



- 2- S1501020 – Unitati de lucru:
  - Sistem de masura cu role de avans (X2)
  - Unitate de marcare
  - Unitati de poansonare (X2)
  - Unitate de taiere
- 3- CNCFAG – Dulap de comanda
  - Dulap electric
  - CNC – comanda PC Windows control
  - Software Line Pro basic
- 4- S15010EH – Centrala hidraulica

### **Echipament optional**

- 5 –S150TP00- Pachet de scule
- 6 -S1501008 – Incarcator automat lateral
- 7- S1501007 – Conveyor de evacuare si sistem automat de descarcare
- 8- S1501050 – Sistem pentru eliminarea pierderilor de material
- 9- LINEPROS – Software Line Pro Net

### **ECHIPAMENTE STANDARD**

#### **1 - S1501030 CONVEYOR DE ALIMENTARE**



Sistem automat de avans compus din role neactionate si role motoare.  
Disponibil pentru corniere cu lungimi de pana la 15 m.

#### **2 - S1501020 UNITATI DE LUCRU: Sistem de masura cu role de avans (x2)**



Profilul este tras cu ajutorul a 2 seturi de role sincronizate, comandate de catre CNC si de encoder rotativ (traductor de rotatie).  
Nu se pierde timp pentru pozitionarea de revenire a materialului si de masurare a deplasarii.  
Viteza de avans este variabila de la 0 la 36 m/minut.

Precizia de pozitionare pe axa X:  $\pm 0,25$  mm  $\pm 0,15$  mm/m.  
Precizia de pozitionare pe axa Y si Z:  $\pm 0,25$  mm.

### Unitatea de marcare



Unitatea de comanda selecteaza pana la 5 marcare diferite.  
Fiecare marcare are o linie cu 10 caractere.  
Dimensiunea fiecarui port caracter este 14x10x19 mm (lungime, latime, inaltime).  
Port caracter extractabil pentru schimbarea rapida a caracterelor.  
Fora de marcare reglabila pana la kN.  
Distanța marcării față de centrul cornierului este reglabila.

### Unitate de poansonare (x2)



O unitate de poansonare pentru fiecare latura a cornierului.  
Fiecare cap este echipat cu 3 poansoane, care poate fi selectat individual de catre comanda.  
Fora de poansonare 730 kN.  
Capacitatea de poansonare de  $\varnothing 31$  mm cu 14 mm grosime sau  $\varnothing 28$  mm cu 16 mm grosime pentru poansonul central si  $\varnothing 23$  mm cu grosime de 15 mm pentru poansoanele laterale.  
Pozitionare infinit variabila a pozitiei centrului gaurii fata de centrul cornierului cu ajutorul CNC pe ambele axe.  
Fixarea materialului se face hidraulic.  
Viteza maxima de pozitionare pe axa Y 15 m/min.  
Cursa reglabila a poansoanelor cu limitatoare de cursa.  
Cadru inchis tip portal.  
Acces direct pentru schimbarea rapida a poansoanelor si matritelor.

## Unitatea de taiere



Taietura singulara.

Forța de taiere 1900 kN.

Capacitatea de taiere corniere 150 x 150 x 15 mm

Capacitatea de taiere platbande 150 x 15 mm

Acces direct pentru schimbarea rapida a lamelor foarfecei.

Cursa reglabila a lamei de taiere cu limitatoare de cursa.

## 3- CNCFAG

### UNITATE DE COMANDA:

#### Echipament electric

Dulap electric continand echipament de putere si de comanda pentru axele de pozitionare si comanda masinii.

Alimentare electrica standard 400 V – 50 Hz – 3 faze. In cazul in care se solicita o alimentare diferita va rugam sa ne anuntati.

### CNC – PC Control



FAGOR 8070 CNC-PC control

Windows XP

Ecran afisaj color TFT 15”

Compact Flash Card

Tastatura si panou auxiliar cu butoane

10/100 RJ45 Ethernet card

1 port USB intern

1 port USB extern

1 port USB extern exclusiv pentru folosirea mouse-lui

Baterii pentru oprirea in siguranta a masinii

EFW (Enhanced Write Filter)

Stick de memorie USB

Software pentru asistenta la distanta

Software Line Pro cu urmatoarele principale caracteristici:



Introducere de date simpla cu ajutorul unei aplicatii vizuale si intuitive  
Inerfata grafica pentru programare usoara  
Memorarea bazei de date pentru piese si semifabricate stocate  
Generarea de fisiere NC pentru rulara pe CNC  
Programare in mm sau inch  
Sunt disponibile mai multe limbi  
Software-ul poate sa fie rulat pe CNC-PC control sau pe un PC extern\*

*\*PC-ul trebuie sa indeplineasca urmatoarele cerinte: procesor Intel/AMD Pentium sau superior, hard disk drive, DVD drive, sistem de operare de la Windows 98 la Vista operating, tastatura cu caractere numerice, adaptor grafic VGA, card de retea, un port USB liber, mouse.*

#### **4- S15010EH CENTRALA HIDRAULICA**

Centrala hidraulica pentru furnizarea de presiune inalta de lucru pentru cilindrii de poansonare, marcare si taiere si presiune joasa pentru circuitele auxiliare. Sistemul include:

- Sistem hidraulic complet cu electrovalve, cu furtune si fittinguri de legatura
- Sistem de racire cu schimbator de caldura aer/ulei
- Puterea motorului 18 kW
- Presiunea maxima de lucru 265 bar
- Capacitatea rezervorului de ulei 300 litri

#### **5- S150TP00 PACHETUL DE SCULE**

- 1 lama mobila pentru corniere
- 1 lama mobila pentru platbande
- 1+1 lame fixe pentru corniere si platbande
- 60 seturi de poansoane si matrite rotunde
- 20 seturi de poansoane si matrite de diferite forme
- 2 seturi de poansoane cu litere si numere pentru unitatea de marcare
- 2 ghidaje pentru platbande (fixare in pozitia de mijloc)
- 1 masa de evacuare cu role neactionate, 1 metru (nu este inclusa daca se livreaza S1501007 si/sau S1501050)
- Chei fixe: 6-7; 8-9; 10-11; 12-13; 17-19; 20-22; 24-27 si 32
- Chei imbus: 2; 2,5; 3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 si 14.
- Chei pentru schimbarea poansoanelor
- Pompa manuala de gresare

Elemente de fixare a masinii  
Sigurante fuzibile 6A  
1 detector TEEXS518B1PAL2 DPI "Telemecanique"  
3 detectori M-40 pentru unitatea de poansonare  
Manualul de instructiuni al masinii  
Mouse pentru calculator  
Manual pentru comanda (programare)

## **ECHIPAMENTE OPTIONALE**

### **6 - S1501008 INCARCATOR AUTOMAT LATERAL**



Unitatea de incarcare laterala poate stoca diferite profile (pana la 30 de bucati, depinde de dimensiuni) si sa le incarce in conveyorul de alimentare.  
Poate stoca materiale cu lungimi de pana la 15 metri.  
Unitatea este comandata complet de catre CNC – PC control.

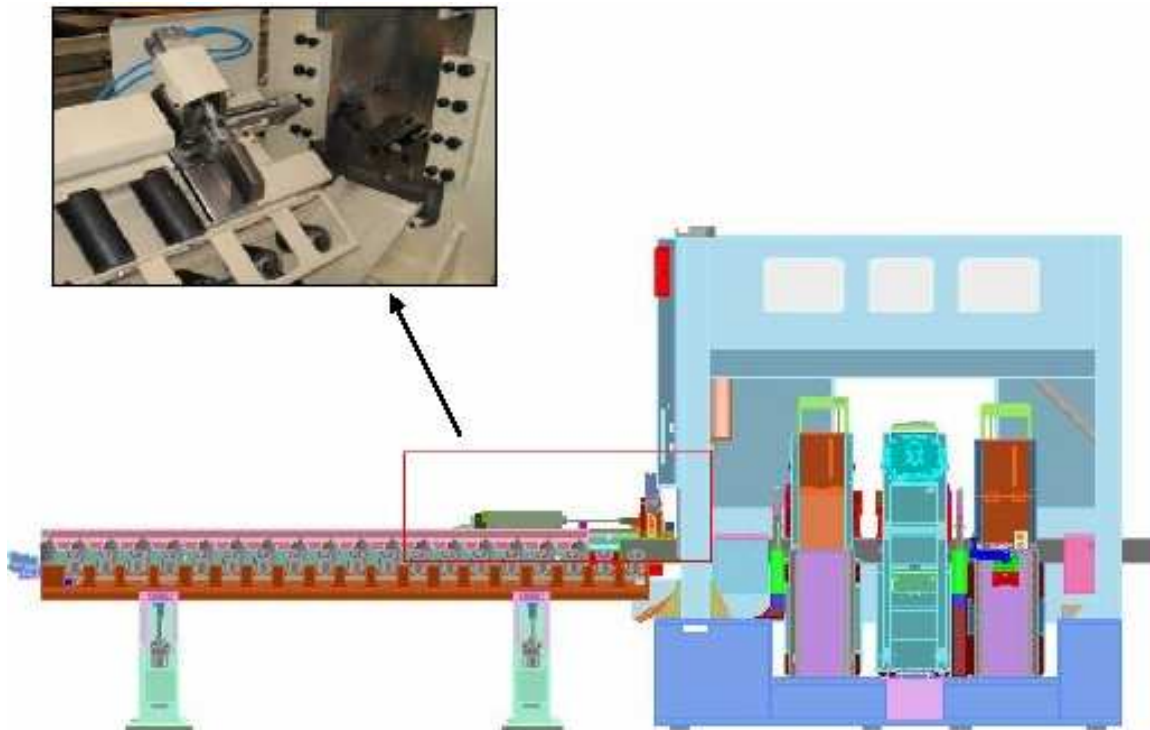
### **7 - S1501007 CONVEYOR DE EVACUARE SI SISTEM AUTOMAT DE DESCARCARE**



Conveyoare de evacuare cu bascularea automata a materialelor si sortare automata pentru maxim 5 tipuri diferite de piese.  
Fiecare set de conveyoare de evacuare este disponibil pentru materiale cu lungimi de pana la 3 metri.  
Se pot instala pana la 5 seturi de conveyoare de evacuare.  
Role motorizate  
Conveyorul de evacuare unde piesa va fi descarcata este selectat de catre comanda CNC – PC control.

## 8 - S1501050

### SISTEM PENTRU ELIMINAREA PIERDERILOR DE MATERIAL



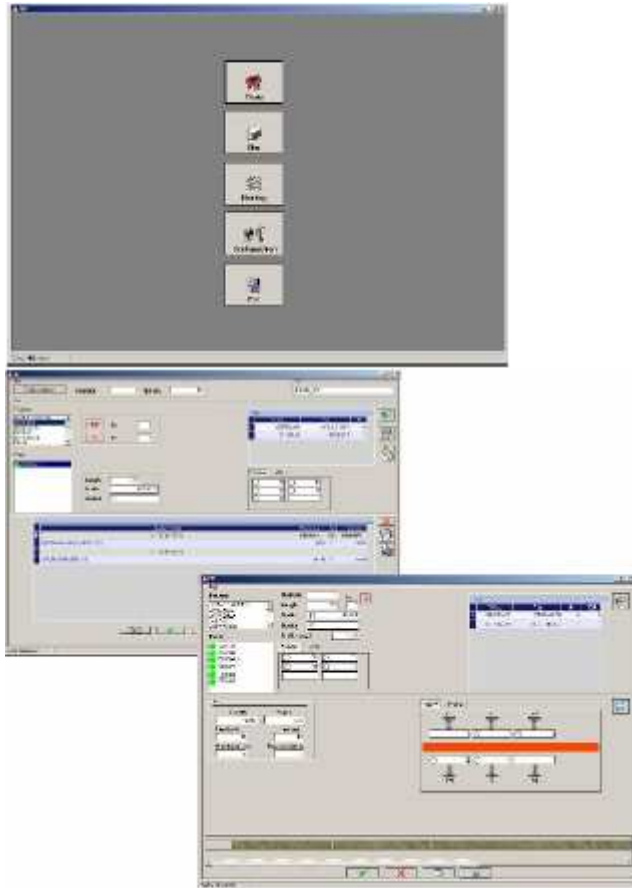
Acest sistem este un dispozitiv de prindere a ultimei parti din material, pe care-l impinge spre unitatea de taiere.

Dispozitivul de prindere este montat pe conveyorul de evacuare si unitatea de descarcare de 3 metri lungime.

Liniile automate conventionale care utilizeaza carucior de pozitionare nu pot procesa ultimii 250 mm de material, care devine dese. Sistemul GEKA de eliminare a pierderilor de material permite procesarea intregii lungimi de material, fara niciun dese.

Acest sistem este activat automat de catre comanda CNC – PC control.

## 9 - LINEPRO SOFTWARE LINE PRO NET



Ca o completare a software-ului de baza de programare Line Pro software, software-ul Line Pro Net include urmatoarele aplicatii:

Impartirea pieselor pe semifabricat (nesting): este o aplicatie bazata pe un algoritm de calcul de mare putere care combina operatiile programate a fi executate, pentru minimizarea pierderilor de material. Acest software trimite rapoarte despre necesarul de materiale, gradul de utilizare al materialului, dispunerea diferitelor piese pe semifabricate, da comenzi de prelucrare cu informatii utile pentru operator, etc.

Importa fisiere DXF si DSTV. Aceasta facilitate permite importul acestor tipuri de fisiere in baza de date a pieselor, economiseste timpul si este utilizat pentru a gestiona toate datele geometrice si de prelucrare a pieselor care deja au fost proiectate cu un sistem CAD.