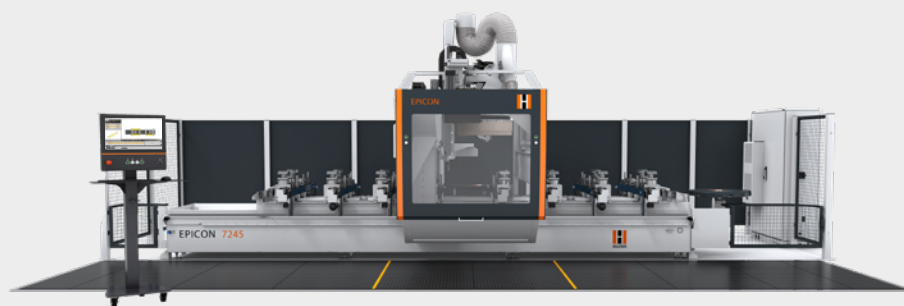


» Seria HOLZ-HER EPICON

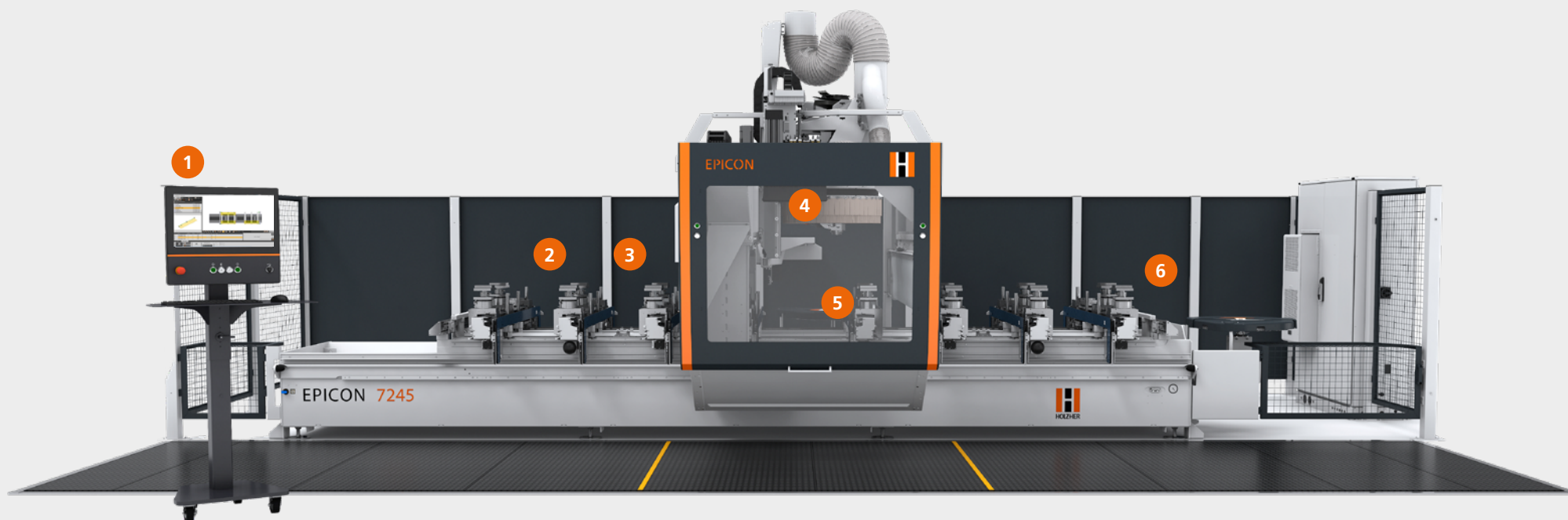
Pentru toate aplicațiile în lemn masiv,
scări, uși și ferestre. «

EPICON 7245



Centru de prelucrare puternic cu 5 axe cu masă de
mașină complet automată pentru prelucrarea cadru și panouri

EPICON 7245



- 1 Operare intuitivă a mașinii
- 2 Masă de lucru VarioDrive
- 3 Sistem automat de strângere a cadrului

- 4 Tehnologie puternică cu 5 axe de 18 kW
- 5 Exhaustarea de aşchii ghidat, inclusiv transport
- 6 Opțiuni extinse de schimbător

DIMENSIUNI DE PRELUCRARE

Dimensiuni puternice

Cu o înălțime maximă de prelucrare de 250 milimetri de la marginea superioară a cupei de vid (125 mm), 7245 oferă suficient spațiu pentru proiectele dumneavoastră.

Mașina este disponibilă în cinci lungimi de la 3,68 m la 7,28 m și o adâncime de prelucrare de 1,65 m.

X	DIMENSIUNI DE PRELUCRARE	ÎNTRU OPRITORI
315	max. 3680 mm	3150 mm
405	max. 4580 mm	4050 mm
495	max. 5480 mm	4950 mm
585	max. 6380 mm	5850 mm
675	max. 7280 mm	6750 mm
Y	max. 1650 mm	-
Z	max. 250 mm	-

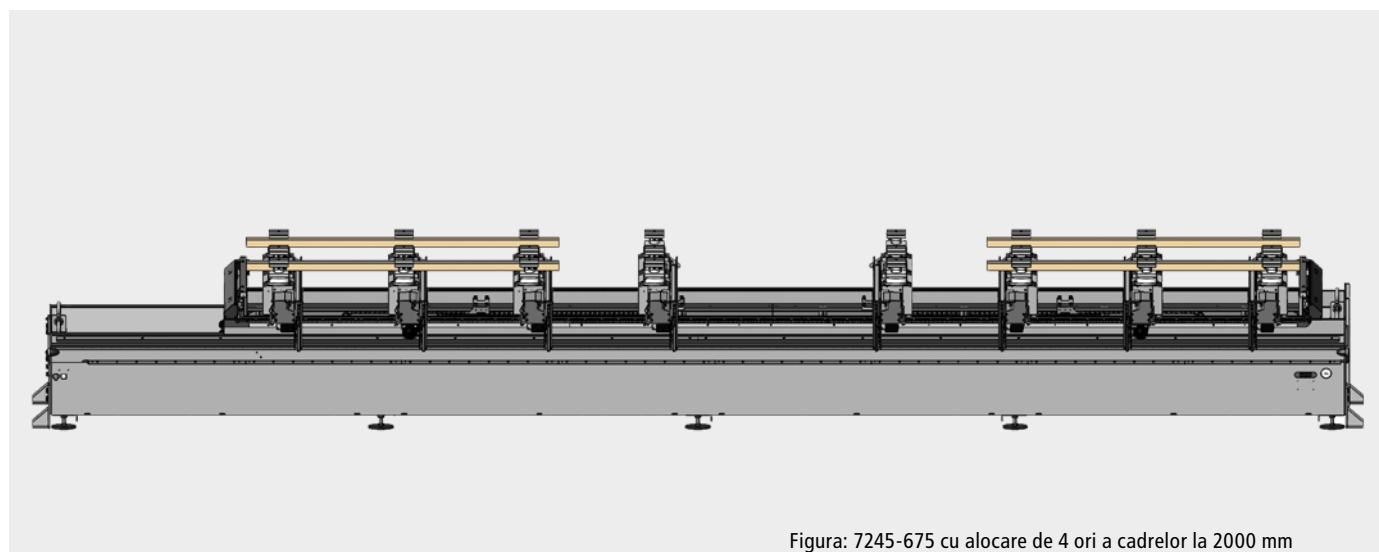


Figura: 7245-675 cu alocare de 4 ori a cadrelor la 2000 mm

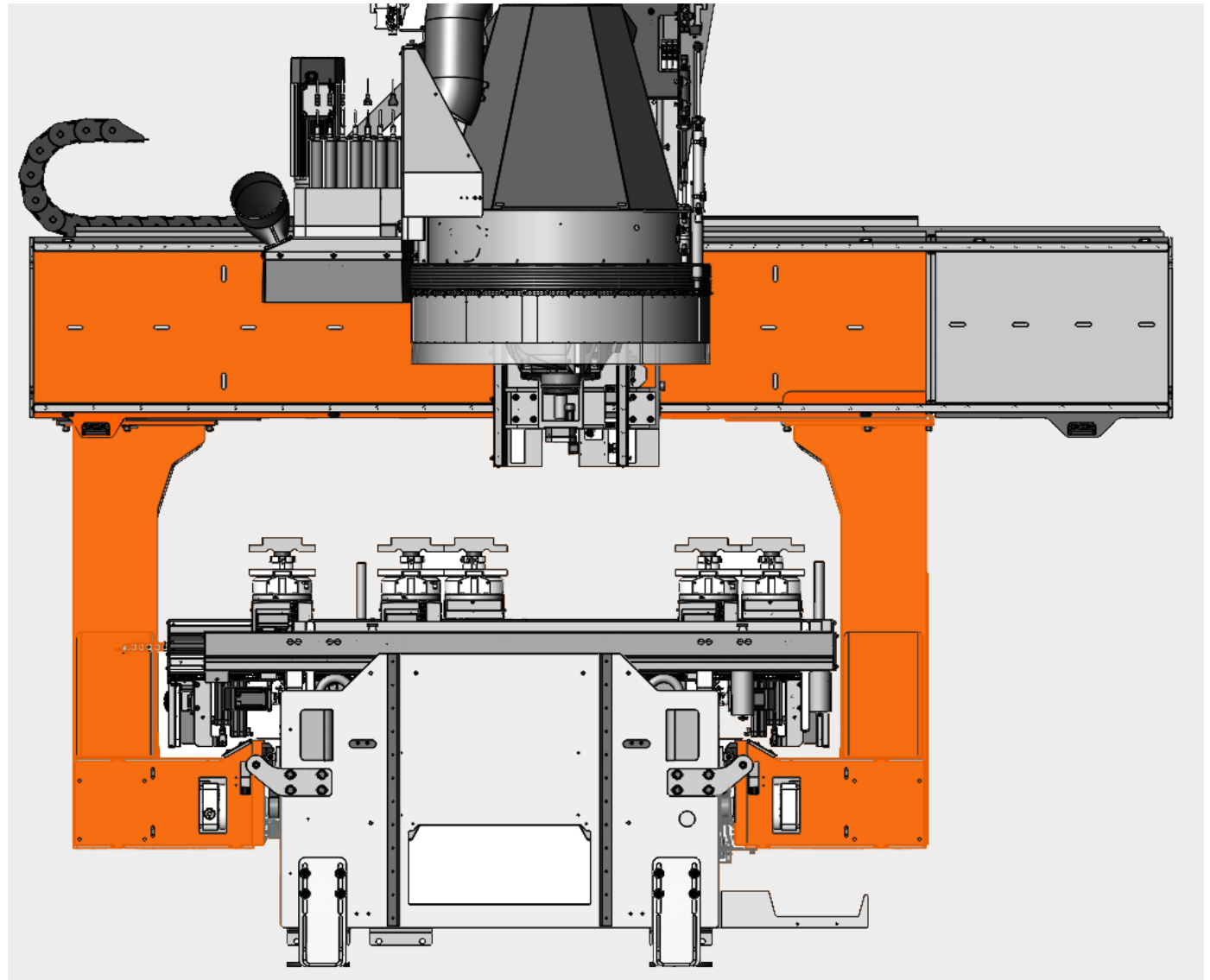
DESIGN PORTAL

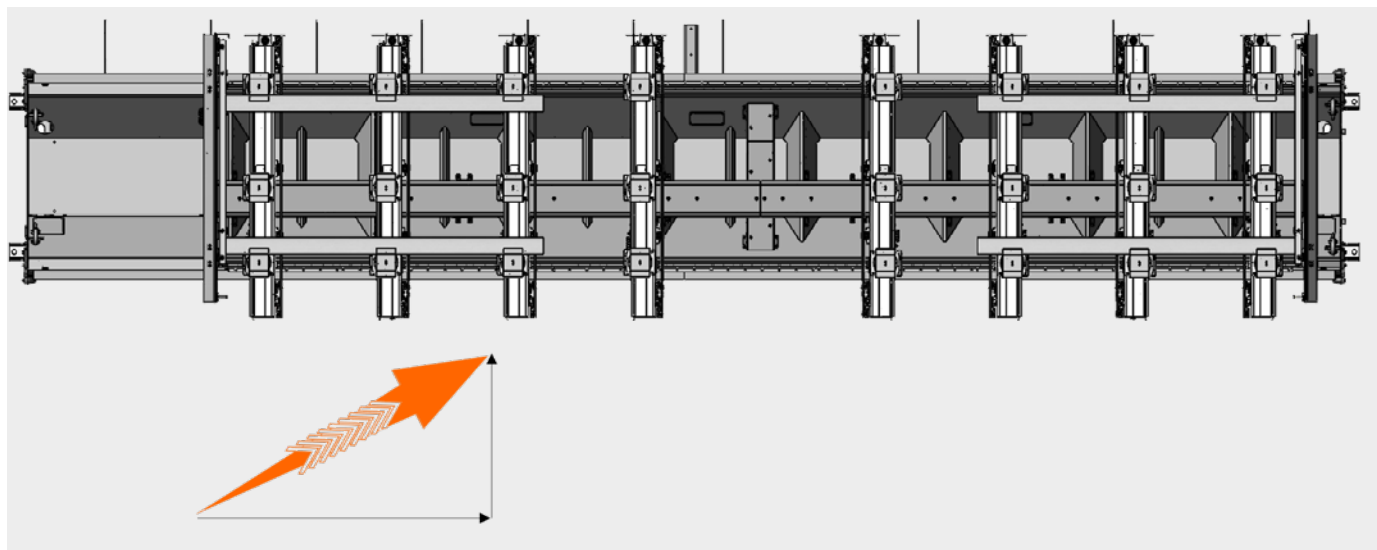
V2.0

Grinzile construcției solide a porticului sunt proiectate pentru a îndeplini cerințele și sarcinile ridicate ale prelucrării lemnului masiv și au un design armat.

Aceasta oferă o rigiditate și mai mare în timpul mișcărilor dinamice de acționare.

Portalul este acționat precis sincron în direcția X pe ghidaje prismatice rectificatice și călite cu cremalieră elicoidală dințată pe ambele părți ale patului mașinii.





VITEZĂ MAXIMĂ PROGRAMABILĂ

Valori extreme ale accelerației

Datorită ingineriei sale mecanice sofisticate, EPICON atinge valori de accelerație enorme și o viteză vectorială de până la 131 de metri pe minut.

Viteza max:

- în X: 80 m/min
- în Y: 100 m/min
- în Z: 25 m/min



PACHETUL CAMPUS

NC-HOPS

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

ACADEMY

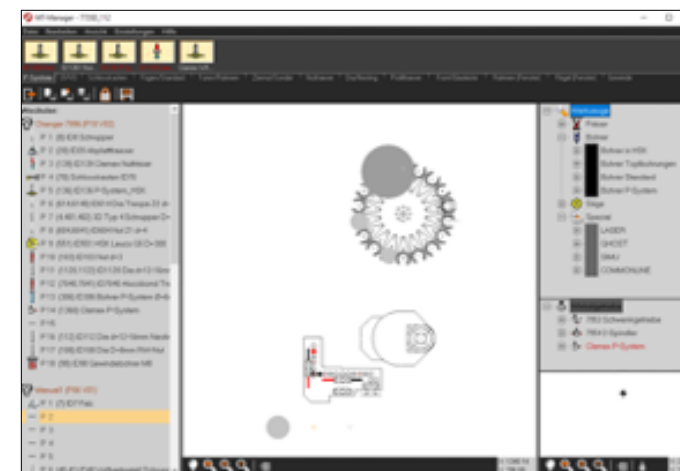
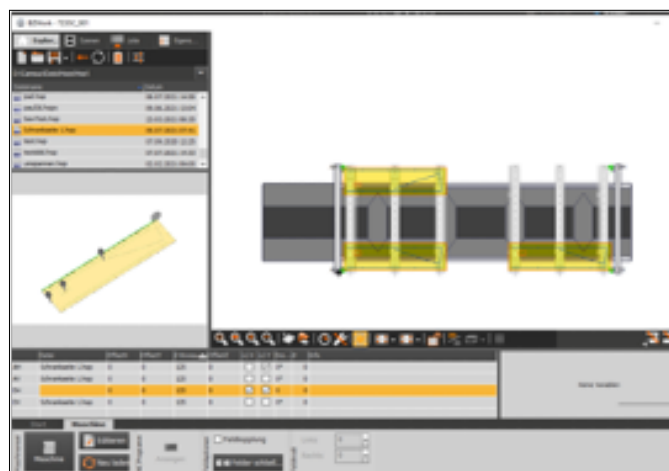
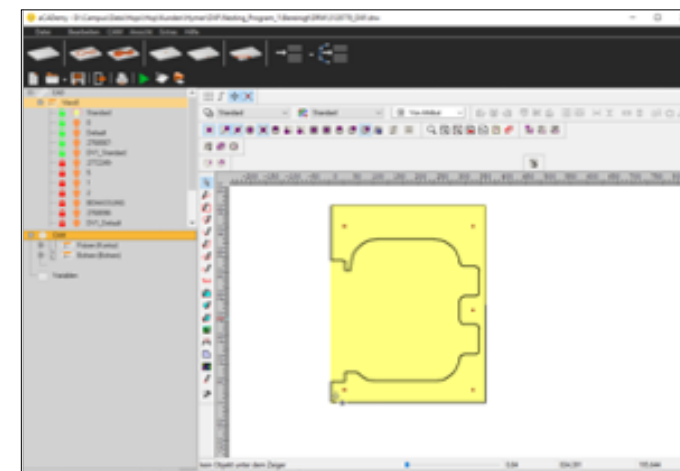
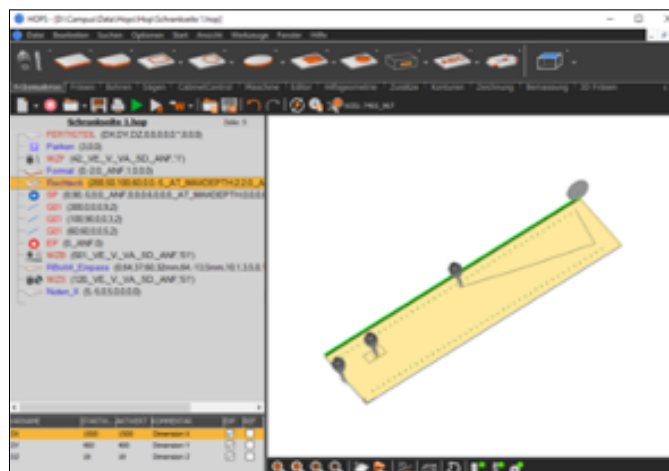
- Import direct DXF și atribuirea editărilor
- Construcția rapidă a componentelor simple

MT-MANAGER

- Gestionare clară a instrumentelor
- Crearea de instrumente 3D pentru prelucrarea pe 5 axe
- Instrumente de blocare

BZ-MANUAL

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

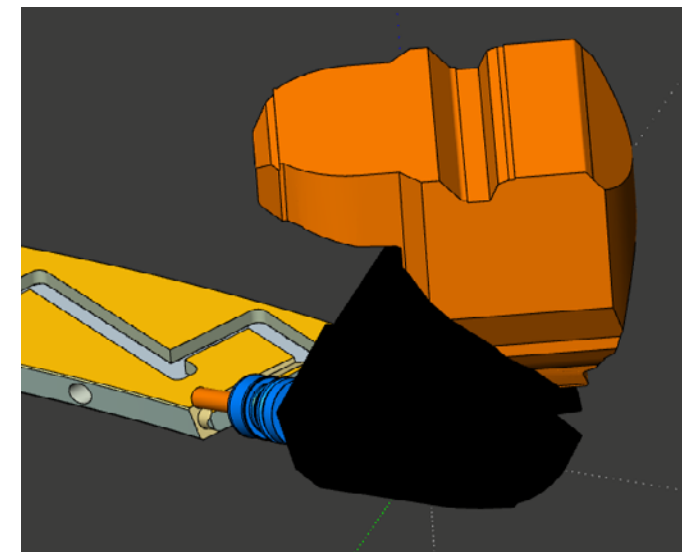


MODULE CAMPUS CU 5 AXE

Pachete de simulare 3D

SIMULARE 3D ABLATIE

Chiar și în versiunea de bază, toate mașinile EPICON sunt furnizate cu simularea sofisticată de îndepărtare 3D BetterSim. Materialul este îndepărtat în simulare pe baza profilului sculei stocate. Acest lucru vă permite să verificați vizual viitorul proces de prelucrare.

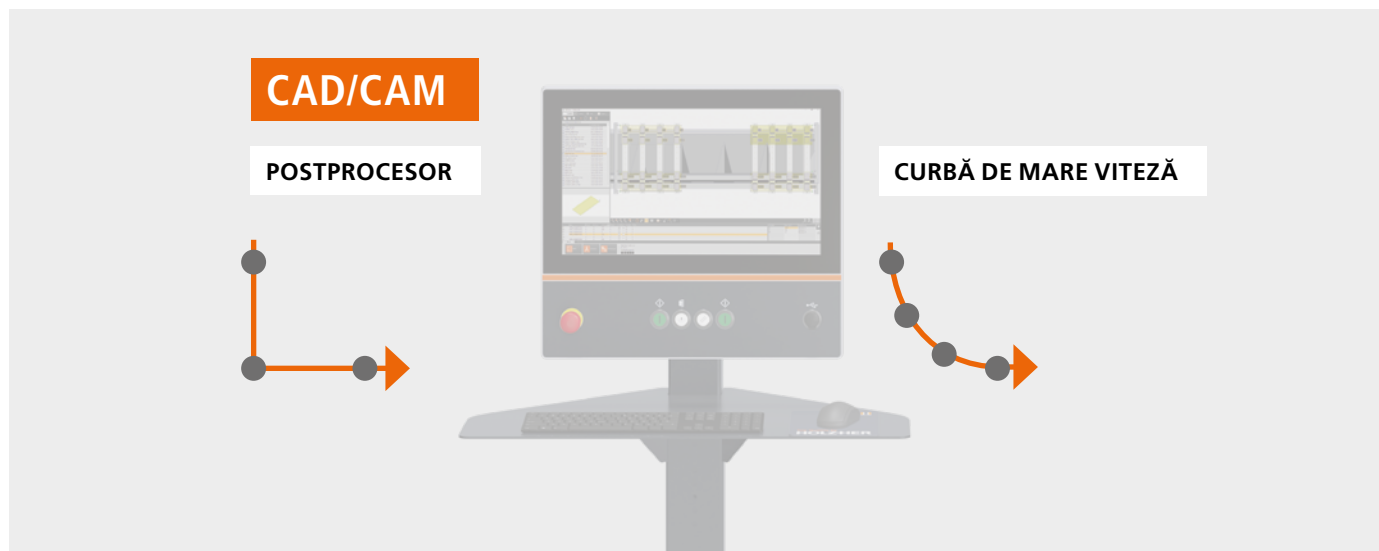


PACHET DE PERFORMANȚĂ CURBA DE MARE VITEZĂ

Pentru utilizatorii cu putere pe 5 axe, pachetul High-Speed Curve Performance furnizat ca standard oferă avantaje suplimentare. Acest lucru folosește performanța de primă clasă a arborelui cu 5 axe pentru o frezare de mare viteză cu rezultate perfecte. Modulul de mare viteză este, de asemenea, ideal pentru creșterea performanței la conectarea software-ului CAD/CAM de la terți.

OPȚIUNI DE UPGRADE

- Simulare de mașină 3D CAMPUS
- Frezare simultană pe 5 axe CAMPUS

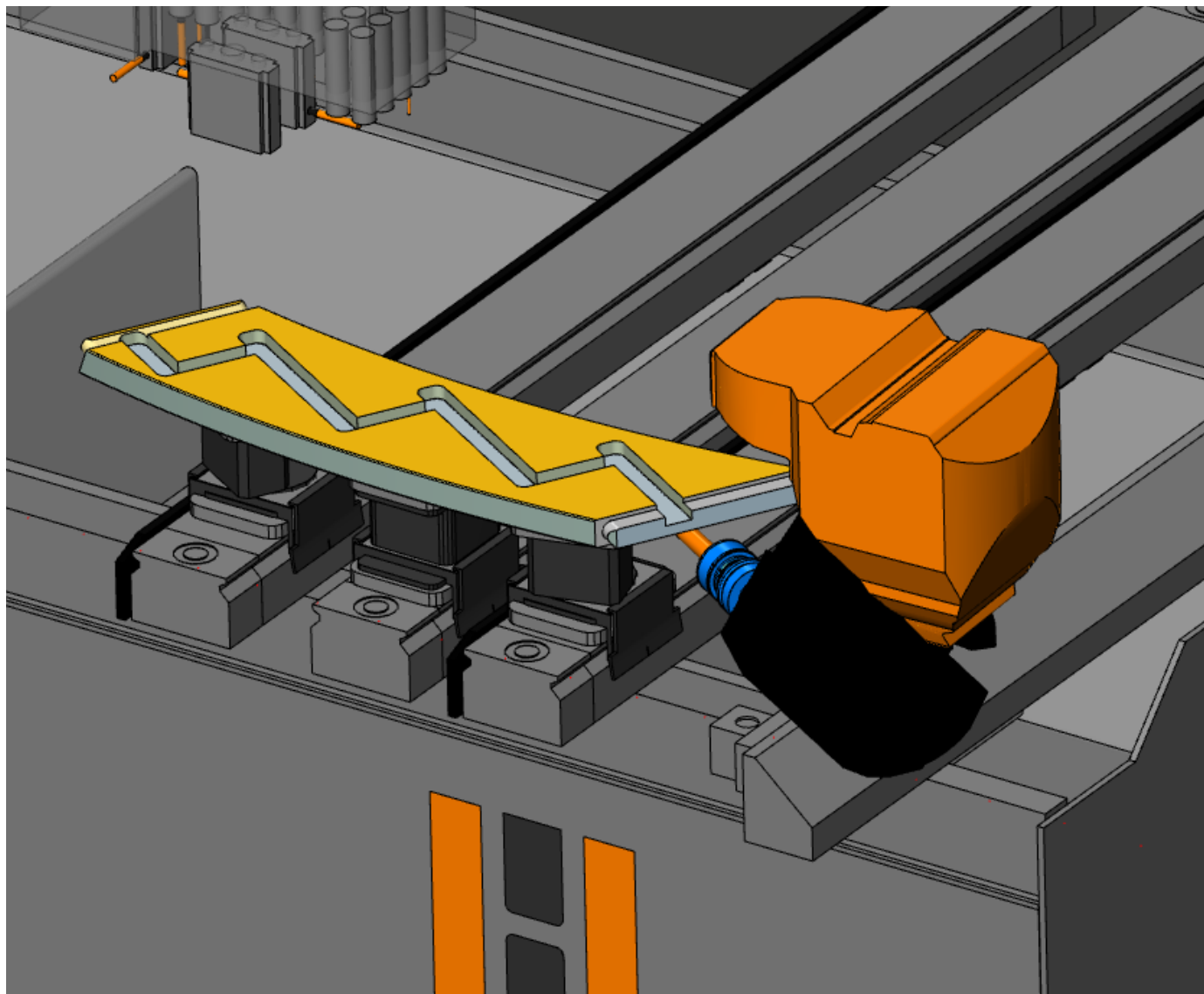


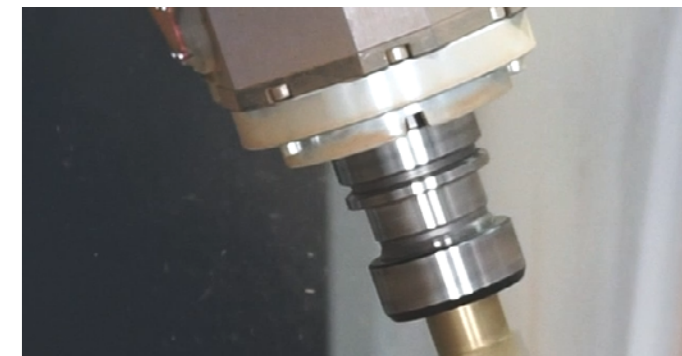
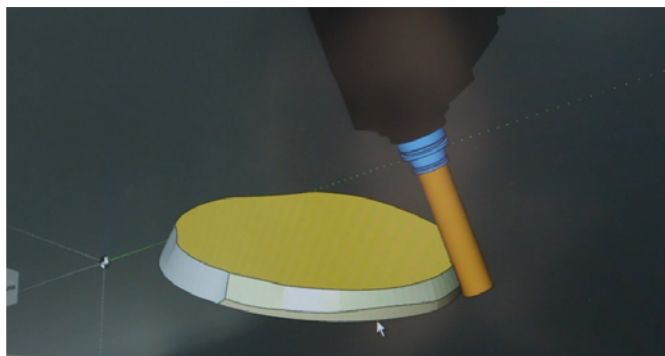
SIMULARE DE MAȘINĂ 3D CAMPUS

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.



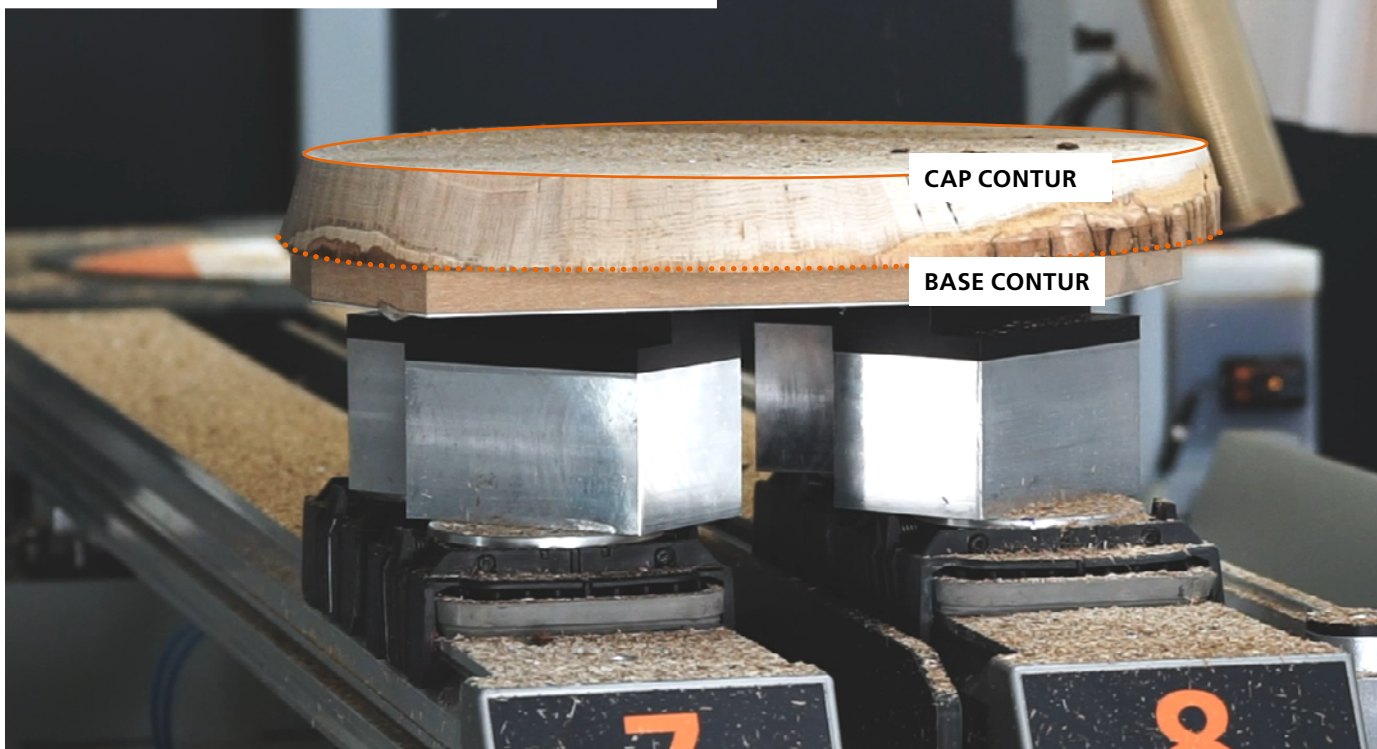


FREZARE SIMULTANĂ PE 5 AXE CAMPUS

Interpolare completă în timpul
prelucrării

Cu frezarea simultană pe 5 axe, întregul spectru de performanță al CNC-ului dvs. este dezlănțuit. Puteți optimiza interacțiunea tuturor celor 5 axe prin curbe de ghidare predefinite. Acest modul este adesea o condiție prealabilă atunci când se utilizează sisteme externe CAD/CAM cu 5 axe.

- Suport de interpolare pe 5 axe prin curba de ghidare superioară și inferioară (procesare simultană).
- Două contururi pe straturi definite sunt interpretate ca prelucrare pe 5 axe.



SOFTWARE 3D MASTER

Soluția software CAD/CAM perfectă
în 5 axe

Software-ul HOLZHER 3D Master a fost dezvoltat în colaborare cu DDX special pentru prelucrarea lemnului și a materialelor plastice și este proiectat optim pentru lucrul cu mașini CNC HOLZHER. Nu contează dacă prelucrarea are loc în operare cu 3, 4 sau 5 axe. Zona CAD a software-ului are toate funcțiile obișnuite de desen și permite crearea simplă atât a obiectelor bidimensionale, cât și tridimensionale. Integrarea fără probleme a postprocesorului în HOLZHER EPICON garantează transferul tuturor parametrilor sculei din banca de date a sculei a software-ului CAMPUS NC-Hops. Filtrul de import integrat pentru toate formatele standard de desen CAD face posibilă deschiderea cu ușurință a desenelor 3D din software terță parte și furnizarea acestora cu parametri de procesare. Scanările laser ale pieselor de prelucrat, ale persoanelor etc. sunt, de asemenea, suportate de 3D-MASTER.



SOFTWARE 3D MASTER

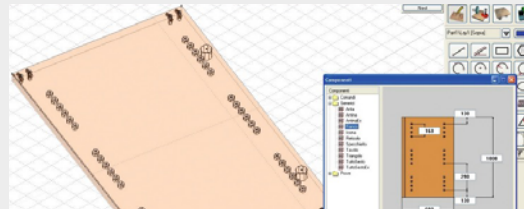
Zece argumente pentru soluția dvs. software CAD/CAM

- Crearea ușoară a componentelor 2D și 3D curbate chiar și
- Importul tuturor formatelor CAD comune
- Inclusiv postprocesor și interfață cu baza de date a instrumentelor (MT Manager)
- Montarea automată a componentelor în cea mai mică materie primă posibilă
- Generarea automată a traseelor de frezare de pe suprafețele modelelor 3D
- Grafică 3D cu reprezentare foto-realistă
- Vectorizare din grafică – Generare de programe NC
- Calcularea costului și a timpului
- Frezare simultană pe 5 axe cu freze și pânze de ferăstrău

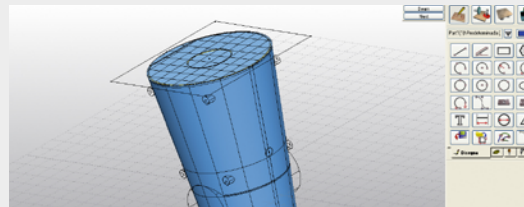
COMPLETĂRI UTILE LA SOFTWARE 3D MASTER

- Simulare 3D și verificare a coliziunilor – replică 3D a mașinii dumneavoastră HOLZ-HER
- Nesting – adaptabil la cerințele dumneavoastră
- Automatic CAM – automatizarea proceselor din date externe
- Import BTL – Import BTL pentru procesare manuală

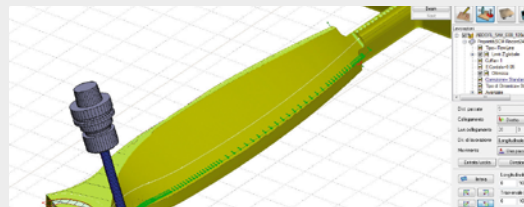
LISTA DE FUNCȚII STANDARD



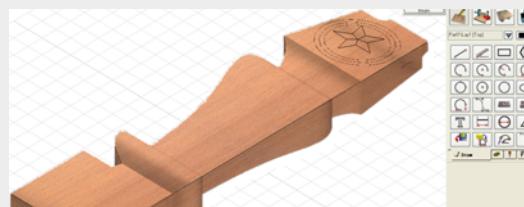
Construcții parametrice



Funcții de suprafață CAD 3D



Prelucrare simultană pe 5 axe

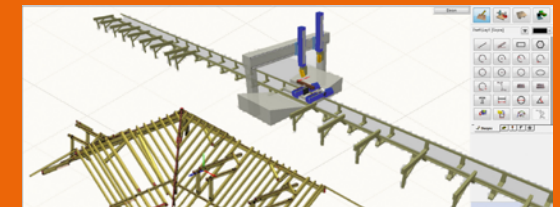


Grafică 3D și vizualizare fotorealistică

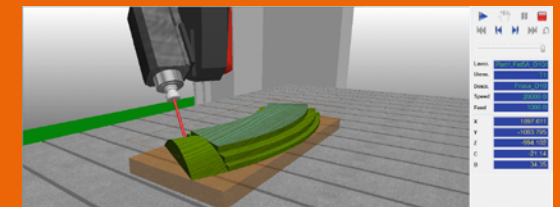
LISTA DE FUNCȚII OPȚIONALE



Managementul mai multor utilaje CNC



Import BTL



Simularea 3D a mașinii și controlul coliziunilor



Replică de masă cu elemente de prindere

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



CONTROLUL MAȘINII

Design ergonomic la locul de muncă

Designul ergonomic al locului dvs. de muncă este din ce în ce mai important. HOLZ-HER oferă ca standard pentru toate modelele EPICON un panou de comandă echipat cu un ecran multi-touch de 21,5" și 16:9, care vă oferă o ergonomie perfectă pentru operator. O suprafață continuă din sticlă a ecranului asigură o calitate a imaginii pură și de lungă durată.



SCANER DE CODURI DE BARE ȘI ETICHETE

Porniți programele dvs. de prelucrare cu o singură scanare a codului de bare

La scanare, calea fișierului stocată în cod este deschisă și programul corespunzător este apelat automat.

Operatorul nu mai trebuie să caute programul CNC. Acest lucru înseamnă o economie enormă de timp.

CITITOR DE CODURI DE BARE 2D

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



IMPRIMANTA DE ETICHETE EASYLABEL

Etichetele vă simplifică producția

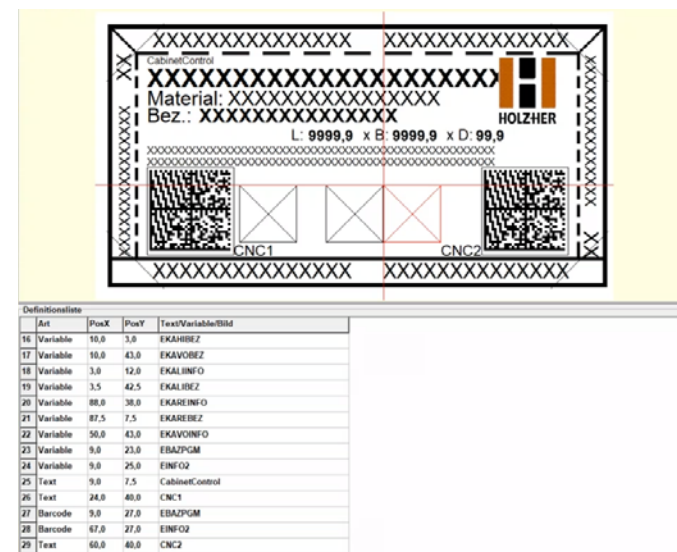
Extindeți-vă producția cu o imprimantă de etichete pe panoul de comandă.

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



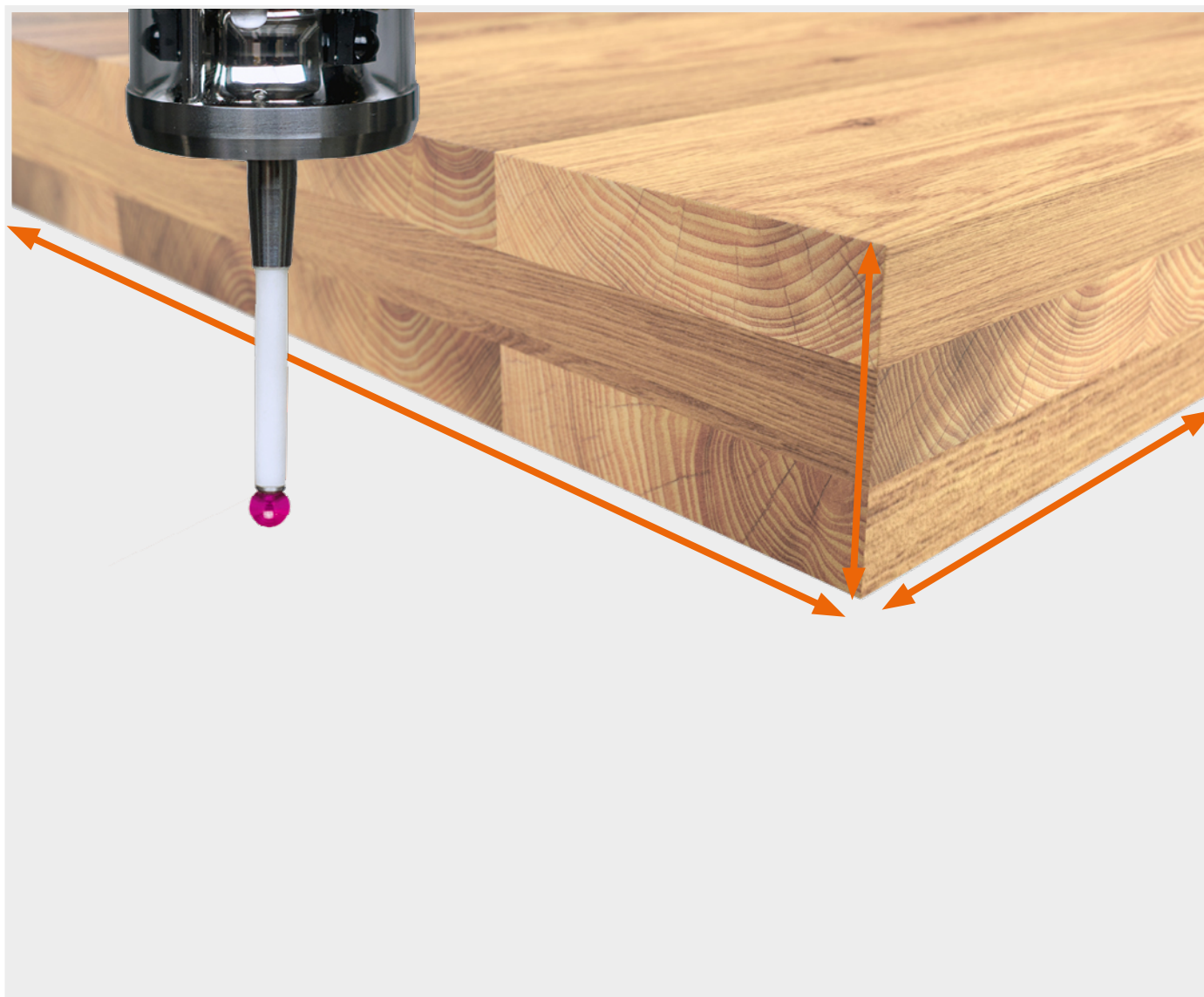
SONDĂ DE MĂSURARE DE PRECIZIE

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



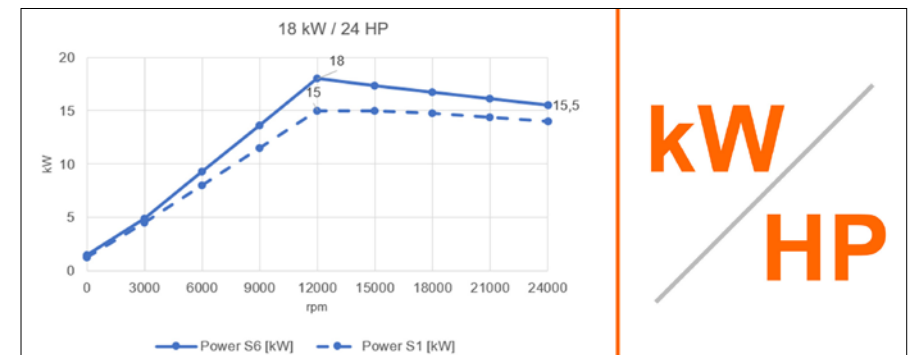
UNITATE DE FREZARE 18 KW 5 AXE PRO-TORQUE

Dinamică, putere și performanță

Piesa centrală a EPICON este capul compact cu 5 axe, montat cardanic, care se poate deplasa liber în spațiu. Acesta asigură producția precisă de mobilier, scări și piese turnate în modele elaborate. Capul de prelucrare compact, puternic și complet interpolabil funcționează cu până la 24.000 de rotații pe minut și este extrem de rezistent datorită rulmenților ceramici și răcirii cu lichid. Caracteristica specială a fusului de 18 kW este tehnologia PRO-TORQUE, care permite cupluri extrem de mari pe fus datorită fixării mecanice, controlate de software, a axelor A și C. Acest lucru îl face perfect pentru scule cu diametre mari și rate ridicate de îndepărtare a metalului.

DATE TEHNICE

- Axa A și C interpolatoare rotativă
Axa A: +/- 180°
Axa C: +/- 360°
- ax de putere PRO-TORQUE de 18 kW (S6)
- Frâne mecanice în axele A și C
- Răcire activă cu lichid (unitate de răcire inclusă)
- Rulment ceramic cu bile (rulment hibrid)
- Suport de scule HSK 63 F cu interfață agregată
- Cursă Z 565 mm, înălțime reală a piesei de lucru 250 mm de la marginea superioară a cupei de vid



DEFLECTOR DE AŞCHII

Curăţenie şi ordine

Fusul cu 5 axe al EPICON este echipat standard cu un deflector de aşchii.

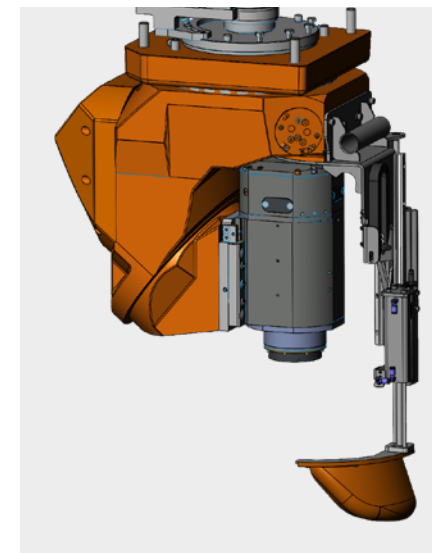
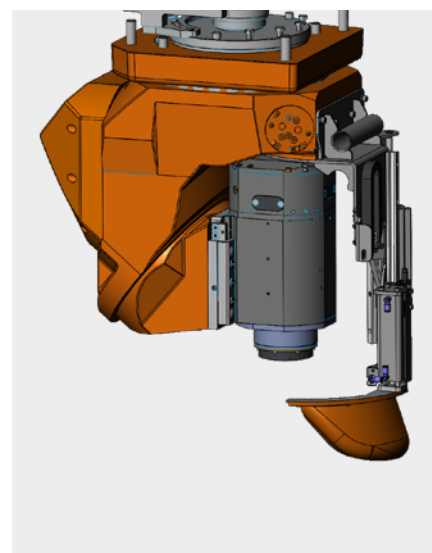
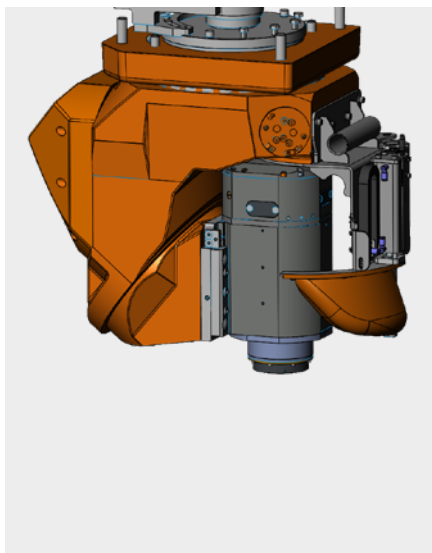
Jeturile de praf şi aşchii generate în timpul frezării sunt direcţionate eficient către sistemul de aspiraţie, asigurând un mediu de lucru curat şi piese de lucru curate.

Placa de ghidare este alimentată în două trepte de alimentare pneumatică, în funcţie de sculă şi de înălţimea de prelucrare. Seturile de scule cu mai multe trepte şi sculele lungi sunt acoperite de a doua treaptă de extensie.

Unghiul de rotaţie este controlat prin intermediul axei C. Acest lucru permite interceptarea aşchiilor zburătoare la unghiul corect de rotaţie.

În combinaţie cu placa de ghidare a aşchilor, pot fi utilizate numai scule cu rotaţie spre dreapta, cu un diametru maxim de 200 mm.

Placa de ghidare a aşchilor reduce înălţimea de trecere la prelucrarea orizontală la 115 mm de la marginea superioară a piesei! Pentru mai multe detalii, consultaţi fişa tehnică.



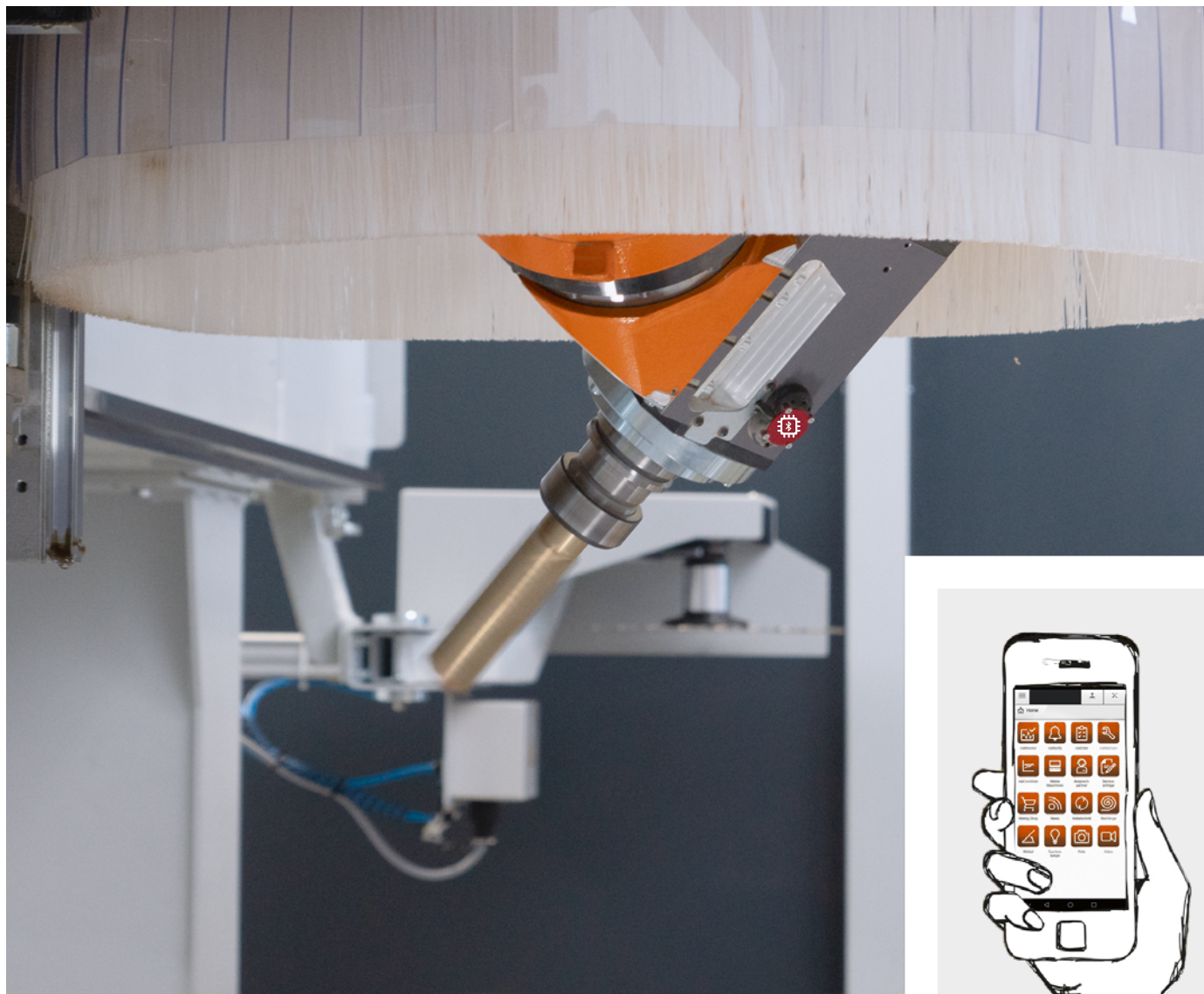
CIP DE MONITORIZARE BLUETOOTH

Achiziționarea datelor și monitorizarea fusului

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.

Noul ChipControl

- Monitorizează temperatura rulmenților în timpul operațiunilor de prelucrare cu sarcină mare pe ax
- Raportează supraîncălzirea axului sau a rulmentului
- Monitorizare redundantă a vitezei
- Permite diagnosticarea preventivă pentru întreținerea predictivă



UNITATE DE FREZARE ORIZONTALĂ

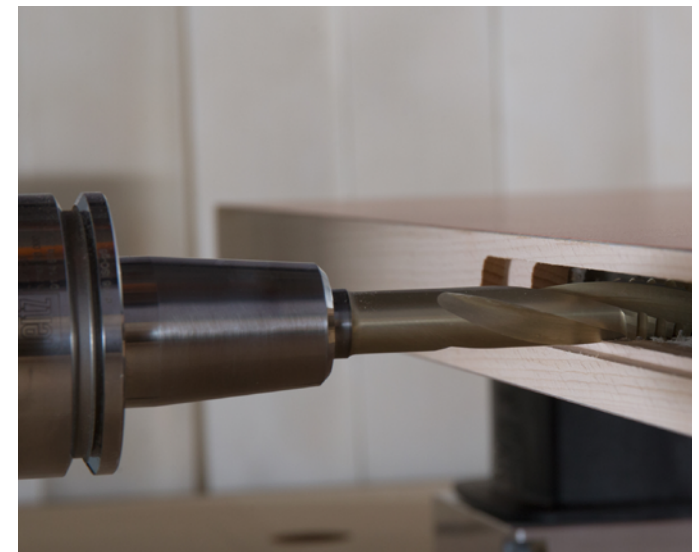
Unitate de frezare opțională pentru prelucrarea ușilor

Unitatea suplimentară este destinată în principal frezării carcaselor de încuietori în poziție orizontală.

Dispozitivul este montat orizontal pe capul de prelucrare și este recunoscut automat de secvența de program pe baza ID-ului sculei. Pentru prelucrare, unitatea de frezare este alimentată cu precizie prin ghidaje liniare cu ajutorul cilindrilor pneumatici și, prin urmare, poate fi utilizată în orice moment.

Duzele de suflare integrate curăță apoi buzunarul de frezare de aşchii.

- Unitate de frezare suplimentară tip 7982
- Economisește o schimbare a sculei
- Pentru buzunare cu carcasă orizontală



CAP DE GĂURIRE INTEGRAT

Cu capetele de găurire integrate, EPICON este perfect echipat

Perforare, tăiere cu ferăstrăul, frezare, canelare - capetele de găurire din seria EPICON sunt echipate multifuncțional și perfect echipate pentru producția eficientă de piese simple și complexe pentru carcase în regim de funcționare continuă.

CAP DE GĂURIRE STANDARD - MAȘINA DE GĂURIT CU 16 FUSURI

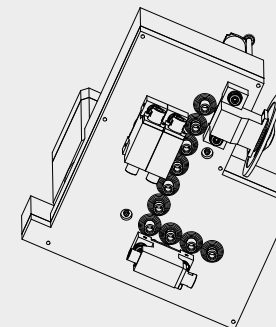
Capul de găurire S, furnizat standard, este ideal pentru găurirea rândurilor și pentru canelurile panoului din spate în mobilă și în construcțiile structurale. Opțional, pot fi adăugate alte burghie orizontale.

POSSIBILITĂȚI DE UPGRADE - 21 I 31 FUSURI

Pentru producția de serie, ca alternativă, se pot selecta capetele de găurire L și XL pentru găurirea în linie cu burghie și mai flexibile. Aceste capete de găurire pot fi, de asemenea, adaptate exact la nevoie dvs. cu opțiuni suplimentare.

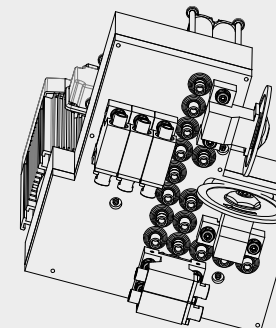
CAP DE GĂURIRE S | 16 FUSURI

- 10 fusuri verticale
- 6 fusuri orizontale
- Fierăstrău pentru caneluri integrat în direcția X
- 2 spații libere pentru extensii



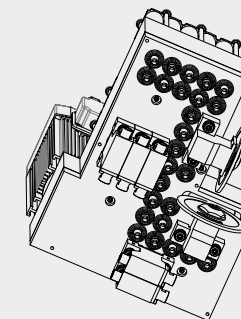
CAP DE GĂURIRE L | 21 DE FUSURI

- 15 fusuri verticale
- 6 fusuri orizontale
- Fierăstrău pentru caneluri integrat în direcția X
- 3 spații libere pentru extensii



CAP DE GĂURIRE XL | 31 DE FUSURI

- 25 de fusuri verticale
- 6 fusuri orizontale
- Fierăstrău pentru caneluri integrat în direcția X
- 3 spații libere pentru extensii



CAP DE GĂURIRE S | 16 FUSURI

Perfect pentru construcții în
sectorul lemnului masiv

SUPPLY

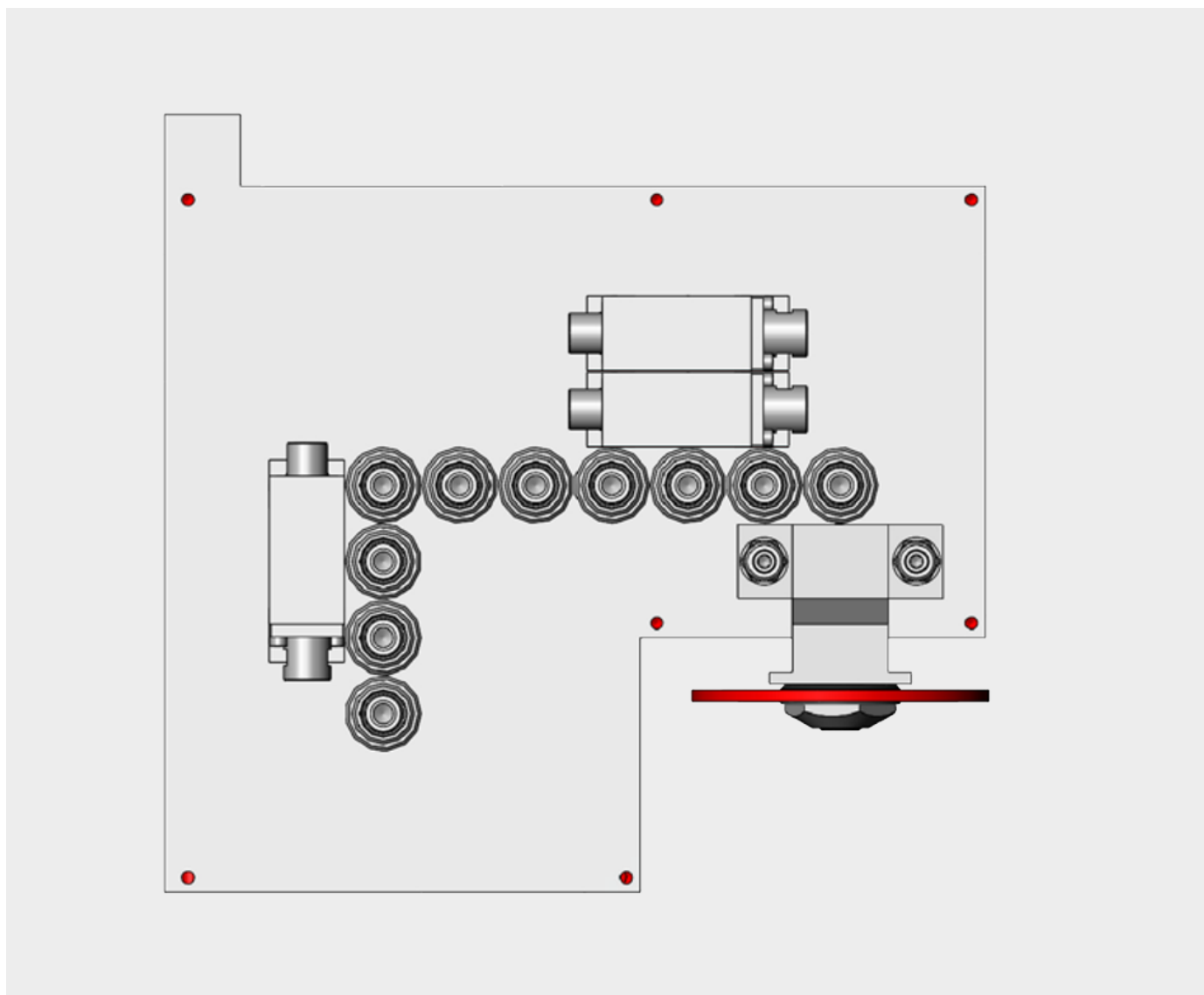
- Unitate de găurire cu 10 fusuri verticale
- 6 fusuri orizontale (2 fusuri de găurire duble în direcția X) (1 fus de găurire dublu în direcția Y)
- grilă de 32 mm
- Fierăstrău pentru caneluri integrat în direcția X

CAP DE GĂURIT ELECTRIC

- Putere de antrenare 3 kW
- N (max.) 1000 - 6250 min⁻¹ infinit variabil
- Dispunere în formă de L
- Sens de rotație: în sensul acelor de ceasornic / în sens invers acelor de ceasornic alternativ

FERĂSTRĂU ELECTRIC DE CANELAT

- 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 BURGHIU L | 21-FUSURI

Soluția completă în domeniul
ingineriei mobile și structurale

FURNIZARE

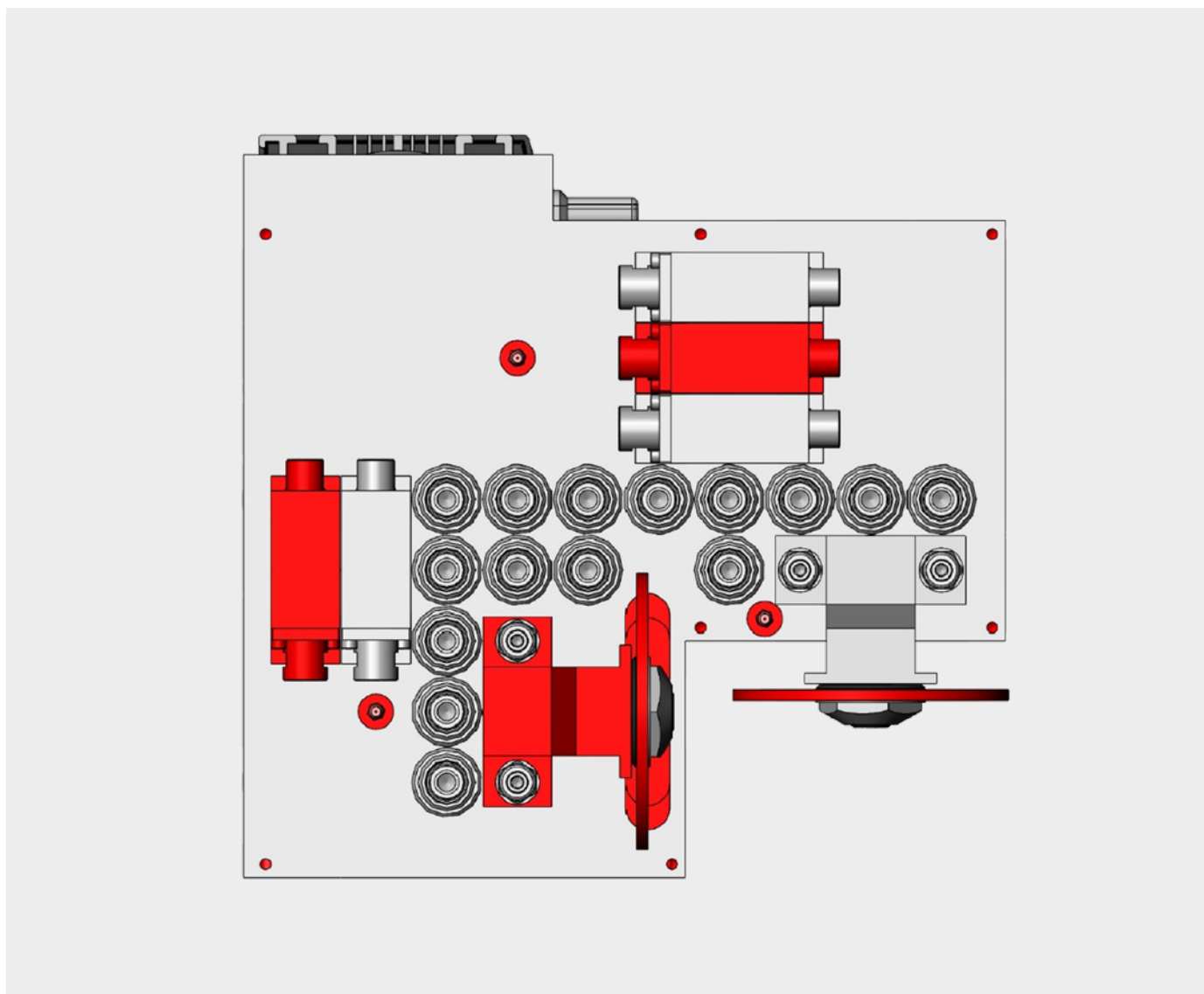
- Unitate de foraj cu 15 fusuri verticale
- 6 fusuri orizontale
(extensibile cu al treilea arbore orizontal în direcția X și
al doilea arbore orizontal în direcția Y)
- grilă de 32 mm
- Ferăstrău pentru canelare integrat în direcția X
(a doua ferăstrău pentru canelare opțional în direcția Y)

CAP DE BURGHIU

- Putere de antrenare 6 kW
- N (max.) 1000 – 6250 min⁻¹ infinit variabil
- Aranjament în formă de L
- Sensul de rotație: în sensul acelor de ceasornic / în sens
invers acelor de ceasornic alternativ

PERFORMANȚĂ NUTSAW

- N (max.) 1000 – 5650 min⁻¹ infinit variabil
- Suport scule:
A = max. $\varnothing = 125$ mm
I $\varnothing = 20$ mm
B = max. 4,0 mm



CAP DE GĂURIRE XL | 31 FUSURI

Cea mai înaltă performanță și
flexibilitate absolută

FURNIZARE

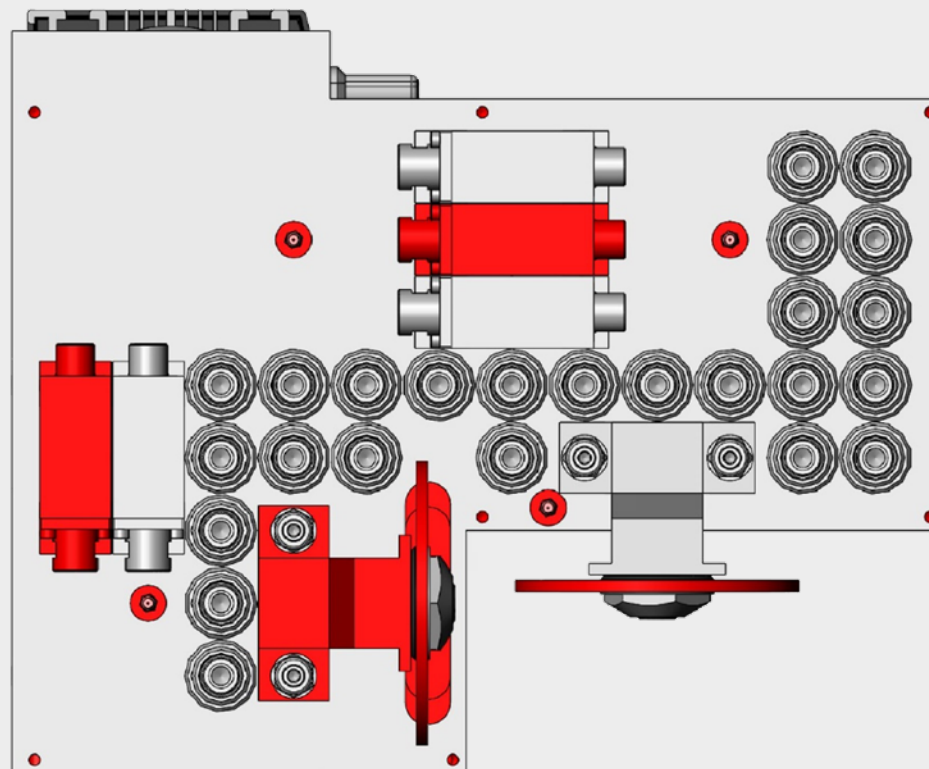
- Unitate de găurire cu 25 de fusuri verticale
- 6 axuri orizontale (poate fi extins cu al treilea ax orizontal în direcția X și al doilea ax orizontal în direcția Y)
- grilă de 32 mm
- Ferăstrău de canelat integrat în direcția X (opțional al doilea ferăstrău de canelat în direcția Y)

CAP DE GĂURIT ELECTRIC

- Putere de antrenare 6 kW
- N (max.) 1000 - 6250 min⁻¹ infinit variabil
- Dispunere în formă de L
- Sens de rotație: în sensul acelor de ceasornic / în sens invers acelor de ceasornic alternativ

FERĂSTRĂU ELECTRIC DE CANELAT

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



MASA MAȘINII VARIODRIVE

Complet automată, eficientă și foarte confortabilă

Cu masa mașinii complet automată, EPICON 7245 oferă un concept de masă variabilă pentru întreaga gamă de aplicații.

VarioDrive poziționează consolele și dispozitivele de prindere complet automat prin intermediul motoarelor Servotronic acționate sincron.

Strângerea componentelor controlată de CNC permite prelucrarea completă a pieselor dvs. de prelucrat din toate părțile.

În funcție de aplicație, elementele de prindere a cadrelor, cum ar fi ventuzele de vid, pot fi convertite în masa mașinii în câteva secunde. Acest lucru oferă flexibilitate maximă și ușurință în utilizare atât în construcția cadrelor, cât și în prelucrarea panourilor.



Figura: VarioDrive cu ventuze de aspirare



Figura: VarioDrive cu dispozitive de tensionare a cadrelor

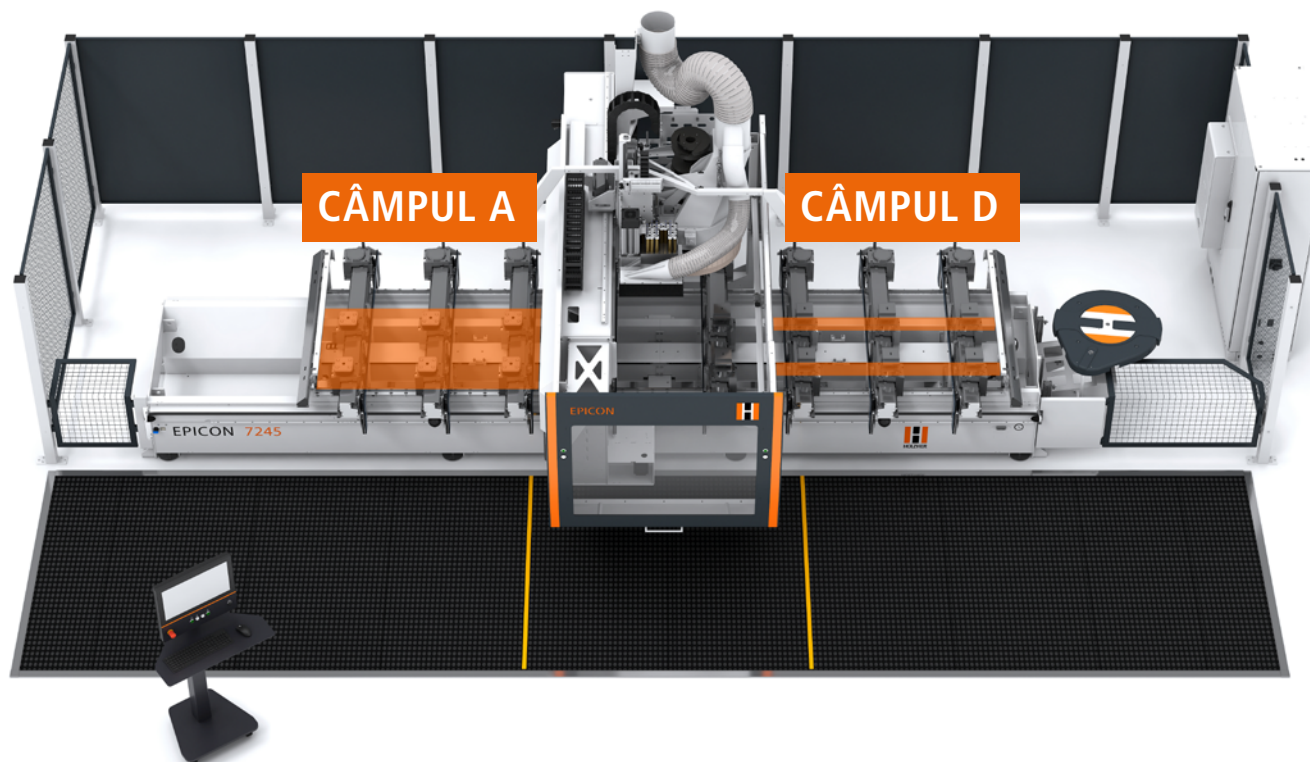
PRELUCRAREA PE MAI MULTE CÂMPURI

Lucrul și configurarea în același timp

Masa mașinii VarioDrive vă oferă flexibilitate maximă în procesarea comenzilor datorită unui număr mare de puncte de fixare. Cu EPICON 7245, prelucrarea pendulară în două câmpuri este întotdeauna posibilă.

În funcție de program și de echipament, mai multe piese de lucru pot fi plasate și prelucrate simultan în direcția Y.

De exemplu, în câmpul din stânga (A) pot fi prelucrate elemente de suprafață, cum ar fi laturile carcaselor, foile ușilor sau blaturile de bucătărie. În câmpul din dreapta (D), se fixează și se prelucreză rame sau profile cu zăbrele pentru ferestre și uși.



CONSOLELE VARIODRIVE

Configurație

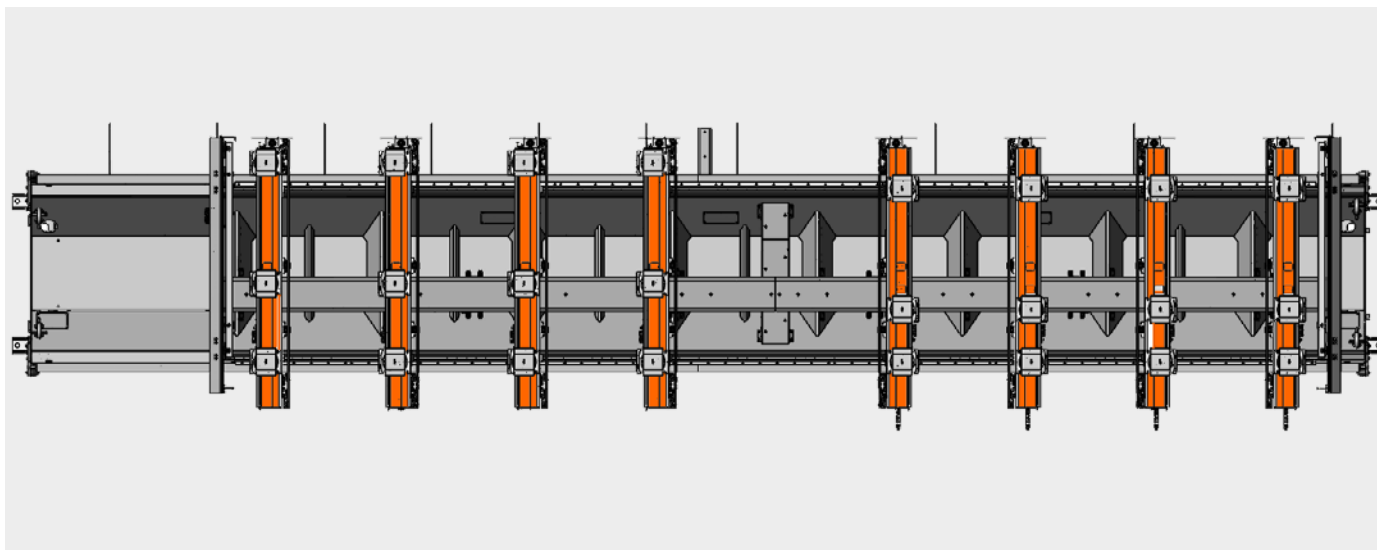
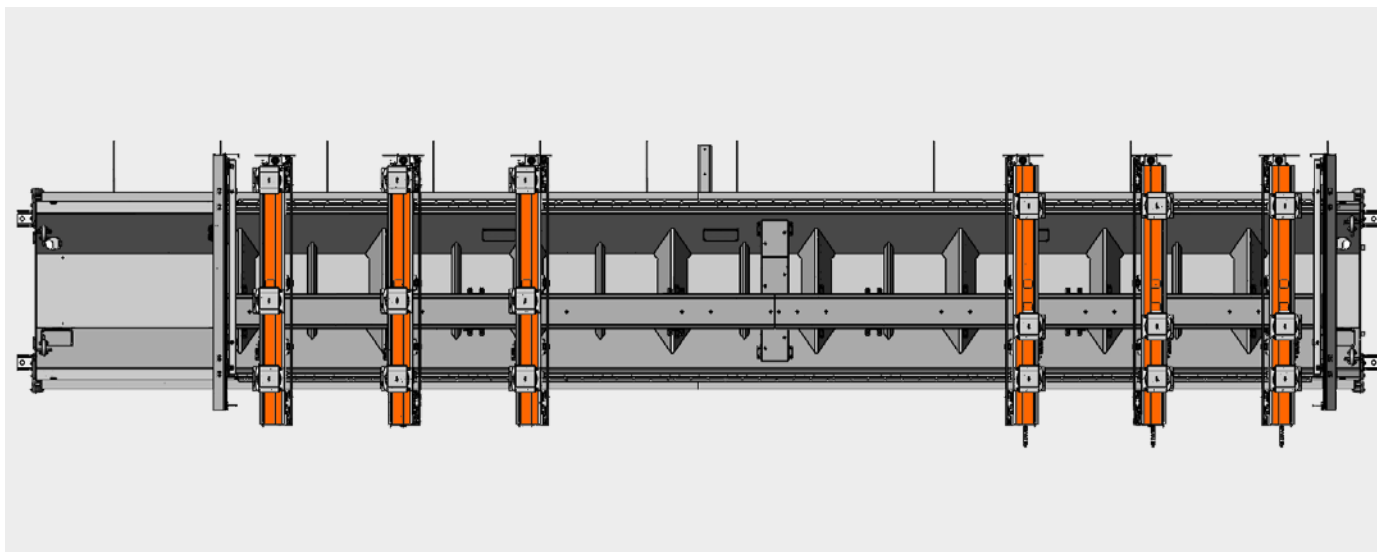
VarioDrive este întotdeauna echipat cu 6 console solide complet automate în fiecare lungime a mesei mașinii.

Pentru a crește și mai mult flexibilitatea și cantitatea, masa mașinii este disponibilă în perechi cu câte două console suplimentare.

De la o lungime a mașinii de 495, pot fi echipate până la 12 console.

NUMĂRUL POSIBIL DE CONSOLE:

315	6 8
405	6 8
495	6 8 10 12
585	6 8 10 12
675	6 8 10 12



ECHIPAMENT CONSOLĂ CĂRUCIOR

Poziționare de înaltă precizie

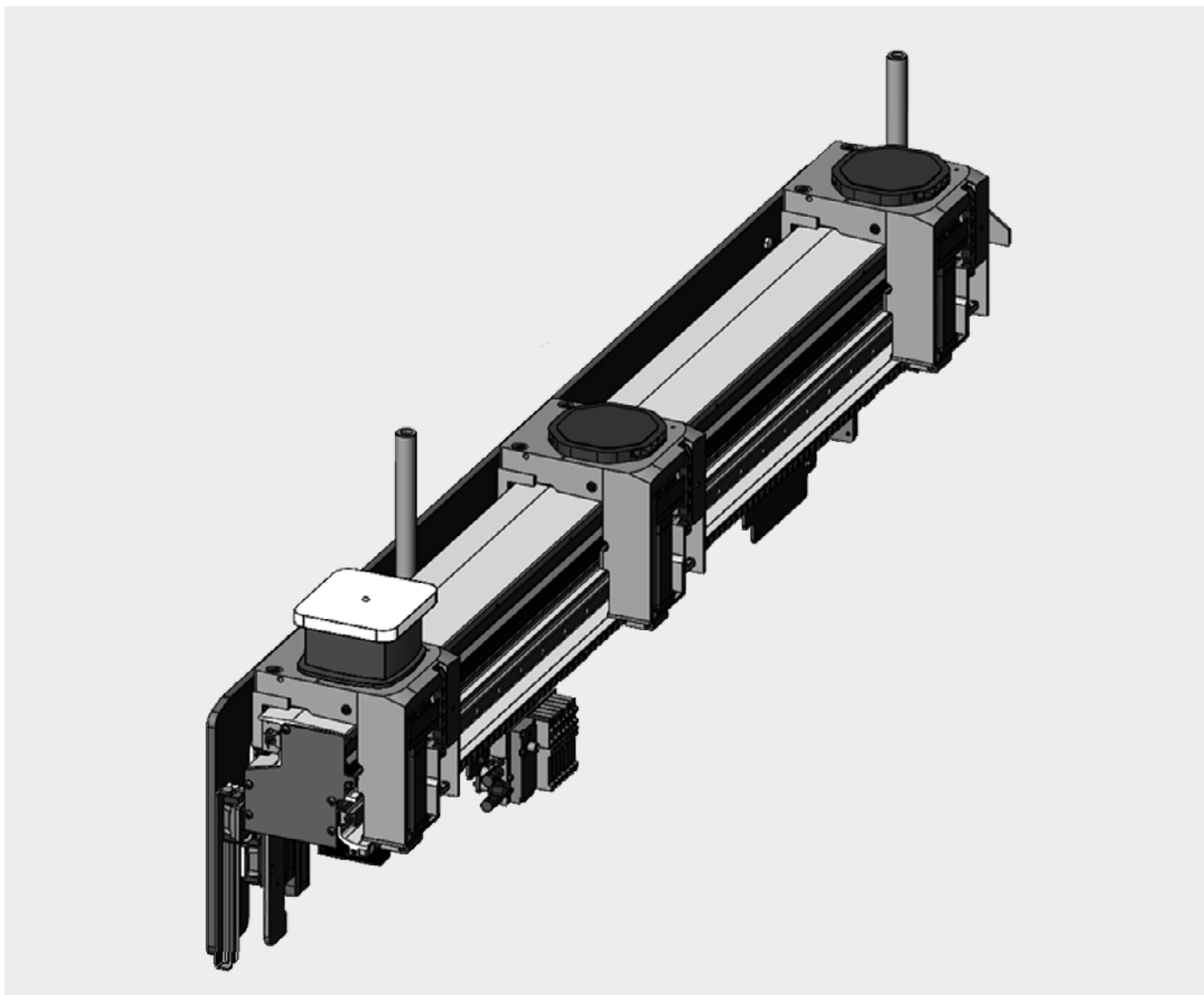
Fiecare consolă include trei cărucioare complet automate pentru menținerea elementelor de prindere și aspirare.

Cărucioarele de preluare sunt, de asemenea, de tip gantry solid. Acționate de motoare Servotronic, dispozitivele de prindere sunt poziționate cu mare precizie.

Ghidajele liniare acoperite asigură o funcționare cu întreținere redusă.

Echipamentul de bază al fiecărei console include:

- 3x cărucioare, complet automate
- 1x cupă de vid 140 x 115 mm
- 2x capac de etanșare
- știft de oprire frontală
- știft de oprire din spate
- ajutor de încărcare în două etape



ECHIPAMENT PENTRU CONSOLĂ OPRIRI

Cu monitorizare electronică a
opririi

Fiecare consolă dispune în mod standard de două
știfturi de oprire pneumatice.

Bolțurile de oprire rotunde sunt montate în bușe
de ghidare întărite, reglabile excentric și garan-
tează astfel puncte zero precise în permanență.

Pentru autoprotecție, toate opririle sunt echipate
cu un dispozitiv electronic de siguranță. Even-
tualele coliziuni sunt detectate și prevenite de
sistem.

- știft de oprire frontală
- știft de oprire din spate

OPȚIUNE DE UPGRADE:

*Necesar pentru procesul de prindere a două
profile de bare în direcția Y.*

- știft de oprire central

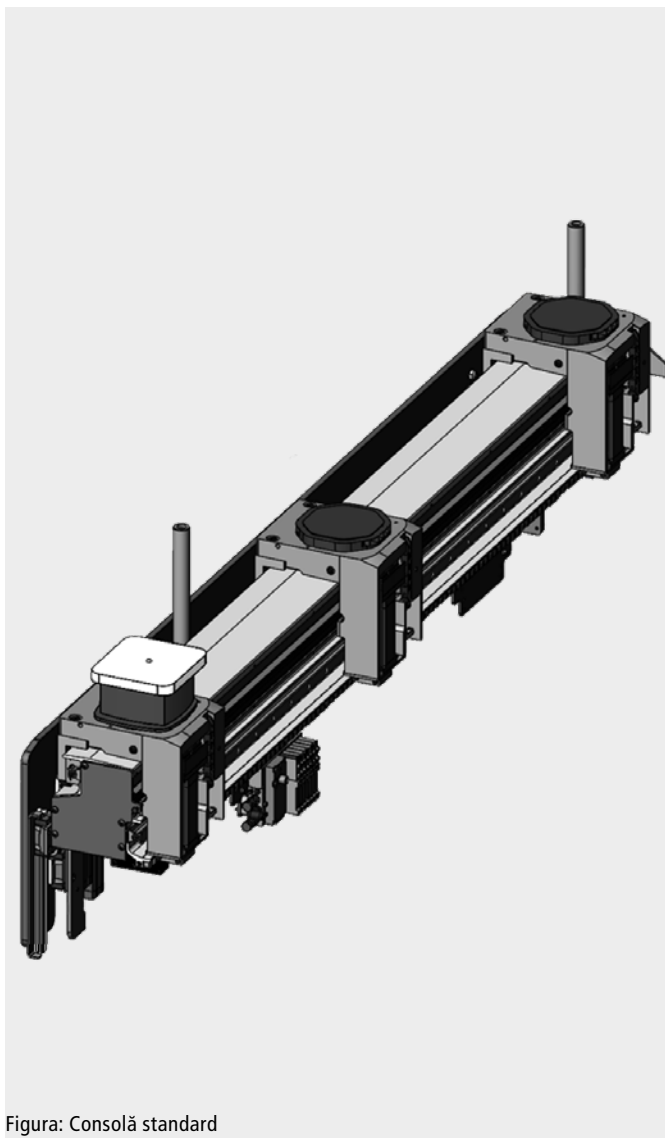


Figura: Consolă standard

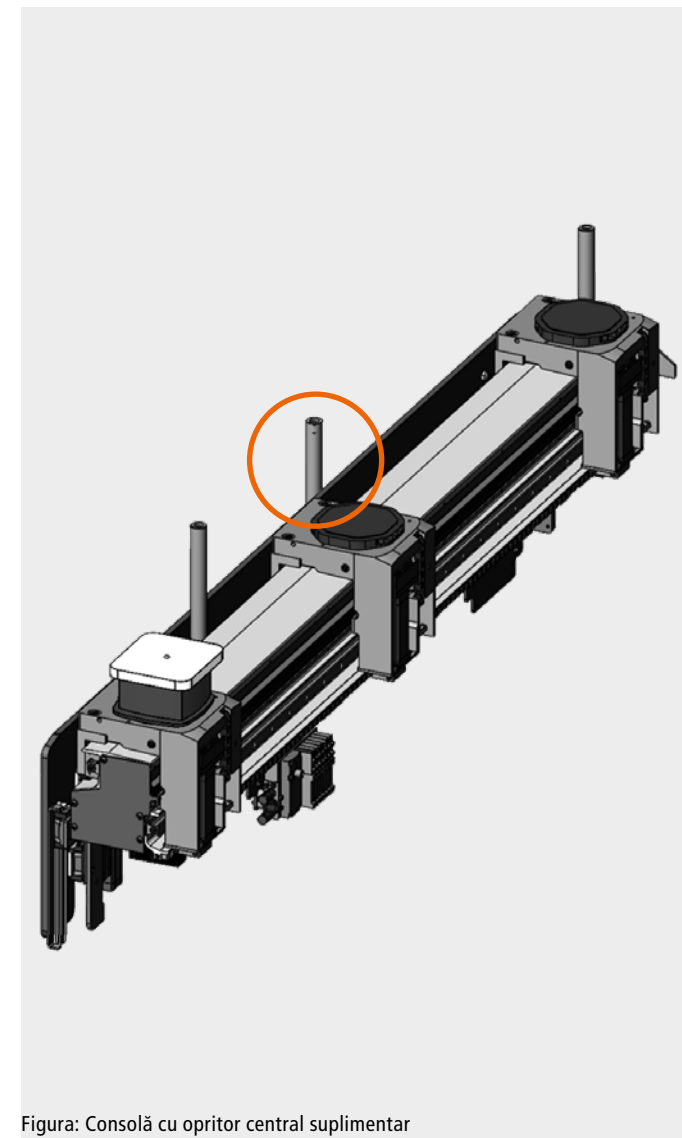


Figura: Consolă cu opritor central suplimentar

ECHIPAREA CONSOLEI CĂRUCIORUL SUPLEMENTAR

Ca toate diapozitivele mesei mașinii VarioDrive, dispozitivul suplimentar poate fi echipat atât cu ventuze, cât și cu elemente de prindere a cadrului.

Suportul suplimentar crește flexibilitatea CNC-ului dumneavoastră EPICON 7245, în special în domeniul pieselor de prelucrat panouri.

- 1x cărucior suplimentar per consolă
- incl. câte o cupă de vid 140 x 115 mm

Important!

Pentru prelucrarea barelor și a cadrelor, vă recomandăm să păstrați 3 cărucioare pentru o prelucrare completă sigură cu unelte mari, datorită distanțelor de deplasare mai mari.

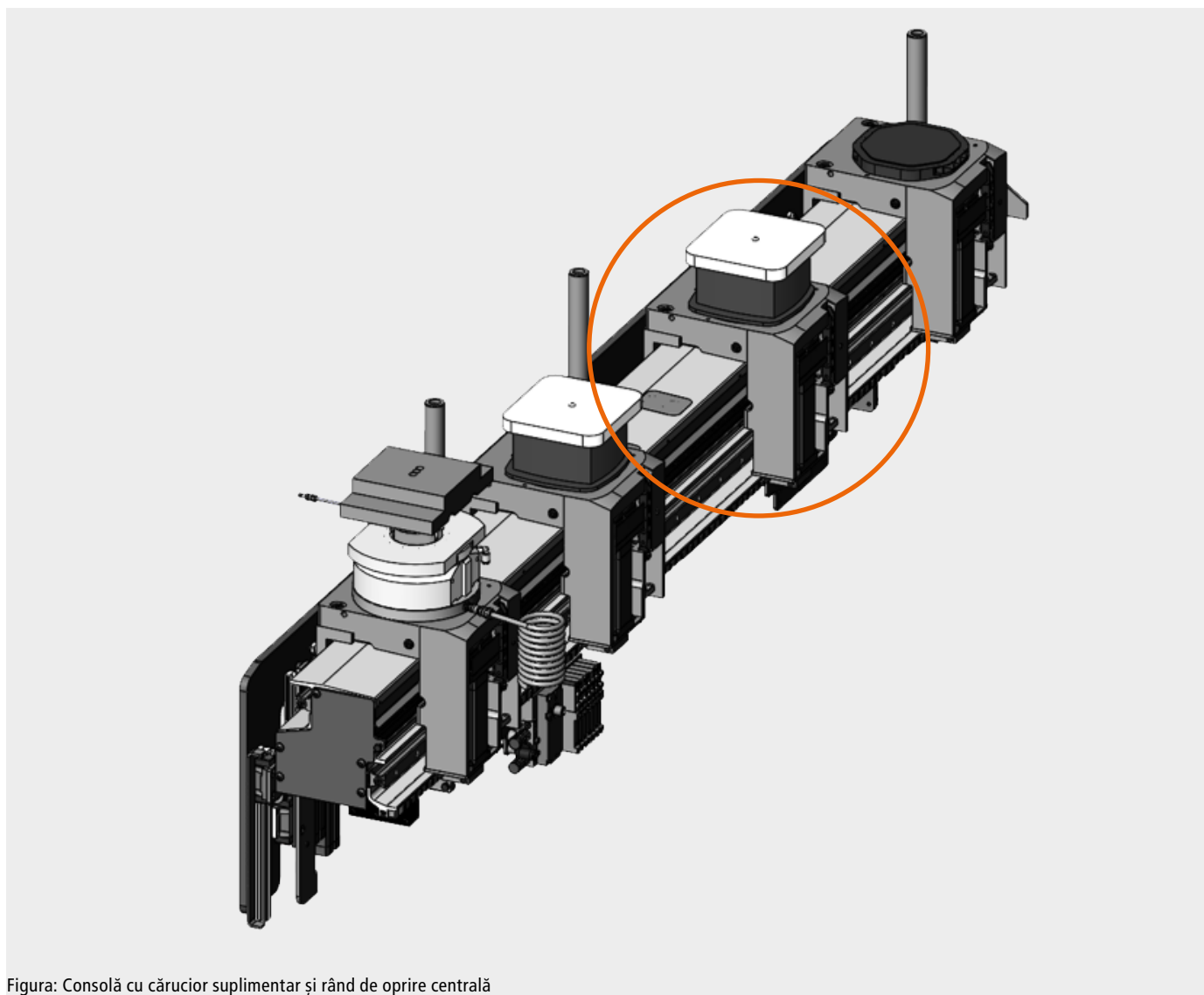


Figura: Consolă cu cărucior suplimentar și rând de oprire centrală

PRELUCRAREA PE MAI MULTE CÂMPURI A PIESELOR DE PRELUCRAT PANOURI

Cărucior suplimentar

Cu actualizarea căruciorului suplimentar, este garantată prelucrarea eficientă în 4 câmpuri a pieselor de prelucrat panouri.

Cu patru ventuze de aspirare în Y, două componente plate pot fi plasate și prelucrate simultan pentru prelucrarea pendulară.

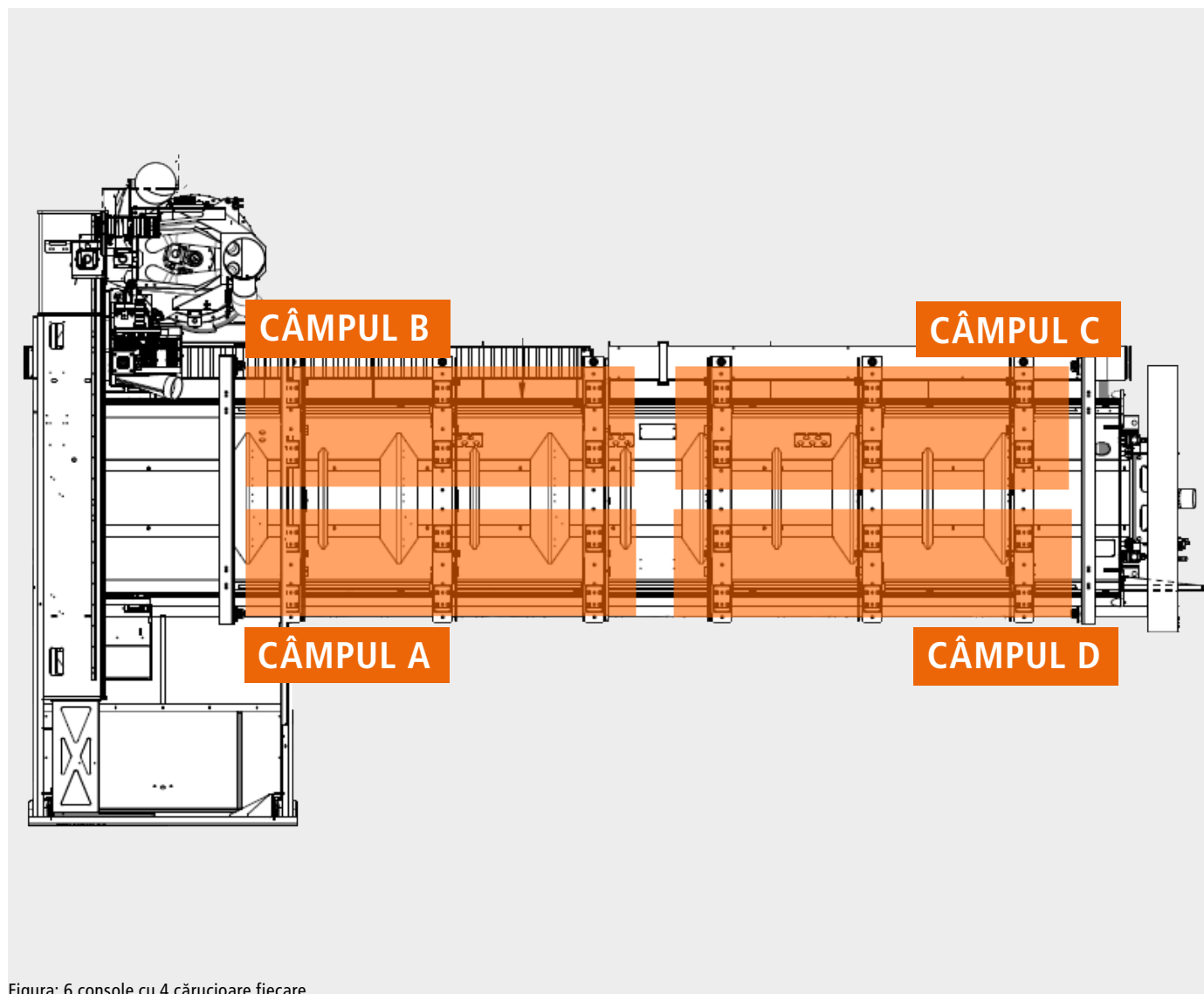


Figura: 6 console cu 4 cărucioare fiecare

STRÂNGERE AUTOMATĂ

Prelucrare circumferențială Standard

1. Inserare și prindere

Secțiunea de cadru este poziționată la punctele de fixare și apoi este ținută în siguranță de clemele frontale ale cadrului.

2. Editare

După coborârea opritorilor, piesa de prelucrat poate fi prelucrată pe prima parte fără întrerupere.

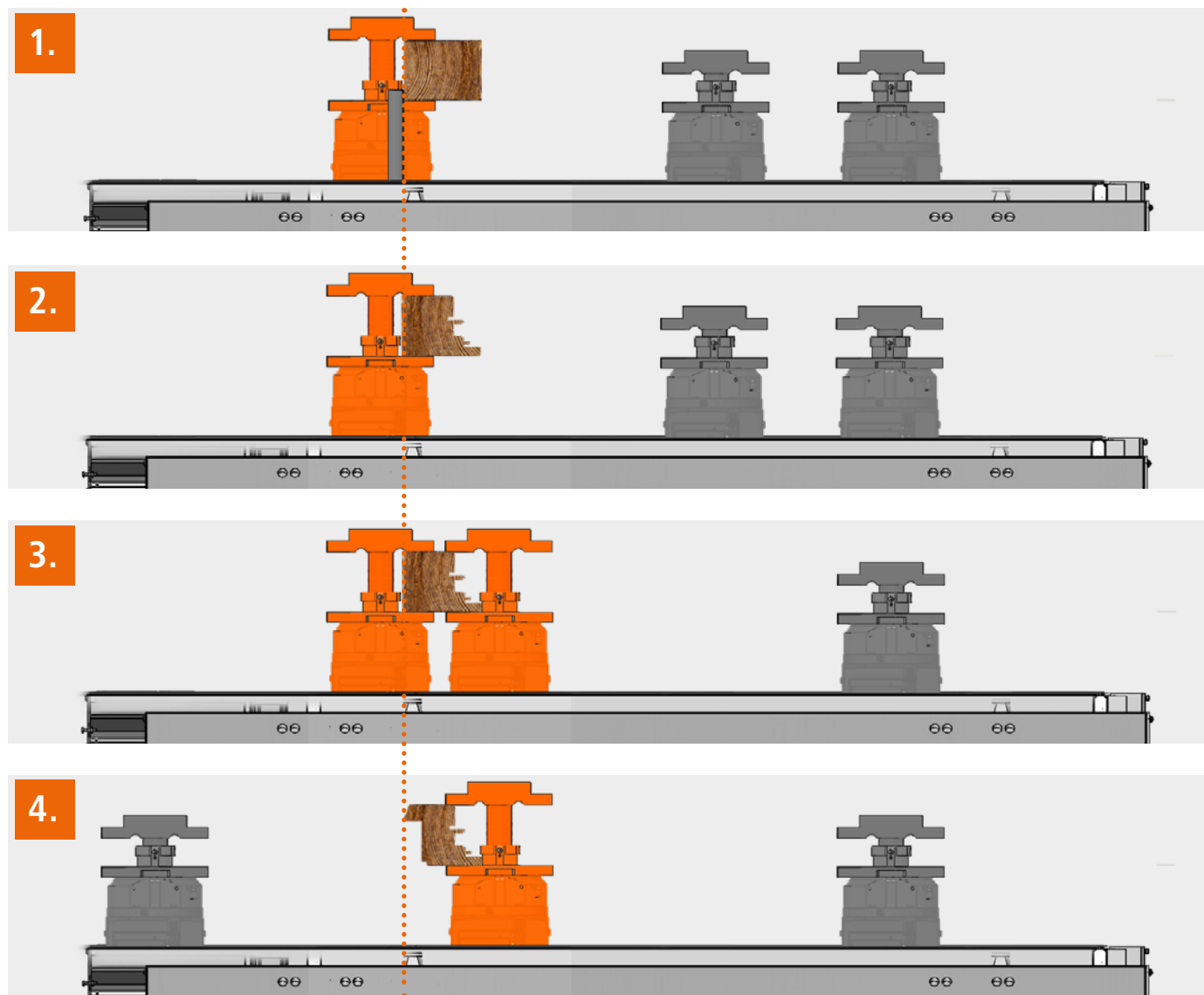
3. Procesul de reașezare

Pentru a asigura o precizie maximă în timpul prelucrării ulterioare, piesa de prelucrat rămâne permanent prinsă în aceeași poziție.

După frezare, clema cadrului central se deplasează la piesa de prelucrat și preia fixarea.

4. Prelucrare pe două fețe

Elementul de prindere frontal se deplasează acum la distanță, iar prelucrarea părții opuse este acum activată.



STRÂNGERE AUTOMATĂ

Actualizare opritor central

1. Inserare și strângere

Datorită opritorului intermediar suplimentar, două profile de bare pot fi poziționate și fixate în același timp la opritori. După poziționare, opritorii sunt coborâți și are loc prima prelucrare longitudinală.

2. Procesul de strângere

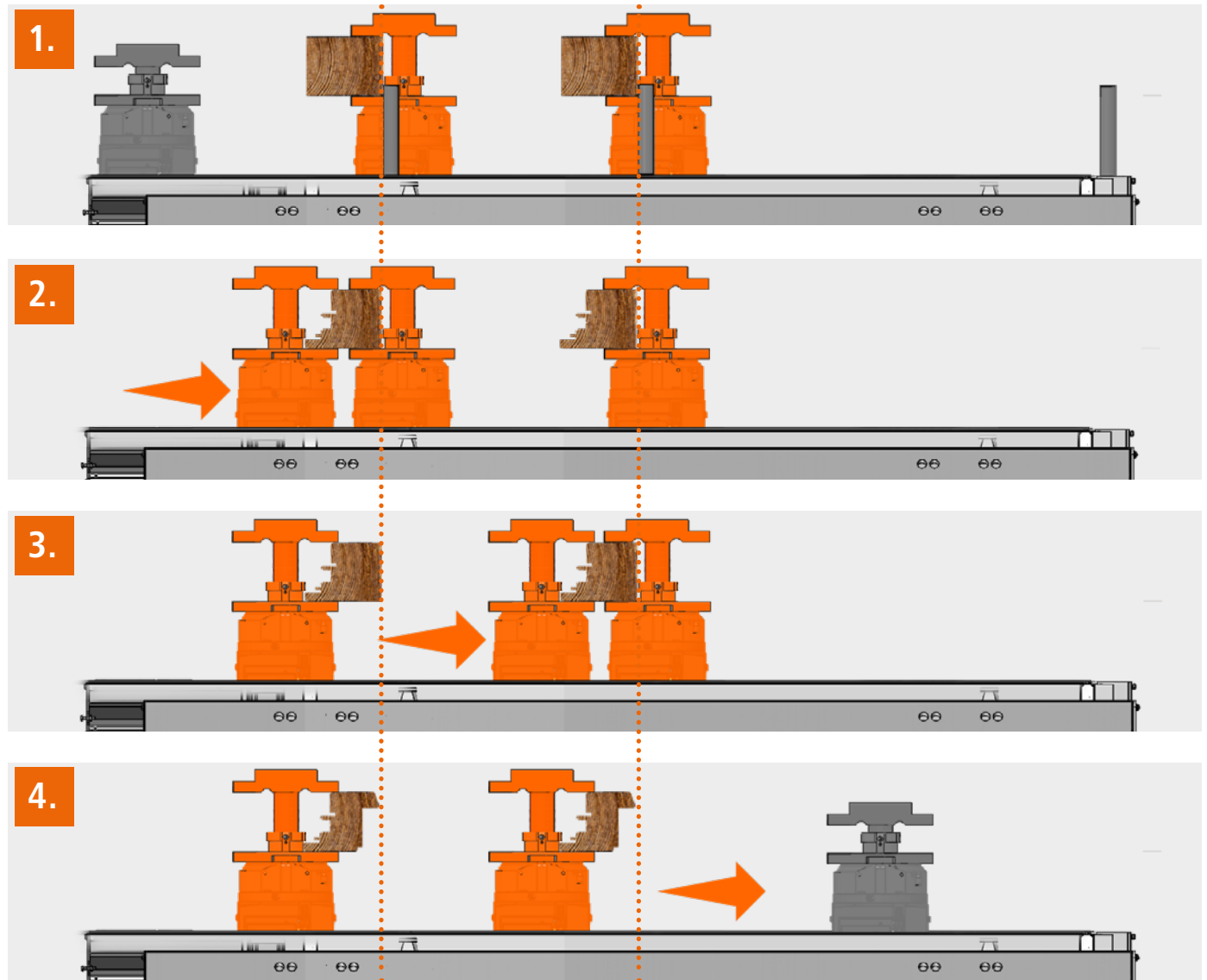
Imediat după frezare, clema frontală se poziționează în raport cu piesa de prelucrat și o strânge. Această tehnologie se asigură că componentele rămân exact în poziție, garantând o prelucrare completă, fără toleranțe.

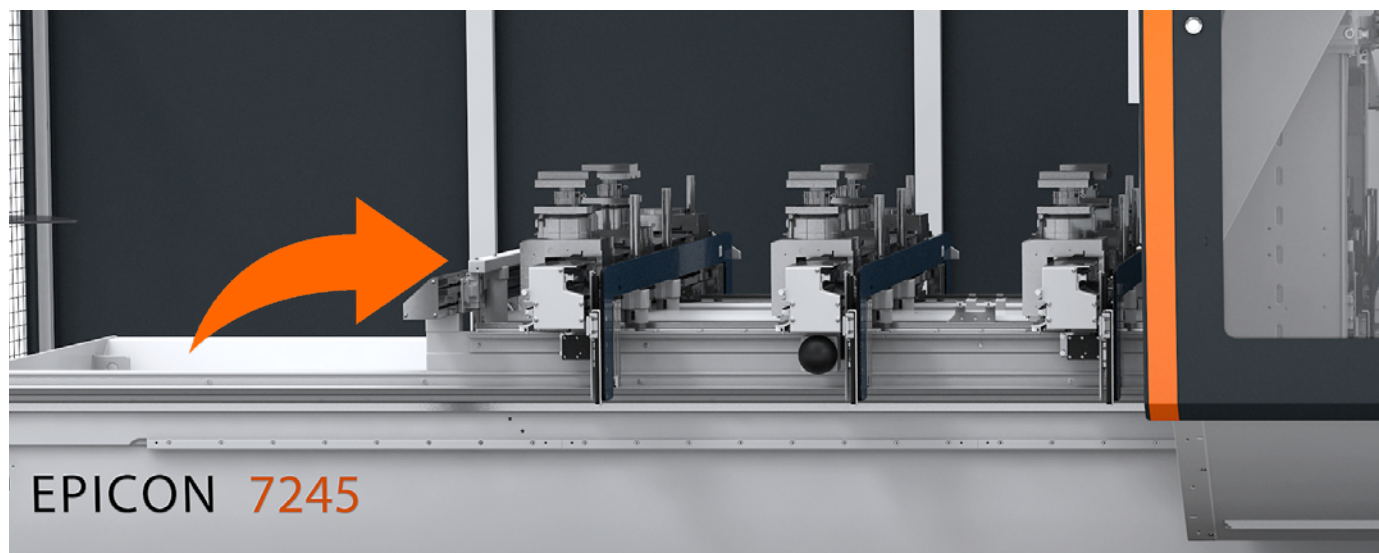
3. Procesul de reclampare

Elementul de prindere din mijloc trece la a doua piesă de prelucrat și o prinde.

4. Eliberarea

În cele din urmă, clema din spate eliberează piesa de prelucrat și se deplasează în poziția de parcare. Partea opusă poate fi acum editată.





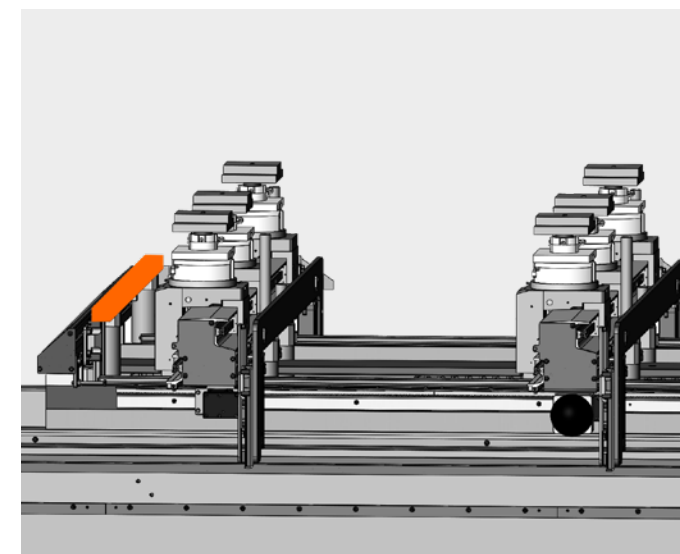
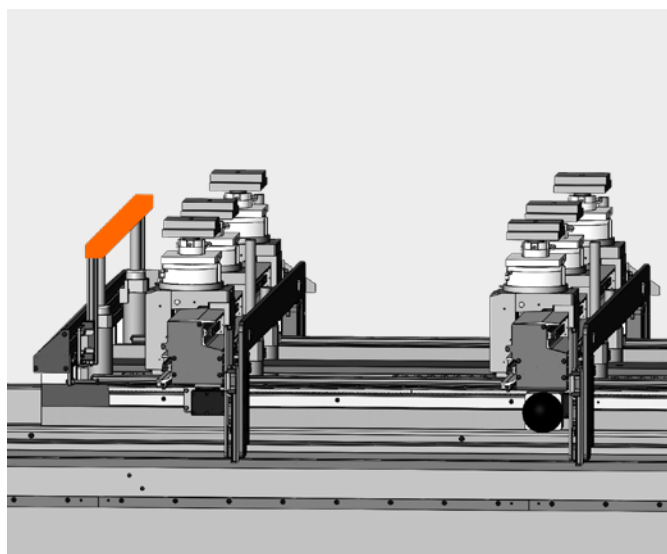
BARA DE OPRIRE CONTINUĂ

Laterală în direcția X

Ambele zone de prelucrare (A și D) sunt echipate standard cu bare de oprire continuă pe partea axei X.

În special la prelucrarea cadrelor și a barelor, bara de oprire continuă oferă o mare valoare adăugată la plasa-rea mai multor piese de lucru.

Stopurile sunt livrate pneumatic, după cum este necesar. Ghidajul este coborât la o poziție sigură pentru prelu- crare.



AJUTOARE DE ALIMENTARE ÎN DOUĂ ETAPE

Confortabile și ergonomice

Pentru a poziționa eficient și ușor piesele de lucru grele și mari, pe fiecare consolă sunt montate ajutoare pneumatice de alimentare cu două trepte.

Poziție deasupra:

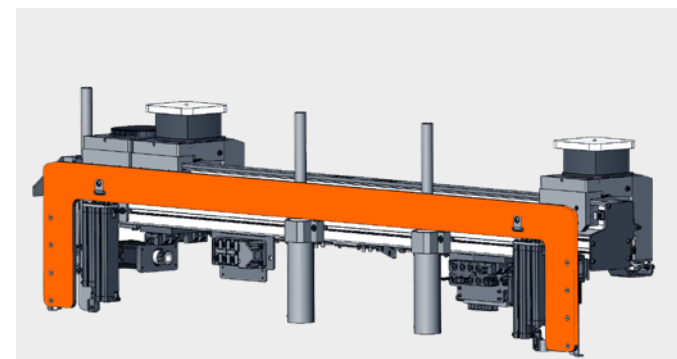
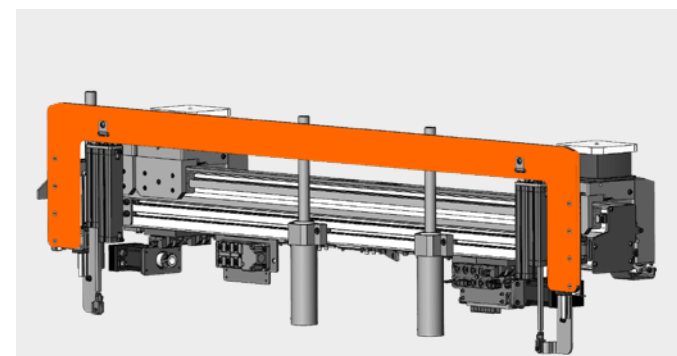
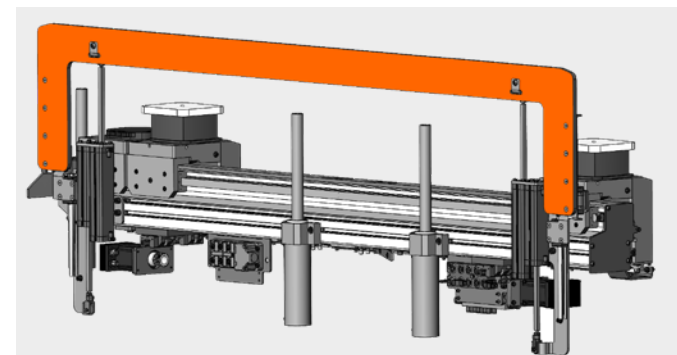
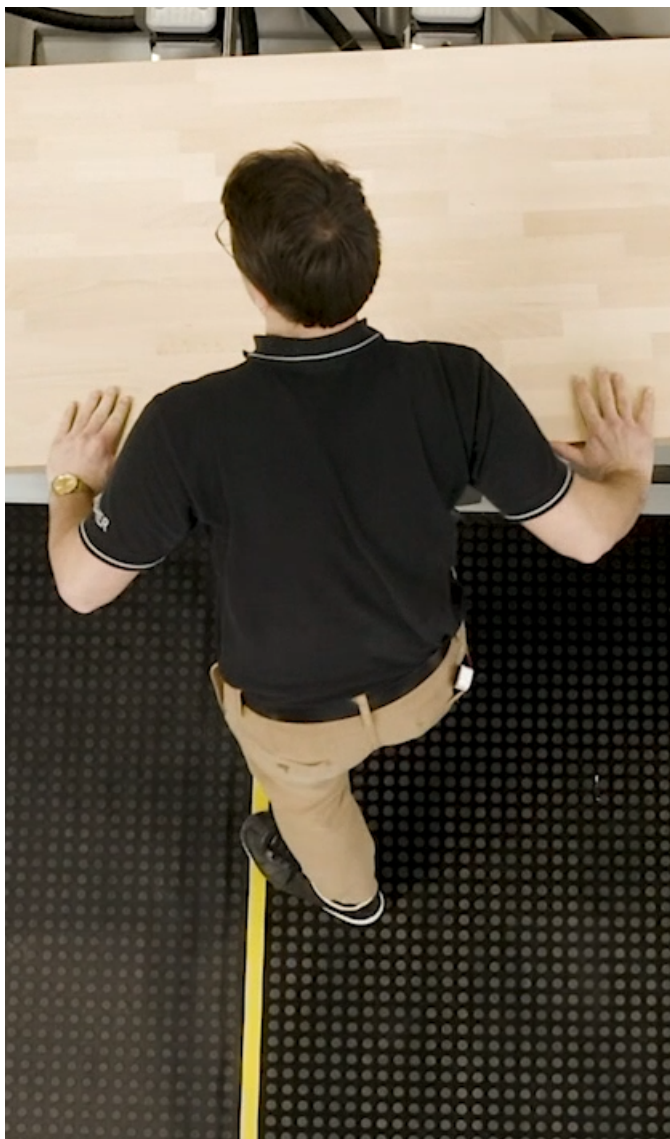
Piesa de lucru poate fi împinsă cu ușurință peste sistemul de prindere.

Poziția din mijloc:

Piesa de prelucrat se află la același nivel cu dispozitivul de prindere și poate fi adusă cu ușurință până la pivoții de oprire.

Poziția de jos:

Ajutorul de alimentare este complet coborât. Mașina este în modul de lucru sau de repaus.



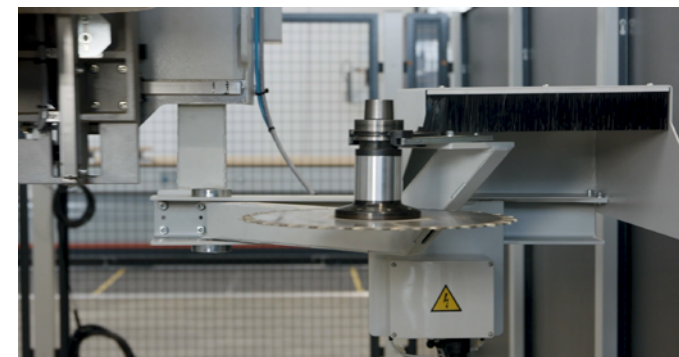
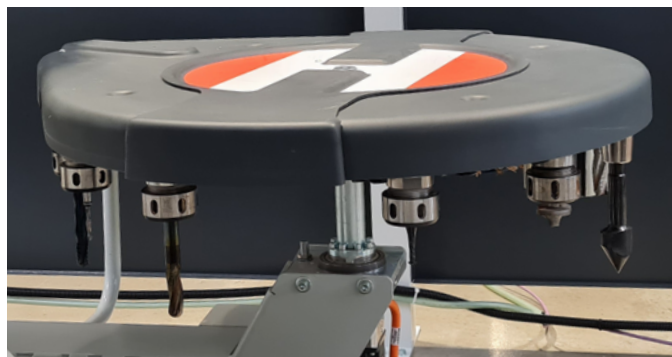
SCHIMBĂTOR DE SCULE

O mulțime de spațiu pentru uneltele dvs. - soluții diferite pentru fiecare domeniu de aplicare

EPICON poate fi echipat cu o varietate de opțiuni de schimbare automată a sculei pentru o gamă largă de aplicații.

O schimbare rapidă a sculei este crucială pentru producția economică de profile pentru ferestre.

Schimbătoarele de plăci mobile cu 18 sau 24 de poziții impresionează cu un timp scurt de la așchiere la așchiere pentru toate schimbările de scule. Sau puteți opta suplimentar pentru un schimbător mobil pentru pânze de ferăstrău cu diametrul de până la 350 mm. Obțineți și mai multe poziții de scule cu schimbătorul de scule lateral cu 14 sau 24 de cavități. Pentru aplicațiile care necesită un număr mare de scule, cum ar fi în construcția de ferestre, echipamentul poate fi completat cu un schimbător de navele suplimentar cu până la 60 de poziții pentru scule.



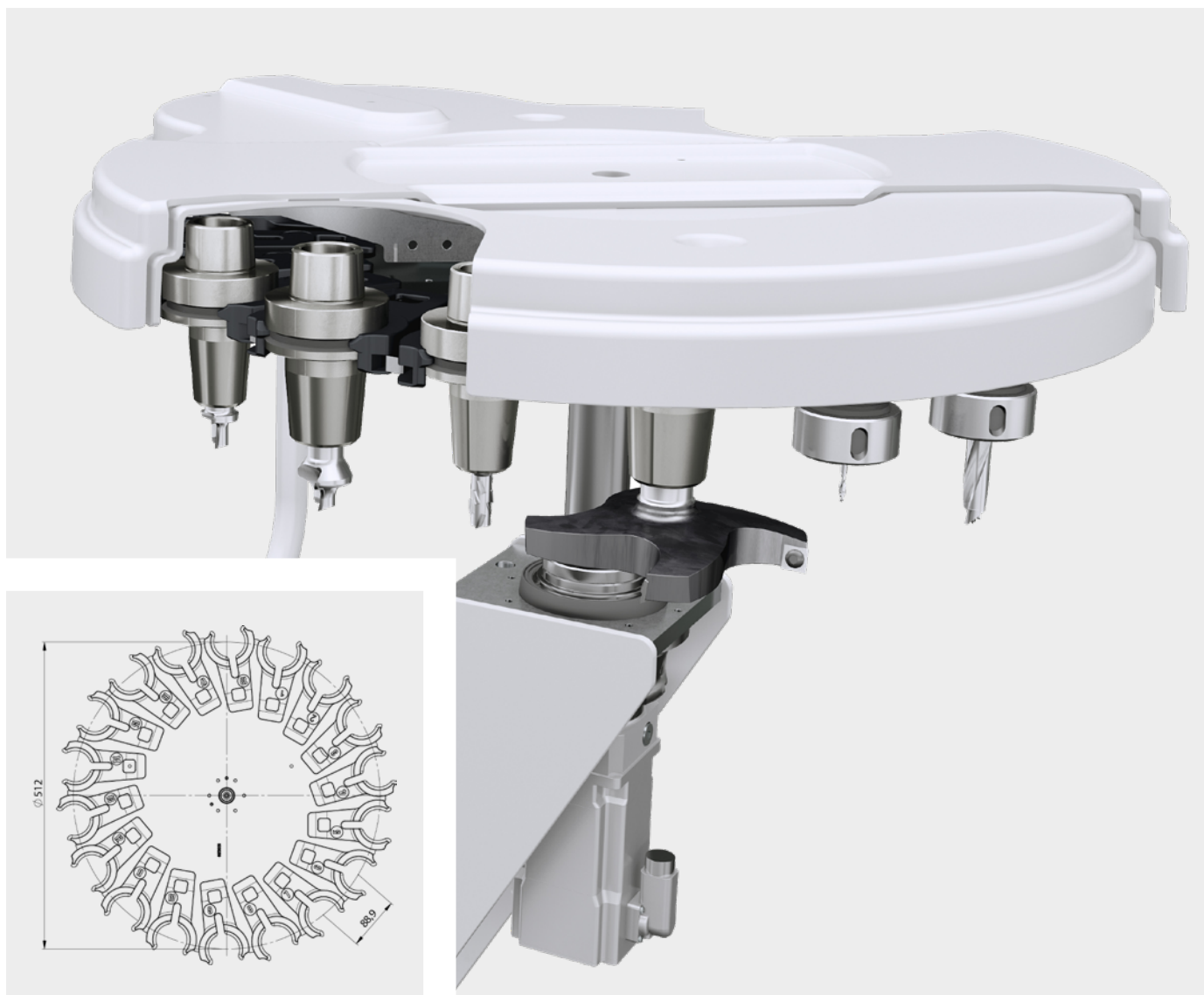
SCHIMBĂTOR DE PLĂCI DE 18 ORI

Montat standard cu mult spațiu pentru sculele dvs

- 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
- La lăsarea liberă a locurilor secundare scule de până la Ø 250 mm lamele de ferăstrău de până la Ø 300 mm
- Max. Lungimea sculei incl. Suport HSK: 250 mm
- Greutatea maximă a sculei: 5 kg



SCHIMBĂTOR DE PLĂCI CU 24 DE COMPARTIMENTE

Spațiu suficient pentru toate sculele

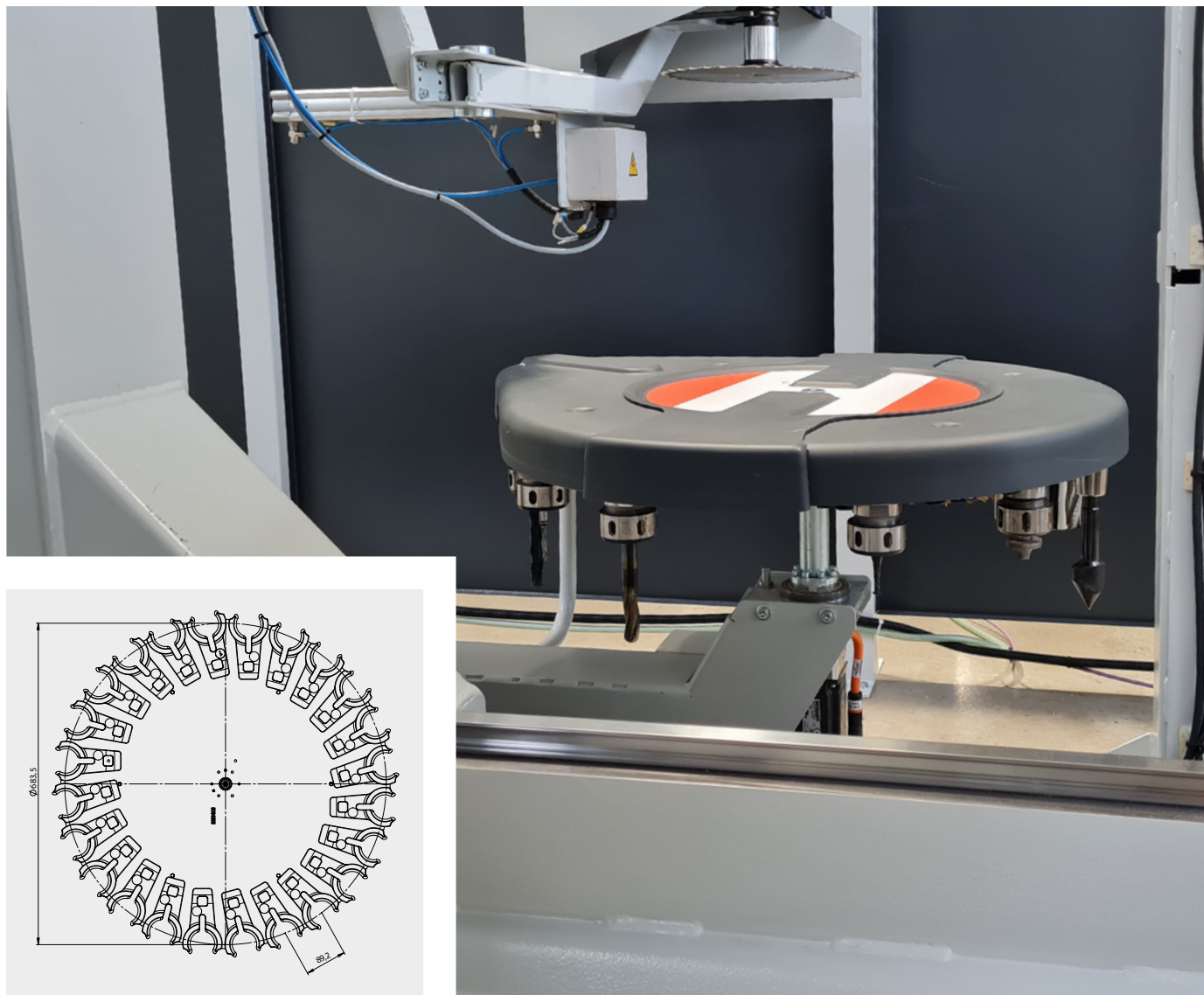
- Schimbător de plăci cu 24 de poziții cu deplasare automată, în locul schimbătorului de scule standard cu 18 poziții

și/sau

- Al doilea schimbător de plăci suplimentar cu 24 de poziții, ca instalație fixă pe partea dreaptă a mașinii
- Timp scurt de la cip la cip

MAX. Ø SCULĂ

- Când este complet ocupat Ø 80 mm
- La lăsarea liberă a locurilor secundare scule de până la Ø 250 mm
lamele de ferăstrău de până la Ø 300 mm
- Max. Lungimea sculei incl. Suport HSK: 250 mm
- Greutatea maximă a sculei: 5 kg



LINEAR DE 14 ORI SCHIMBĂTOR PICK-UP

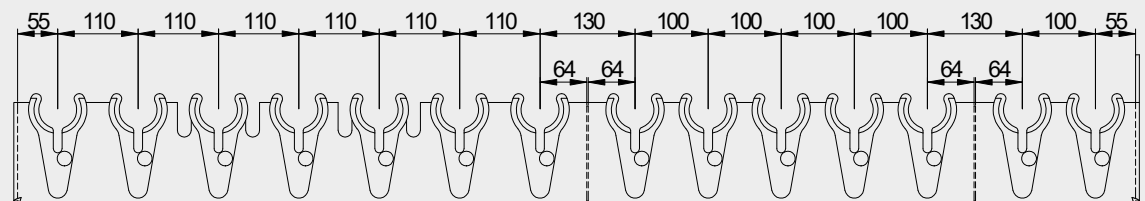
Schimbător liniar pentru scule extinse



- 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



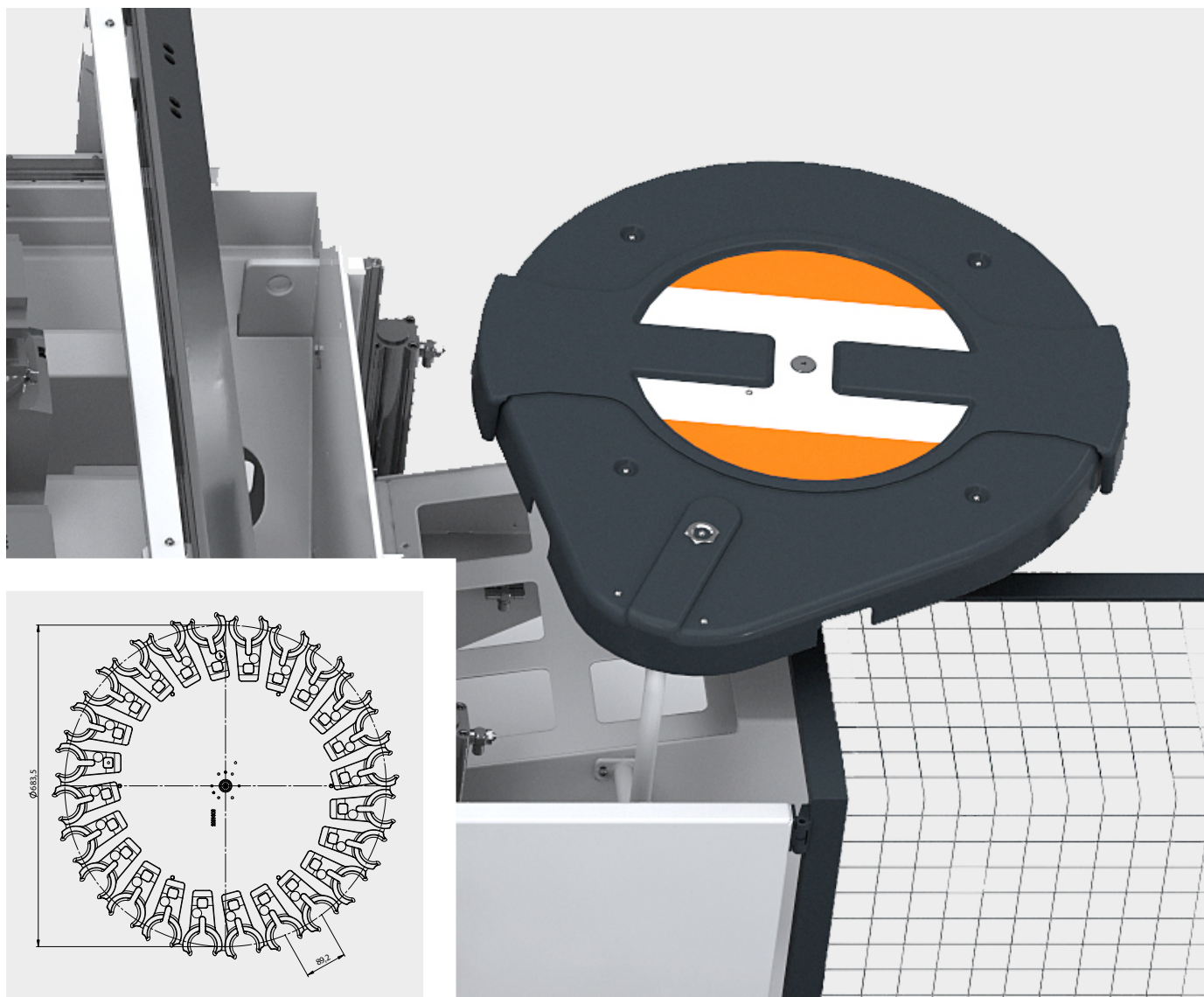
SCHIMBĂTOR DE PLĂCI CU 24 DE COMPARTIMENTE

Spațiu suficient pentru toate sculele

- Instalare fixă - partea dreaptă a mașinii

MAX. Ø SCULĂ

- Când este complet ocupat Ø 80 mm
- La lăsarea liberă a locurilor secundare scule de până la Ø 250 mm lamele de ferăstrău de până la Ø 300 mm
- Max. Lungimea sculei incl. Suport HSK: 250 mm
- Greutatea maximă a sculei: 5 kg



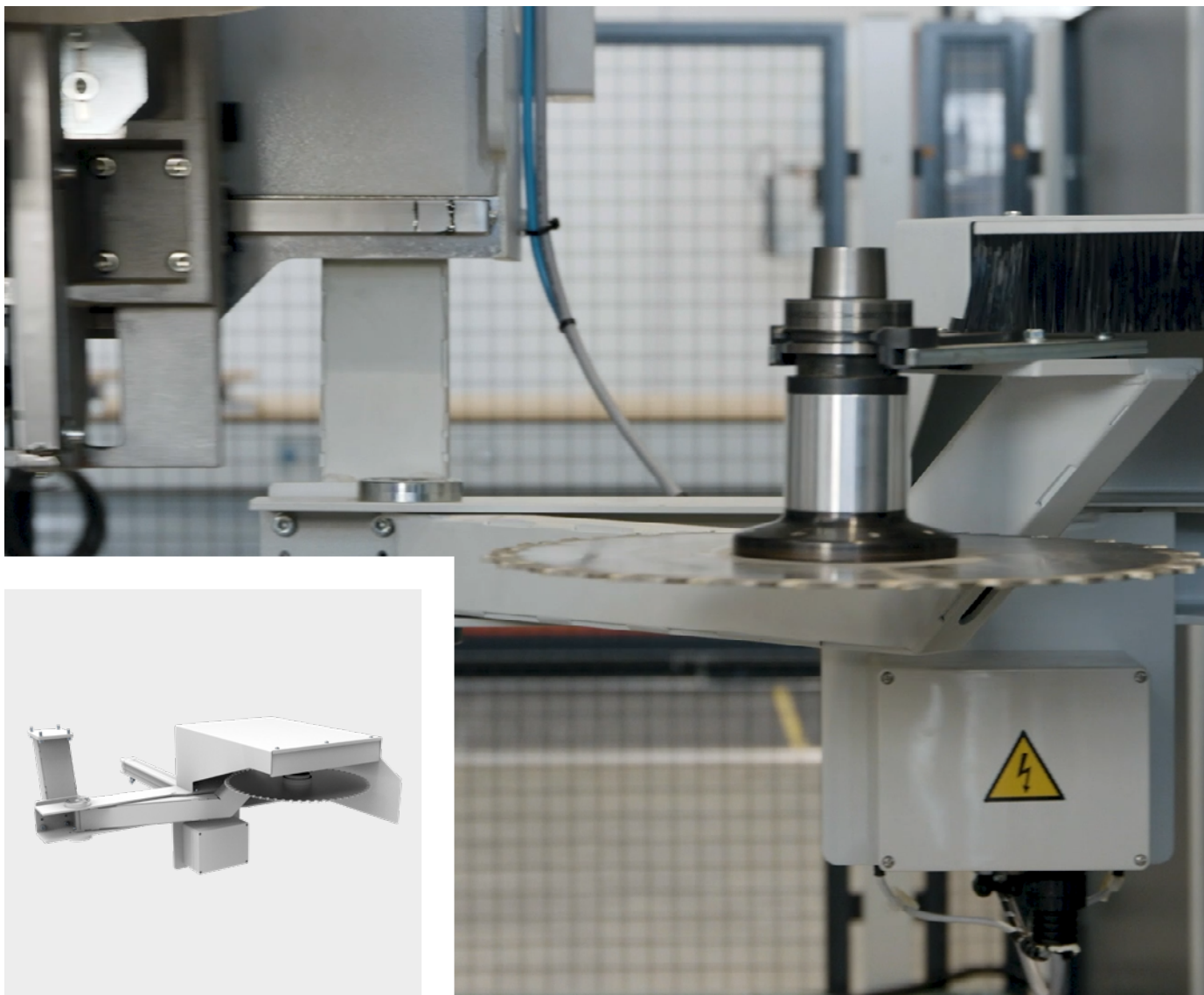
SCHIMBĂTOR DE PÂNZE DE FERĂSTRĂU

În special pentru lamele de ferăstrău cu diametre mari de până la 350 mm

- Schimbător mobil de ferăstrău
- Ideal pentru tăieri combinate și muchii

MAX. Ø SCULĂ

- Ø 350 mm
- Greutatea maximă a sculei: 6 kg
- Lungimea minimă a suportului de scule HSK = 55 mm

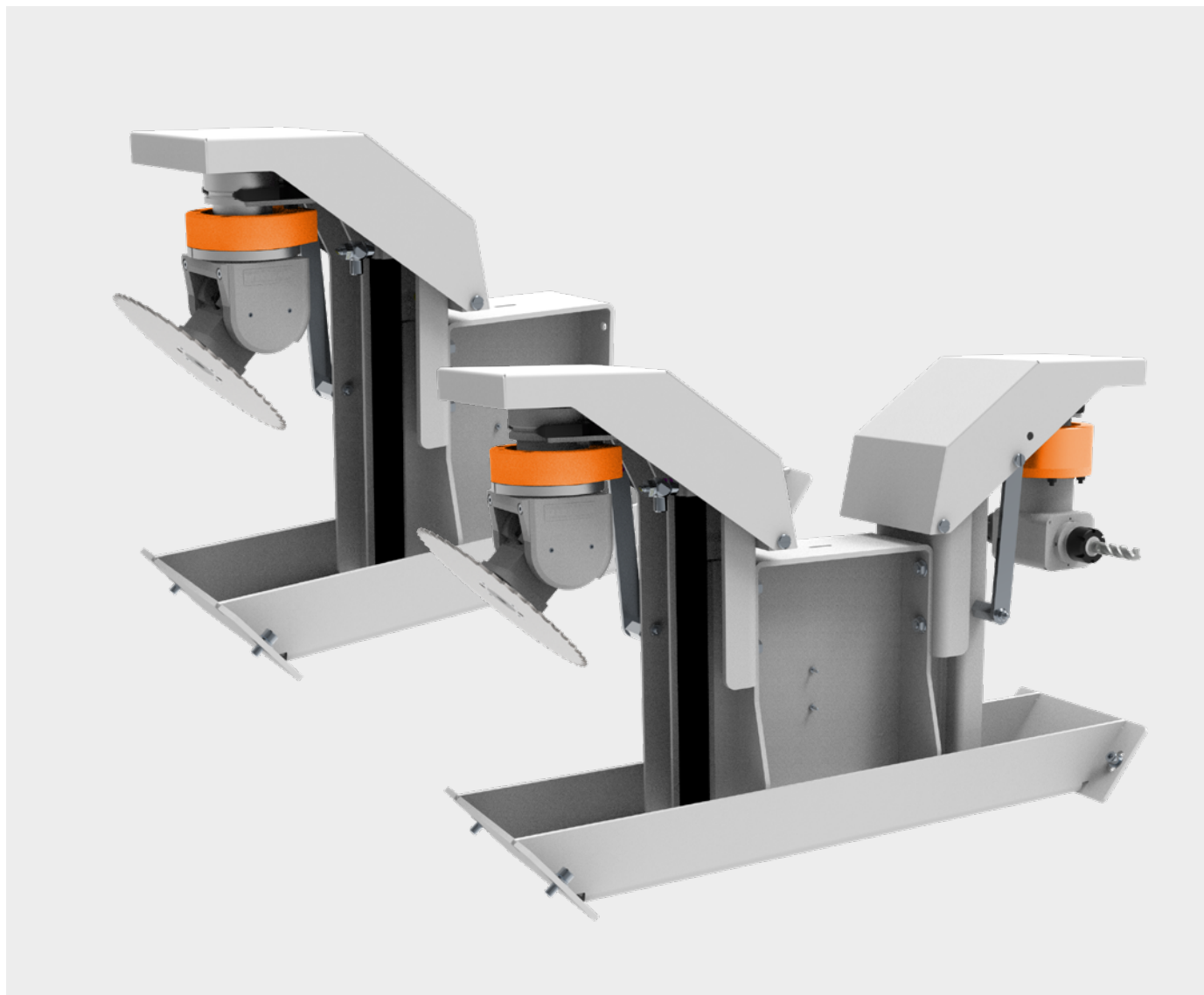


AGREGAT SCHIMBĂTOR PICK-UP

Pentru agregate mari/grele alternative care altfel nu au spațiu

Chiar și cu un CNC cu 5 axe, sunt necesare unități de schimbare pentru diferite aplicații. Cu schimbătorul suplimentar de pick-up aveți și un loc definit pentru aceste unități.

- Disponibil cu una sau două poziții



SCHIMBĂTOR DE NAVETĂ DE 40/50/60 DE ORI

Pentru aplicații intensive cu instrumente

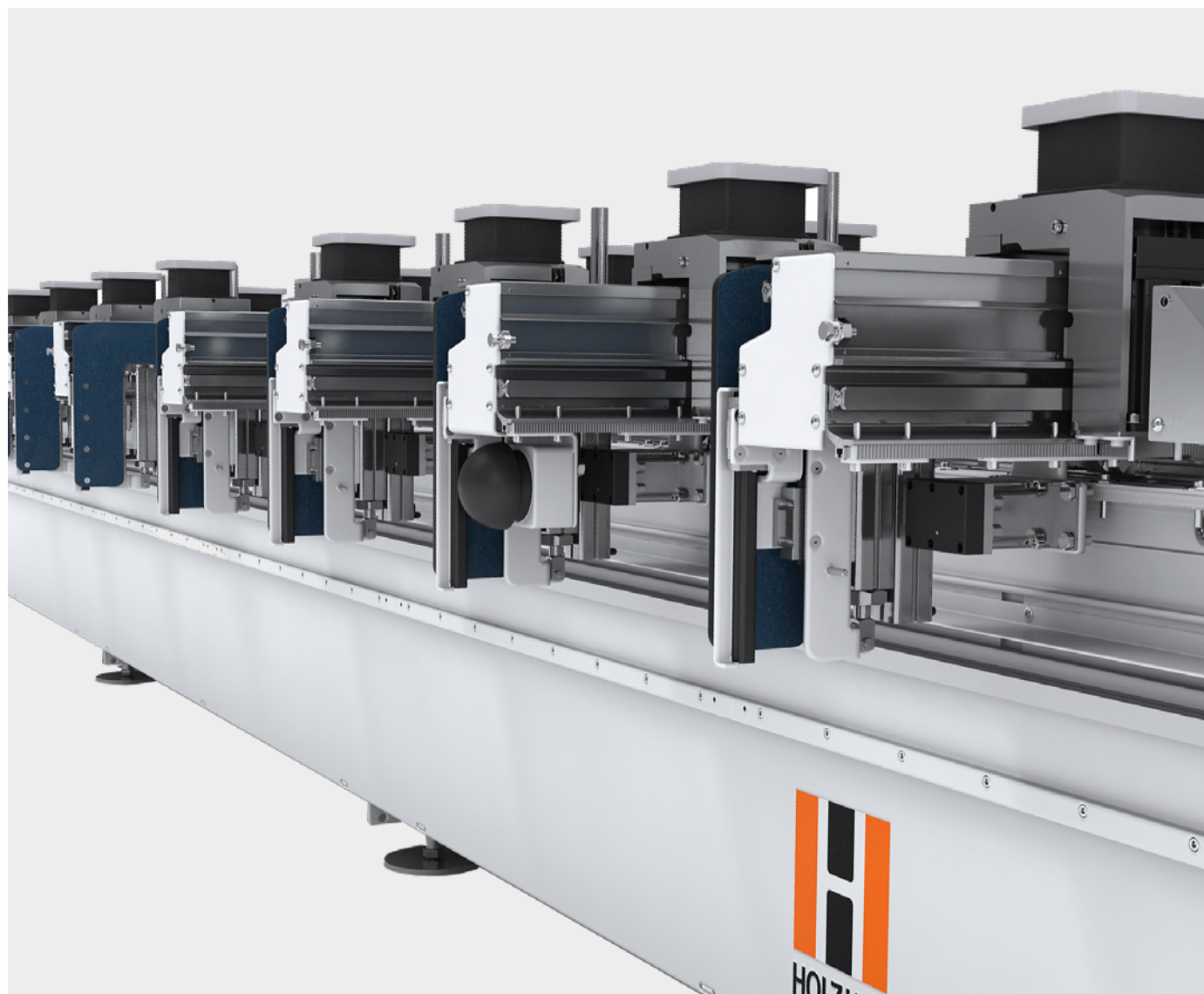
- Călătorește automat în direcția X
- Prepoziționare
- Transfer la schimbătorul de discuri mobil
- Adaptare la diferite diametre de scule prin poziționarea liberă a pozițiilor colțului
- Extensibil ca schimbător de 40/50/60 de ori



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

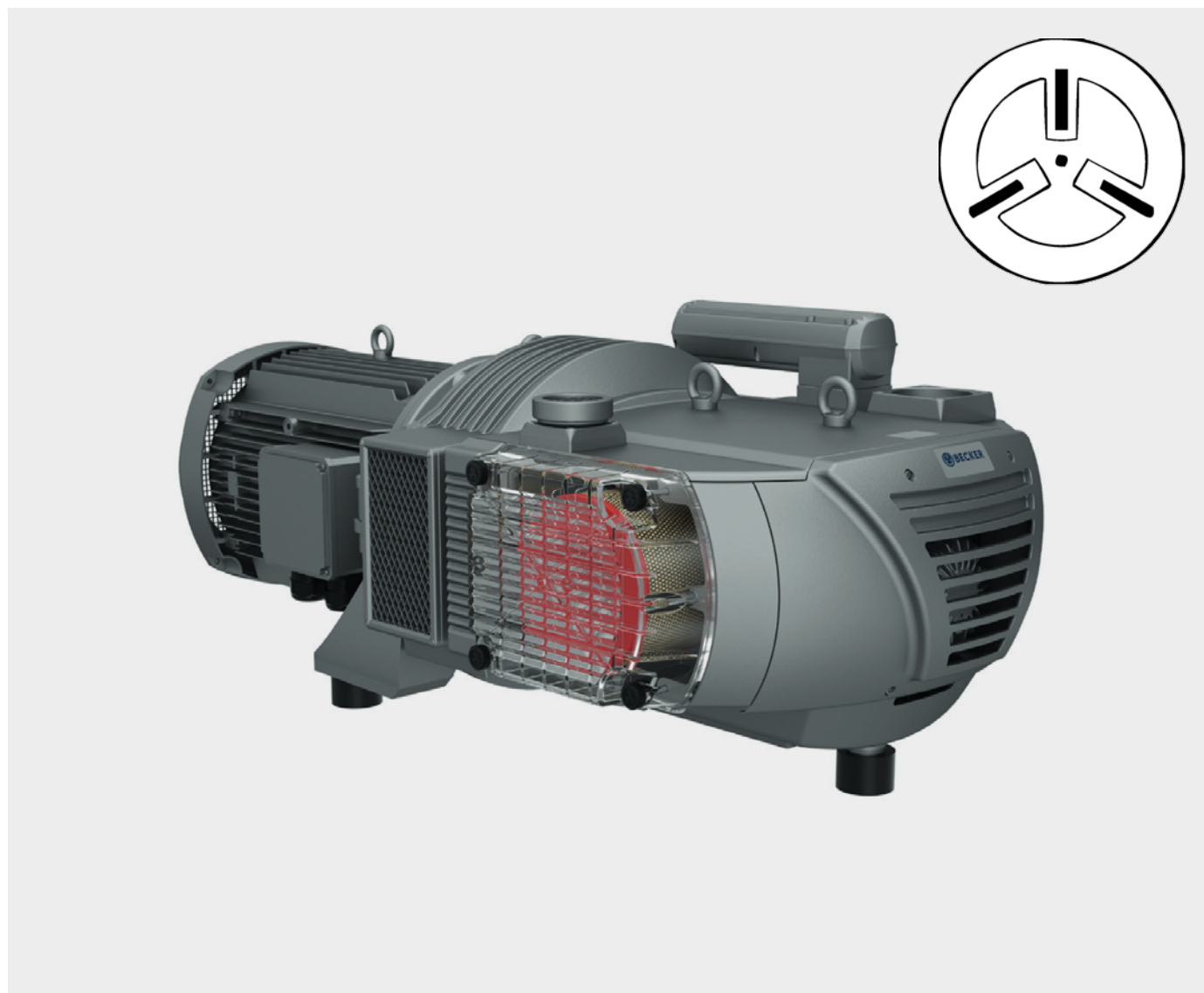
Cea mai mare putere de lucru și
durată de viață extrem de lungă

- Eficiență excelentă
- Consum redus de energie

100 m³/h

140 m³/h

250 m³/h

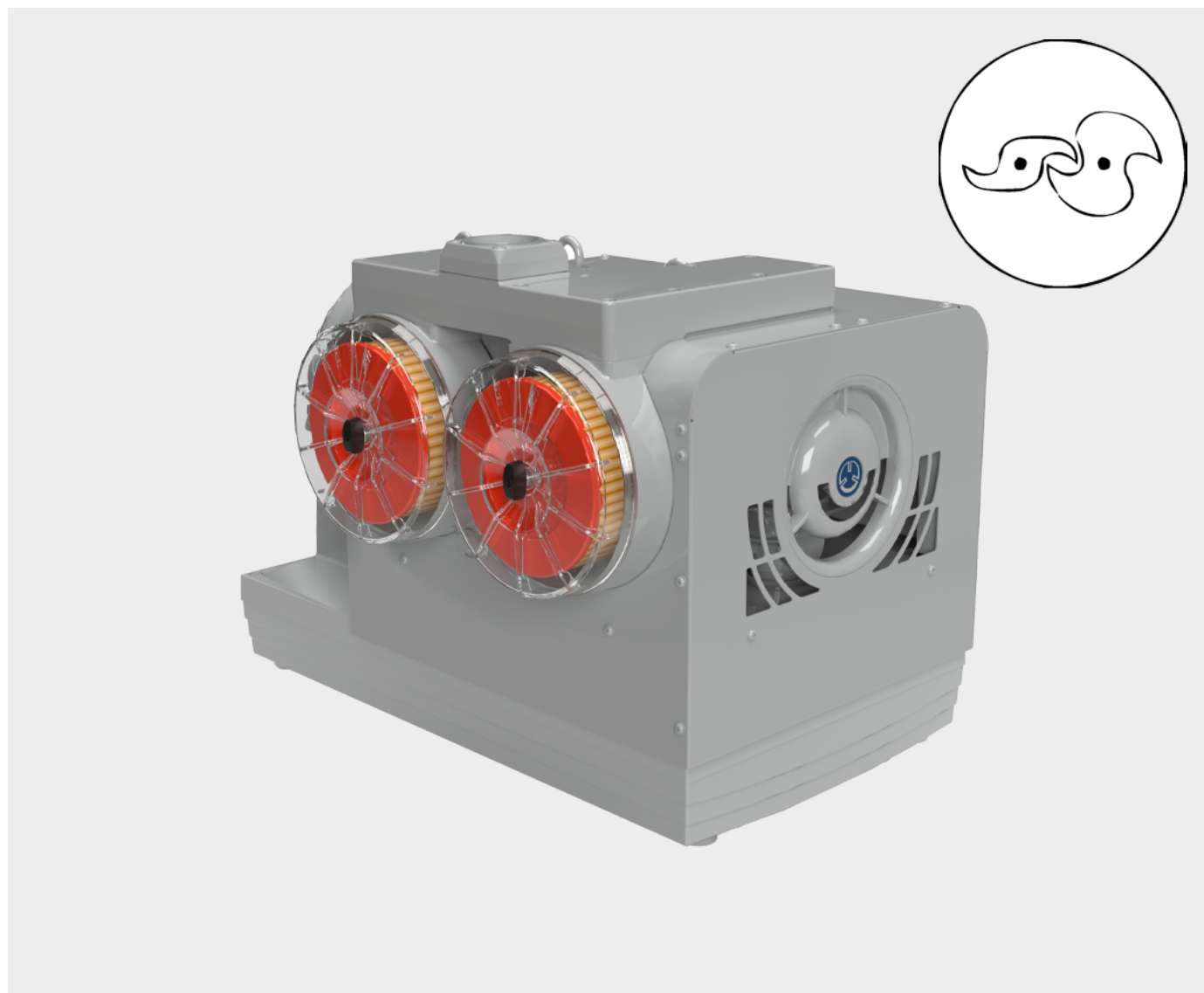


POMPE CU GHEARE FUNȚIONARE USCATĂ

Ideal pentru regiunile de mare
altitudine

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

275 m³/h



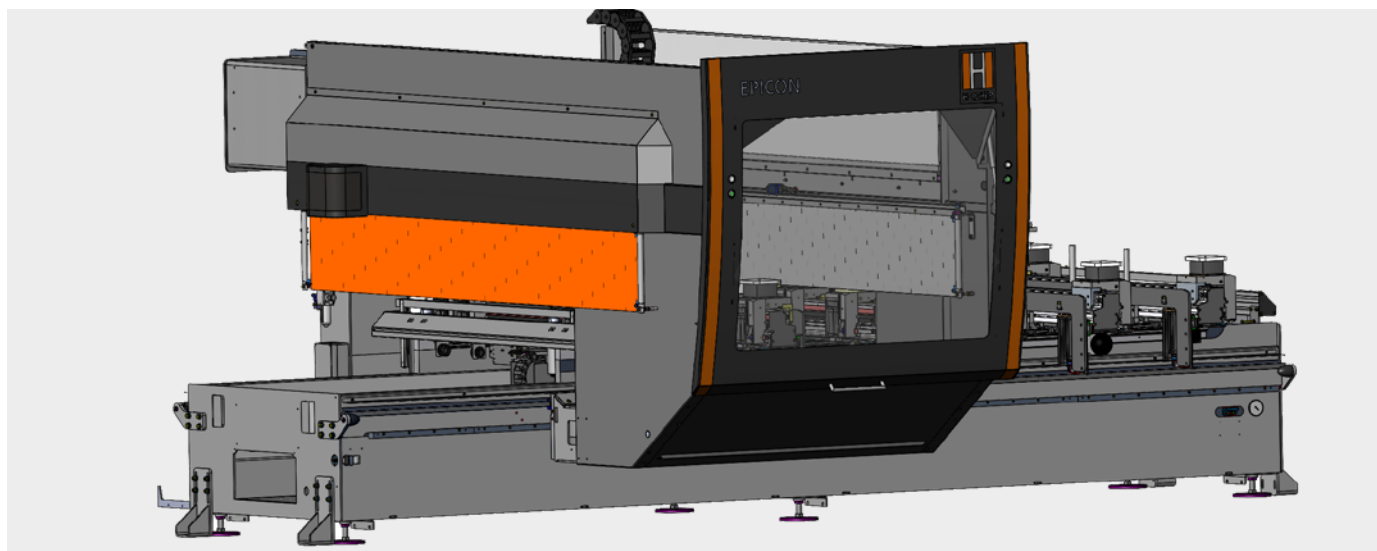
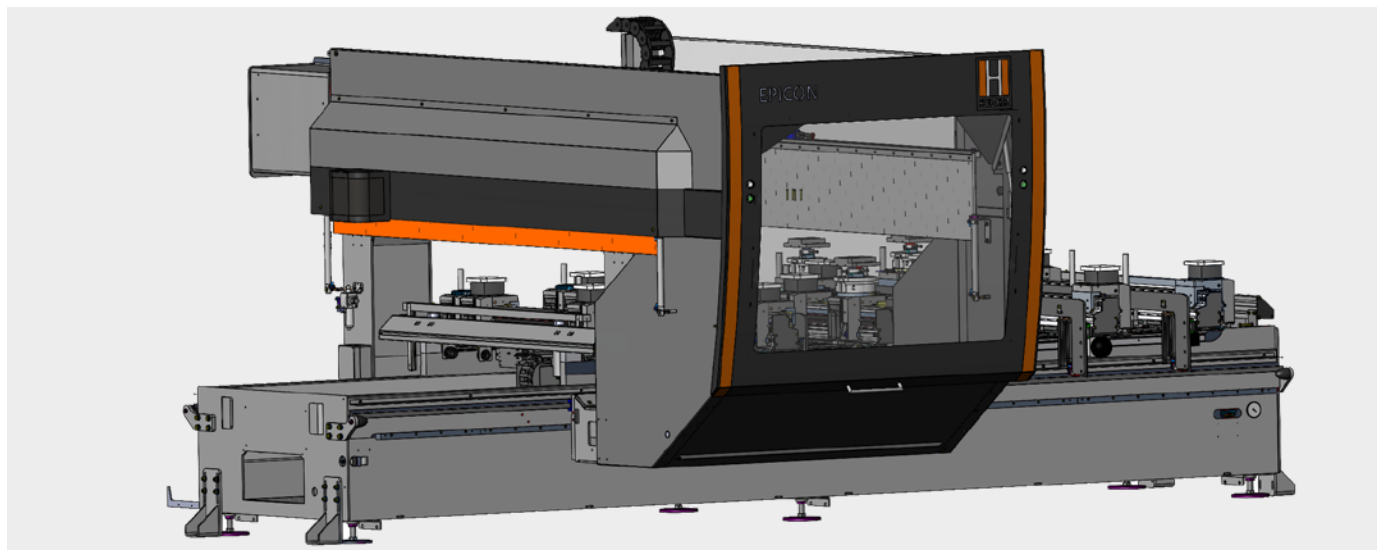
LAMELE LATERALE DE SIGURANȚĂ

Ridicate și coborâte pneumatic

Siguranță maximă a procesului datorită perdelelor de siguranță reglabile pneumatic pe partea laterală a capotei.

Atunci când introduceți și strângeți piesele de lucru, capota de protecție este ridicată astfel încât perdelele cu lamele să nu poată fi prinse sub clemele cadrului.

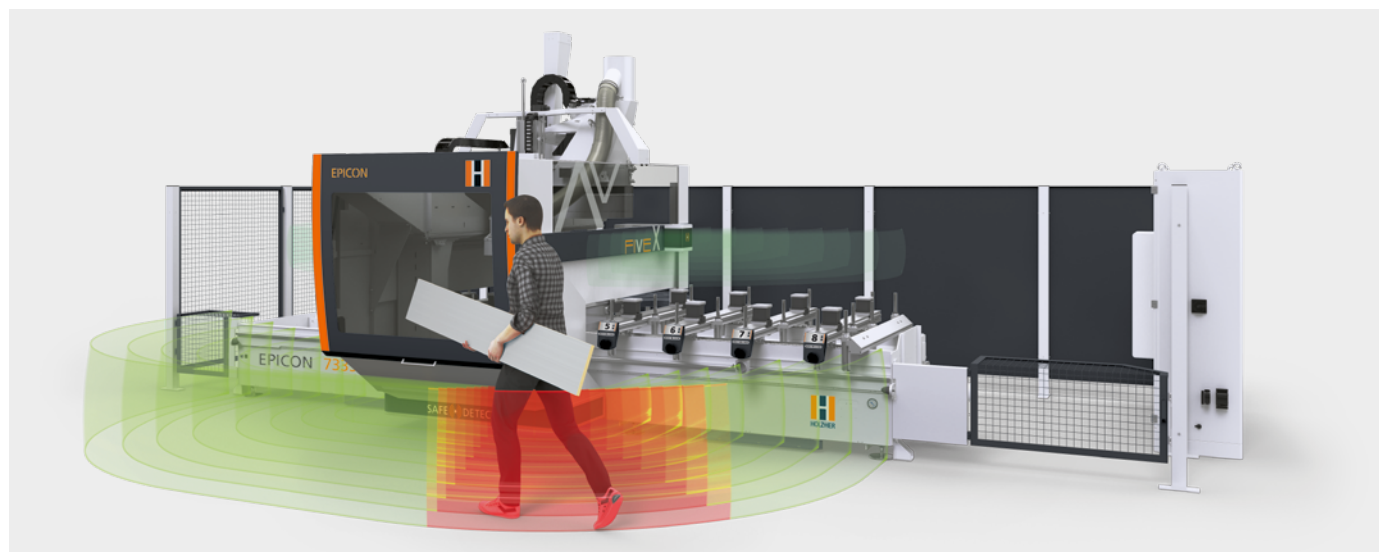
În plus, operatorul are o vedere de ansamblu mai bună asupra întregii mese a mașinii. Cortina de protecție este coborâtă automat pentru prelucrare.

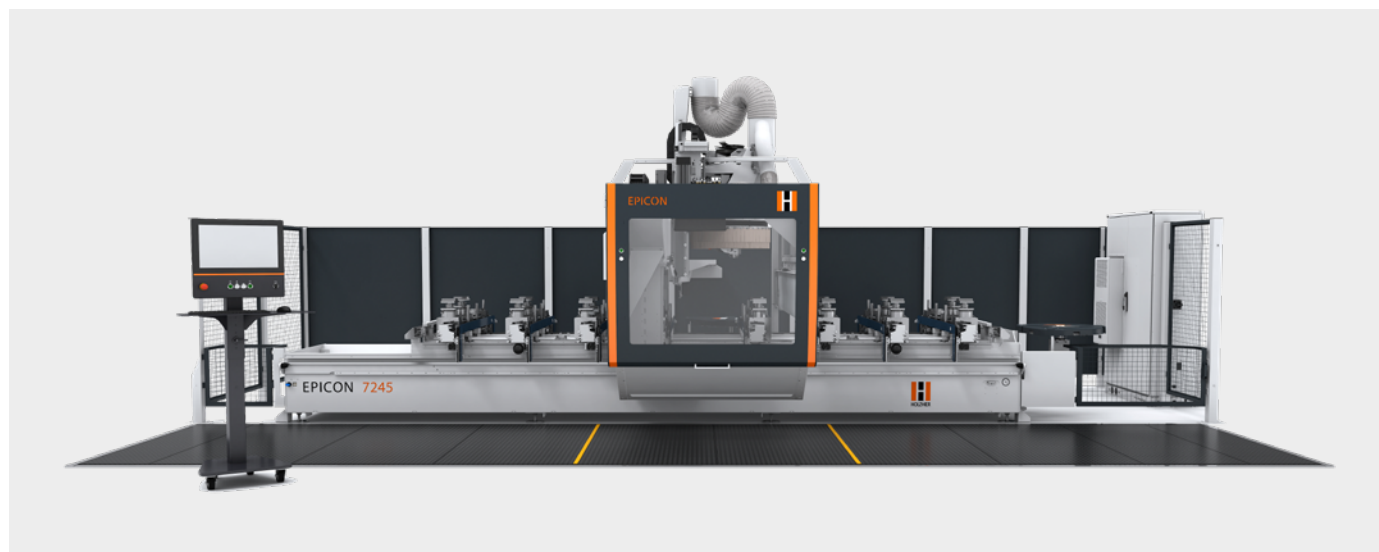




CONCEPTE DE SIGURANȚĂ VARIABLE

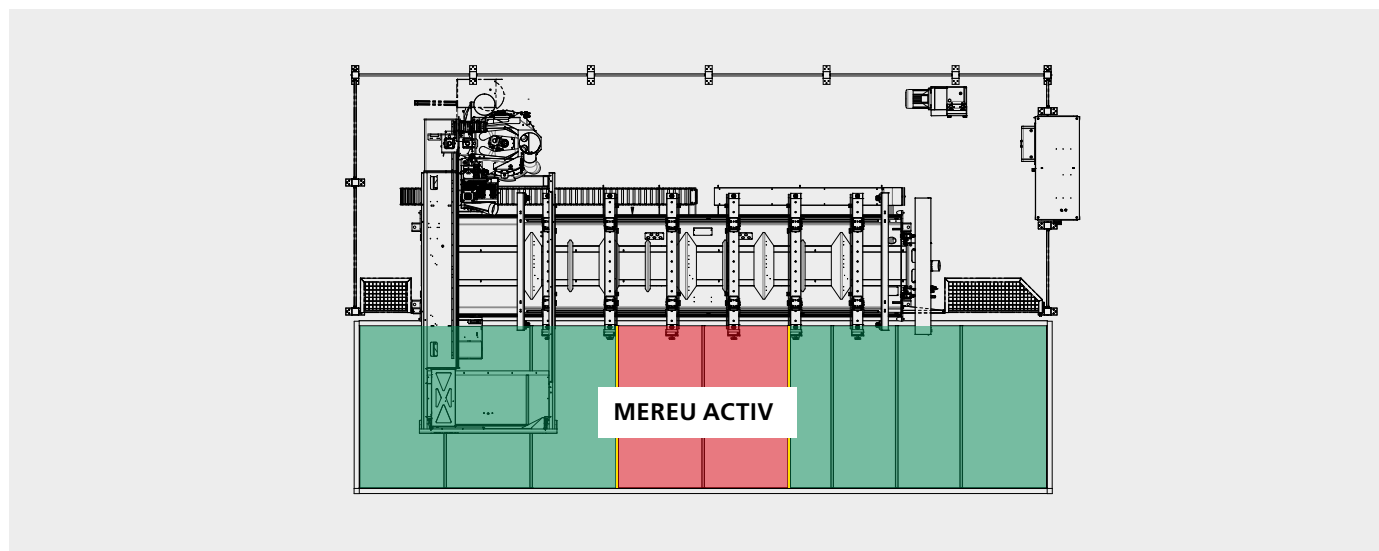
Siguranța combinată cu flexibilitatea pentru operator este prioritatea principală. Acesta este motivul pentru care la EPICON aveți libertatea de a alege între covoare de siguranță multi-camp extrem de robuste fără bariere sau sistemul de monitorizare a siguranței fără contact Safe Detect.





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 stivuitor.

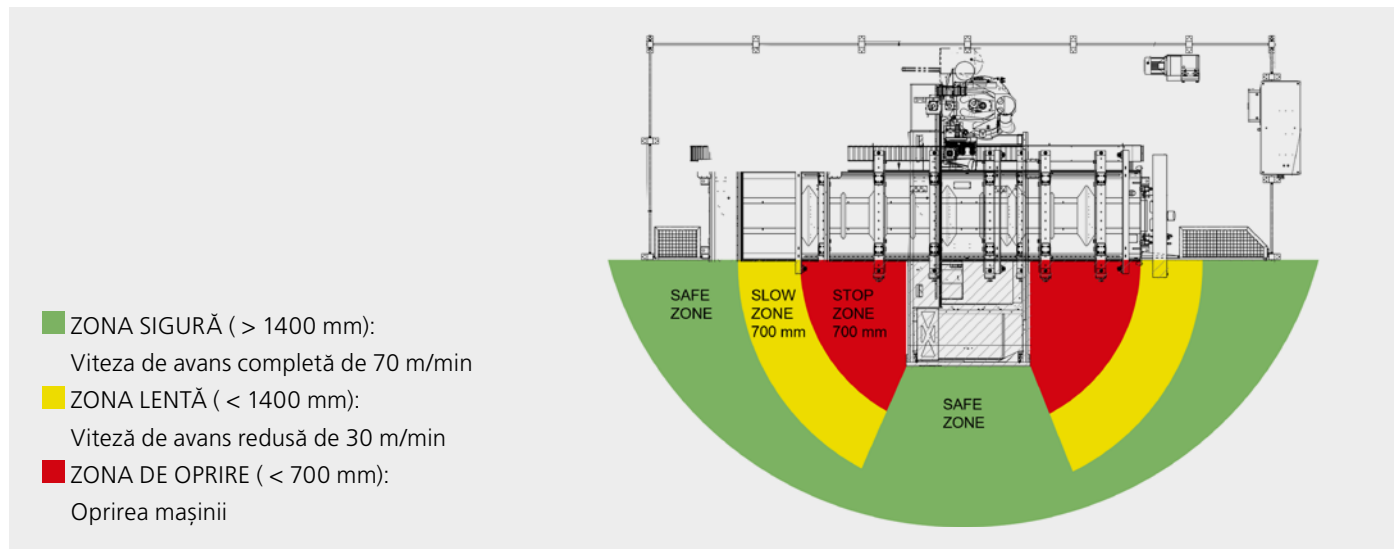
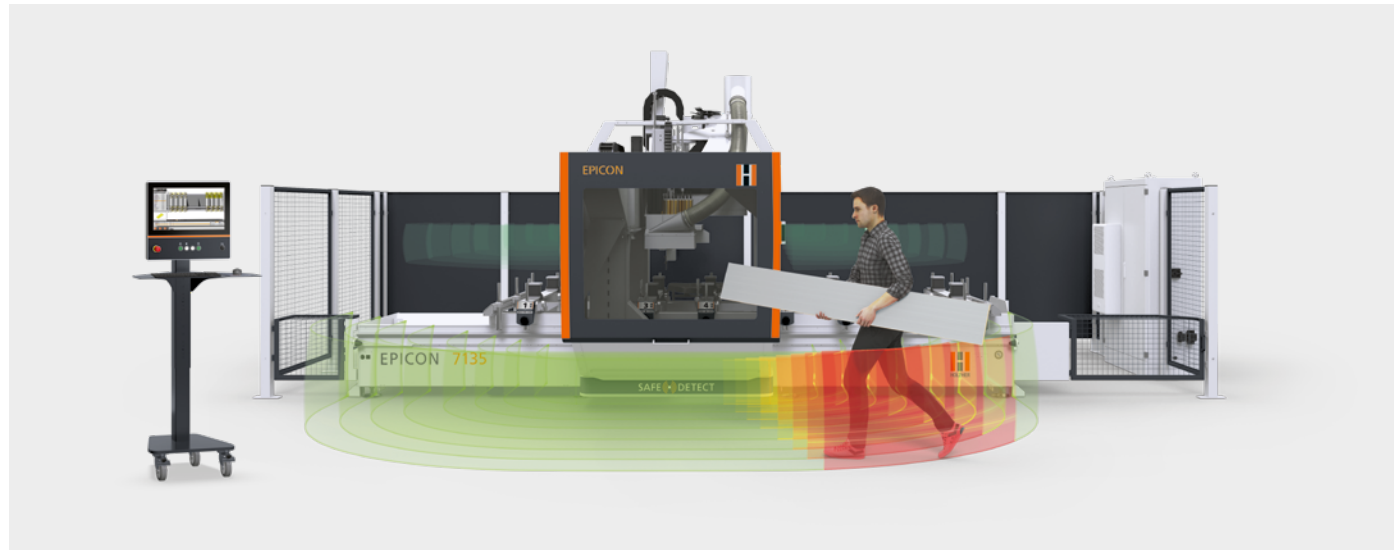


DETECTARE SIGURĂ

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.

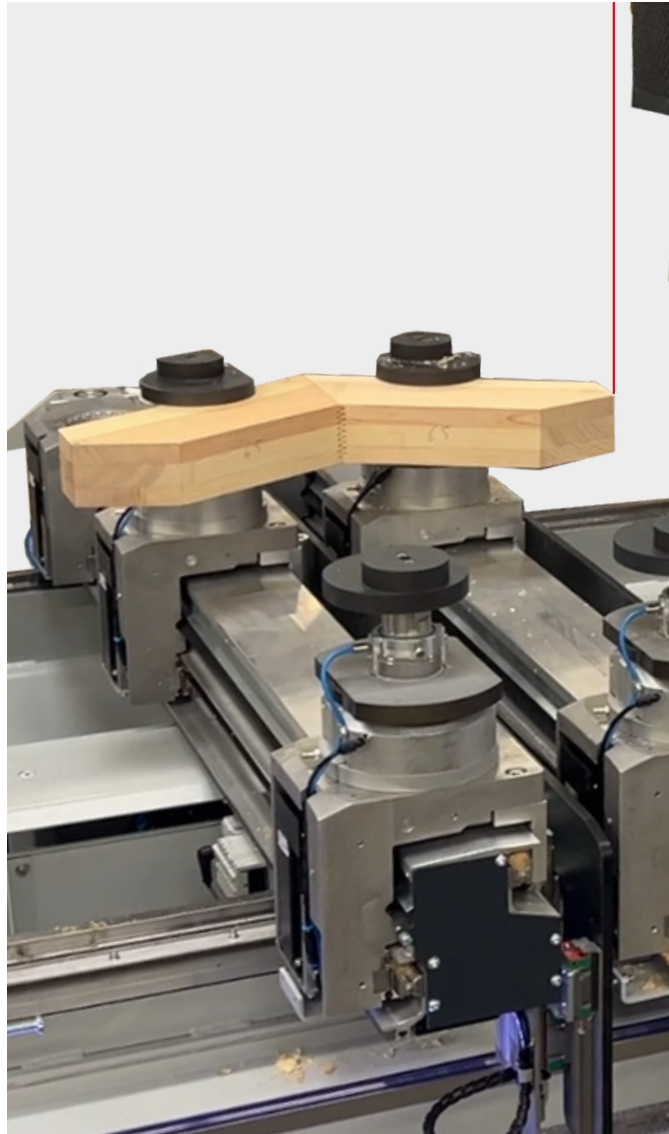


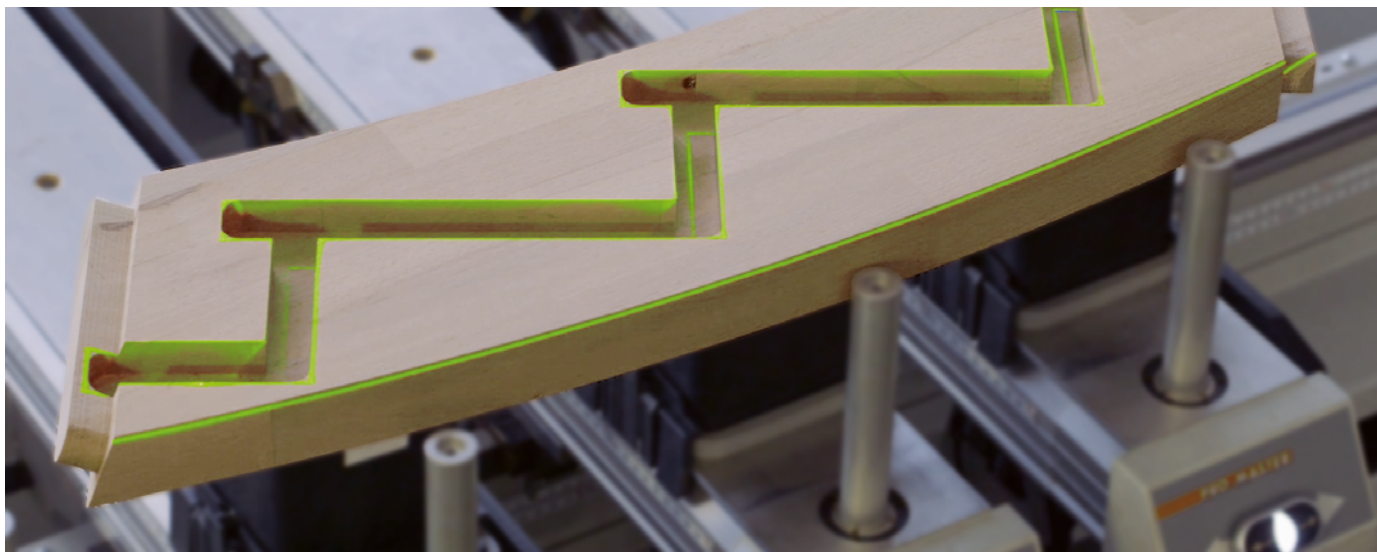
POINTER LASER

Pentru poziționarea pieselor de lucru

Ca opțiune la laserul de plafon, pozițiile individuale pot fi abordate și marcate cu indicatorul laser.

De exemplu, punctele zero ale piesei de prelucrat pentru poziționarea unui gol de arc rotund pot fi aliniate cu ajutorul laserului.





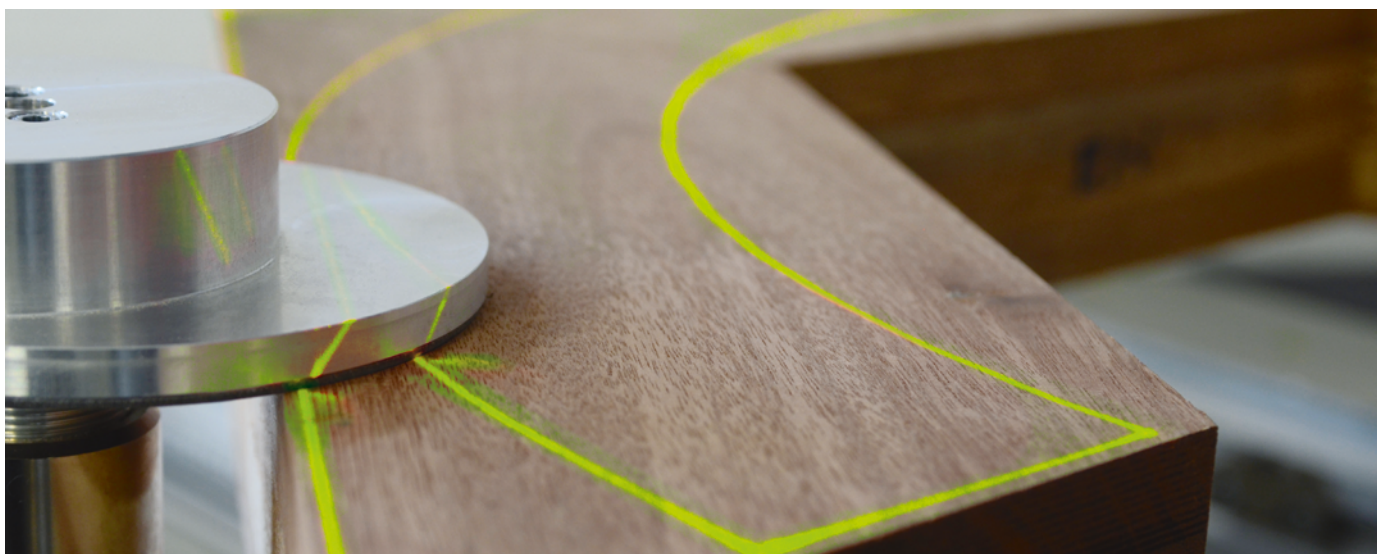
LASER DE CONTUR

soluția completă de poziționare

Laserele de contur sunt completarea ideală pentru poziționarea și prelucrarea pieselor profilate, cum ar fi ferestrele arcuite.

Piesele de prelucrat cu forme complicate, precum și piesele brute cu arc rotund pot fi poziționate optim cu ajutorul laserului de contur.

În acest scop, conturul complet al piesei de prelucrat este proiectat pe componentă. Numărul de linii care urmează să fie proiectate nu este limitat.



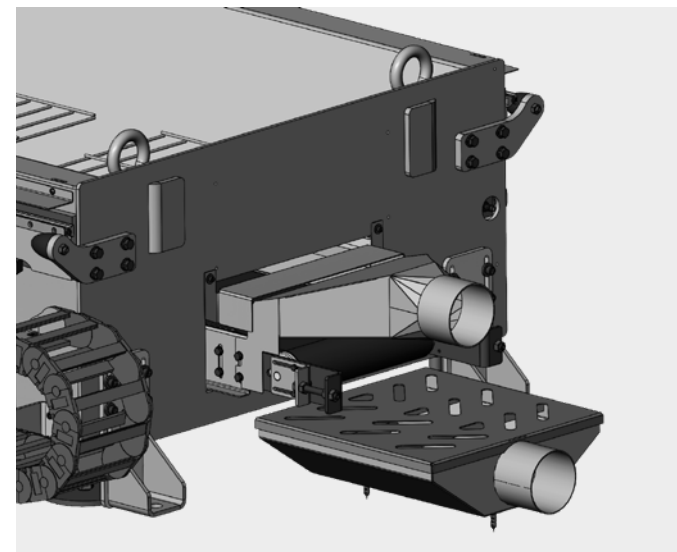
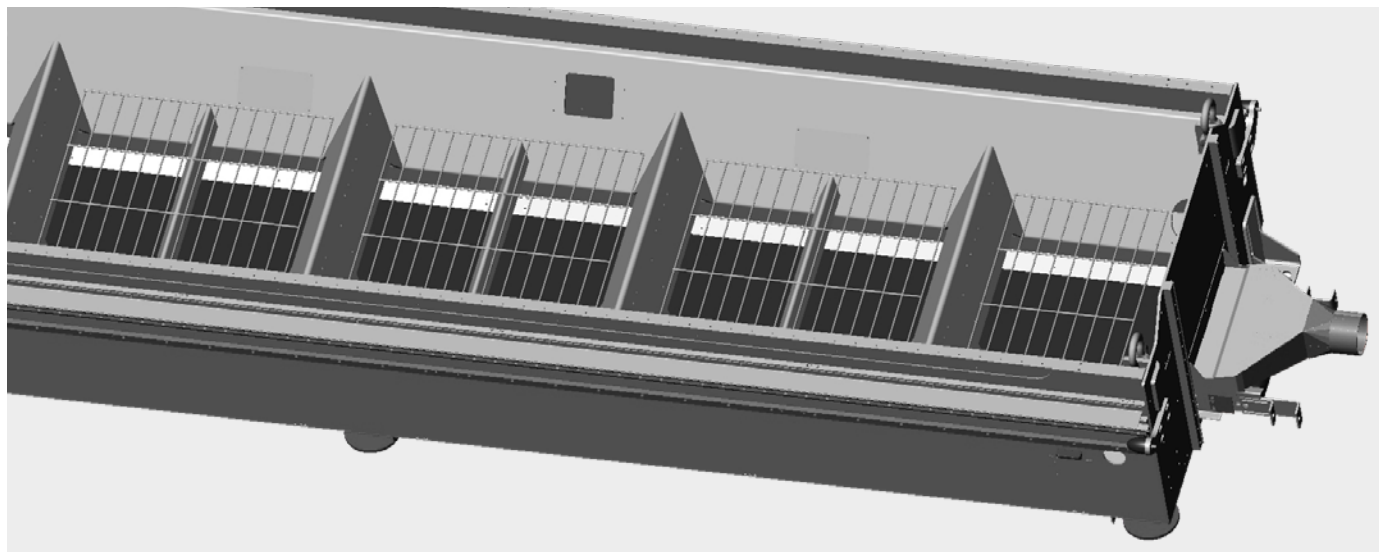
BANDĂ TRANSPORTOARE DE AŞCHII

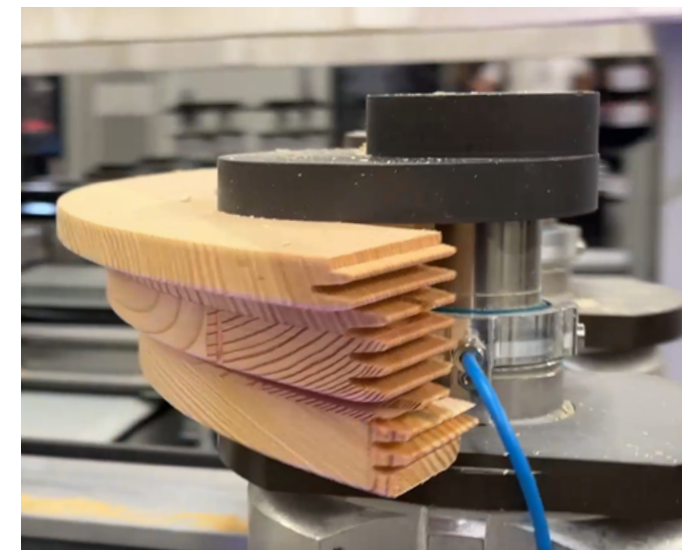
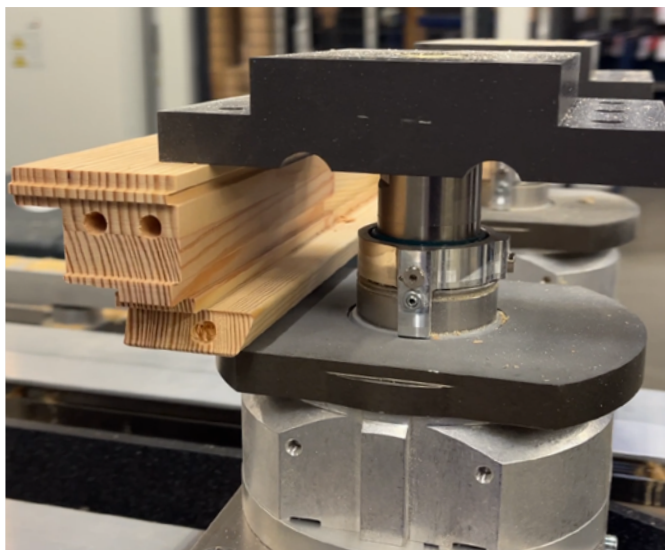
O treabă curată

Deoarece în timpul lucrărilor masive de frezare se produc multe aşchii, patul maşinii a fost optimizat, iar înălţimea de trecere a crescut la 110 milimetri pentru banda transportoare integrată. În plus, banda transportoare este acoperită cu o grilă de protecţie pentru sortarea deşeurilor mai mari.

Leşirea poate fi fie pe dreapta, fie pe stânga.

Cu o cutie de prindere a aşchiilor la ieşire, aşchiile care apar sunt prinse în mod optim şi introduse în sistemul de extracţie.



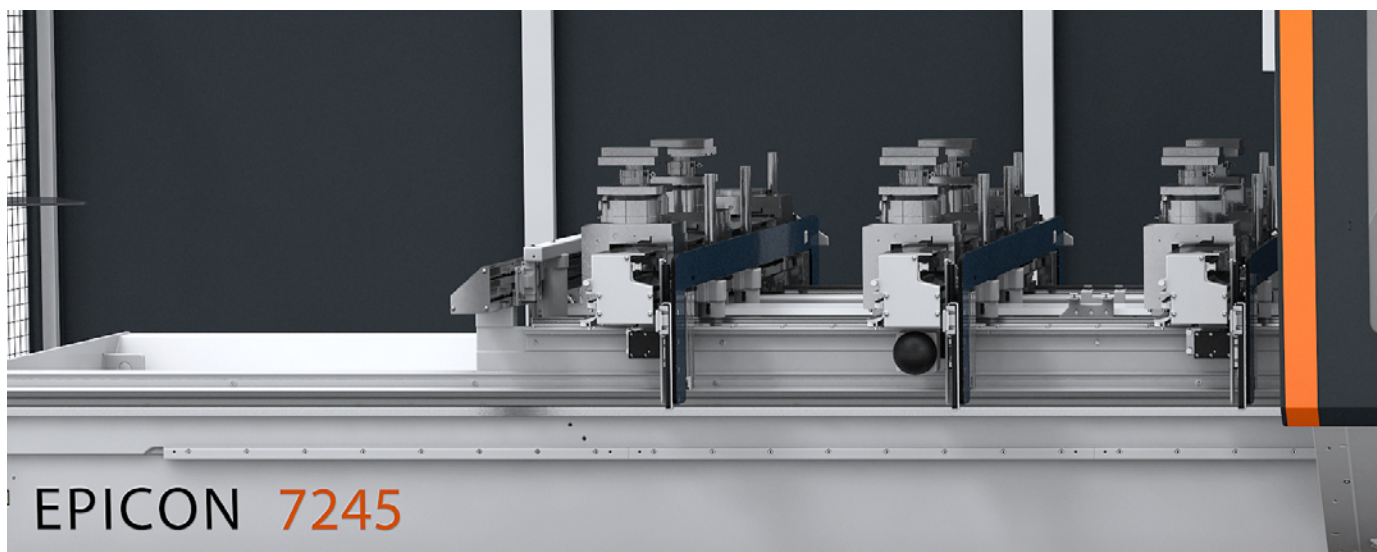


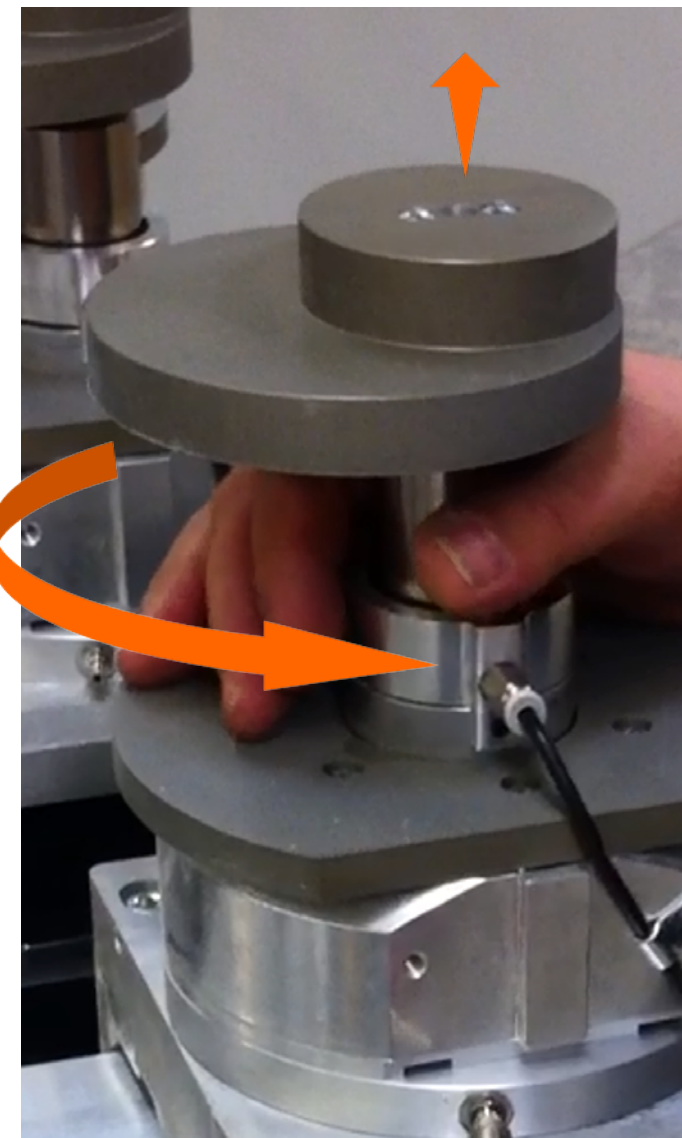
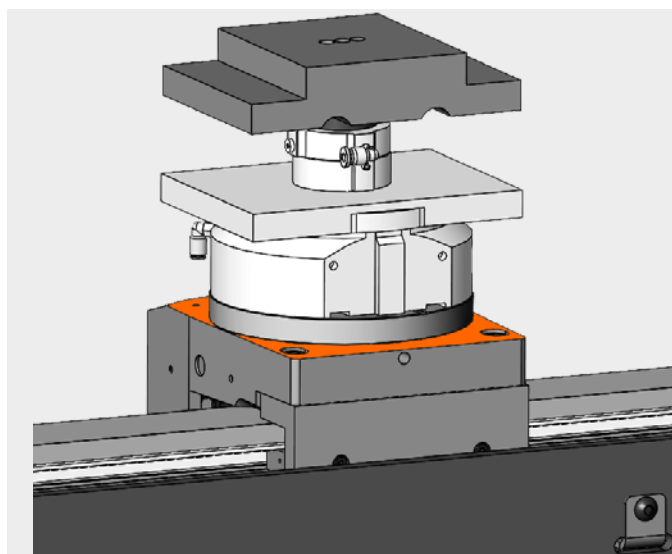
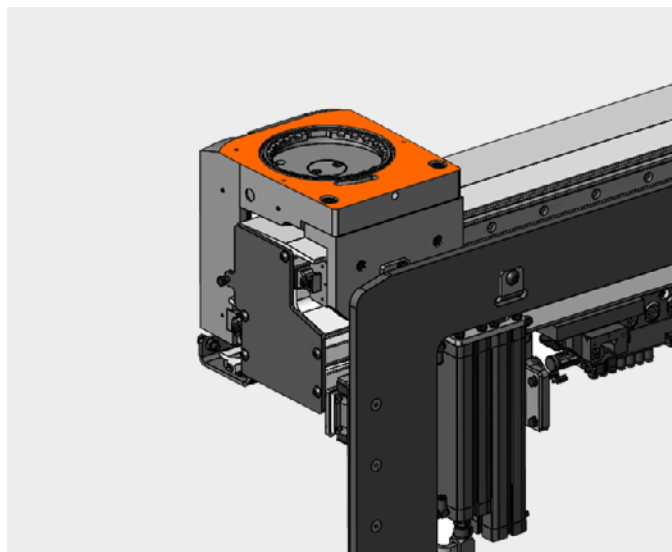
SISTEME DE PRINDERE A CADRELOR

Sistem complet automat de prindere și reprindere

În special în domeniul prelucrării tocurilor pentru producția de ferestre și uși, strângerea tocurilor bloc, benzilor și a ușilor necesită o manipulare deosebit de sigură și eficientă.

Cu masa mașinii VarioDrive, EPICON 7245 este echipat ideal pentru acest lucru.





ELEMENTE DE PRINDERE

Conversie fără scule

O încuietoare cu baionetă este utilizată pentru a introduce elementele de prindere în suportul glisierelor de montare și pentru a le bloca mecanic.

Pentru a îndepărta elementele de prindere, acestea sunt presurizate cu aer comprimat și pot fi apoi răsucite și îndepărtate. Există, de asemenea, o linie separată de presiune mică cu cuplaj.

■ Proces de schimbare fără scule

CLEMA PENTRU CADRU TIP H

Sistem dublu de prindere WS16

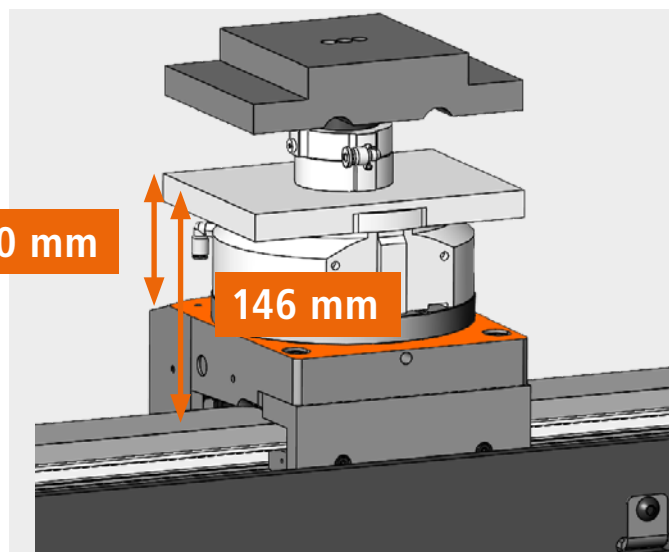
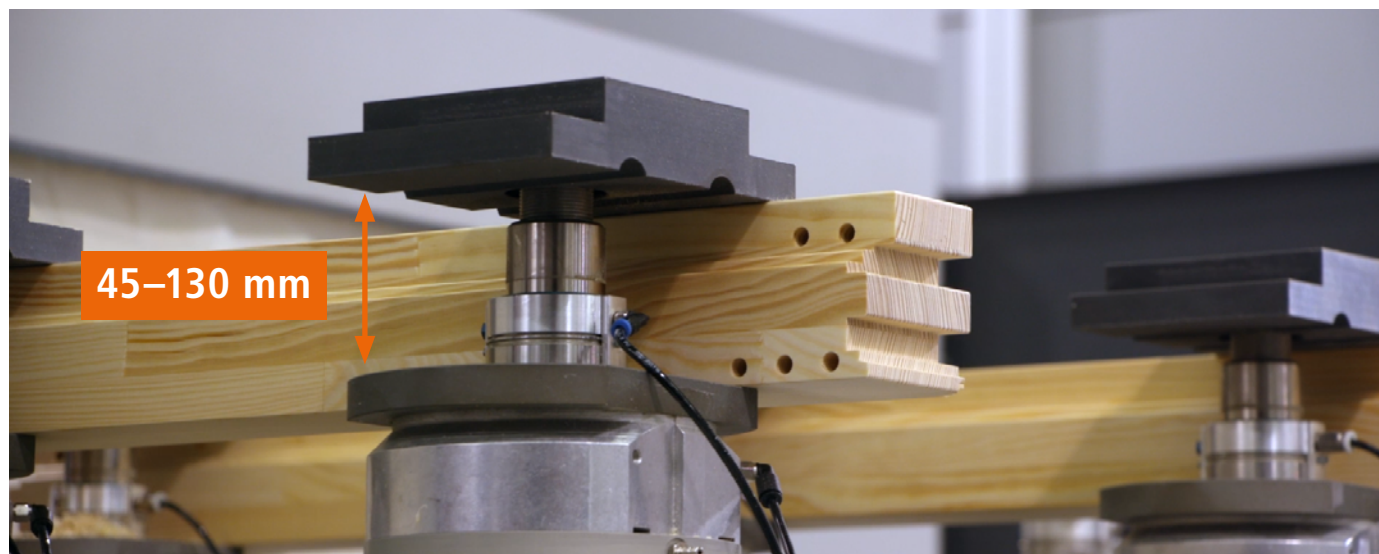
Designul tehnic și suprafața de frecare gravată a profilului H elimină toate gradele de libertate de la piesa de prelucrat și asigură o fixare sigură chiar și în cazul suprafețelor de contact mici.

Clemele cadru controlate automat sunt versatile și au o forță de prindere foarte mare. Alinierea deschiderii colierului este definită în direcția X, astfel încât ambele părți pot fi fixate simultan sau un profil poate fi reprimit.

Cilindrii de strângere pneumatică au fost adaptați la cerințele de prelucrare a cadrelor și a barelor. În plus, dispozitivul de strângere este echipat cu duze de suflare. După prelucrare, așchiile sunt îndepărtate cu aer comprimat.

Dimensiuni clema cadru:

- Domeniu de prindere: 45 - 130 mm
- Adâncime de prindere: 56 mm
- Înălțimea de coborâre: 146 mm



CAPAC DE PRINDERE TIP-O

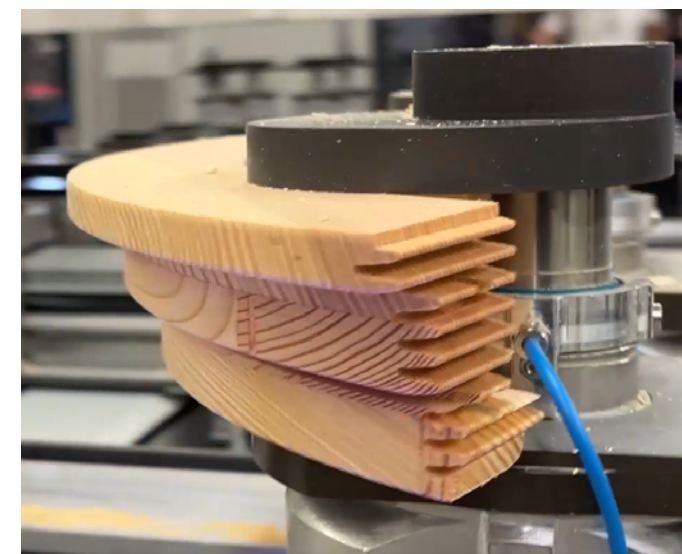
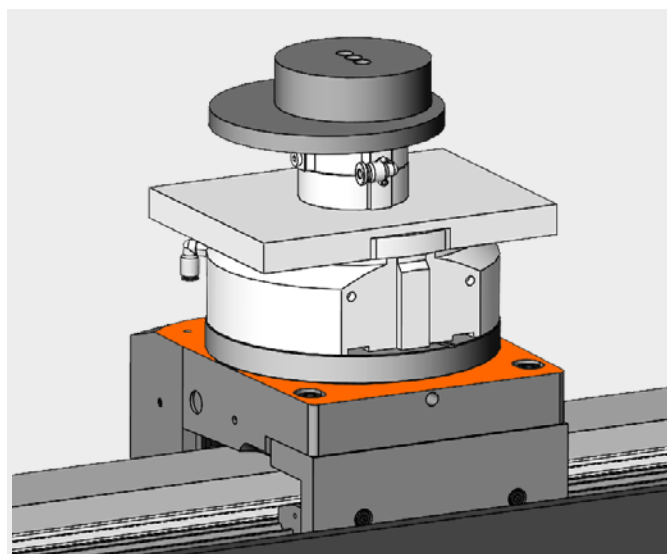
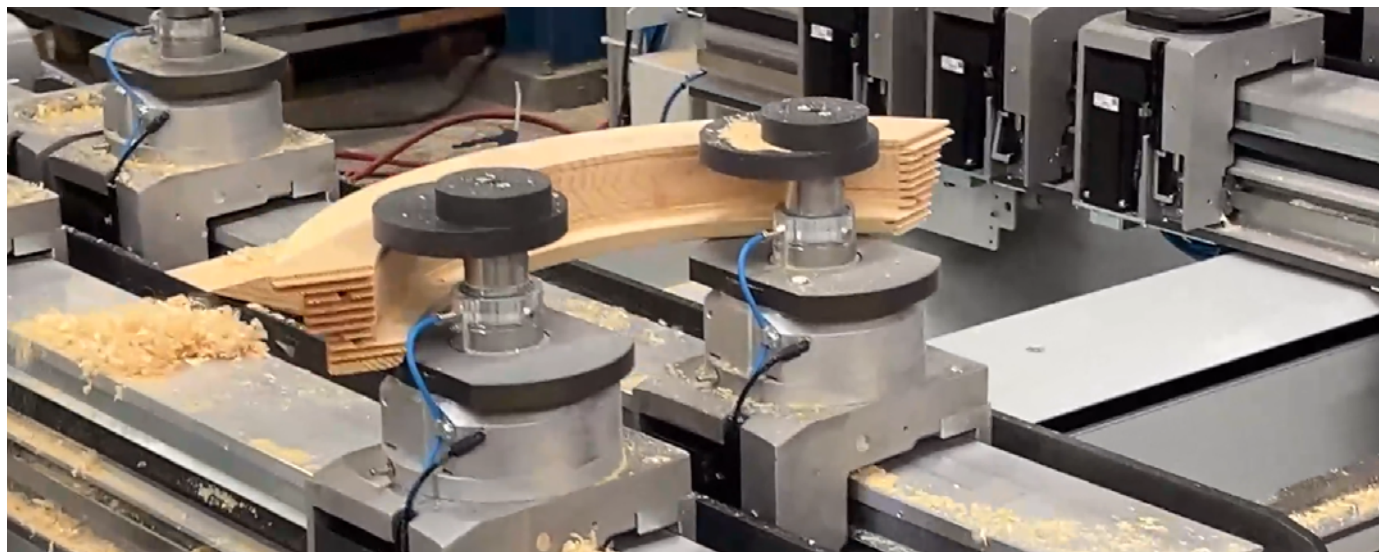
Ideal pentru arcuri rotunde

Piesele turnate curbate și îndoite sunt clasa întâi a frezelor și necesită o atenție deosebită în timpul prelucrării.

Ferestrele arcuite și profilele de bare pot fi prinse deosebit de bine cu capacul de prindere Type-O. Un suport excentric face posibilă adaptarea plăcii de prindere atât la suprafața curbată, cât și la calea de frezare.

Placa de prindere poate fi montată pe corpul de bază al clemelor de cadru.

Notă: Pentru poziționarea exactă a pieselor turnate, arcurilor, balustradelor etc., este esențial un laser de contur pentru alinierea punctului zero.



PRELUCRARE CUPOLEI ROTUND CU TALON DE GEAM

Exemplu de prelucrare

În primul rând, semifabricatul este poziționat în coșiere în funcție de conturul piesei de prelucrat. Pentru a simplifica lucrurile, este foarte recomandată utilizarea unui laser pentru conturul plafonului.

În prima etapă de prelucrare, interiorul elementului de cupola poate fi formatat și profilat. Perla de glazură este tăiată cu o freză de capăt. O bară subțire fixează profilul subțire de cadru.

Bara poate fi îndepărtată fără unelte de către operatorul mașinii, ca o etapă intermediară.

În procesul de prelucrare următor, ambele părți frontale sunt tăiate la lungime, iar colțurile și îmbinările cu dibluri sunt finalizate. Procesul automat de reclampare al VarioDrive permite prelucrarea părții opuse.



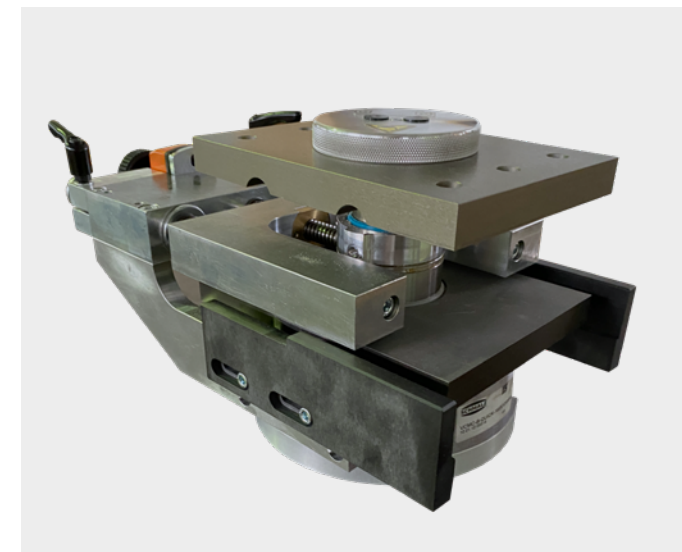
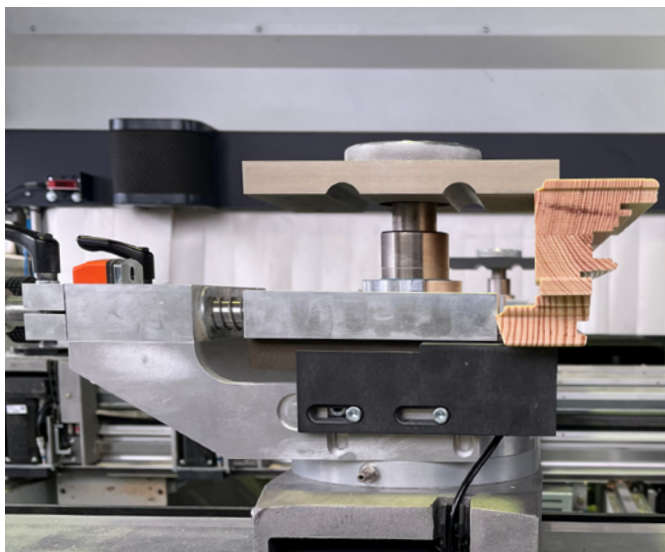
AJUTOR PENTRU POZIȚIONAREA PIESELOR ÎNGUSTE

Pentru piese scurte

Cu acest dispozitiv, piesele scurte care nu pot fi ținute de două cleme de cadru pot fi poziționate și fixate pe un singur colier.

Ajutorul de poziționare oferă o oprire reglabilă în două puncte pentru piesele scurte, care este aliniată paralel cu axa X. Aceasta poate fi reglată cu precizie cu ajutorul unui contor Siko.

Pentru încărcare, consola cu dispozitivul de prindere este poziționată în zona exterioară a unui câmp de prelucrare. Piesa de prelucrat poate fi poziționată la punctul zero pe bara de oprire continuă.



CUPE DE VID

Flexibilă Rotativă

Masa mașinii VarioDrive poate fi echipată cu diferite ventuze. Ventuzele sunt pur și simplu împinse, forma specială a inelului de montare asigură că ventuzele se așează ferm și sunt ținute bine de vid.

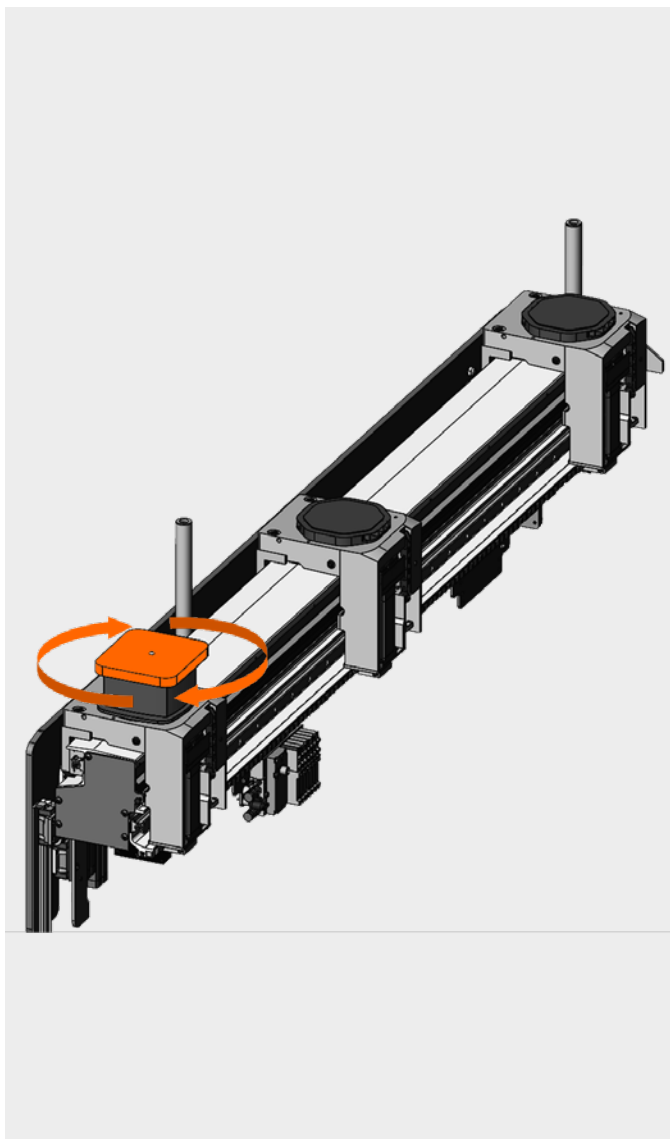
Ventuzele pot fi introduse în suport într-o grilă de 15°, ceea ce asigură un grad ridicat de flexibilitate pentru piese turnate sau decupaje.

Toate ventuzele sunt echipate cu o supapă cu buton pentru activare. Prin urmare, ventuzele care nu sunt necesare pot rămâne pe masa mașinii fără nicio pierdere de vid.

Variante:

(Lu. | Lă. | Î. -fără cărucior)

- Cupa de vid 140 x 130 x 74 mm
- Cupa de vid 125 x 75 x 74 mm
- Cupa de vid 120 x 50 x 74 mm
- Cupa de vid 130 x 30 x 74 mm



PRELUCRAREA INTELIGENTĂ A LEMNULUI MASIV

Flexibilă Rotativă

Seria EPICON oferă posibilități aproape nelimitate în prelucrare. Construit pentru utilizare intensivă, designul solid și bine gândit are un design industrial modern și orientat spre aplicații.

Masa consolă VarioDrive a centrului de prelucrare CNC este pregătită ideal pentru prelucrarea componentelor lungi pentru scări, uși de intrare, verande, balustrade etc. datorită lungimilor extreme de prelucrare în direcția X. Chiar și elementele ușilor mari și grele pot fi prelucrate foarte eficient și fără efort în modul pendul.



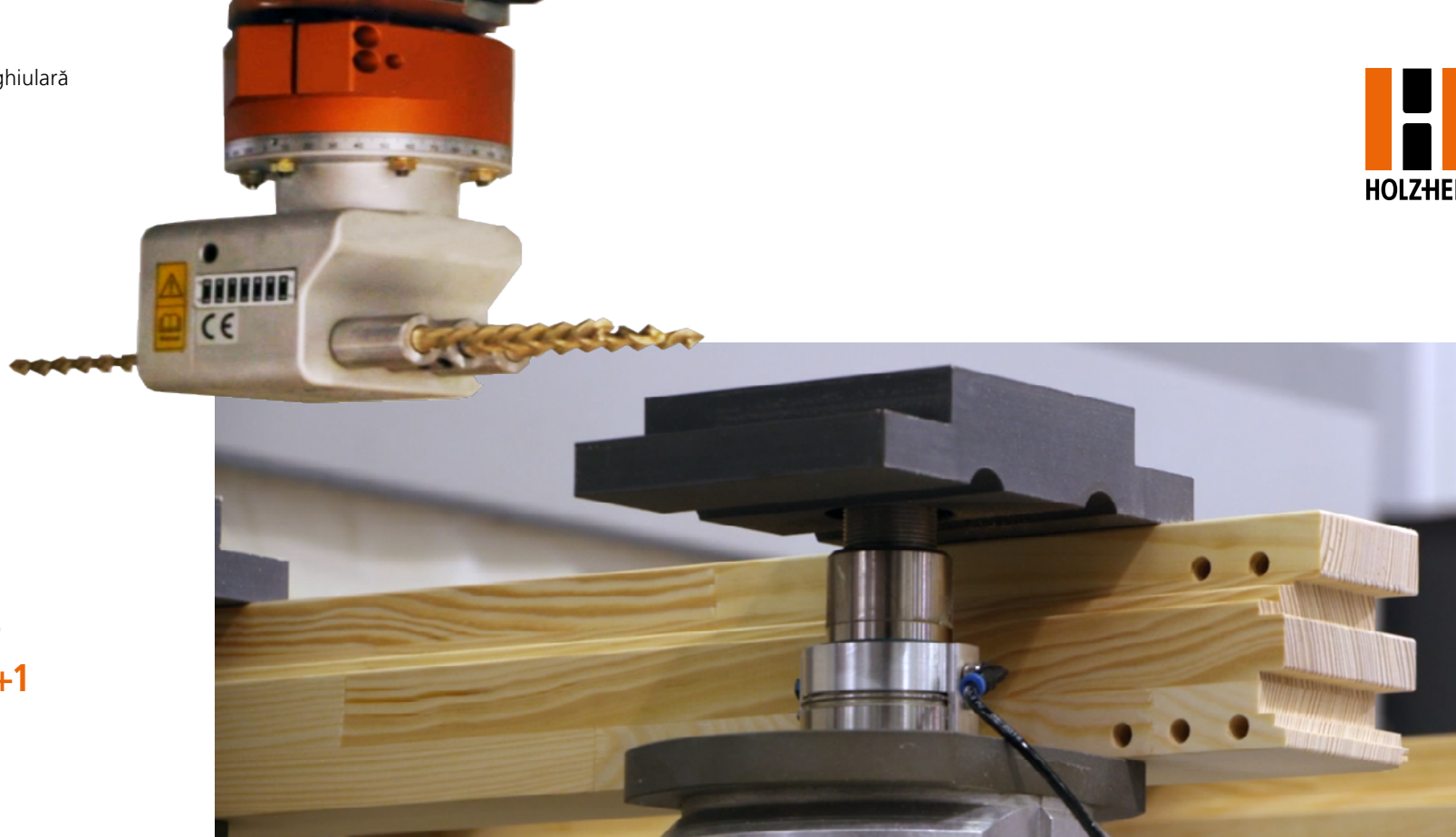
UNITĂȚI DE SCHIMB INOVATOARE

Startul 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, casete de blocare și unități de trasare la aplicații speciale, cum ar fi dălți goale și unități de tăiere pentru prelucrarea spumelor, unități de periere și multe altele.

În plus, sondele cu bilă 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.





ROATA DINTATA UNGHIULARA PIVOTANTA 7853 3+1

Găurire economică

Angrenajul unghiular permite realizarea economică a găurilor pentru rulmenți de colț și a îmbinărilor cu dibluri.

Angrenajul de găurire este preluat prin intermediul suportului HSK al fusului cu 5 axe și poate fi rotit la 360° prin intermediul axei C. Astfel, fiecare unghi de referință este acoperit.

Cutie de viteze este disponibilă în două versiuni: Ambele sunt echipate cu trei burghie într-un rând și un singur burghiu pe partea opusă.

Variante

- Distanța dintre găuri 22 mm
- Distanța dintre găuri 32 mm

