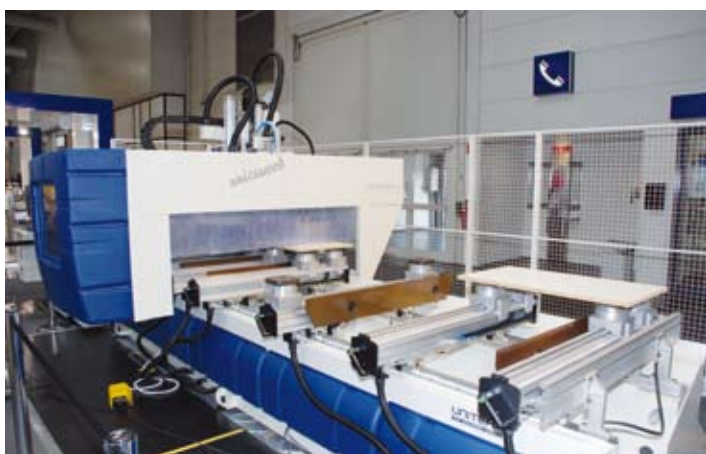


A MOŻE CZWARTA OŚ?

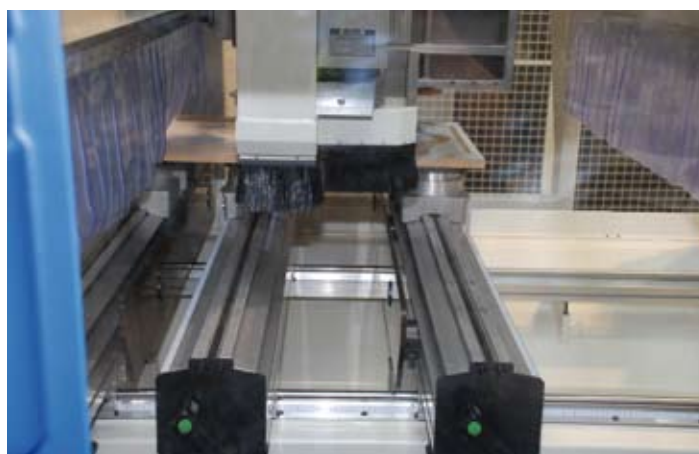
Katarzyna Orlikowska

Unicawood to trzyosiowe centrum obróbcze o budowie konsolowej, które zostało zaprezentowane na targach Ligna 2009 jako jedna z wielu nowości firmy Uniteam. Charakterystyczna w maszynie jest możliwość domontowania czwartej osi pozycjonowania oraz rozbudowy o dowolne agregaty i elektrowrzeciona w zależności od potrzeb produkcyjnych.



Istnieje możliwość ciągłej jej rozbudowy o dowolne agregaty i elektrowrzeciona w zależności od potrzeb produkcyjnych.

FOT. K. ORLIKOWSKA



Stół roboczy składa się z sześciu belek z zamontowanymi ssawkami.

FOT. K. ORLIKOWSKA

– Maszynę kupujemy trzyosiową i jeśli potrzebujemy czwartej osi, to bez żadnej ingerencji w centrum można ją domontować – mówi Andrzej Głuchowski, prezes zarządu ITA Sp. z o.o., która jest przedstawicielem firmy UNITEAM w Polsce. – Istnieje możliwość ciągłego doinstalowywania maszyny, co może być szczególnie pomocne przy prowadzeniu bardziej skomplikowanych operacji.

Maszyna może być wyposażona w dwa agregaty narzędzi: tylny i boczny.

Z kolei szeroka gama agregatów kątowych

umożliwia wykonywanie obróbki w poziomie. Zespół wiertarski posiada 22 niezależne wrzeciona. Stół roboczy składa się z sześciu belek z zamontowanymi ssawkami. Dzięki pochyleniu powierzchni bocznych łoża maszyna posiada podwyższoną sztywność suportu wzdłużnego. Z kolei dodatkowy pneumatyczny siłownik odciąża wrzecionik podczas ruchu w pionowej osi Z, dzięki czemu zostaje zrównoważona waga elektrowrzeciona, którego chłodzenie następuje bezpośrednio na łożyskach (wewnętrzne) za pomocą powietrza z nadciśnieniem. Na uwa-

gę zasługuje duży zakres osi Z, który przy produkcji mebli z płyty wystarczy już w zakresie równym 80 mm. Unicawood posiada go w wielkości 330 mm, a przy zainstalowanej czwartej osi wynosi 250 mm. Skok w osi X to 4320 mm, Y 1830 mm, a w opcji z zainstalowaną czwartą osią X=3200 mm, Y=1250 mm. Prędkości w osiach X i Y są rzędu 60m/min a Z 25 m/min.

Wszystkie przekładnie w maszynie są bezluzowe śrubowo-toczone. Sterowanie odbywa się za pomocą jednostki Albatros z oprogramowaniem graficznym EdiCAD.

DANE TECHNICZNE MASZyny

Prędkość obrotowa wrzecion wiertarskich	4000 obr./min
Prędkość narzędzi frezujących	1000-18000 obr./min
Prędkość piły 0-90 stopni	6000 obr./min
Moc silnika elektrowrzeciona	9 kW
Moc silnika głowicy wiertarskiej	3 kW
Moc silnika agregatu piły 0-90 stopni	3 kW
Gabaryty maszyny	5450 x 2350 x 2000 mm

reklama

