

Работа на станке с ЧПУ может быть
такой несложной

PRO-MASTER 7018

НОВШЕСТВО



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ



ЭКОНОМИЧНОСТЬ, МОЩНОСТЬ, ТОЧНОСТЬ

Благодаря обрабатывающему центру PRO-MASTER 7018 от компании HOLZ-HER Вам как никогда просто будет принять решение в пользу эффективного производства по технологии с ЧПУ. Особенно в изготовлении корпусной мебели PRO-MASTER 7018 позволяет добиться экономичности и высокой гибкости производства.

- Непревзойденность – соотношение цены и качества.
- Лучшие технологии – закаленные и шлифованные призматические направляющие обеспечивают высокую точность даже при интенсивных режимах эксплуатации.
- Практичность – сварная конструкция станины повышает стабильность при высоких нагрузках, обширная комплектация рабочей головы.
- Образцовая эргономичность – например, простое позиционирование вакуумных присосок, ручной пульт управления, пневматические вспомогательные устройства загрузки (опция).



**1**

Точность благодаря линейным направляющим

- Высокоточные линейные направляющие превосходного качества обеспечивают легкость перемещения по всем осям (рис.1).
- Конструкция, созданная для высочайшей точности и продолжительного срока эксплуатации.
- Пылезащитные скользящие башмаки обеспечивают особую плавность хода.

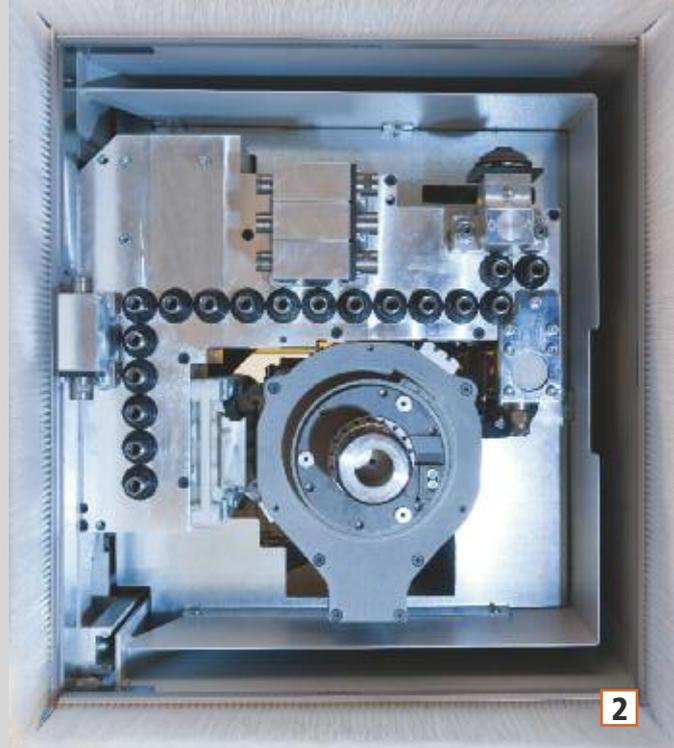
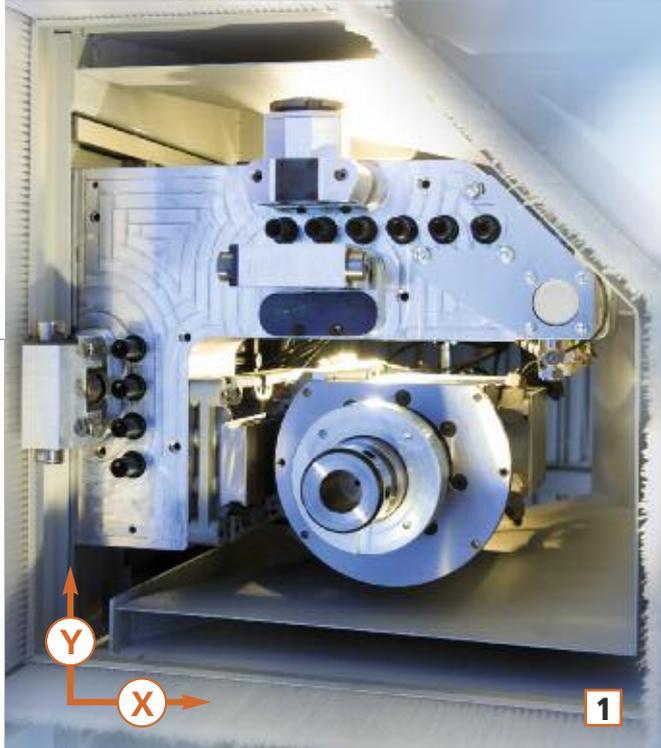
Консоли и вакуумные присоски – простота в обращении

- Консоли с необычайной легкостью перемещаются по оси X на закаленных шлифованных линейных направляющих.
- Линейки по оси X для быстрого и безошибочного позиционирования консолей.
- Пневматическая фиксация, оператор с легкостью перемещает и фиксирует консоли.
- По две присоски без шлангов на каждую консоль.
- Легко считываемые шкалы на траверсах для простого позиционирования присосок.
- Две зоны упоров – с индивидуальным оснащением: пневматически опускаемые упоры, укрепленные на консолях (по выбору спереди или сзади). Опция: второй ряд упоров.

Новшество: длинные консоли

- 1250 мм между упорами по Y для:
- фрезерования
- вертикального сверления [рис.2]

**2**



РАБОЧАЯ ГОЛОВА

Комплектация, отвечающая любым запросам

- Фрезерный агрегат с воздушным охлаждением мощностью 11 кВт, 1000–24000 мин⁻¹ с зажимным патроном HSK 63 F; подшипники – керамические гибридные. Опция: водное охлаждение.
- Сверлильная голова с L-образным расположением сверел, 2,2 кВт, 1000–5200 мин⁻¹. Шесть вертикальных сверел по оси X, 4 сверла по оси Y; все шпиндели вызываются по отдельности [рис. 1]. Опция: 18 вертикальных шпинделей, 3 горизонтальных двойных сверлильных шпинделя [рис. 2].
- По два горизонтальных сверла по оси X и Y.
- Второй двойной сверлильный шпиндель по оси X (опция).
- Пазовальная пила по оси X (опция), макс. диаметр пильного диска: 125 мм.
- Высокие скорости перемещения рабочей головы для высокой производительности. X = 70 м/мин, Y = 70 м/мин, Z = 20 м/мин.
- Возможно применение сменных агрегатов со стационарным адаптером и двухступенчатых фрезерных агрегатов (опция).
- Лазерная указка для быстрого позиционирования консолей и присосок [рис. 3].



Наглядная и сверхкомфортная система управления

Числовое управление является неотъемлемой составной частью концепции станков HOLZ-HER. В комплектацию входит базовый пакет Campus Single с интегрированной программой CabinetControl. Этот пакет создает основу для эффективной обработки и удобства в эксплуатации благодаря таким функциям, как порт для сканера штрих-кодов, ручной пульт управления, импорт данных и т.п.

CAMPUS – с интегрированной программой CabinetControl

- Campus aCADemy - это полноценная эффективная программа CAD/CAM с многочисленными возможностями импорта данных
- Редактор NC Норс включает, наряду с гибким программированием, отображения и симуляции в режиме 3D, полную интерполяцию оси Z и текстовый редактор. »Easy Snaps«, набор задаваемых параметров и продуманных макросов, облегчает и ускоряет процесс программирования.
- Workcenter отображает актуальную загрузку рабочего стола. При этом производится автоматическая оптимизация инструментов, сверлильных групп и траекторий и расчет времени обработки.
- Функция управления инструментами MT-Manager обеспечивает визуальную установку инструментов посредством функции »Drag&Drop«.
- Открытая программная архитектура делает возможным применение имеющихся данных, а также доступ к разнообразным отраслевым, дизайнерским программам и программам CAD/CAM.

CabinetControl – программа для простого изготовления корпусной мебели

- Дизайн корпусной мебели
- Отображение в режиме 2D и 3D
- Учет индивидуальных пожеланий покупателя
- Превосходная презентация
- Автоматическое составление карт раскроя
- Автоматическое составление программы обработки на центре с ЧПУ одним нажатием кнопки



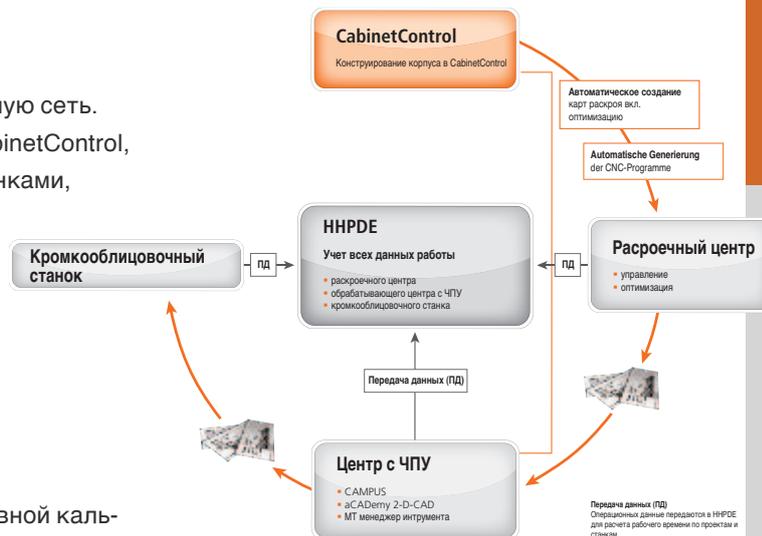
большой 17-дюймовый дисплей для простоты обслуживания

ННРДЕ – программа с сетевой поддержкой для всех станков HOLZ-HER

Все станки HOLZ-HER могут быть объединены в единую сеть. Поток цифровой информации между программой CabinetControl, раскройными центрами, кромкооблицовочными станками, обрабатывающими центрами с ЧПУ и программой ННРДЕ (программа менеджмента производственных данных HOLZ-HER) обеспечивает высокую эффективность производства. Возможности ННРДЕ:

- Учет всех производственных данных
- Планирование времени и затрат производства
- Точный анализ данных каждого заказа

Таким образом ННРДЕ является базой для эффективной калькуляции.



Передача данных (ПД) Операционные данные передаются в ННРДЕ для расчета рабочего времени по проектам и станкам.

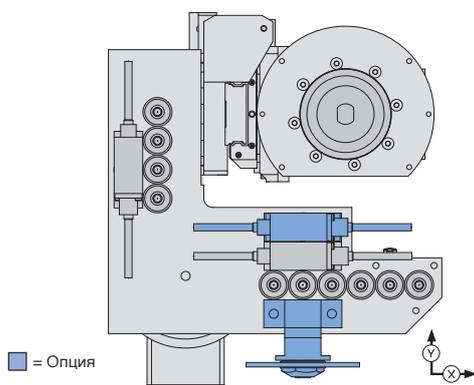


Надежность благодаря системе центральной смазки

Смазка по центральным смазочным каналам поддерживает высокую точность перемещения и гарантирует долгий срок эксплуатации отдельных деталей. Ручная или автоматическая центральная система смазки (и та и другая – опция) кроме того минимизирует затраты на техническое обслуживание (на рис. слева – ручная центральная система смазки).

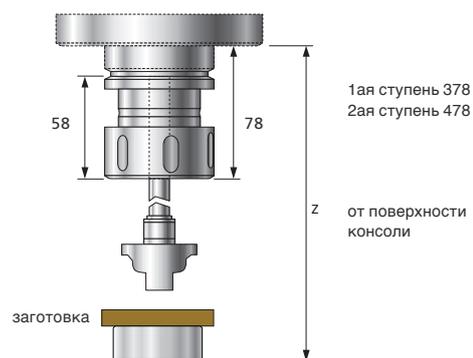


Рабочая голова



- Размеры оси Y в сочетании с компактной рабочей головой обеспечивают широкие возможности обработки. Крупные заготовки без труда размещаются на станке.

Ось Z

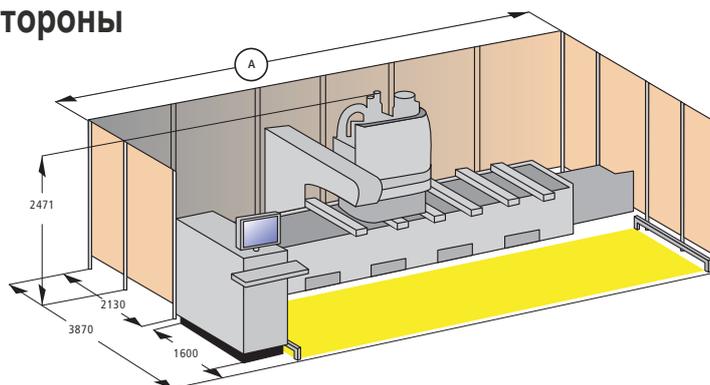


- Двухступенчатый ход по оси Z (в базовой комплектации) с максимальной возможностью перемещения позволяет без труда обрабатывать высокие заготовки длинным инструментом или угловыми передачами.

Электрический шкаф с левой стороны станка

Размеры (мм)	A
PRO-MASTER 7018 K 250	5438
PRO-MASTER 7018 K 320	6138

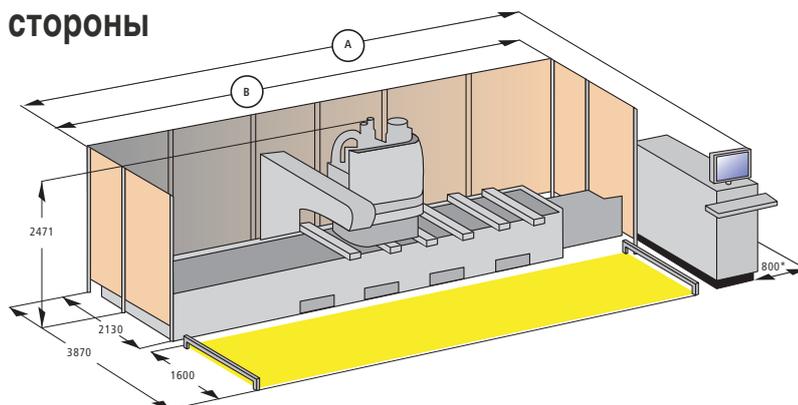
■ = зона фоторелейного барьера



Электрический шкаф с правой стороны станка

Размеры (мм)	A
PRO-MASTER 7018 K 250	5864
PRO-MASTER 7018 K 320	6564

■ = зона фоторелейного барьера
* = при открытой двери





Быстрая смена инструмента

Благодаря перемещающемуся вместе с несущей консолью 8-, 12- или 18-ти позиционному магазину [рис. 1], смена инструмента на главном шпинделе происходит всего за несколько секунд (опция).

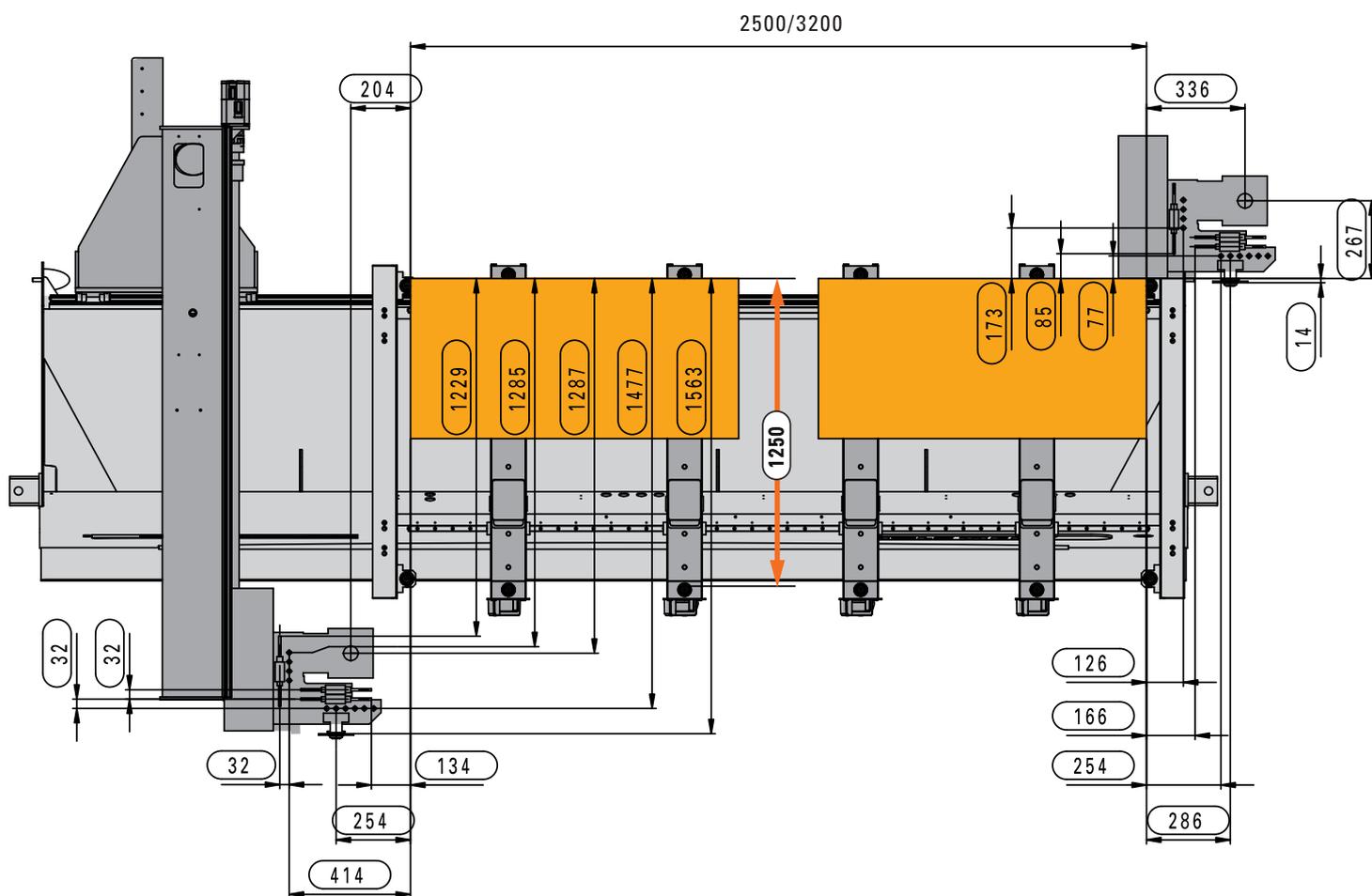
1



Магазин смены инструмента Pick-up

Расположенный сбоку 12-ти позиционный магазин (опция) [рис. 2].

2



Безопасность и производительность

- Интегрированная фоторелейная завеса гарантирует безопасность при выполнении рабочих циклов.
- 1-секционный мат безопасности (опция).
- 3-секционный мат безопасности (опция) для повышения производительности путем обработки в маятниковом режиме.

Информационные и видео материалы Вы найдете в интернете
www.holzher.com

Технические характеристики

	PRO-MASTER 7018
Габариты станка	
Вес (кг)	4300
Агрегаты	
Макс. скорость перемещения по оси X (м/мин)	70
Макс. скорость перемещения по оси Y (м/мин)	70
Макс. скорость перемещения по оси Z (м/мин)	20
Мощность фрезерного агрегата 7931 (кВт) (S6) с возд. охлаждением	11
Скорость вращения фрезерного агрегата 7931 (мин ⁻¹)	1000–24000
Мощность фрезерного агрегата 7932 (кВт) (S6) (с жидк. охлаждением) (2-х ступенчатый) (опция)	11
Скорость вращения фрезерного агрегата 7932 (мин ⁻¹) (опция)	1000–24000
Мощность сверлильного агрегата 7979 (кВт)	2,2
Скорость вращения сверлильного агрегата 7979 (мин ⁻¹)	1000–5200
Электрика	
Сетевое напряжение (Вольт)	3 x 400
Частота сети (Гц)	50/60
Мощность (в зависимости от комплектации) (кВт)	18–21
Сжатый воздух	
Рабочее давление (бар)	6
Допустимое предельное давление (бар)	8
Потребление воздуха (л/мин)	300
Аспирация	
Мощность (м ³ /час)	5300
Статическое разрежение (Па)	2500–3000
Диаметр штуцера подключения (мм)	200
Скорость воздуха на штуцере (м/сек)	30
Вакуумные насосы для поля обработки	
Вакуумный насос (м ³ /час)	100
Вакуумный насос (м ³ /час) (опция)	140

Указаны примерные технические характеристики. Мы оставляем за собой право на изменения в конструкции и комплектации станков в связи с постоянным процессом совершенствования станков HOLZ-HER. Изображения приведены в качестве примеров и могут отличаться от оригинала станков. Часть изображенных в проспекте станков оснащена опциями, не входящими в объем стандартной серийной комплектации. За подробной информацией об оснащении Вашего станка обратитесь, пожалуйста, к дилеру компании HOLZ-HER.

RUS – HOLZ-HER 3086 20 – Printed in Germany /Imprimé en Allemagne /Напечатано в Германии
 Сдано в печать: 20. 05. 2011 – Первое издание: 22. 10. 2010

Ваш официальный дилер компании HOLZ-HER



HOLZ-HER GmbH
 D-72622 Nürtingen

Tel.: +49 (0) 70 22 702-0
 Fax: +49 (0) 70 22 702-101
www.holzher.com