



VOS

Machines • Gereedschappen • Slijpservice

SAOMAD CNC-bewerkingscentrum voor ramen, deuren en kozijnen, type WP Just - 1



Standaard uitvoering:

- Volautomatische productie, hoge productiviteit, hoge nauwkeurigheid, flexibiliteit;
- Compacte machine;
- Traditionele werkmethodes met gebruikmaking van meerdere machines worden nu vervangen door 1 machine met slechts 1 operator;
- Aanwezige macro's in het standaard programma: contrabewerkingen (met toolsplitting), langsprofileringen (met toolsplitting), krukgaten, patentboutgaten, scharnieren, slotgaten, slotkasten, bewerkingen aan de onderzijde van het product, zaagbewerkingen, deugelboorbewerkingen, etc.;
- Mogelijkheid om in één machinegang alle specifieke bewerkingen uit te voeren, zonder de producten te hoeven bufferen en verplaatsen van de ene machine naar een andere. Met één belading worden de verschillende werkzaamheden achtereenvolgens uitgevoerd.

Technische gegevens:

Werkhoogte	38 - 140 mm
Werkbreedte	30 - 240 mm
Werklengte	250 – 3.000 mm
Snelheden X (klemmenwagen) x Y x Z	80 x 80 x 60 m/min
Rotatie C-as.....	360°
Electrospindel	17 Kw
Gereedschapsopname	HSK 63E
Maximale lengte twee werkstukken.....	1900 mm
Capaciteit laad- en retourtafels	20 werkstukken
Afzuigmonden.....	2 x Ø 160 mm



VOS

Machines • Gereedschappen • Slijpservice

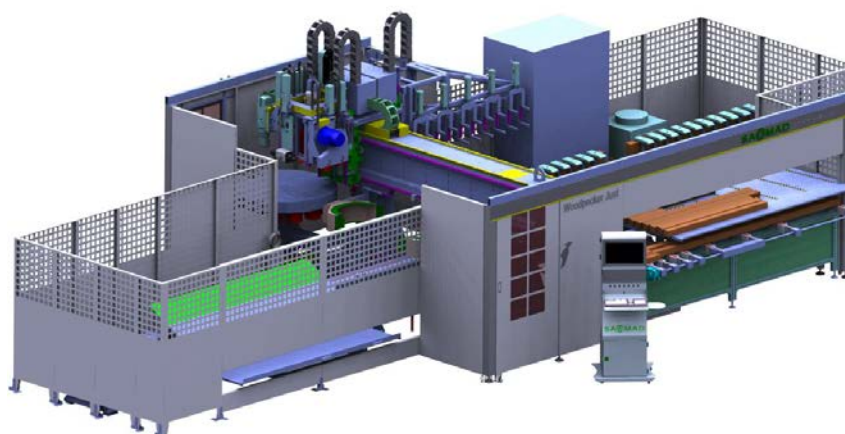
Omschrijving:

De WP Just is het resultaat van vele jaren ervaring op het gebied van de ontwikkeling en productie van machines voor de timmerindustrie. De oude concepten voor het produceren van ramen, deuren en kozijnen hebben nu plaatsgemaakt voor dit high-tech bewerkingscentrum. Op een oppervlakte van 25m² wordt gebruik gemaakt van de kenmerken en flexibiliteit van de traditionele CNC bewerkingscentra.

Order na order werkt deze machine 'Just in time' en zonder de aanwezigheid van een operator, dankzij het innovatieve systeem van belading en ontlading van de te bewerken producten. De uitgevoerde bewerkingen aan de zes zijden van een product garanderen het beste resultaat, zowel waar het de precisie als het afwerkingsniveau betreft.

Daarnaast is grote aandacht geschonken aan de veiligheid van de operator, een zo minimaal mogelijk energieverbruik en geluidsniveau.

De innovatieve constructie, het remsysteem van de motoren met terugwinning van energie, de optimalisatie op het gebied van persluchtverbruik, het tot minimale waarden terugbrengen van het gevraagde volume qua stofafzuiging en vooral de relatief lage investering, maken dat dit bewerkingscentrum zowel technisch als financieel meer dan tegemoet komt aan de eisen die in de huidige marktsituatie worden gesteld.



Software

Besturingssysteem:

- CNC is volledig digitaal en communicatie vindt plaats door Profibus MC Interface (hoge snelheid dankzij servomotoren, electrospindle en PLC-interface);
- Eenvoudige uitvoering van bewerkingen door parametrische programmeermogelijkheid;
- Het systeem maakt het mogelijk iedere geometrische vorm te bewerken, aan welke van de zes zijden van het product maar ook, zolang dit past binnen de limieten van de machine.

Gebruikersinterface software:

- Aanmaken van bewerkingen en parametrische programma's;
- Grafische weergave van Macro's voor simpele en geavanceerde bewerkingen;
- Grafische weergave van bewerkingsvlakken;
- Input en output diagnoses;
- Iso programmering voor boor- en freesbewerkingen;
- Gereedschapsconfiguratie (gereedschapsmagazijn – tools editor) met de mogelijkheid alle gereedschappen te definiëren (horizontaal, verticaal, etc), inclusief rotatiesnelheid-limieten.
- Automatische vertaling van diverse DXF bestanden naar ISO bestanden



Stalen basisframe met een alveolaar constructie, onder verhitting op 900gr Celcius torsievrij gemaakt. Hierdoor blijven de sterkte karakteristieken gelijk gedurende de levensduur van de machine. Dubbel gelagerd zwaar klemsysteem op een aluminium structuur/wagen. De structuur van de wagen is ruim gedimensioneerd en toch licht in gewicht waardoor het verbruik van energie tot een minimum beperkt wordt.



Zware M3 tandheugelverstelling op het portaal voor de aandrijving van de Y-as verplaatsing. Het systeem garandeert een perfecte precisie en verplaatsing van de bewerkingsunits met een zo klein mogelijke weerstand, mede vanwege het automatisch smeersysteem.



Prismageleiding zijn gemonteerd voor de verstellingen van de X-Y-Z assen. Hierdoor blijft een hoge precisie gewaarborgd bij acceleratiesnelheden tot 100 m/min.



De aandrijving van de verticale Z-as vind plaats d.m.v. een zwaar gedimensioneerde kogelomloopspil.



Electrospindel:
Motorvermogen 17.kW
Rotatiesnelheid 18000 o.p.m
Vloeistofgekoeld
Gereedschapsopname HSK-E63

Voorzien van C-as 360°.



De laad- en retourafzets, die tevens als buffer dienen, zijn beide uitgevoerd met aangedreven riemen.

Het laadstation is voorzien van een fotocel waardoor de benodigde ruimte tussen de onderdelen gewaarborgd is. Met dit systeem kunnen 20 onderdelen met een breedte van 80mm geladen worden.



De standaard lengte van de klemmentafel maakt een maximale bewerkingslengte van 3.000 mm. mogelijk.



Gereedschapsmagazijn (carousel)

De gereedschappen worden opgehangen met een h.o.h. maat van 105 mm. tussen de opnames. Er zijn 30 posities in dit magazijn.

Maximaal gereedschapslengte per as/positie: 250mm
 Maximaal gereedschapsgewicht per as/positie: 15 kg
 Max totaalgewicht van de gereedschappen in magazijn: 450kg
 Gereedschapsoptname HSK 63E.

Het magazijn is voorzien van een solide basis die op de vloer steunt en met het machineframe verbonden is.



T2 verticale electrospeen met C-as

Motorvermogen 17 kW
 Rotatiesnelheid 18000 tpm.
 Spindelafmetingen L= max 250mm D= 40mm. Flensdiam. 80mm
 Gereedschaps- en spindelgewicht 20kg.
 Verticale / horizontale positioneersnelheid 80-90 M
 Vloeistofgekoeld, opname HSK-E-63
 Mogelijke bewerkingen: contra- en penverbindingen, binnen en buitenprofielingen



De C-as heeft als functie het horizontaal over 360gr. Positioneren van aggregaten, schuinstelbare aggregaten, etc. De beweging van de C-as vindt plaats middels een servomotor.

