

Výhradní obchodní zastoupení pro Českou a Slovenskou republiku

Vertikální 5-osé obráběcí centrum ACURA 85

Technické parametry / Vybavení:

ACURA 85:

Pojezd os X/Y/Z:	900/ 850 / 700 mm
Rozměry stolu:	Ø 850x750 mm
Max. nosnost stolu:	1 000 kg
Naklápěcí rozsah stolu:	+30° až -115°
Rotační rozsah stolu:	±360°
Pracovní posuv os X/Y/Z :	0-40/40/40 m/min
Řídící systém:	Heidenhain TNC 640 s dotykovým monitorem 19"
Hlavní vřeteno:	CELOX kapalinou chlazené 50 – 12.000 min ⁻¹ 22,0 kW / 117 Nm
Typ upínání:	SK 40, DIN 69781
Systém odměřování:	přímý Heidenhain
Zásobník nástrojů:	80 pozic

Doporučené příslušenství zahrnuté v ceně:

- Ruční kolečko HR 510 Heidenhain
- Chladicí agregát se síťovou filtrací 500 litrů
- Pásový dopravník třísek s vynašečem
- Vzduchová a oplachová pistole
- Eco mód

ACURA 85:

EURO 295.840,-

Cena EXW Meppen, Německo



Vybrané volitelné příslušenství za příplatek:

Výhradní obchodní zastoupení pro Českou a Slovenskou republiku

Siemens Sinumerik 840D / SL ShopMill

Vřeteno 14.000 ot/min / 22 kW / 117 Nm / SK 40

Vřeteno 12.000 ot/min / 29 kW / 183 Nm / SK 40

Vřeteno 14.000 ot/min / 29 kW / 183 Nm / SK 40

Vřeteno 14.000 ot/min / 35 kW / 142 Nm / HSK 63A

Vřeteno 15.000 ot/min / 50 kW / 142 Nm / HSK 63 A

Vřeteno 18.000 ot/min / 35 kW / 142 Nm / HSK 63A

Vřeteno 24.000 ot/min / 30 kW / 125 Nm / HSK 63A

Pohotovostní zásobník pro 180 nástrojů vč. čistící a olejovací stanice

Nulový upínací systém ZeroClamp se 4 doky

Podložka pro myš/ USB rozhraní

CAD Import pro TNC

Přizpůsobený řízený posuv AFC pro TNC

Balíček 3D – formy a nástroje

Zvýšená akcelerace os

Dynamický monitorovací systém kolizí

Zvýšená přesnost osy Z

5 osé simultánní obrábění

KinematicOpt. TNC 640

Operační mód 3

Rychlo-posuvový potenciometr

Středové chlazení vřetena vzduchem

Vzduchová tryska na čele vřetena

Středové chlazení vřetena 25 bar

Zvýšení středového chlazení kapalinou na 50 bar

Zvýšení středového chlazení kapalinou na 75 bar

Chladicí agregát s papírovou filtrací 900 litrů

Chladicí agregát s papírovou filtrací 1250 litrů

Elektrostatický odsávací filtr 700 m3/h

3D-infrared-sonda M&H s infrared přijímačem a měřicí systém nástroje M&H hříbek

Automatické ovládání dveří

3D model pro vytvoření postprocesoru

Visiport – rotační okénko na dveřích

Doprava, instalace a zaškolení obsluhy a údržby v rozsahu 2 dnů

Výhradní obchodní zastoupení pro Českou a Slovenskou republiku

- Školení CNC programování v Hedeliusu 4 dny 2 osoby
- Školení CNC programování v zákazníka 5 dní 2 osoby

Celková cena včt. vybraného příslušenství
Celková cena včt. vybraného příslušenství

EURO 362.580,-
EURO 320.000,-

Ostatní technické informace a podmínky nabídky:

Instalace/základ:

Pro nejlepší provoz, základní bezpečnost a výkonnost musí být stroj instalován na dostatečně pevnou, betonovou, armovanou desku a musí k ní být ukotven. Plány pro základ, základové jímky a kotevní šrouby nejsou součástí standardní dodávky stroje.

Provozní napětí/síťové podmínky:

Operační napětí: 3x400V + 5%/-5%, 50Hz ±1%.

Typ sítě: TN-S-net (L1, L2, L3, N, PE) podle DIN VDE 0160. EDP systémy operující v téže síti musí být EMC testovány. Stroj nesmí být připojen k síti chráněné zařízením zbytkových proudů (DIN VDE 0160m Sekce 6.5).

Dovolená minimální teplota místnosti je 18oC (20oC ±2oC).

Minimální relativní vlhkost je 65%.

Instalační podmínky/Umístění:

Pro dosažení maximální možné přesnosti a kvality povrchu musí být věnována pozornost podmínkám instalace. Stroj musí být podepřený dostatečně nosnou betonovou základovou deskou. Kolísání teploty, např. v důsledku topidel, sousedních strojů, nebo zařízení, slunečního svitu, průvanu a pod, může ovlivnit geometrii stroje. Teplota místnosti nesmí kolísat více než ±2oC, což se týká i stroje po pracovních hodinách.

Přívod stlačeného vzduchu:

Operační tlak rozvodu stlačeného vzduchu musí dosahovat hodnotu alespoň 6,0 barů u přípojky ke stroji. Kvalita stlačeného vzduchu musí odpovídat následujícím třídám, podle VDMA 15390-1 /ISO 8573-1; pevné částice třídy 4, kapaliny třídy 4, obsah oleje třídy 4.

Síťový konektor/ Post-procesor

Pro připojení stroje k síti, nebo k programovací stanici může být nezbytné zákazníkem specifikované nastavení. Toto není zahrnuto do dané ceny.

Přejímací inspekce:

Přejímka stroje bude v závodě Meppen, techniky firmy Hedelius GmbH v souladu s normami Hedelius a DIN 8615/4 (frézovací stroje s vertikálním vřetenem a pevným stolem). Daný stroj je v perfektním pořádku, pokud jsou dodrženy tolerance, uvedené v dokumentaci. O přejímce stroje bude vyhotoven protokol a bude zahrnuta dokumentace stroje

Předpřejímka stroje u výrobce v Meppenu za účasti konečného uživatele stroje :

Kontrola kompletnosti stroje

Kontrola vyplněného příloženého protokolu geometrické přesnosti stroje

Kontrola funkčnosti stroje

Konečná přejímka stroje u kupujícího v:

Kontrola kompletnosti stroje

Měření geometrické přesnosti stroje

Školení obsluhy a údržby, účast při obrobení jednoho kusu (časový rozsah 2 dny)

Přesnost kruhová:

V kombinaci s přímými lineárními kodéry může obráběcí centrum pomoci dosáhnout úroveň přesnosti IT6 na obrobcích s průměry většími než 50 mm

Výhradní obchodní zastoupení pro Českou a Slovenskou republiku

Provozní manuál:

V rozsahu dodávky tohoto stroje jsou zahrnuty provozní pokyny a pokyny pro programování pro školení CNC. Provozní instrukce a instrukce programovací jsou komponenty stroje a strojních funkcí. Pro zajištění bezzávadového provozu daného stroje je důležité, aby obsluha dodržovala informace uvedené v provozních a programovacích instrukcích.

Instrukční manuály jsou předmětem revizního servisu firmy Hedelius Maschinenfabrik GmbH. V rozsahu technických aktualizací, nebo dodatků mohou být měněny, nebo doplňovány. Kupující daného stroje bude informován o změnách, nebo doplňcích.

Standardní záruční lhůta:

Standardní záruční lhůta stroje je 24 měsíců avšak max. 3.750 provozních hodin stroje od uvedení stroje do provozu na základě „Protokolu o zprovoznění a převzetí stroje“, podle toho, která ze skutečností nastane dříve. Uplatnění nároků na záruku předpokládá, že stroj bude využíván k účelům stanovených smlouvou a bude především udržován dle „Návodů k obsluze a údržbě stroje“ (viz. dokumentace stroje). Postupy údržby a jakékoliv zásahy do stroje se zaznamenávají v provozním deníku, který je přiložený u stroje.

Instalace a uvedení stroje do provozu (dále jen zprovoznění):

Zprovoznění stroje provádí standardně servisní technik prodávajícího. Náklady na zprovoznění jsou uvedeny v příložené cenové specifikaci. Stroj musí být ve stanoveném čase pro uvedení do provozu ustaven v místě instalace a předepsaným způsobem připraven k zapojení na el. síť včetně dalších potřebných médií (např. stlačeného vzduchu). Detaily pro přípravu stroje k instalaci a vyložení stroje z dopravního prostředku jsou uvedeny v „Transportních a Instalačních podmínkách“ prodávajícího, které jsou k dispozici po objednání stroje, popř. na vyžádání. Přípravu stroje k instalaci (jako např. ukotvení stroje apod.) a vyložení stroje zajišťuje a provádí kupující svépomocí.

Zpracoval:

Ing. Radek Šopf - jednatel

Mobil + 420 737 121 129

Email : sopf@mrm-machinery.cz

MRM Machinery s.r.o.

třída Generála Píky č. 5, 613 00 Brno