

Pięcioosiowy cieśla

System sterowania połączony z odpowiednimi chwytakami pozwala na obróbkę elementów o długości do 24 m.



fol. ITA

Centra obróbcze, a zwłaszcza 5-osiowe to zazwyczaj maszyny przeznaczone do produkcji skomplikowanych elementów mebli, jednak coraz częściej można zauważyć, że producenci tego typu maszyn wprowadzają do swoich ofert bardzo specjalistyczne konstrukcje. Przykładem tego typu maszyny jest CNC Ultra C13/1.4-BH firmy Uniteam: może być ona wykorzystywana do produkcji więźby dachowej, domów czy nawet legarów konstrukcji wielkowymiarowych.

Jest to centrum o konstrukcji bramowej, gdzie na sztywnej stalowej belce o sporym przekroju mogą być zamontowane nawet dwa 5-osiowe elektrowrzeciona.

W zależności od wymogów klienta maszyna ta może posiadać stół umożliwiający obrabianie elementów o długości 8, 13 lub 18 metrów. Maszyna sama automatycznie pobiera elementy i podaje je do obróbki. Ponadto ze względu na spore przekroje obrabianych elementów zastosowany stół wyposażony został w górny i boczny system mocowania. Pozwala to na mocowanie elementów o przekroju maksymalnie nawet do 600 x 600 mm. Jeśli trzeba obróbić elementy płytowe, to maszyna umożliwia zamocowanie materiału nawet o przekroju do 1000 x 250 mm. Przy obróbce tak dużych elementów może wystąpić jednak problem z wykonaniem niektórych operacji w dolnych płaszczyznach obrabianego elementu. Problem ten firma Uniteam rozwiązała, stosując chwytaki wychylane pod kątem 90 stopni. Dzięki temu zamocowany i obrabiany element może zostać szybko obrócony o 90 stopni. Jest to rozwiązanie opatentowane przez firmę Unitem, gdyż element jest obracany bez potrzeby zmiany jego mocowania.

Ponadto na wyposażeniu maszyny może znaleźć się agregat BLOCK-HOUSE do wycinania i zacinania elementów ścian domów. Takie rozwiązanie



fol. ITA

pozwała na konfigurację maszyny typowo pod produkcję więźby dachowej, jak również elementów drewnianych domów.

Zastosowany w maszynie system sterowania EdiCAD sprawuje ciągłą kontrolę nad wszystkimi parametrami obróbki. Gwarantuje to sprawną obsługę maszyny, jak również uzyskanie dużej wydajności. Sterowanie EdiCAD pozwala również na obróbkę dłuższych elementów niż stół podawczy.

Możliwe jest to dzięki zastosowaniu rozwiązania umożliwiającego zmianę położenia chwytaków. Pozwala to na zmianę położenia pojedynczo poszczególnych chwytaków poprzez przesunięcie się ich w inne miejsce nawet w czasie obróbki elementu.

Chwytaaki połączone są z enkoderami, które dokładnie określają ich położenie. Dzięki temu poprzez zmianę położenia poszczególnych chwytaków i ciągle przesuwanie elementu na maszynie można precyzyjnie obrabiać elementy o długości nawet 40 m. System ten pozwala także na przesuwanie chwytaków, gdy system wykryje kolizję chwytaka z narzędziem w trakcie procesu obróbki.

Zastosowany w maszynie system sterowania pozwala dokładnie kontrolować prędkości posuwu, jak również prędkość elektrowrzecion w przedziale od 14000 do 18000 obr./min. poprzez falowniki. W standardowym wyposażeniu maszyny znajduje się elektrowrzeciono o mocy 17 KW ze złączem HSK-63E, przez co bardzo szybko maszyna może wymienić narzędzie przy współpracy z jednym z dwóch magazynków narzędziowych.

Przedstawicielem produktów Uniteam na Polskę jest firma ITA.

(K.Ł.)

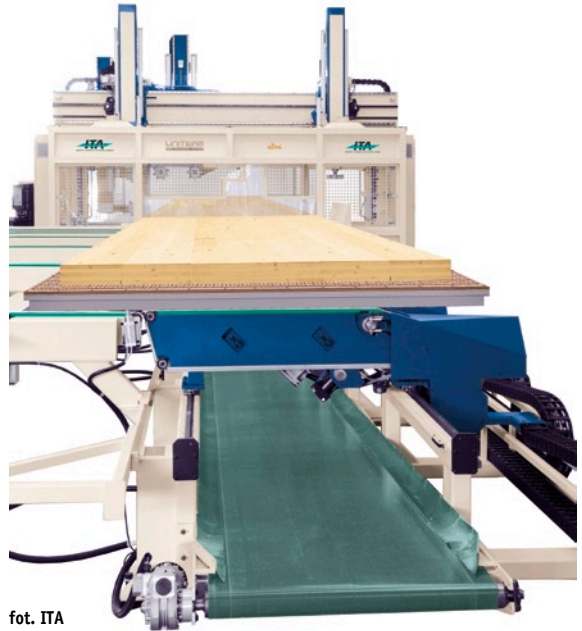


foto. ITA



foto. ITA

reklama

ITA

MASZyny I NARZĘDZIA DO OBRÓBKI DREWNA

www.ita.pl