

CNC CASE DIN LEMN K2

Clasa industrială de înaltă performanță cu disponibilitate maximă



HUNDEGGER K2 – CNC CASE DE LEMN

K2 a fost dezvoltat prin incorporarea dorințelor și experiențelor a peste 5.000 de utilizatori din întreaga lume.

Orice tip de tăieturi, tamplarie și profile utilizate în tamplarie, construcții din lemn, locuințe, solarii, case din lemn, garduri și foisoare pot fi realizate în mod eficient și eficace pe K2- Sistemul de control K2 complet automatizat permite operatorului să aibă timp să încarce mașina și să stivuiască produsul finit fără asistență.

Datele pot fi transferate la mașina dintr-o varietate de programe de construcție bazate pe CAD. Prin intermediul software-ului Hundegger ușor de utilizat, piesele sunt programate cu ușurință folosind macro-uri gata de utilizare și termeni comuni de tamplarie.

Mașina poate fi configurată pentru a îndeplini specificațiile și nevoile companiei dumneavoastră. În cazul în care nevoile dumneavoastră se schimbă, oricare dintre unități, stații de lucru sau unelte pot fi adaptate ulterior.

I. Descriere tehnica

Masina standard K2

K2- Echipament standard, include:

- Fierastrau circular
- Pupitru operator si tablou de comanda
- Garduri si dispozitive de siguranta

Se compune din:

- Fierastrau circular

Panza circular se poate roti si se poate inclina in ambele directii.

Acest fierastrau circular este potrivit pentru a taia montanti si poate face toate taieturile compuse rapid si precis.

- Birou operator si panou de control

Sistemul de control electronic pentru CNC case din lemn este format dintr-un monitor rezistent la praf, un computer intr-o carcasa rezistenta la praf, o tastatura industriala, conectivitate USB pentru transferul de date si un tablou de control cu unitate de racire. Calculatorul controleaza secventa de lucru si procesarea tuturor operatiilor de frezare cu un grad optim de precizie. Datele din programele bazate pe CAD pot fi transferate la masina.

Structura masina K2-

Cadru solid al masinii, format din otel robust pentru unitatile de procesare si sistemul de transport si pozitionare.

Detalii tehnice:

- Sistem de ghidare cu suruburi pentru vagoanele de pozitionare

Sistem de transport si pozitionare "sistem cu doua brate" K2

Sistemul consta in doua brate de fixare si pozitionare solide, care lucreaza simultan pentru a pozitiona si ghida grinda

Acest "sistem unic cu doua brate" face posibila prelucrarea precisa a pieselor foarte scurte. Este, de asemenea, foarte eficient atunci cand trebuie produse mai multe piese din acelasi lemn. Un brat poate transporta piesa finita in timp ce celalalt transporta urmatoarea piesa care urmeaza sa fie frezata. Un brat functioneaza ca unitate de transport si clema, in timp ce celalalt functioneaza ca un ghidaj precis pentru lemnul care este prelucrat. Ambele brate lucreaza impreuna si ambele au capacitati de prindere si ghidare. Sistemul este foarte precis, deoarece dispozitivul de prindere si ghidare cu servomotoare sunt pozitionate foarte aproape de locul in care se efectueaza operatiunea de frezare, adesea de o parte si de alta a unui cap de taiere. Acest sistem permite frezarea exacta si precisa a lemnului

Alimentare

Transportor de incarcare si masa de alimentare

Acest sistem automat este format dintr-un transportor de incarcare si o masa cu role de alimentare cu cleme pentru alinierea lemnului brut. Transportatorul transversal are lanturi cu legaturi plate pentru a minimiza marcarea pe masura ce lemnele sunt deplasate spre masa cu role.

Cheresteaua sau busteni prelucrati pot fi incarcati la intamplare, fara a fi sortati pe marime sau lungime. Clemele de incarcare traverseaza masa masinii si se prind de piesa de pe marginea benzii de incarcare. Piesa este apoi trasa pe masa masinii, de unde este preluata de unul dintre cele doua brate de prindere si de pozitionare pentru a incepe prelucrarea. Acest design permite ca resturile mai lungi sa fie impinse inapoi pe banda de incarcare pentru a fi prelucrate ulterior.

- Masa de alimentare cu role
- Cleme de incarcare automata



Unitate de frezare in 5 axe , motor 12 kw

Aceasta unitate nou dezvoltata vine cu un cap de freza universal de. La capatul opus al arborelui care sustine capul de frezare se afla o freza. Unitatea este actionata de un motor electric



Freza poate taia cu precizie imbinarile de tip "scarf joints", muchiile, imbinarile cu tenon, toate tipurile de crestaturi si caneluri, impreuna cu un numar nelimitat de ornamente si modele. O freza optionala pentru coada de randunica poate fi, de asemenea, atasata la acest arbore, permitand frezarea tuturor tipurilor de imbinari in coada de randunica.

Operatiunile de frezare pe 5 axe pot fi efectuate pe toate laturile lemnului. Acest lucru reduce (sau, in multe cazuri, elimina) necesitatea de a roti piesa, poate ajuta la optimizarea procesului si scade timpul de prelucrare pentru multe componente.

Freza cu 5 axe poate crea, de asemenea, tamplarie compusa si complexa care nu este posibila cu unitatea de frezare cu 4 axe. Imbinarile compuse cu coada de randunica conica pe montanti si gaurirea compusa sunt posibile cu unitatea de frezare cu 5 axe.

Un alt mare avantaj al frezei cu 5 axe este capacitatea de a taia grinzi de tip "hip beam", "roof valey" si "ridge" fara a folosi fierastraul. Operatiunile de taiere sunt efectuate cu capul de freza cu 5 axe, eliminand astfel o taietura care trebuie indepartata ulterior.

Include:

- Motor cu ax
- Suprafata cu acoperire speciala a mesei, cu capacitate de culisare imbunatatita

Suport multifuncțional pentru scule vertical

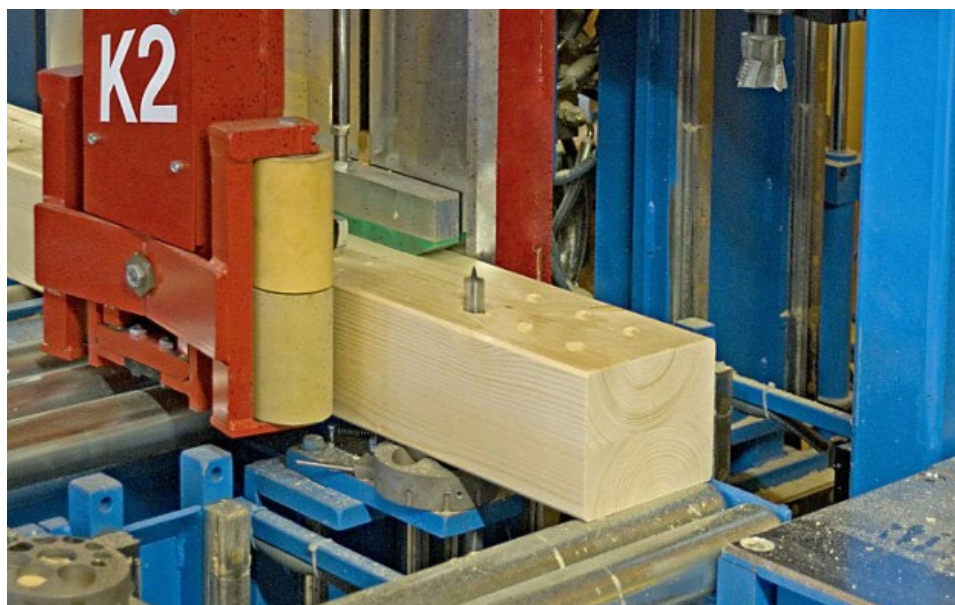
Această unitate se deplasează orizontal pe rulmenți și pe un ghidaj liniar. Pentru această unitate sunt disponibile burghie și freze verticale



Unitate de găurire 2.2 kW - direcție de găurire verticală

Diam max 24 mm, Adâncime găurire 300 mm, lățime de lucru 460 mm

Unitatea de găurit este alimentată cu un motor electric și este atașată suportului pentru scule verticale. Dispune de o mandrină și un ghidaj de găurire. Poziționarea și adâncimea găurii sunt controlate de calculator. Include sistem amortizare hidropneumatic pentru reducerea rupturilor la găurire.



Unitate verticala de frezare, 5.5 kw (optional se pot comanda scule pt imbinare in coada de randunica)

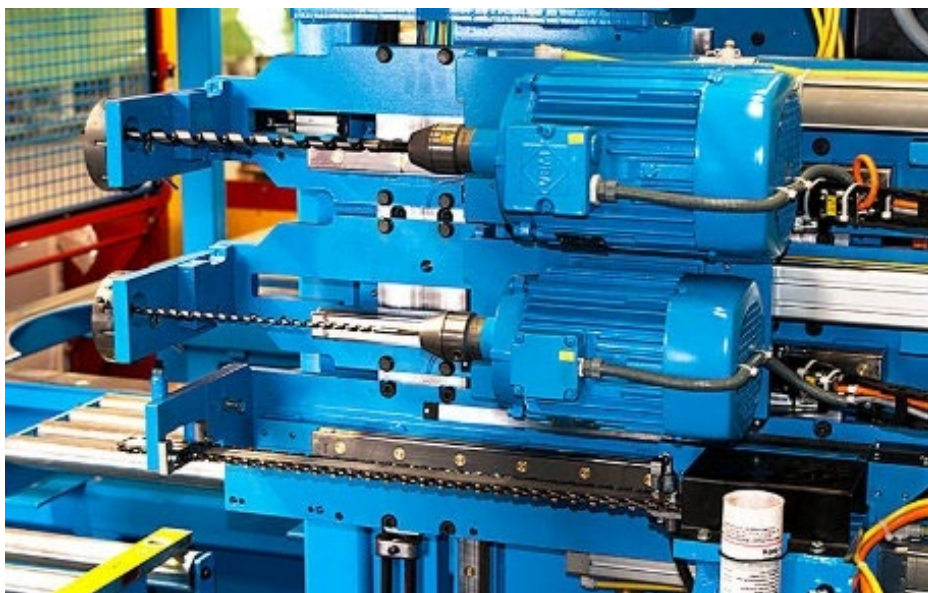
Unitate de frezare cu imbinari actionata de un motor electric, pentru atasarea la un suport multifunctional. Unitatea este echipata cu o freza de gaurit cu capat si canelura



Suport multifunctional pentru scule orizontale

Aceasta unitate se deplaseaza pe verticala pe rulmenti si pe un ghidaj liniar.

Pentru aceasta unitate sunt disponibile diferite unitati de gaurire si taiere a fantelor.



Unitate de gaurit 3 kW - directie de gaurit pe orizontala

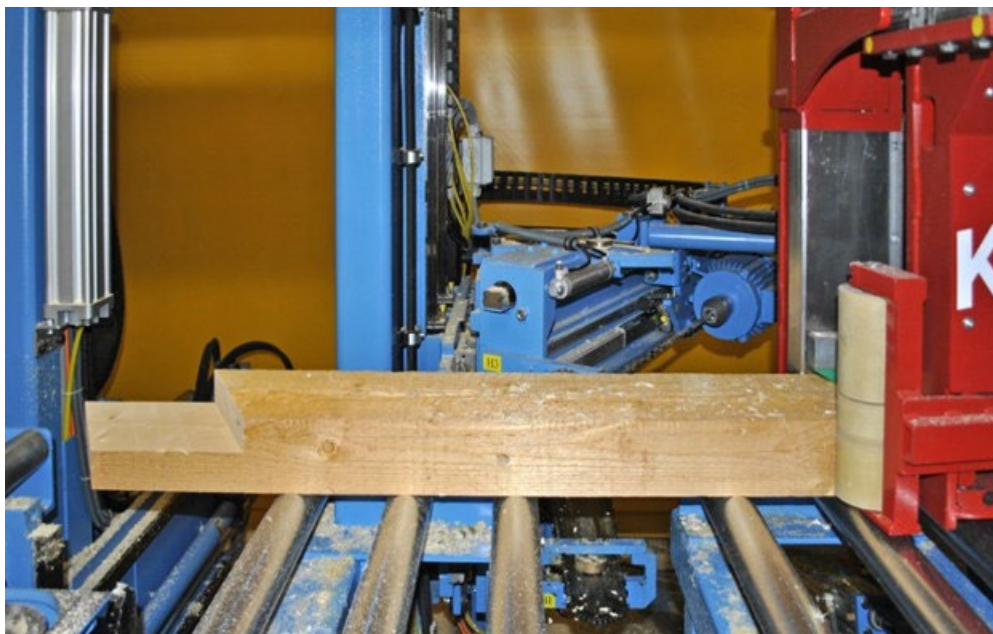
Dancime de lucru 0-435 grade,

Unitatea de gaurit este alimentata cu un motor electric si este atasata suportului de scule orizontale. Dispune de o mandrina si un ghidaj de gaurire. Pozitionarea si adancimea gaurii sunt controlate de calculator. Include sistem amortizare hidropneumatic pentru reducerea rupturilor la gaurire.



Mortesa orizontala, 7.5 kw

Adancime de lucru 650 mm



Statie rotire automata grinzi

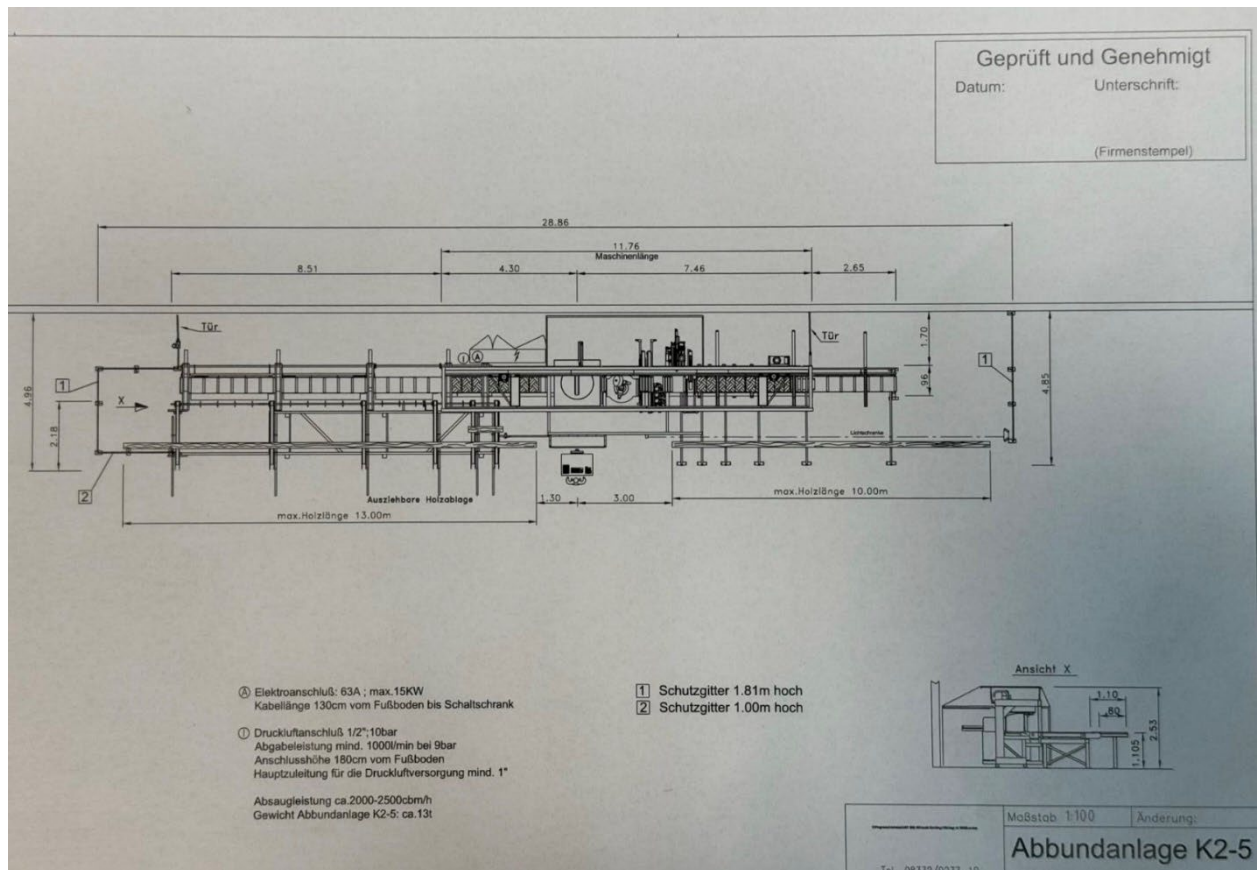
Sistem hidraulic de rotire la 90°, 180° sau 270°, pt a face operatiuni complementare

Rotatie pt grinzi de max 300x450 mm

PRODUCATOR HUNDEGGER GERMANIA

AN FABRICATIE : 2005, PUTINE ORE DE FUNCTIONARE

PRET FARA TVA DEMONTARE/REMONTARE INCLUSA.....196.000 EUR



CONDITII COMERCIALE : 50% AVANS, 40% INAINTE DE LIVRARE, 10% DUPA PUNEREA IN FUNCTIUNE

TERMEN LIVRARE : 15 ZILE DE LA PLATA AVANSULUI

TRAINING DIN GERMANIA : 800 EUR/ZI

GARANTIE : 6 LUNI MANOPERA GRATUITA , PIESELE SE ACHITA LA PRODUCATOR

Imaginile sunt cu titlu informativ