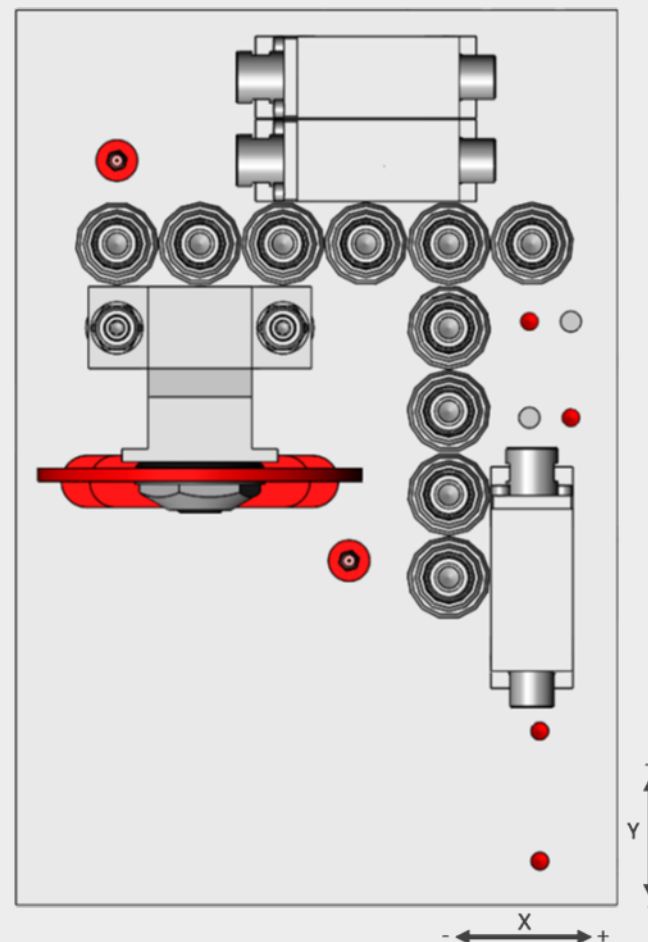
- Unitate de găurire cu 10 fusuri verticale
- 3 axuri de găurire duble orizontale (două în direcția X, unul în direcția Y)
- Fierăstrău pentru caneluri integrat în direcția X

CAP DE GĂURIT ELECTRIC

- Putere de antrenare 3 kW
- N (max.) 1000 - 6250 min⁻¹ infinit variabil
- centre de 32 mm
- Sens de rotație: în sensul acelor de ceasornic / în sens invers acelor de ceasornic alternativ
- lungimea max. a burghiului = 70 mm
- max. Ø burghiu = 35 mm

FIERĂSTRĂU PENTRU CANELARE

- N (max.) 1000 - 5650 min⁻¹ variabil infinit
- Suport de scule:
 - A = max. Ø = 125 mm
 - l Ø = 20 mm
 - B = max. 4.0 mm



CAP DE GĂURIRE CU 25 FUSURI

Performanță puternică Flexibilitate ridicată

ANSAMBLU

- Unitate de găurire cu 19 fusuri verticale
- 3 axuri de găurire duble orizontale (două în direcția X, unul în direcția Y)
- Fierăstrău pentru caneluri integrat în direcția X

CAP DE GĂURIT ELECTRIC

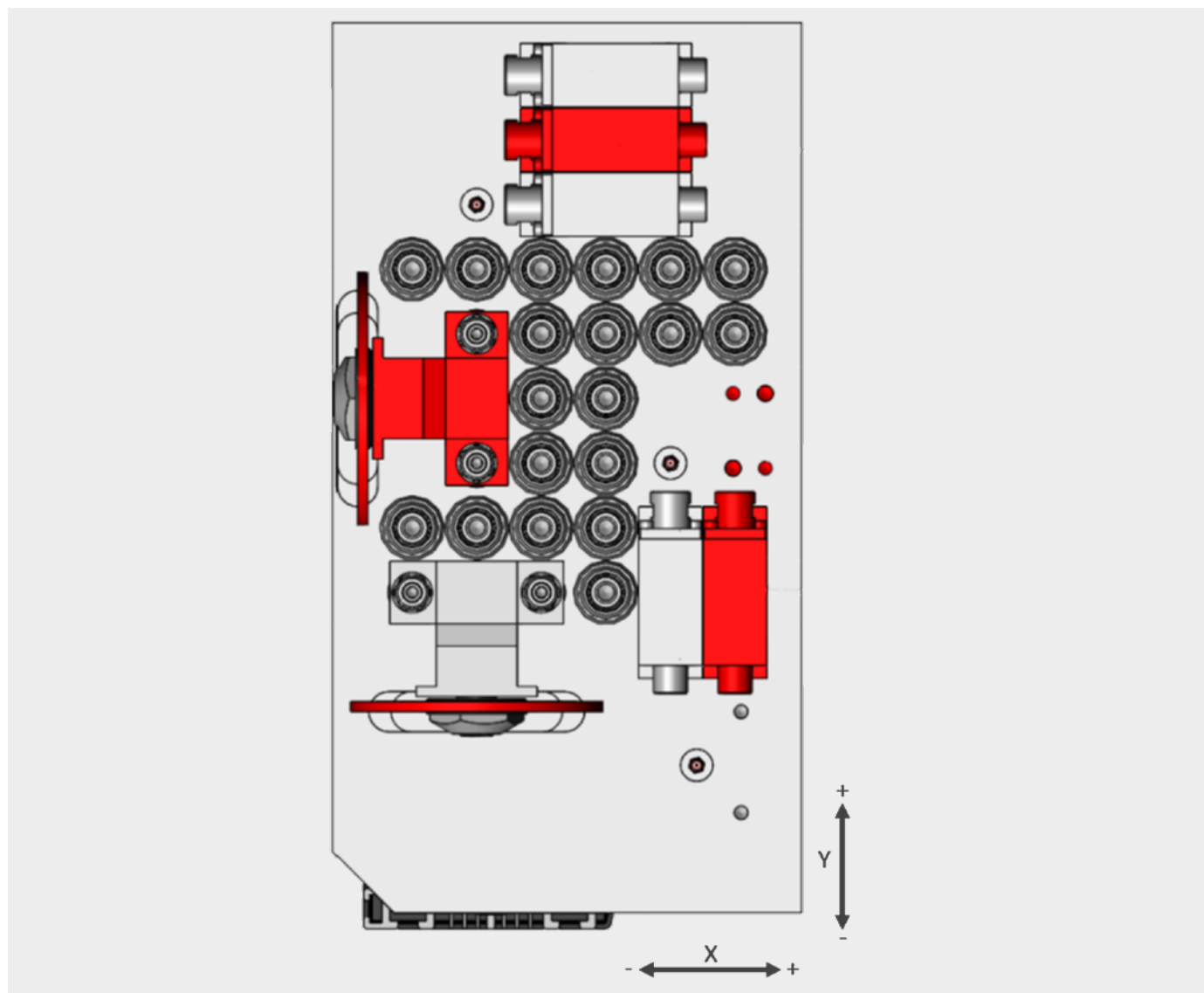
- Putere de antrenare 6 kW
- N (max.) 1000 - 6250 min⁻¹ infinit variabil
- centre de 32 mm
- Sens de rotație: în sensul acelor de ceasornic / în sens invers acelor de ceasornic alternativ
- lungimea max. a burghiului = 70 mm
- max. Ø burghiu = 35 mm

FIERĂSTRĂU PENTRU CANELARE

- N (max.) 1000 - 5650 min⁻¹ variabil infinit
- Suport de scule:
 - A = max. Ø = 125 mm
 - l Ø = 20 mm
 - B = max. 4.0 mm

Opțiuni

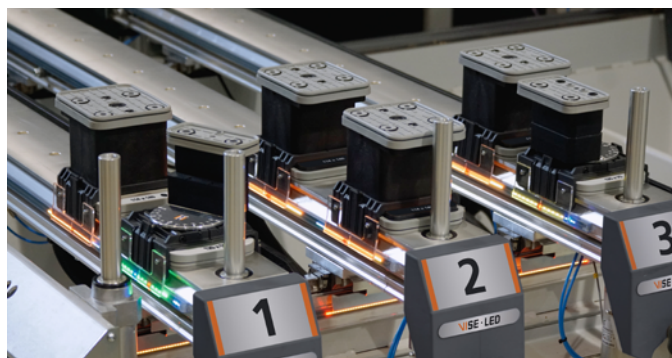
- ax de găurire dublu suplimentar în direcția X
- Ax dublu de găurire în direcția Y
- Fierăstrău de canelare în direcția Y



CONCEPTE DE MASĂ EXTREM DE FLEXIBILE

Versatil și variabil – variantele de masă ale seriei EPICON

Concepte de masă și prindere pentru gama dumneavoastră completă de aplicații. Cu concepte de masă variabile, de la masa consolă manuală, masa VISE LED cu suport vizual pentru poziționarea consolei și a ventuzei până la masa Synchro Drive poziționabilă complet automat, cu consolă cu mișcare sincronă și suporturi pentru ventuze. O gamă largă de ventuze cu vid și dispozitive de prindere testate și testate asigură că o mare varietate de piese de prelucrat și materiale sunt ținute în siguranță.



MASĂ CONSOLĂ STANDARD

O mulțime de spațiu –
chiar și pentru piese de lucru
foarte late

Fabricarea precisă necesită poziționarea exactă și sigură a pieselor de prelucrat. Seria EPICON este echipată cu o masă consolă. Vă oferă flexibilitate ridicată în toate domeniile de prelucrare, chiar și piesele de formă complicată pot fi fixate rapid și ușor.

- 6 console solide cu sistem de vid cu un singur circuit
- Atât utilizatorii dreptaci, cât și cei stângaci pot acționa cu ușurință consolele pneumatic prin intermediul roții rotative de poziționare
- 4 ajutoare pneumatice pentru ridicare și coborâre pentru o poziționare ușoară a pieselor grele



OPRIRI ȘI PRELUCRARE PE MAI MULTE CÂMPURI

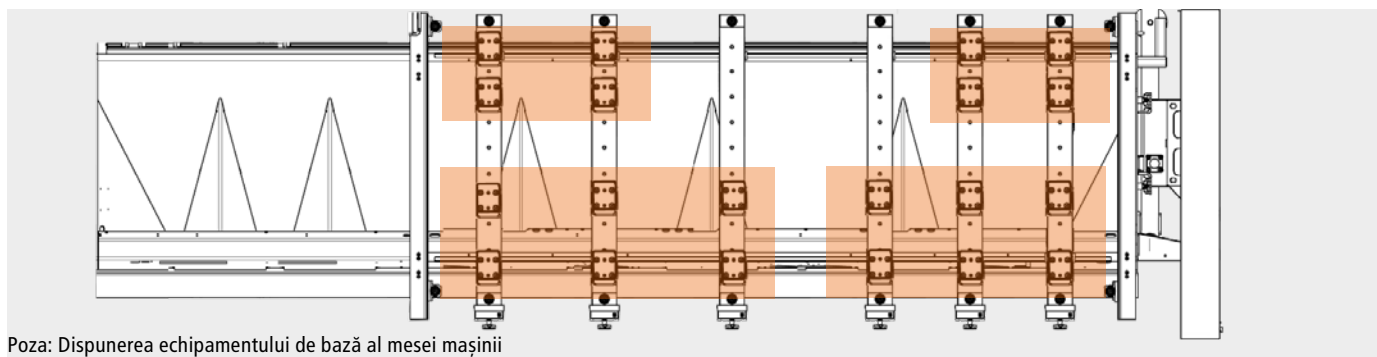
EPICON 7030 este furnizat standard cu un rând de oprire față și spate. Acest lucru facilitează implementarea unei procesări eficiente în 4 câmpuri. Desigur, toate opririle sunt monitorizate electronic pentru a preveni coliziunile cu unitatea de frezare.

- Lungimea consolei de 1600 mm - ideal pentru piese mari de prelucrat
- 1500 mm între opritori în direcția Y

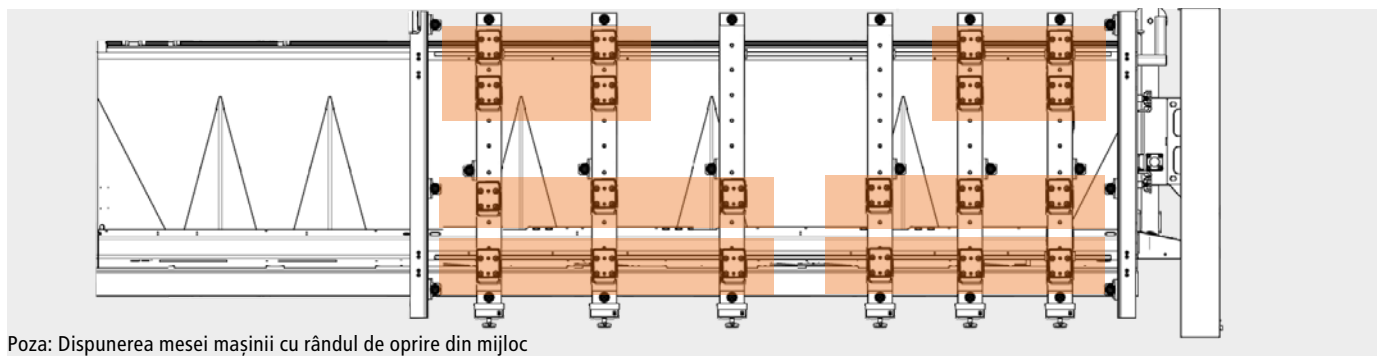
OPȚIUNI DE UPGRADE:

Opțional, EPICON poate fi îmbunătățit cu o selecție de opritoare suplimentare pentru prelucrarea cu 6 sau 8 câmpuri.

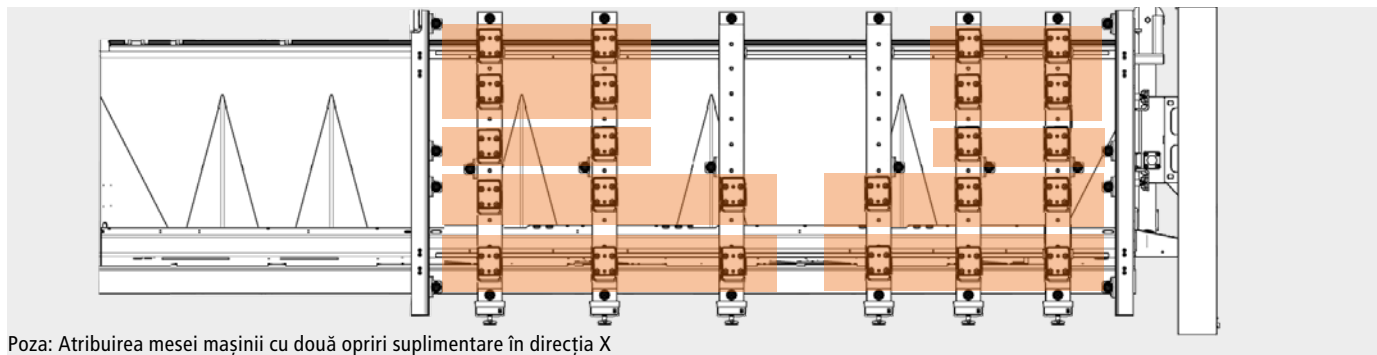
- 6 câmpuri: rând de oprire din mijloc
- 8 câmpuri: rândul de oprire centrală 2 opriri suplimentare în direcția X



Poza: Dispunerea echipamentului de bază al mesei mașinii



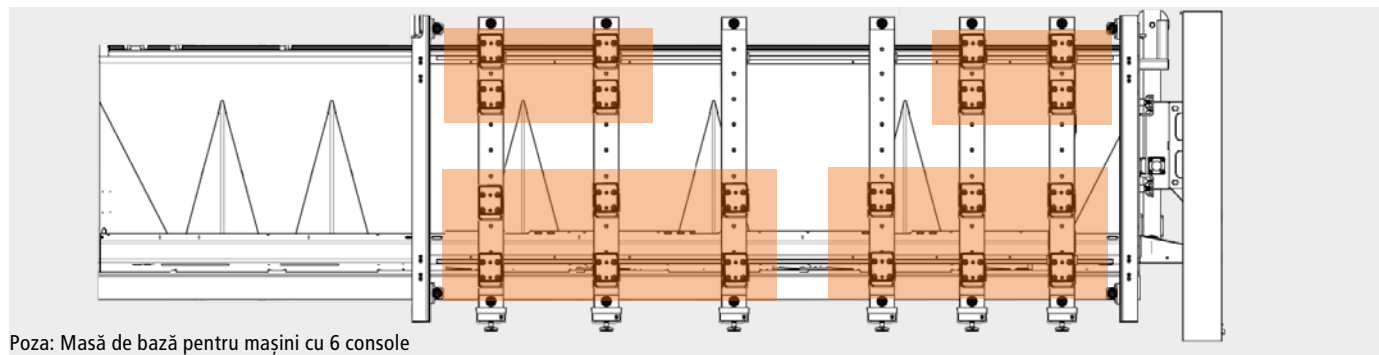
Poza: Dispunerea mesei mașinii cu rândul de oprire din mijloc



Poza: Atribuirea mesei mașinii cu două opriri suplimentare în direcția X

CONSOLE ȘI OPRITORI

Masa de mașină EPICON este echipată cu 6 console solide de vid cu un singur circuit, cu fiecare dimensiune a mașinii ca standard.



Poza: Masă de bază pentru mașini cu 6 console

Opțiuni de upgrade:

■ Console suplimentare

Opțional, masa mașinii poate fi în perechi extins cu două console suplimentare fiecare deveni.

Mai ales atunci când se datorează unei despărțiri sunt create mai multe zone parțiale, sunt suplimentare

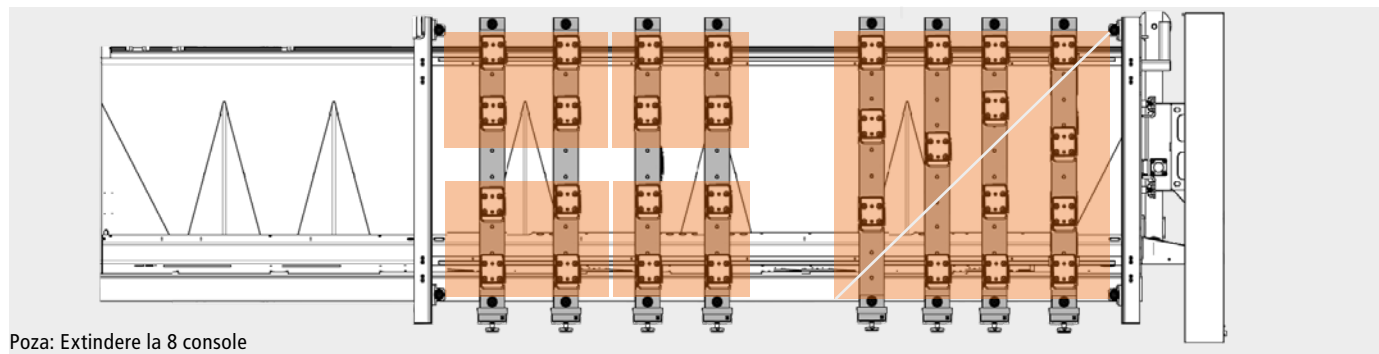
Suprafețele de sprijin au sens.

■ Bare de oprire pentru piese scurte

Bare de oprire reglabile pneumatic pentru poziționarea pieselor mici în direcția X. Pe lateral, în partea din față a mesei mașinii, cu o lungime de 450 mm.

1 x câmp A

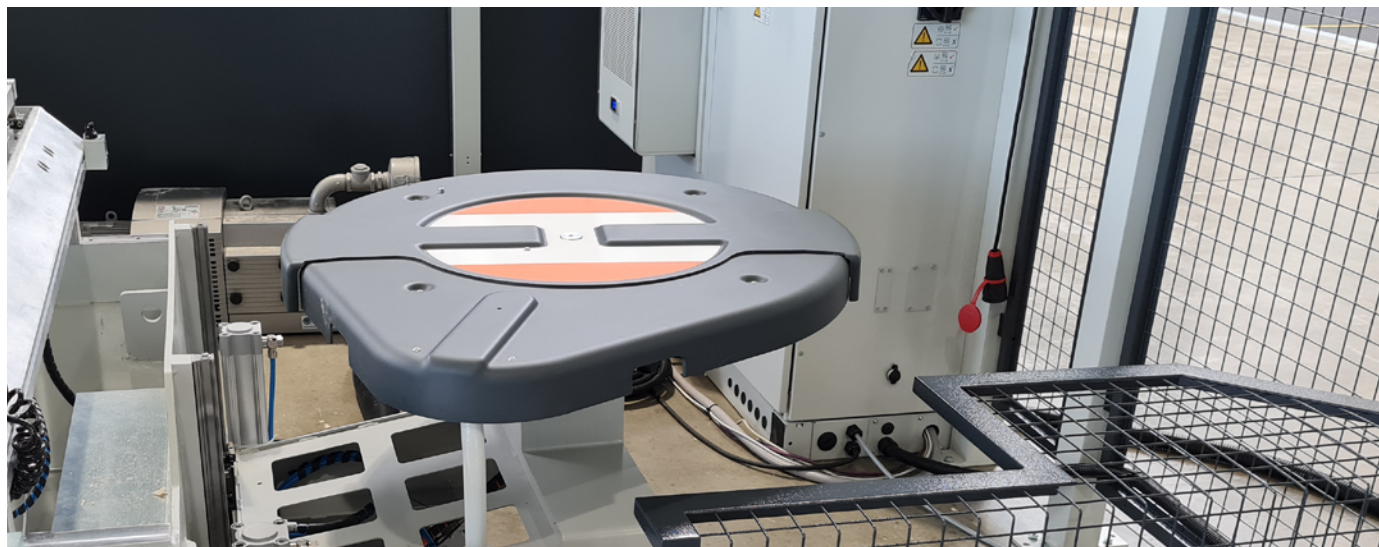
1 x câmp D



Poza: Extindere la 8 console



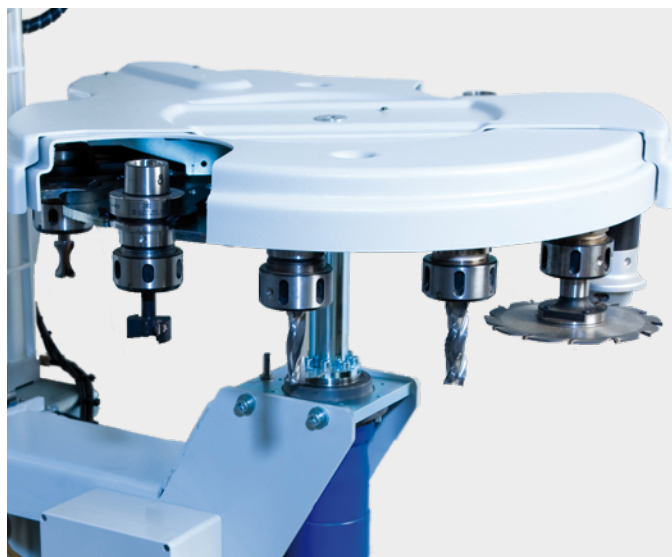
Poza: Bară de oprire

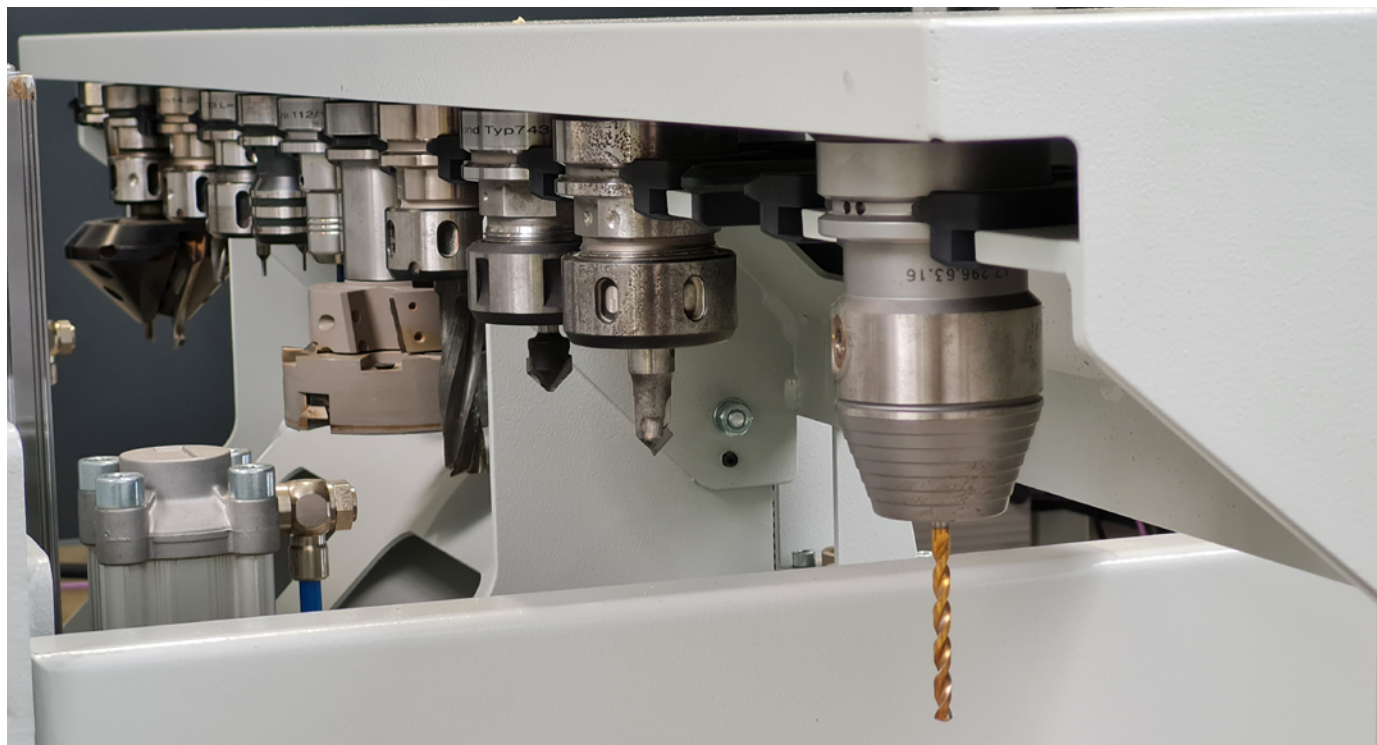


SCHIMBĂTOR DE SCULE

O mulțime de spațiu pentru uneltele dumneavoastră – pentru diferite soluții și aplicații

EPICON poate fi echipat cu o varietate de opțiuni de schimbare automată a sculei pentru o gamă largă de aplicații. Schimbătorul de scule de tip carusel cu 18 poziții de deplasare pentru timpi scurți între cipuri. Obțineți și mai multe poziții de scule cu schimbătorul de scule cu 14 sau 24 de poziții plasat în lateral.





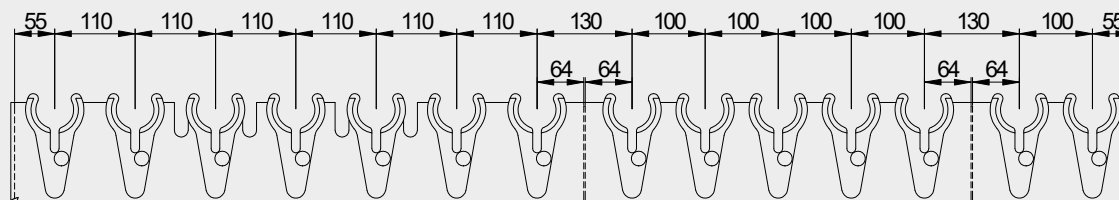
LINEAR DE 14 ORI SCHIMBĂTOR PICK-UP

Schimbător liniar pentru scule extinse

- Instalare fixă – partea dreaptă a mașinii
- Mai mult spațiu pentru uneltele tale

MAX. Ø UNEALTĂ

- Locul 1 – 6: Ø 110 mm
- Locul 7 – 14: Ø 100 mm
- Greutatea maximă a sculei: 5 kg



CARUSEL SCHIMBĂTOR DE SCULE DE DEPLASARE ÎN 18 LOCURI

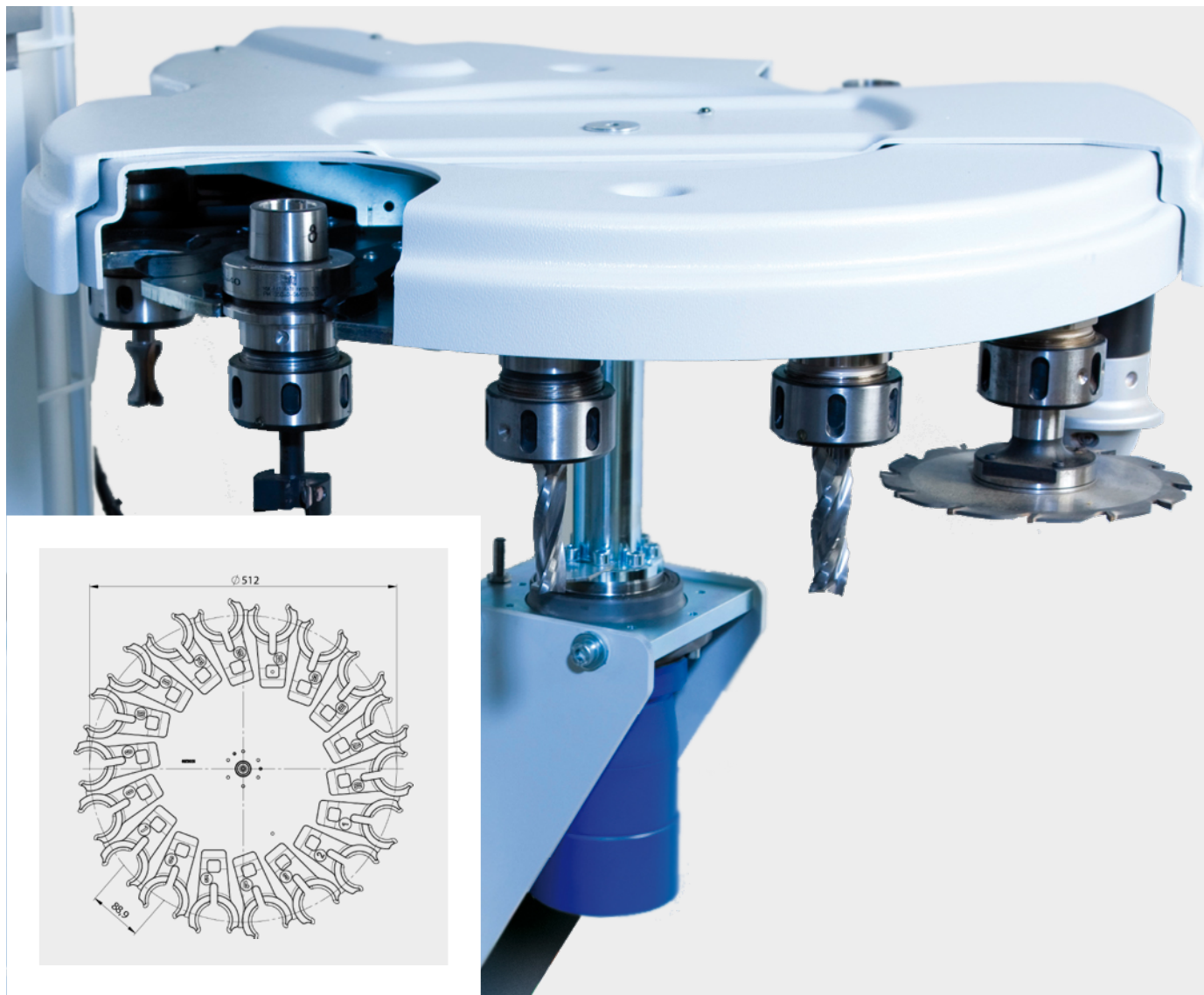
Montat standard cu mult spațiu pentru sculele dvs

Schimbătorul de tip carusel cu 18 poziții se deplasează împreună cu mașina și asigură schimbarea rapidă a sculelor datorită poziției sale pe brațul mașinii. Selecția este controlată de program și complet automată.

- Schimbător automat de scule cu carusel cu 18 locuri
- Timp scurt de la cip la cip

MAX. Ø SCULĂ

- Când este complet ocupat Ø 80 mm
- Sunt posibile scule de până la 300 mm atunci când spațiile adiacente rămân libere
- Max. Lungimea sculei incl. Suport HSK: 250 mm
- Greutatea maximă a sculei: 5 kg



SCHIMBĂTOR DE SCULE CARUSEL CU 24 DE POZIȚII

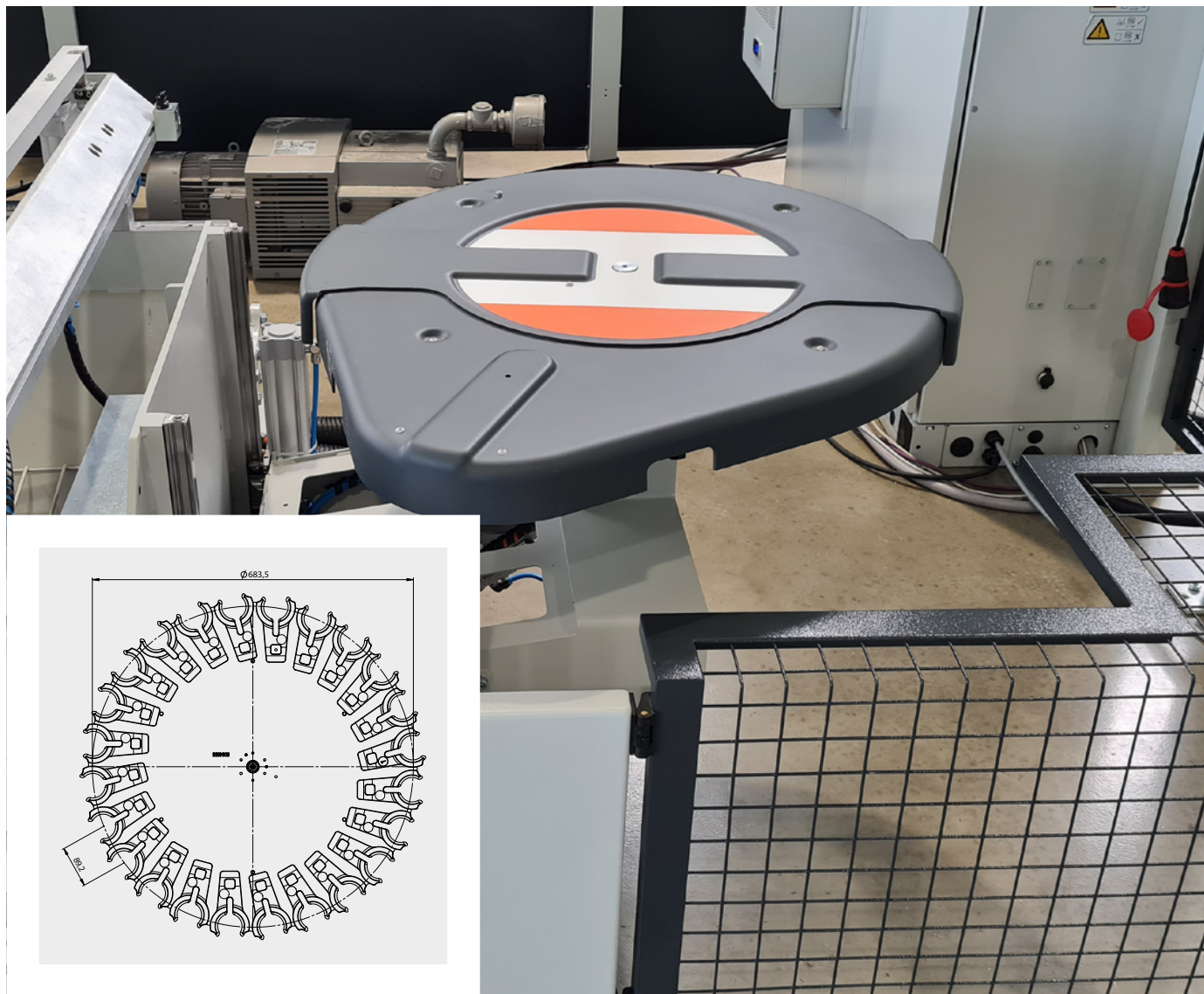
Spațiu suficient pentru toate sculele

Schimbătorul instalat permanent este montat pe partea laterală a patului mașinii și oferă spațiu pentru 24 de scule de prelucrare cu suport HSK.

- Instalare fixă - partea dreaptă a mașinii

MAX. Ø SCULĂ

- Când este complet ocupat Ø 80 mm
- Sunt posibile scule de până la 300 mm atunci când spațiile adiacente rămân libere
- Max. Lungimea sculei incl. Suport HSK: 250 mm
- Greutatea maximă a sculei: 5 kg

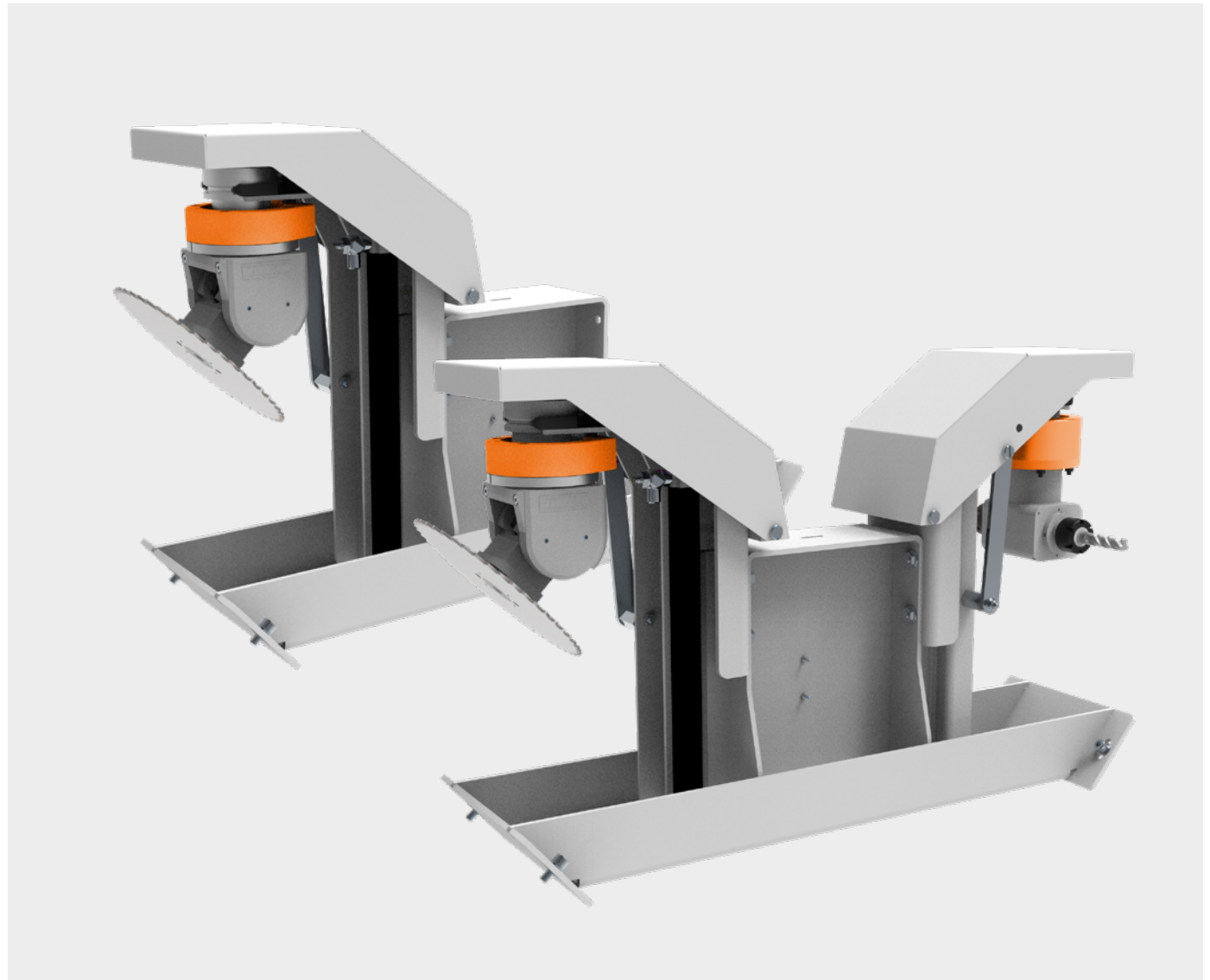


SCHIMBĂTOR AGREGAT DE PICK-UP

Pentru unități interschimbabile mari/grele, care altfel nu au spațiu

CNC cu 4 axe necesită schimbarea unităților pentru diferite aplicații. Cu comutatorul suplimentar de ridicare aveți un loc definit pentru aceste agregate.

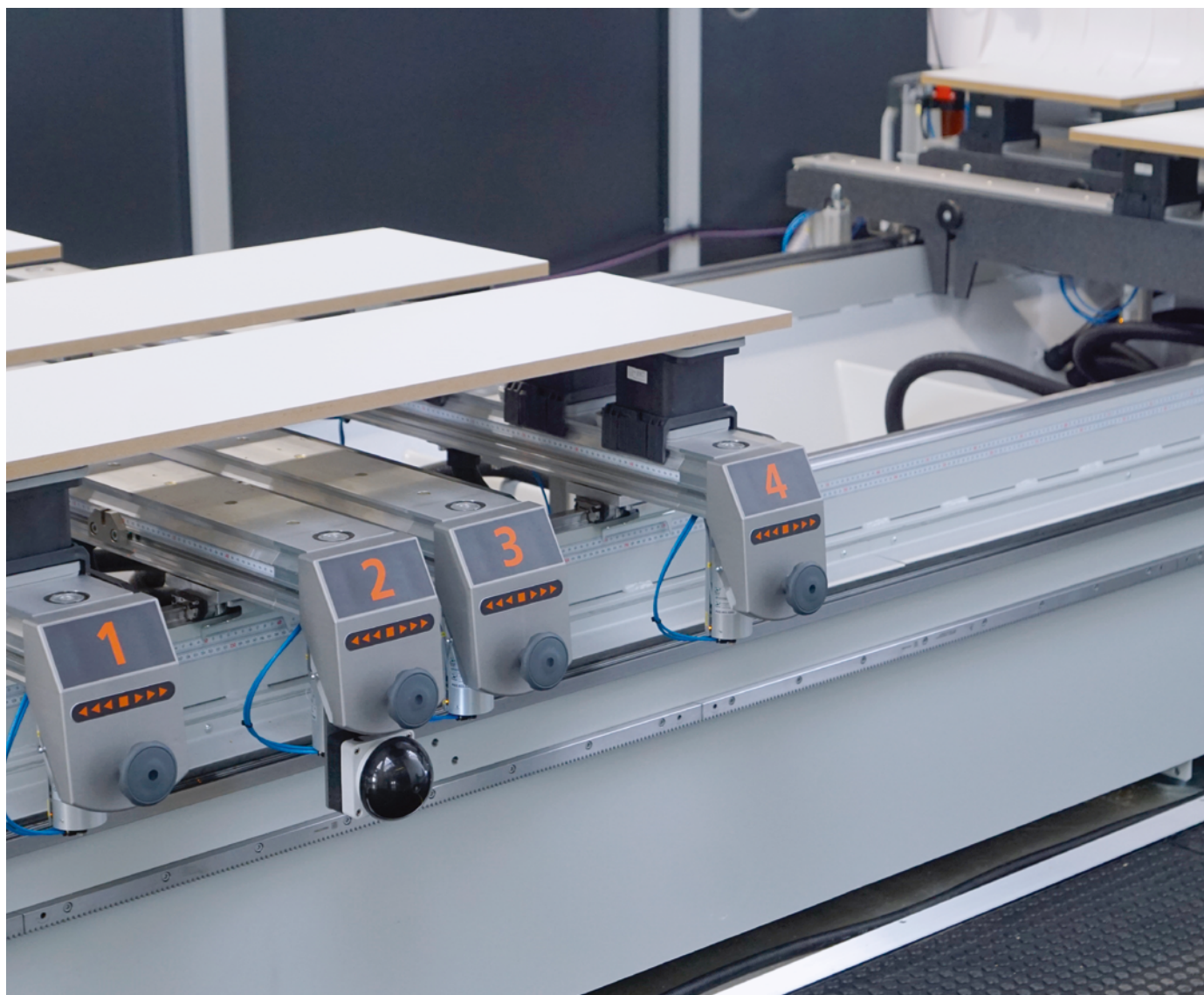
- Disponibil cu unul sau două spații de depozitare
- Accesoriu ideal pentru axa C



TEHNOLOGIE EFICIENTĂ A VIDULUI

Pompele de vid de performanță extrem de înaltă și eficiente asigură ținerea în siguranță a piesei de prelucrat. Aceste pompe cu funcționare uscată, cu întreținere redusă, se remarcă și prin emisiile reduse de zgomot și cerințele de întreținere extrem de reduse.

Când utilizați mai multe pompe de vid, controlul inteligent al vidului ECO VAC controlează puterea de vid necesară pe baza software-ului și, astfel, vă economisește energie valoroasă.



POMPE ROTATIVE CU PALETE CU FUNCȚIONARE USCATĂ

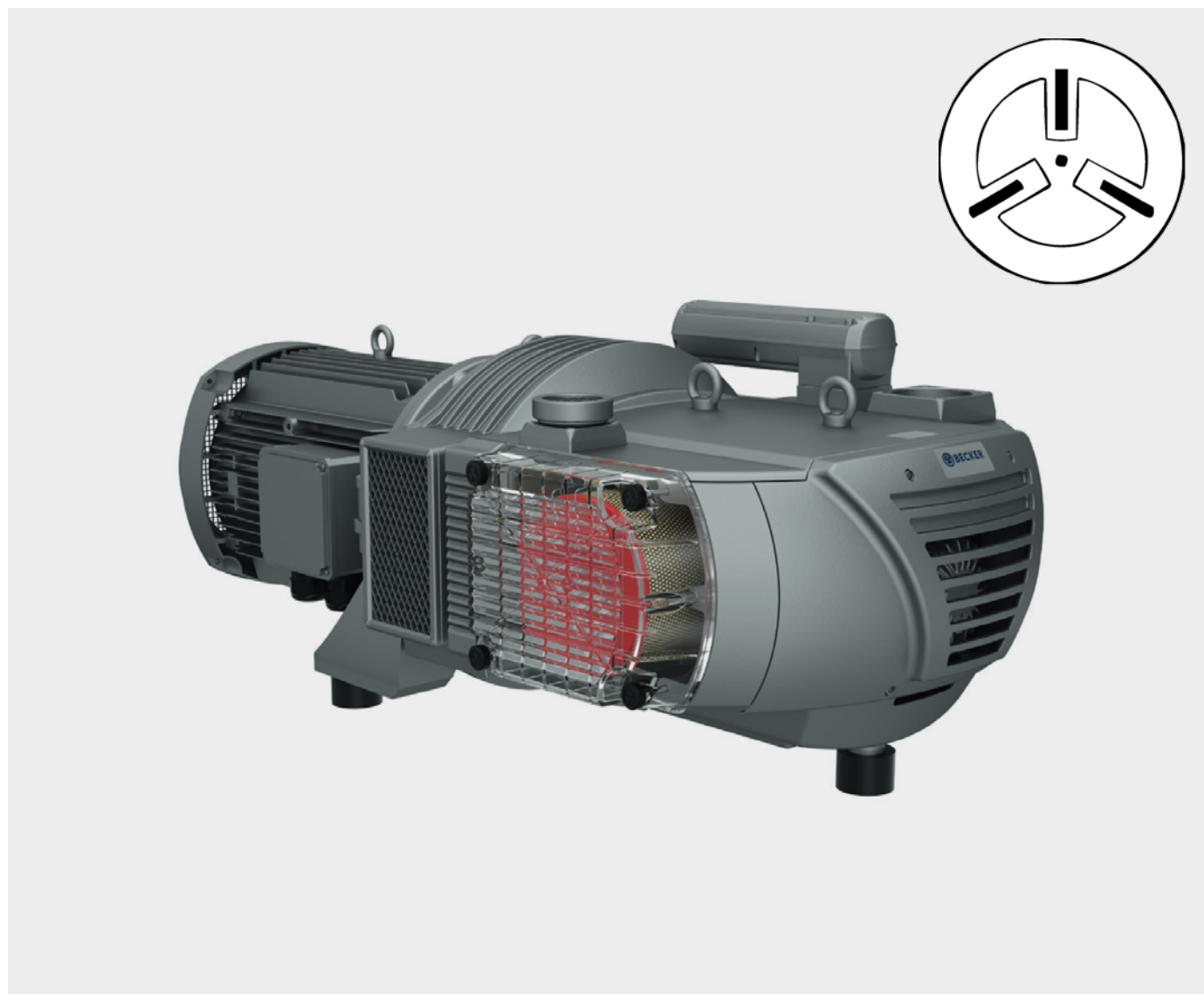
Cea mai mare putere de lucru și
durată de viață extrem de lungă

- Eficiență excelentă
- Consum redus de energie

100 m³/h

140 m³/h

250 m³/h

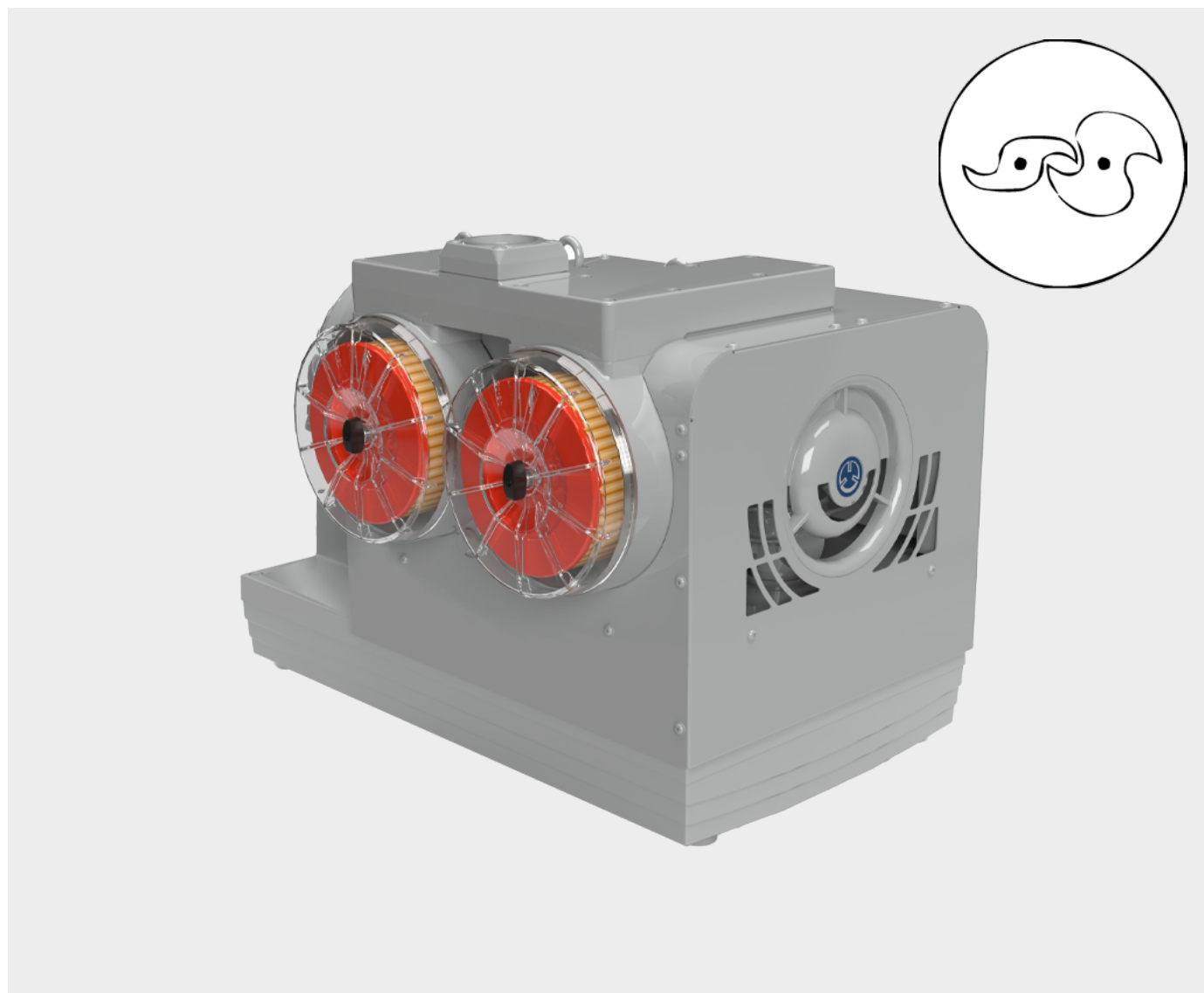


POMPE CU GHEARE FUNȚIONARE USCATĂ

Ideal pentru regiunile de mare
altitudine

- Eficiență foarte mare
- Zgomot redus
- Întreținere redusă datorită tehnologiei cu
gheare fără uzură

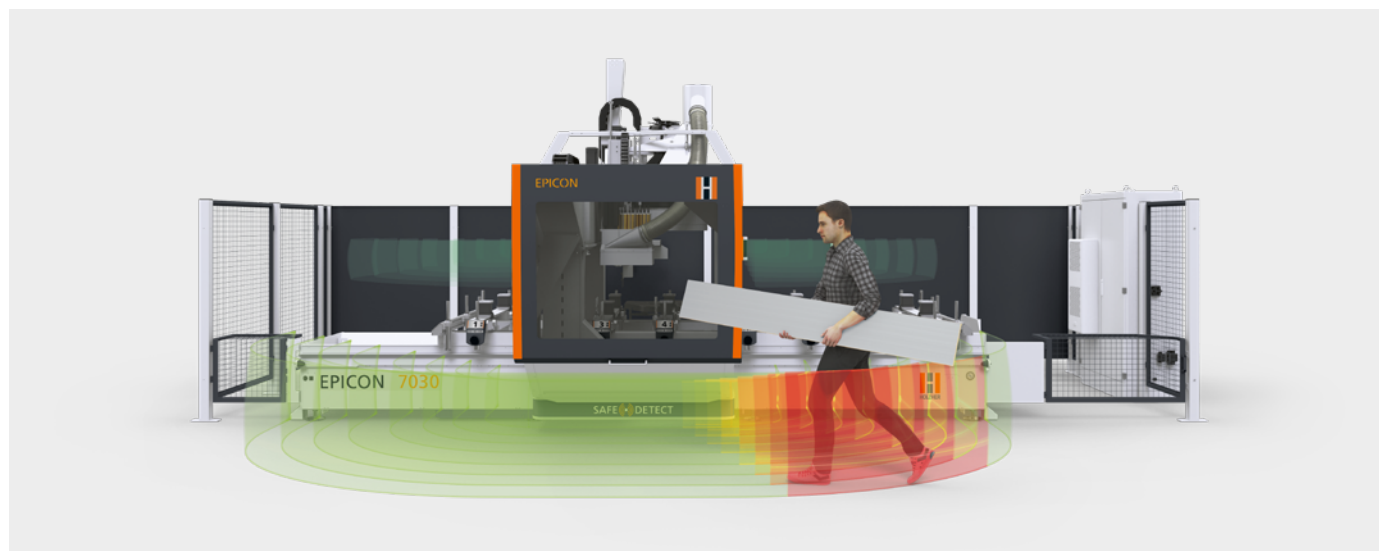
275 m³/h

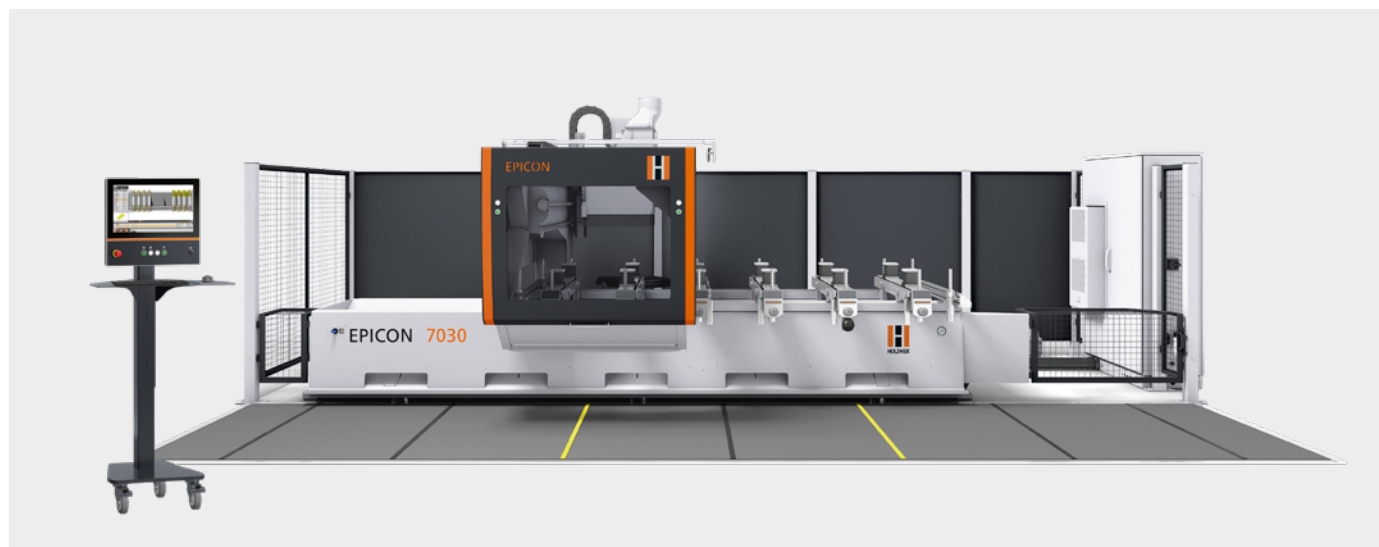




CONCEPTE VARIABLE DE SIGURANȚĂ

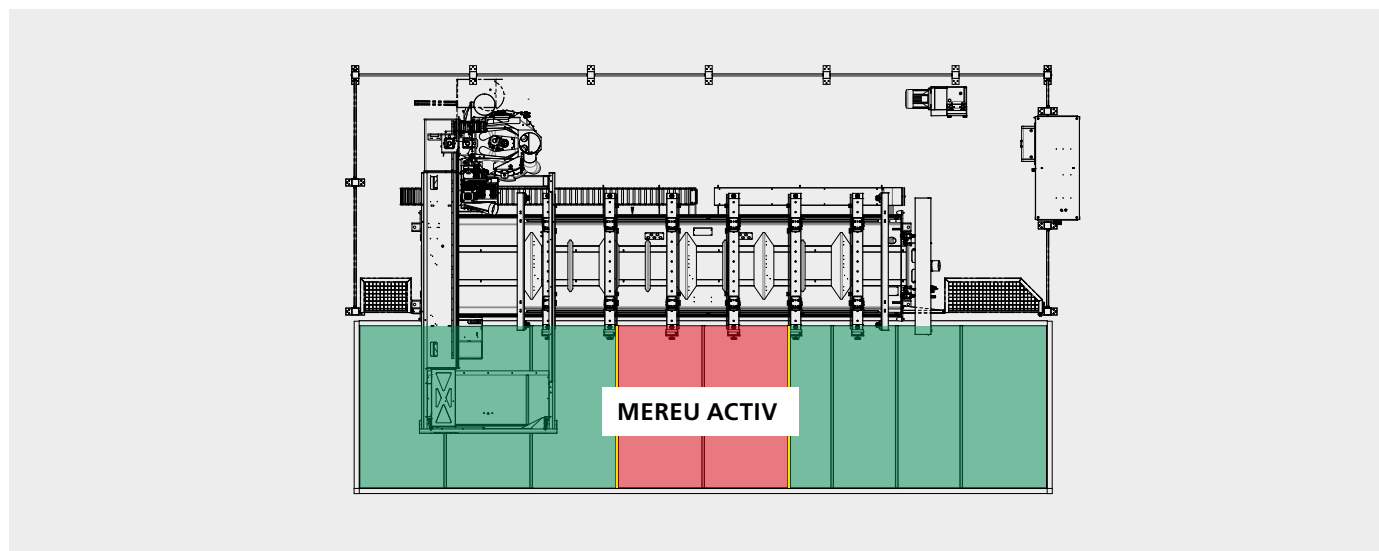
Siguranța și flexibilitatea pentru operator au prioritate absolută. Cu EPICON 7030, puteți alege între covorașele de rulare cu mai multe câmpuri extrem de robuste sau un sistem monitorizarea siguranței fără contact cu senzori.





COVORAȘ DE SIGURANȚĂ PENTRU MAI MULTE TERENURI

Covorașul de siguranță cu 3 câmpuri extrem de sensibil deschide ușa către o creștere considerabilă a performanței și o mare eficiență economică. Acest lucru se datorează faptului că permite îndepărtarea și încărcarea piesei de prelucrat pe o parte, în timp ce piesa de prelucrat continuă să fie prelucrată pe cealaltă parte a mesei mașinii. Conceptul permite prelucrarea la viteză maximă de avans. În plus, covorașul de siguranță nu necesită întreținere complet și poate fi deplasat cu un stivuitoare.

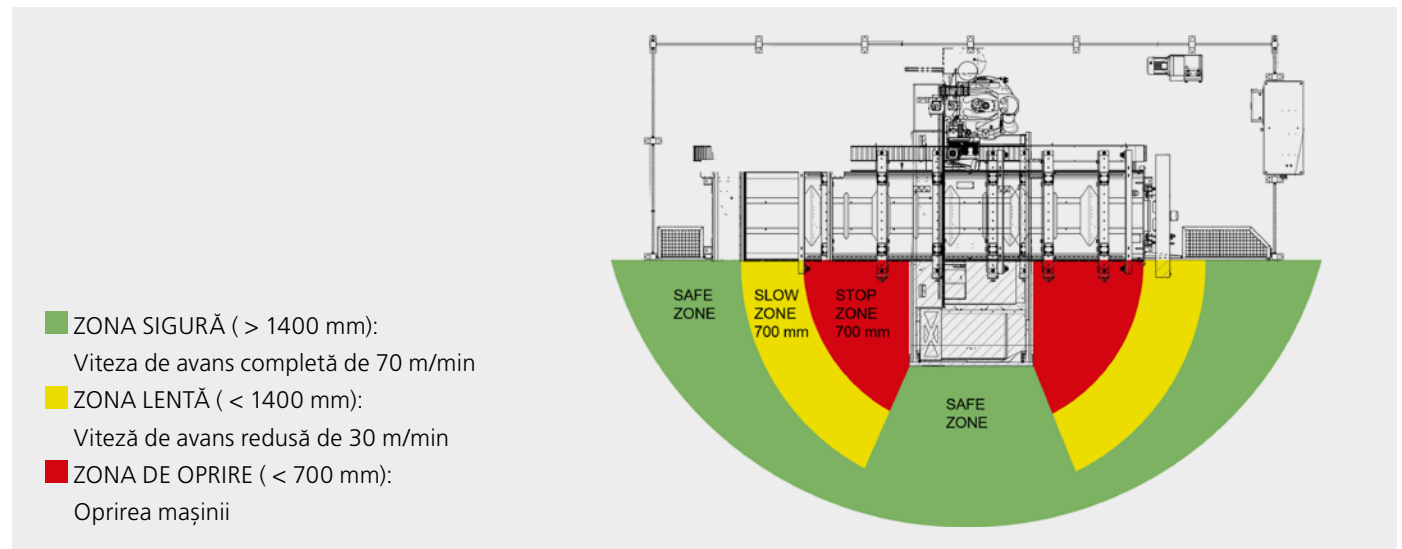
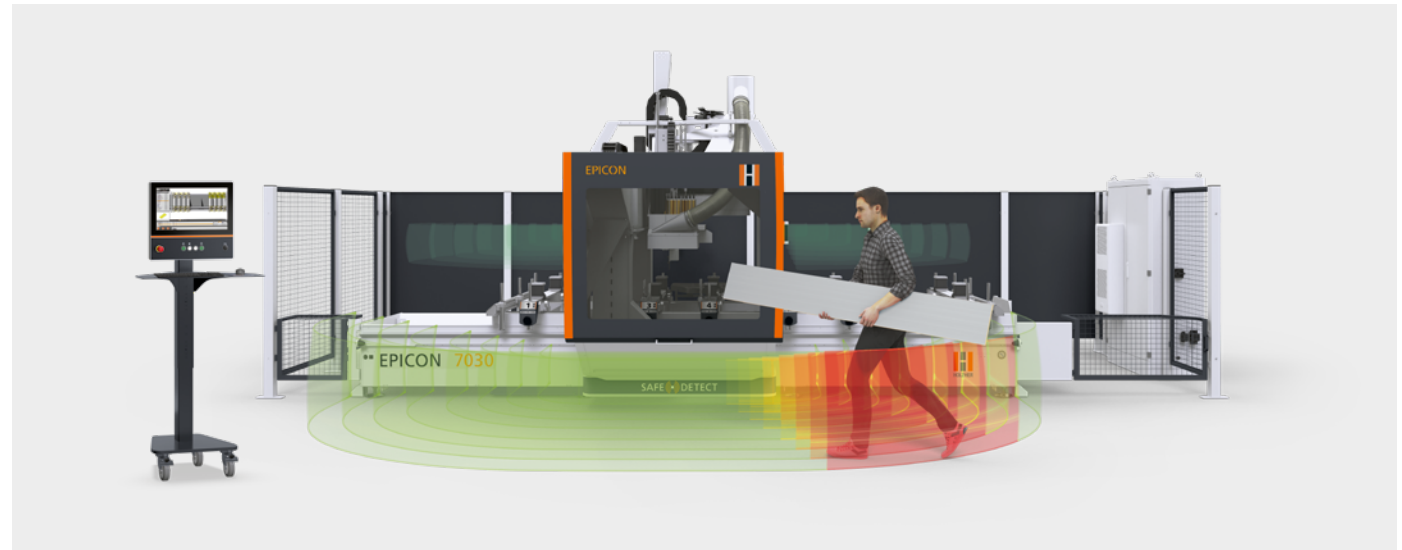


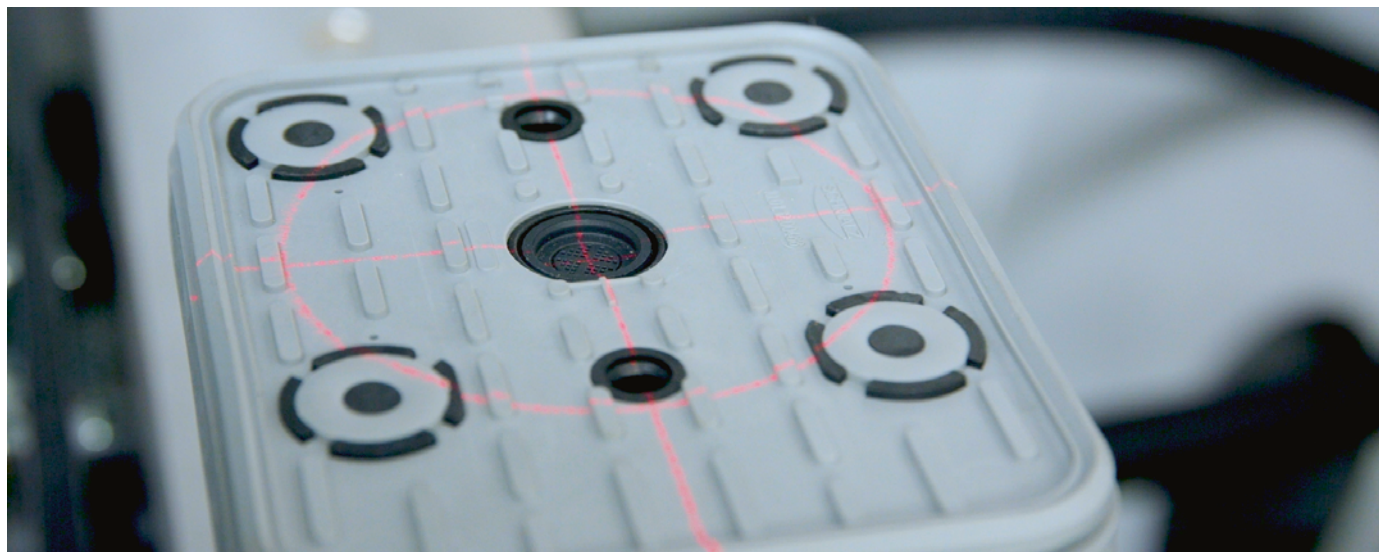
DETECTARE SIGURĂ

Tehnologia de ultimă generație cu senzori oferă operatorului siguranță și libertate de mișcare datorită recunoașterii automate a persoanei cu control la distanță. Tehnologia opțională SafeDetect face ca EPICON să fie liber accesibil.

Funcționarea lină și eficientă a pendulului este, de asemenea, asigurată cu viteza maximă de avans. Pentru o protecție completă perfectă, sunt monitorizate atât spațiul de deasupra mesei mașinii, cât și mediul din fața mașinii. Acumularea de cipuri sau praf nu reprezintă o problemă pentru senzori.

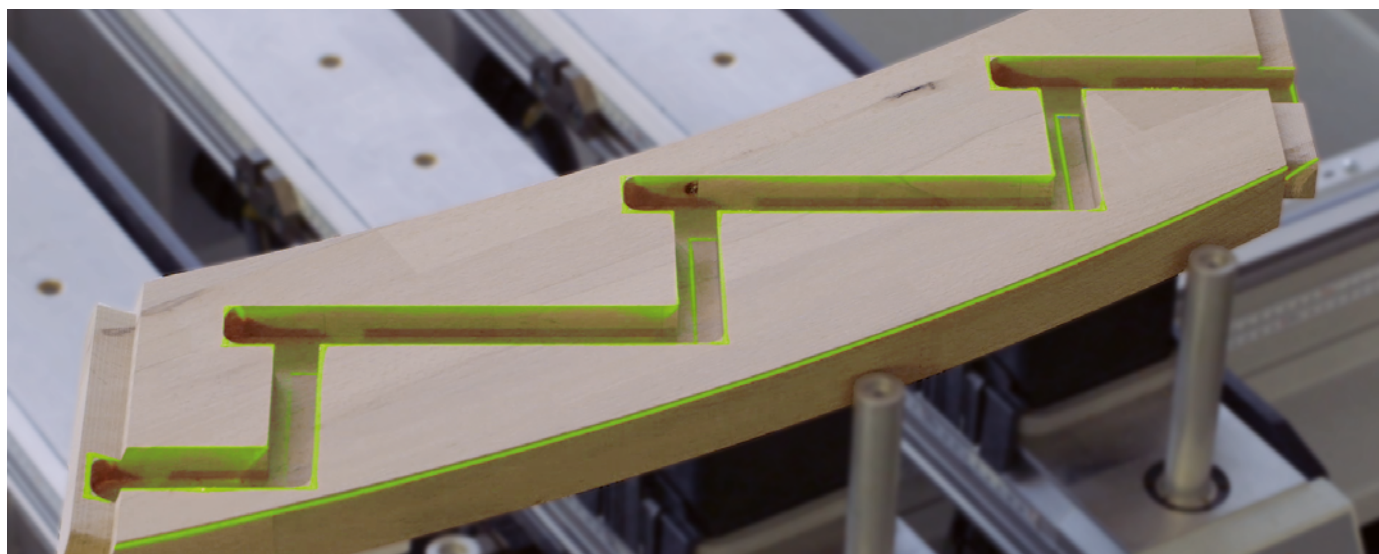
Liniile laser arată, de asemenea, operatorului zona de siguranță a capotei mașinii în mișcare. În plus, un gard modern de siguranță protejează accesul în zona de lucru a centrului de prelucrare din lateral și din spate.

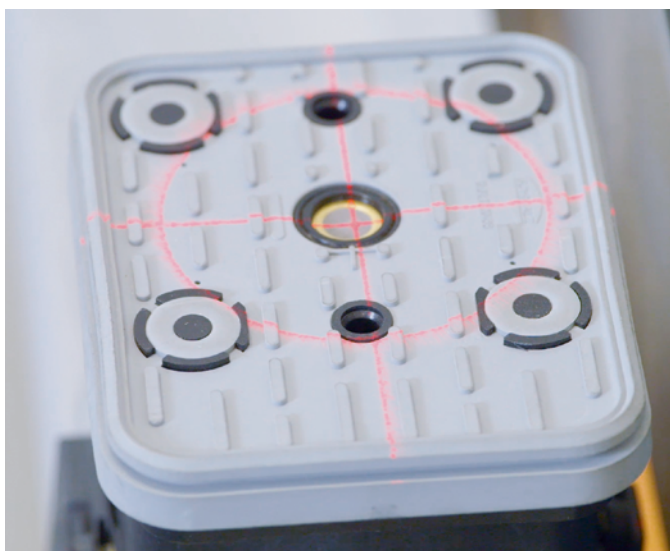
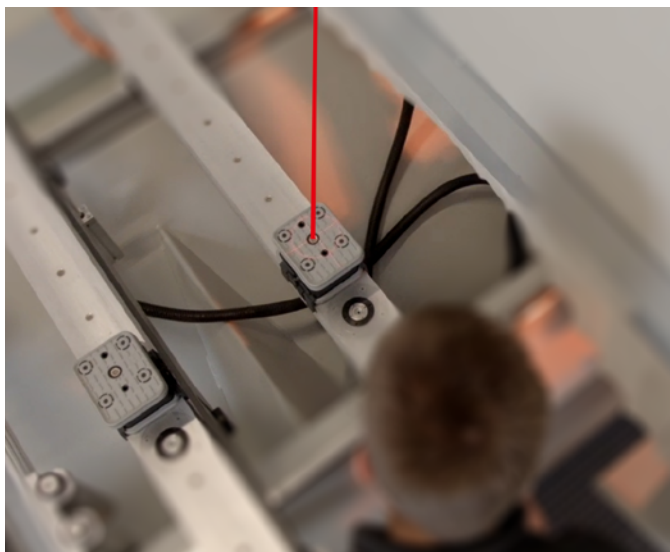




POZIONAREA PIESA DE LUCRU SI VENTUZE

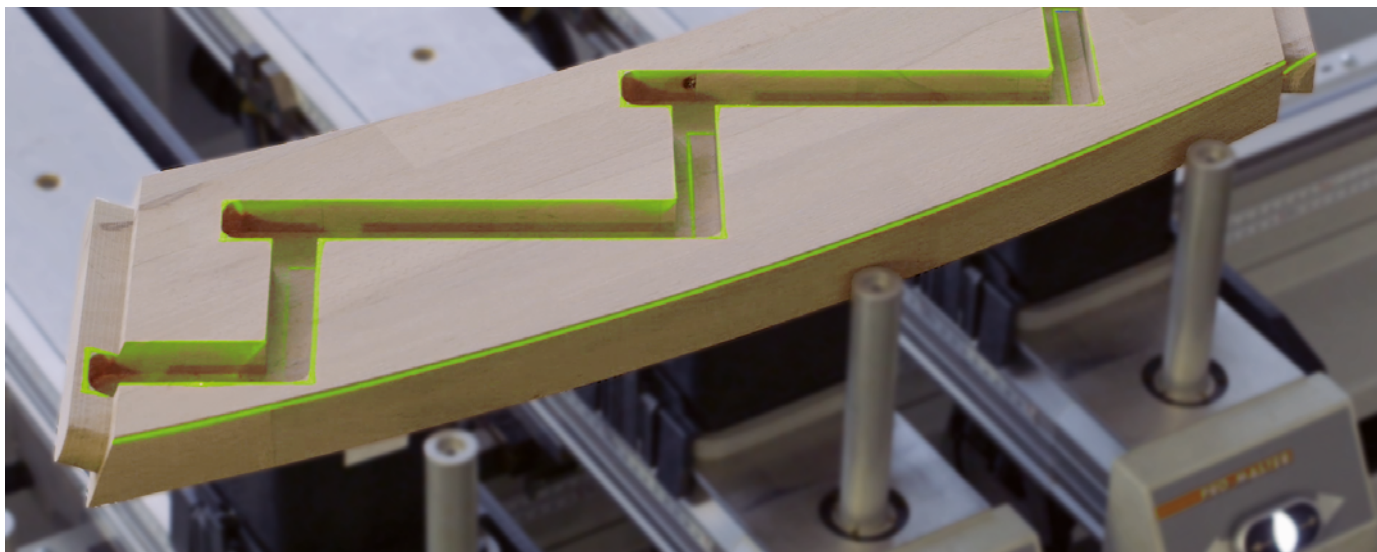
Pachetul software sofisticat CAMPUS/NC-Hops determină automat poziția optimă pentru dispozitivele de prindere, care este afișată cu ajutorul unui indicator laser. Pentru piesele complexe, conturul poate fi trasat cu raza laser. Opțional, este disponibil un sistem laser de tavan pentru afișarea simultană a tuturor cupelor de vid sau elementelor de prindere, precum și pentru cartografierea conturilor complete ale piesei de prelucrat.





INDICATOARE LASER CA CARACTERISTICĂ STANDARD

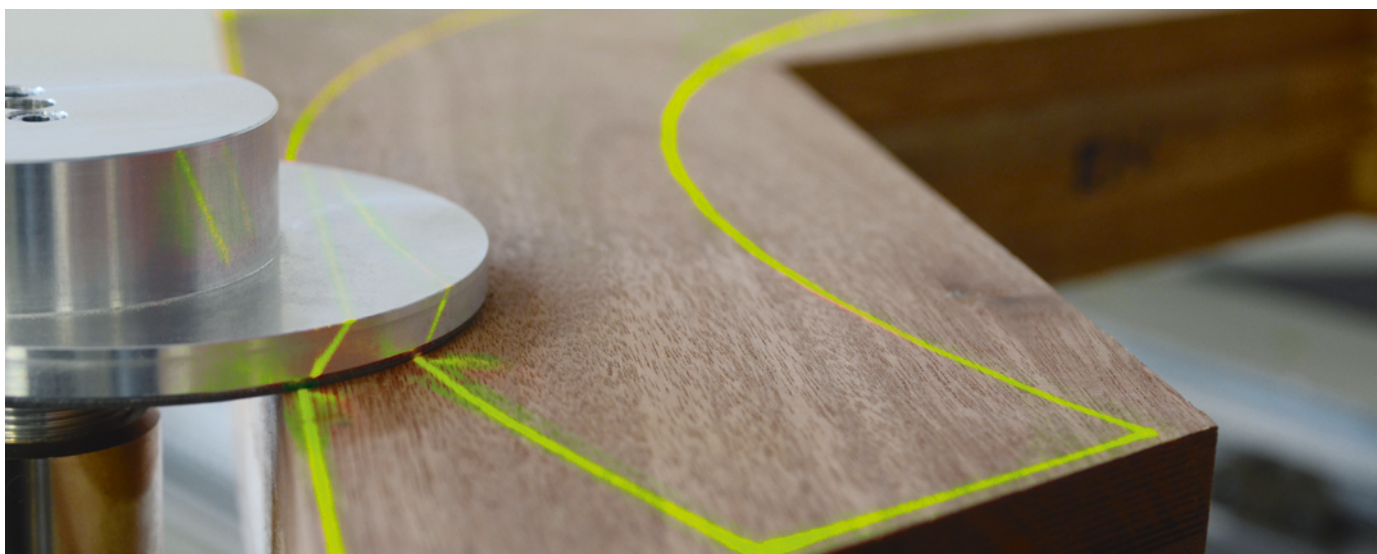
Indicatoare laser pentru pozitia exacta a ventuzelor sau pentru trasarea conturilor piesei de prelucrat, atasate pe partea dreapta si stanga a capului de prelucrare.



LASER DE CONTUR

Soluția completă de poziționare

Cu ajutorul laserului de contur, se pot afișa simultan contururile complete ale piesei de prelucrat, decupajele și toate ventuzele de aspirare necesare, precum și toate pozițiile consolei, fără limitare a numărului de linii care trebuie proiectate ca proiecție laser.

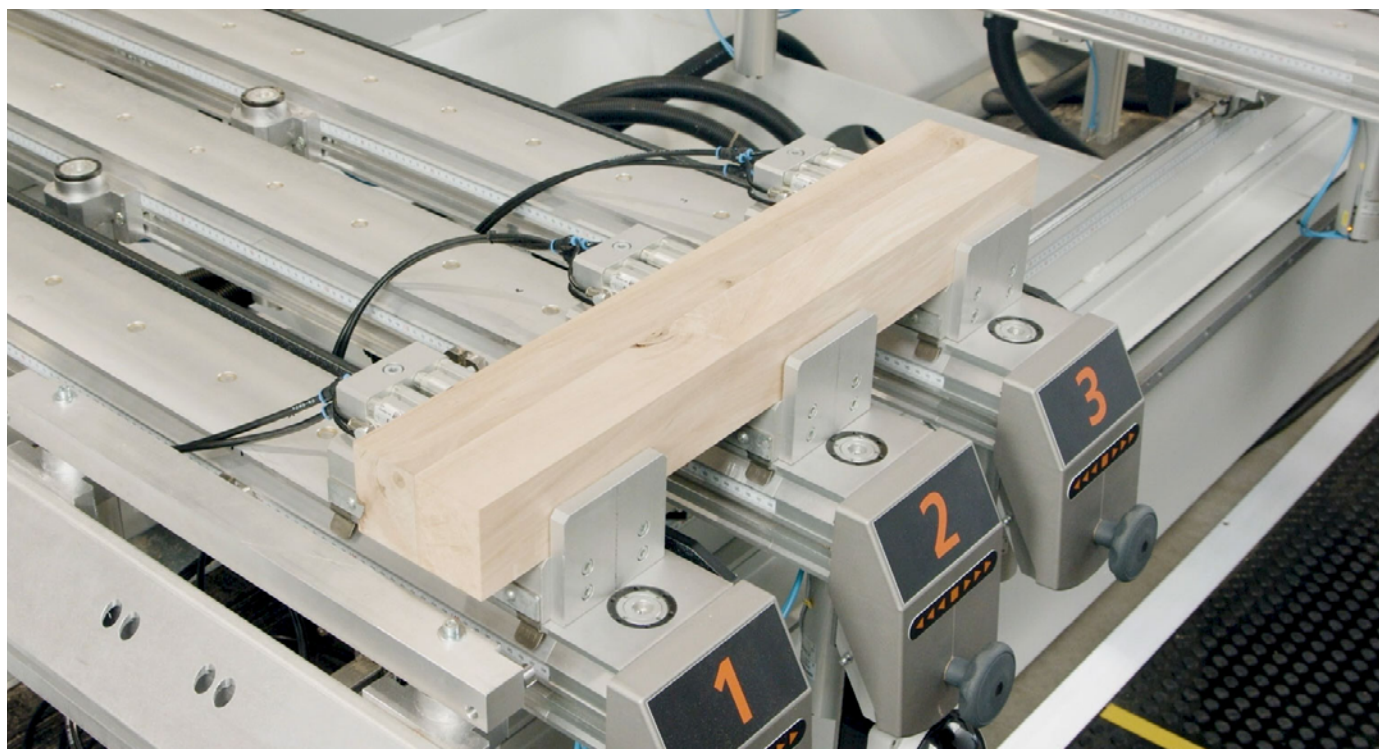




VENTUZE DE VID

O varietate de ventuze cu vid sofisticate și practice permite ca EPICON să fie adaptată oricărei provocări. În acest fel, vă puteți ocupa nu numai de construcția de mobilier, ci și de prelucrarea perfectă a pieselor din lemn masiv și a elementelor de construcție.

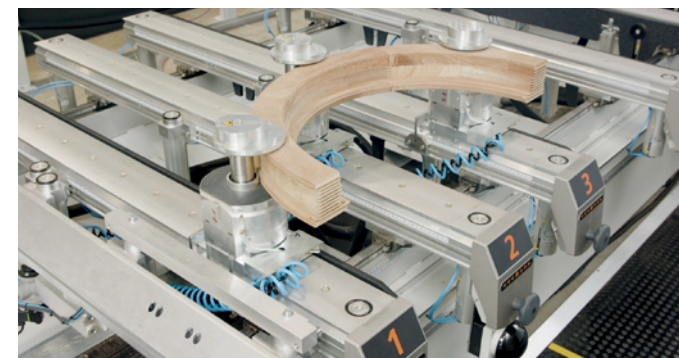




SISTEME UNIVERSALE DE PRINDERE

Componente fixate ideal

Atunci când sunt create conexiuni complexe, este necesară o precizie maximă. Acest lucru este asigurat de sisteme de prindere coordonate ale pieselor de prelucrat pentru prelucrarea suprafețelor componentelor drepte și curbe ale cadrului.

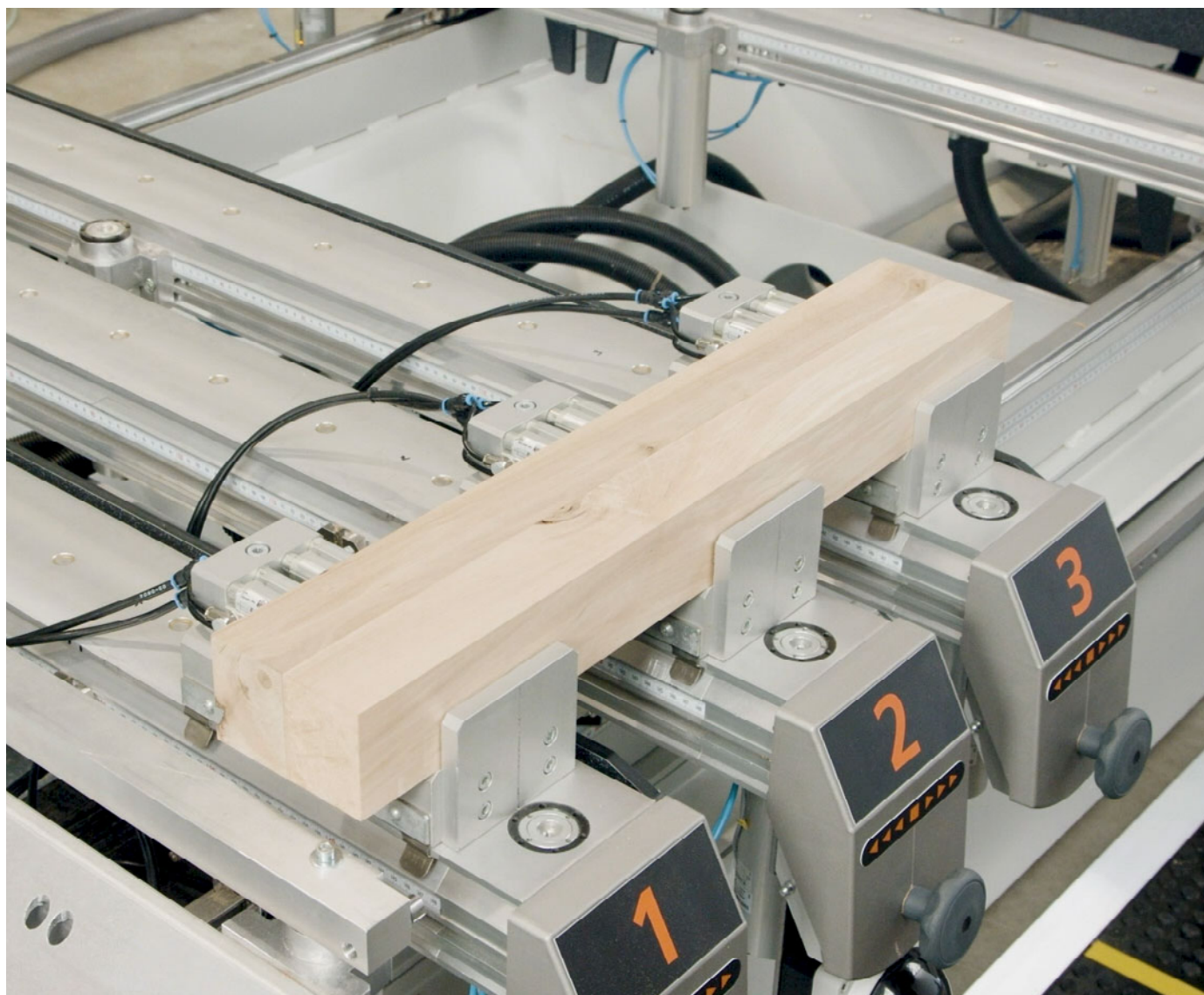


SISTEM DE PRINDERE WS8

Pentru fixarea orizontală a cadrelor și a pieselor mici

Set de bază format din 2 x cleme de cadru WS8 și 2 x pedale pentru control, inclusiv 2 opriri suplimentare monitorizate electronic pe direcția X (1 x câmp A; 1 x câmp D) pe consola laterală.

- Extensibil cu max. 8 x WS8 cleme de cadru
- Domeniu de strângere: 0 - 100 mm sau 0 - 200 mm



SISTEM DE PRINDERE WS15 (TIP H)

Clemă de cadru pentru prinderea componentelor drepte ale cadrului

Ideală pentru prelucrarea profilelor longitudinale pe piese de cadru.

- Incl. Opritor și 2 suporturi pentru indexarea poziției
- Acționare prin comutator basculant sau modul pneumatic controlat
- Interval de strângere: 36 - 120 mm | 46 - 135 mm



SISTEM DE PRINDERE WS15 (TIP O)

Ideal pentru prinderea componentelor cadrului curbat

Cu clemele O flexibile, atât piesele profilate, cât și coturile rotunde pot fi fixate în siguranță pe mașină.

- Incl. Opritor și 2 suporturi pentru indexarea poziției
- Acționare prin comutator basculant sau modul pneumatic controlat
- Interval de strângere: 36 - 120 mm | 46 - 135 mm

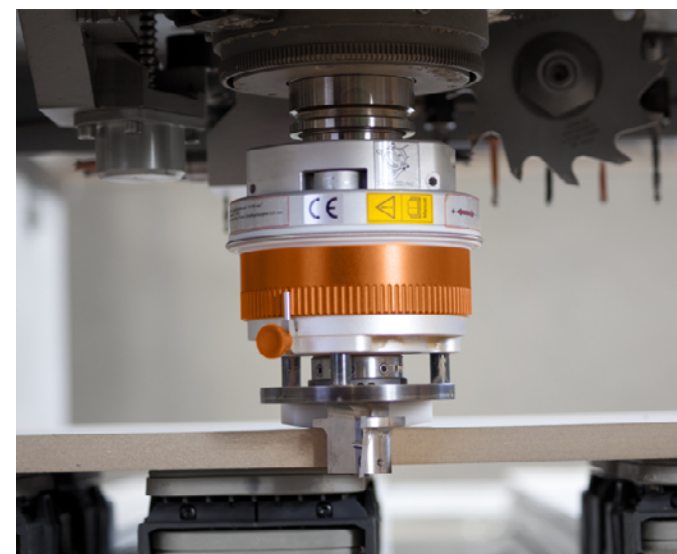
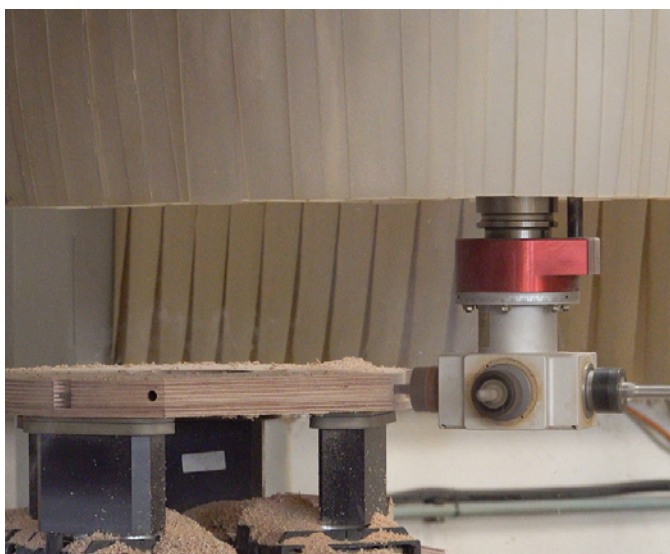


UNITĂȚI DE SCHIMB INOVATOARE

Avantajul dumneavoastră pentru o calitate ridicată a produselor

O gamă largă de unități interschimbabile pentru diverse aplicații sunt disponibile pentru toate mașinile din seria EPICON. Acestea variază de la mașini convenționale cu mai multe fusuri, unități cu carcasă de blocare și sonde tactile la aplicații speciale, cum ar fi dălți goale și unități de tăiere pentru prelucrarea materialelor din spumă etc. În plus, calibrele cu bile asigură măsurarea precisă a lungimii piesei de prelucrat, a adâncimii piesei de prelucrat și a grosimii materialului, inclusiv corectarea poziției piesei de prelucrat în programul de prelucrare.

În combinație cu axa C, toate unitățile pot fi rotite liber la 360°.





AJUTOARE PENTRU ÎNCĂRCARE

Chiar și în mașina de bază, seria EPICON este echipată cu ajutoare de încărcare pentru încărcarea și descărcarea comodă și ușoară a mesei mașinii.



MASA LED VISE

La HOLZ-HER, VISE înseamnă Visual Setting, oferind suport vizual operatorului mașinii atunci când instalează mașina. Funcția de poziționare virtuală a piesei de prelucrat oferă o recomandare optimă pentru poziția consolelor și a ventuzelor. Desigur, se iau în considerare uneltele folosite, precum și pasajele, buzunarele și alte caracteristici de prelucrare. Masa LED HOLZ-HER cu setare vizuală asigură o instalare extrem de rapidă, fără erori și fiabilă, evitând în același timp erorile de prelucrare și deteriorarea ventuzelor.





PRACTICAL VISE LED VENTUZE CU VID

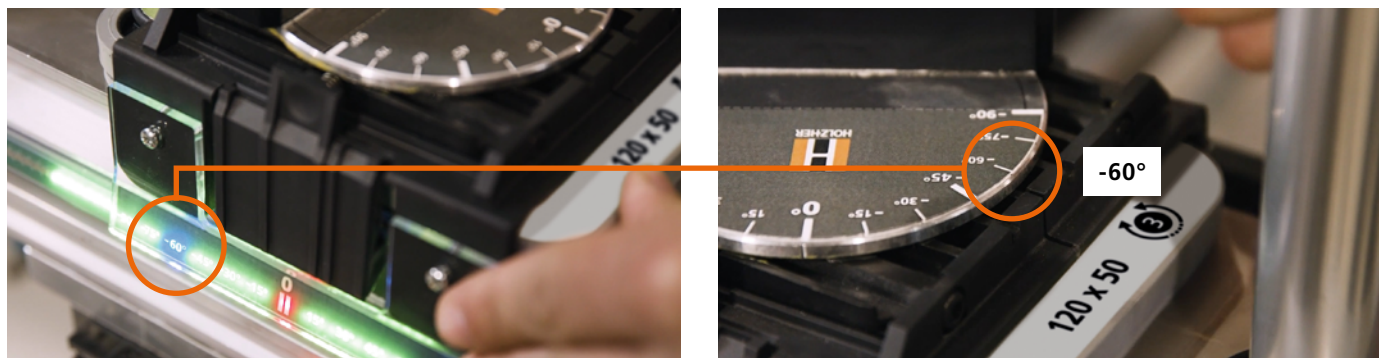
O varietate de ventuze cu vid sofisticate și practice permite ca EPICON să fie adaptată oricărei provocări. În acest fel, vă puteți ocupa nu numai de construcția de mobilier, ci și de prelucrarea perfectă a pieselor din lemn masiv și a elementelor de construcție.





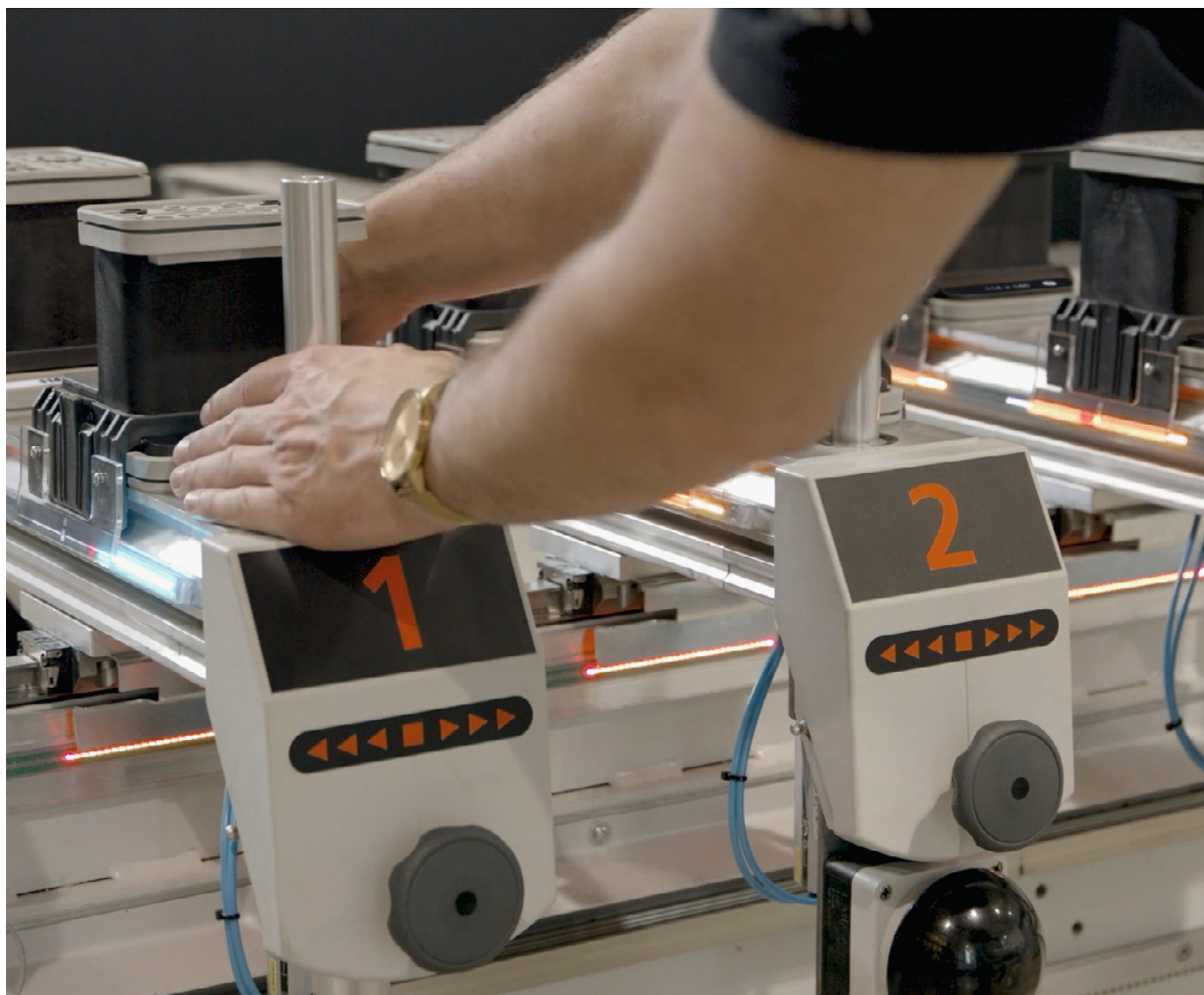
VENTUZĂ ROTATIVĂ CU VID

Un alt punct culminant al mesei VISE LED este afișarea exactă a unghiului de rotație pentru ventuze rotative. Unghiul poate fi citit cu ușurință în trepte de 15 grade prin intermediul scalei și transferat la rotația ventuzei. Acest lucru face ca poziționarea ventuzelor să fie un joc de copii, chiar și cu forme libere.



OPERARE INTELIGENTĂ

O mare varietate de configurații de ventuză și console pot fi poziționate rapid și intuitiv prin intermediul afișajului vizual LED. Dacă o setare trebuie schimbată sau masa mașinii trebuie să fie echipată cu alte cupe de vid, LED-urile intermitente indică care dintre ele trebuie repositionate.



MASA MAȘINII SYNCHRODRIVE

Tehnologie de producție de ultimă generație cu până la 50 de servo-axe Pentru poziționarea ventuzei de mare viteză, precisă și fiabilă pe piese de prelucrat cu dimensiuni diferite:

- Disponibil opțional cu șase până la zece console și trei sau patru ansambluri de ventuze per consolă
- Fiecare consolă și fiecare ansamblu de ventuză are propriul său servomotor de înaltă precizie pentru poziționare
- Până la 50 de servo-axe de pe masa SynchroDrive sunt sincronizate, controlate și poziționate pentru a reduce timpii de așezare a mesei la un minim absolut, asigurând în același timp poziționarea exactă a consolelor și a ventuzelor pe masă.
- Diferitele dimensiuni de ventuză, precum și ventuze speciale pentru lemn masiv și cleme de cadru adaptează masa SynchroDrive la fiecare aplicație





CUPE DE VID PRACTICE SYNCHRO DRIVE

O gamă largă de cupe de vid sofisticate și practice permite adaptarea EPICON la orice provocare. Astfel, în plus față de construcția de mobilier, faceți, de asemenea, prelucrarea perfectă a pieselor din lemn masiv și a elementelor structurale.



SISTEM UNIVERSAL DE PRINDERE WS20

Pentru prelucrarea componentelor cadrului drept pe EPICON

Sistemul de prindere WS20 pentru masa Synchro Drive face ca seria EPICON să fie universal aplicabilă. Indiferent dacă sunt componente de mobilier și uși în regim de navetă sau în producția de componente.

- Clemă de cadru pentru benzi și profile drepte
- De asemenea, pentru secțiuni transversale mari și rate mari de îndepărtare a așchiilor
- Interval de strângere: 12 - 80 mm | 38 - 106 mm
- Montabil mecanic pe rândul din față al aspiratoarelor Synchro Drive

