

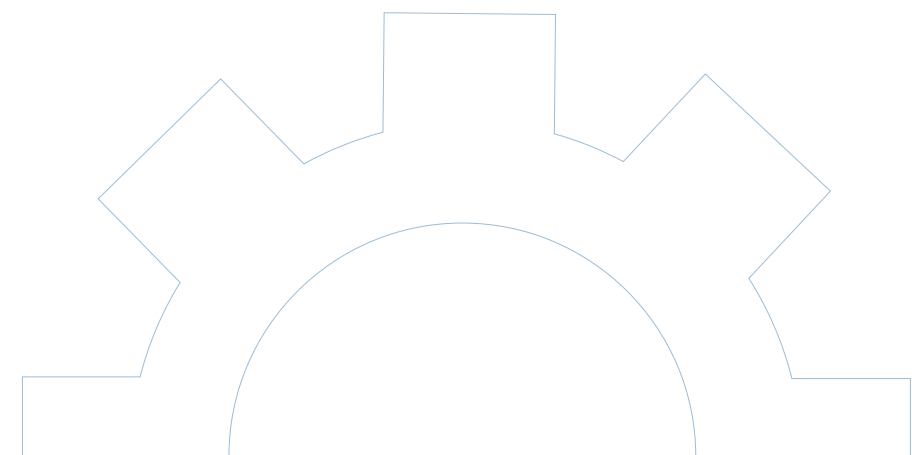


Polski producent maszyn CNC

Polish manufacturer of CNC machines

www.fanum.pl







Fanum – maszyny tworzone z pasją Fanum – machines made with passion

Firma FANUM jest jednym z czołowych europejskich producentów maszyn CNC do obróbki drewna, tworzyw sztucznych i aluminium. Historia firmy sięga początku lat 90-tych XX wieku, kiedy to powstała wytwórnia elementów giętoklejonych. Współwłaściciele, posiadający własne osiągnięcia i doświadczenia zawodowe postanowili wykonywać we własnym zakresie skomplikowane urządzenia i maszyny, niezbędne do produkcji obłogów i kształtek sklejkowych. Powstał doskonale wyposażony warsztat mechaniczny, wykonujący niezbędne do prowadzenia procesu produkcji wyposażenie: prasy hydrauliczne i specjalistyczne obrabiarki. Z czasem firma zaczęła produkować gotowe meble na bazie elementów giętoklejonych. Gdy standardem stawały się obrabiarki sterowane numerycznie, zespół pracowników firmy postanowił skonstruować i wykonać wieloosiowe centrum obróbcze. Powstała pierwsza, pięcioosiowa obrabiarka CNC, wyposażona w autorskie oprogramowanie i o dużych możliwościach technicznych. Maszyna ta jest intensywnie eksploatowana do obecnej chwili. Naturalną konsekwencją było stworzenie nowej marki, i już pod szyldem Fanum, rozpoczęcie produkcji zaawansowanych i innowacyjnych, sterowanych numerycznie maszyn CNC.

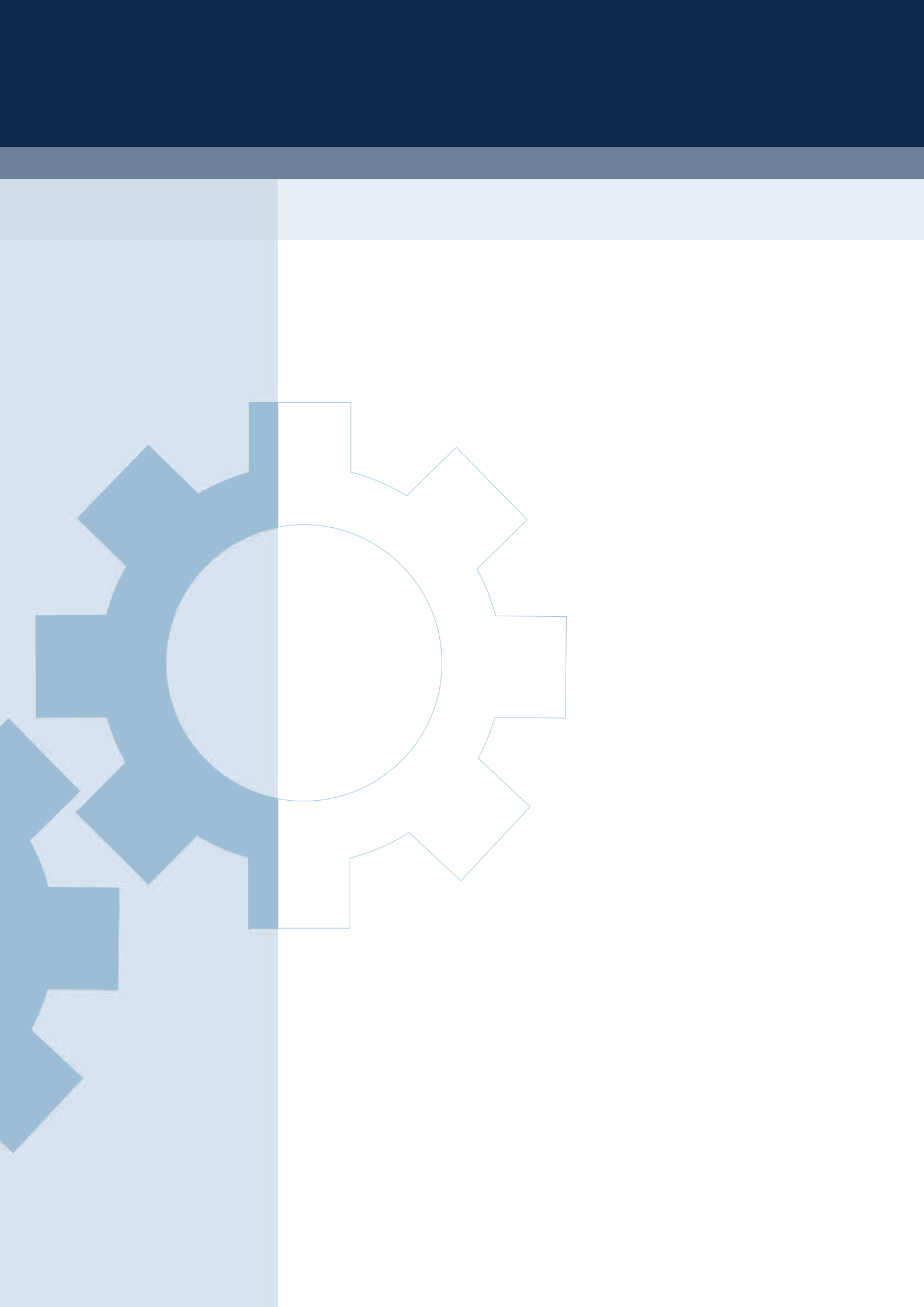
Doświadczenie wyniesione z produkcji mebli i krzeseł pozwala naszej firmie projektować maszyny dokładnie takie, jakich potrzebuje ta gałąź przemysłu: solidne, trwałe, ergonomiczne, wydajne i bezpieczne w użytkowaniu. Obecnie gama oferowanych maszyn liczy kilkadziesiąt typów obrabiarek, a każdą, którą proponujemy Klientowi, jest skonfigurowana zgodnie z jego indywidualnymi potrzebami. Fanum nie boi się także wyzwań w postaci budowy jednostkowych maszyn specjalistycznych. Sztab doświadczonych programistów, automatyków i konstruktorów z dnia na dzień rozwiązuje skomplikowane zagadnienia produkcyjne, przedstawiane przez naszych Klientów.

Obecnie Fanum przeżywa rozkwit: stabilny rozwój, ciągły wzrost zamówień i rosnące zaufanie rynku pozwala śmiało inwestować w innowacje i infrastrukturę, dzięki czemu firma może oferować coraz doskonalsze technicznie produkty. Dzięki świetnemu i natychmiastowemu wsparciu serwisowemu, maszyny Fanum pracują bez przestojów wiele lat, a zadowoleni Klienci nie mają już wątpliwości, gdzie zaopatrzyć się w kolejne maszyny CNC.

The FANUM company is one of the leading European manufacturers of CNC machines for wood, plastic and aluminum processing. The history of the company dates back to '90s of the 20th century, when the manufacture of glue-laminated elements was founded. The co-owners, having own achievements and experiences, decided to make on their own complicated devices and machines necessary for facing boards and plywood molders manufacturing. A fully equipped mechanic workshop was settled, which manufactured equipment necessary for production process: hydropresses and specialist shaping machines. With time the company started manufacturing ready-made furniture based on glue-laminated elements. When the CNC machines were becoming a standard, the team decided to construct and manufacture a multiaxial CNC center. First five axis CNC machine equipped with our own software and with powerful technical parameters was made. The machine is still intensively used. The natural consequence was to create a new brand and start the production of advanced and innovative CNC machines under the Fanum brand name.

The experience gained in furniture and chair production allows us to design the Fanum machines precisely how this industry needs them: sturdy, durable, ergonomic, efficient and safe to use. At the moment, the range of machines offers several dozens of machine types, and each of them is configured according to the Client's needs. Fanum is not afraid of such challenges as constructing individual specialized machines. A team of experienced programmers, automation engineers and designers day-to-day solves our Clients' complicated production issues.

Currently Fanum thrives: stable development, continuous increase of orders and growing trust of the market enables investing in innovations and infrastructure, thanks to which the company offers more and more technologically perfect products. Due to exquisite and immediate support the Fanum machines work many years without stopping and the satisfied Clients do not have any doubts where to buy the next CNC machines.



— index —



SIGMA
6



SIGMA ZM
8



SIGMA FAST
10



SIGMA FAST ZM
12



DELTA
14



BETA
16



OMEGA ST
18



OMEGA VT
20



ALFA / KAPPA
22



LAMBDA ST
24



LAMBDA GT
26



LAMBDA VT
28



TRIO ST/NT
30



TRIO VT
31



Maszyny specjalne
Special machines
32



Oprogramowanie
Software
34



Elastyczność w produkcji Gwarancja niezawodności

Flexibility in production
Guarantee of reliability



Sigma jest uniwersalną i wydajną maszyną pięcioosiową. Układ bramowy gwarantuje wysoką sztywność konstrukcji, a dwa niezależne pola obróbcze pozwalają na pracę bez przestoju maszyny w czasie załadunku rozładunku. W zależności od przeznaczenia obrabiarki, dobierany jest system mocowania detali na stołach obróbczych i typ głowicy obróbczej.

Sigma is a versatile and efficient five-axis machine. Gantry system guarantees high stiffness of the construction and two independent machining areas allow working without stopping the machine, when loading and unloading. Depending on the intended use of the machine the mounting system of details on machining tables is chosen.

Głowice obróbcze

Wielowrzecionowa głowica obróbcza w układzie pryzmatycznym lub krzyżowym jest najlepszym rozwiązaniem w przypadku seryjnej obróbki elementów krzeseł i mebli. Kompaktowa głowica jednowrzecionowa pozwala na przestrzenną obróbkę skomplikowanych brył.

P4MAN – Głowica pryzmatyczna z czterema niezależnymi wrzecionami.

P3AUT – Głowica pryzmatyczna z trzema niezależnymi wrzecionami, w tym jedno z możliwością automatycznej wymiany narzędzia.

C4MAN – Głowica krzyżowa z czterema niezależnymi wrzecionami.

F3AUT – Głowica pryzmatyczna typu folding. 3 wrzeciona, w tym jedno z automatyczną wymianą narzędzia

T2MAN – Głowica dwusilnikowa z czterema wrzecionami w układzie krzyżowym

ST7 – Jednostronnie podparta, kompaktowa głowica z automatyczną wymianą narzędzia

ST8 – Dwustronnie podparta, kompaktowa głowica o podwyższonej sztywności z automatyczną wymianą narzędzia

Machining heads

Multi-spindle machining head in prismatic or cross system is the best solution in serial machining of furniture and chair parts. Compact single-spindle head allows spatial machining of complex blocks.

P4MAN – Prismatic head with four independent spindles.

P3AUT – Prismatic head with three independent spindles including one with automatic tool exchange.

C4MAN – Cross head with four independent spindles.

F3AUT – Folding prismatic head. 3 spindles including one with automatic tool change

T2MAN – Twin-engine head with four cross-system spindles.

ST7 – Unilaterally supported compact head with automatic tool change.

ST8 – Bilaterally supported compact head with enhanced stiffness with automatic tool change



P4MAN



P3AUT



C4MAN



F3AUT



T2MAN



ST7



ST8



W zależności od przeznaczenia maszyny, można ją wyposażać w różne typy stołów obróbczych:

Konsole Fanum

Praktyczne i ergonomiczne konsole załadownicze, pozycjonowane wzdłuż stołu maszynowego.

Konsole podciśnieniowe

Dwuobwodowe konsole podciśnieniowe

Stół rastrowy

Bardzo uniwersalny, podciśnieniowy stół rastrowy

Chwytki Fanum

Mocowane na konsolach, chwytki pneumatyczne

Depending on the intended use of the machine it can be equipped with various types of machining tables:

Fanum consoles

Practical and ergonomic loading consoles positioned along the machine table.

Vacuum consoles

Dual-circuit vacuum consoles

Working table with raster surface

Very versatile, vacuum enabled working table with raster surface

Fanum grippers

Console-mounted pneumatic grippers

Magazynki narzędzi

Sigma może zostać wyposażona w automatyczny magazynek narzędzi, umożliwiającą szybką wymianę narzędzia obróbczego.

Tool magazines

Sigma can be equipped with automatic tool magazine allowing quick machining tool change.



Magazynek talerzowy na 14 narzędzi
14-tool disk magazine



Magazynek listwowy na 6 narzędzi,
mocowany na kolumnie bramy
6-tool slatted magazine mounted on
the gantry column



SIGMA

Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X / Axis X*	3400 [mm]
Oś Y / Axis Y*	1800 - 2400 [mm]
Oś Z / Axis Z*	1000 [mm]
Oś A / Axis A (P4MAN, C4MAN, P3AUT, F3AUT, T2MAN)	nieograniczona / unlimited
Oś A / Axis A (ST7, ST8)	-115/+115 [°]
Oś C / Axis C	-360/+360 [°]
Wrzeciona / Spindles	
wrzeciono automatyczne / automatic spindle	5,5-18[kW] HSK F63, ISO 30
wrzeciono manualne / manual spindle	7,5-10[kW] ER32, ER40
Magazynki narzędzi / Tool magazine	
magazynki talerzowy / disk magazine	14 narzędzi / 14 tools
magazynki listwowy / slatted magazine	6 narzędzi / 6 tools

* - inny zakres na życzenie * - other range on request

Centrum obróbcze SIGMA posiada 6 osi interpolowanych. Dzięki zastosowaniu głowicy 3-wrzecionowej, gdzie jedno z wrzecion jest wyposażone w system automatycznej wymiany narzędzi, możliwe jest znaczne skrócenie czasów obróbczych, w przypadku elementów obrabianych wieloma narzędziami. Maszyna może być wyposażona dodatkowo w magazynki tarczowy lub liniowy. Dwa niezależne stoły oraz oś liniowa X napędzane są poprzez listwy zębate, co umożliwia szybszą i cichszą pracę maszyny.

SIGMA machining center features 6 interpolated axes. Thanks to using of 3-spindle working head (one of the spindles is equipped with an automatic Tool changing system) it is possible to reduce of the machining time in case of the workpieces machined using of many various tools. The machine can be equipped with a disk-shape or linear tool magazine. Two independent working tables and linear axis X are driven by rack and pinion system allows faster and quieter machine work.

SIGMA ZM



Przewaga dzięki
innowacjom

Advantage through
innovation



Sigma ZM: 6-cio osiowe centrum sterowane numerycznie, dedykowane do przestrzennej obróbki elementów krzesła, stołów i mebli. Innowacyjne połączenie zalet konstrukcji bramowej, dwóch niezależnych stołów roboczych oraz zautomatyzowanego zasobnika detali pozwala uzyskać niespotykaną wydajność w trybie obróbki naprzemiennym [tekst usunięty]. Zoptymalizowana konstrukcja maszyny pozwala ją także wykorzystywać jako konwencjonalne centrum bramowe z ręcznym załadunkiem detali i dwoma niezależnymi polami obróbczymi.

SIGMA ZM: 6-axis numerically controlled center designed for 3D machining of components of chairs, tables and furniture. Innovative combination of the advantages of gantry construction, two independent working tables and automatic hopper feeder allows achieving unsurpassed efficiency in work alternating mode [tekst usunięty]. Optimized machine construction allows it to be used as a conventional gantry center with manual [tekst usunięty] loading and two independent working areas.



Najszybsza możliwa konfiguracja

Zastosowanie głowicy pryzmatycznej z czterema niezależnymi wrzecionami o mocy 7.5 lub 10 kW to doskonały kompromis pomiędzy gabarytami głowicy obróbczej a ilością dostępnych narzędzi. Wykorzystanie dwóch lub więcej falowników do sterowania elektrowrzecionami umożliwia uniknięcie przestojów pomiędzy zatrzymaniem jednego, a uruchomieniem kolejnego narzędzia.

Quickest possible configuration

Prismatic head equipped with four independent spindles of 7.5 or 10 kW power is a perfect compromise between machining head size and the number of available tools. Using two or more frequency inverters for control of the electrospindle results in lack of stopping for propelling another tool.

Nowy wymiar wydajności

Zapomnij o marnowaniu czasu maszynowego na rozładunek i załadunek detali!

Konstrukcja Sigmy ZM pozwala na automatyczne oddanie gotowego detalu i pobranie prefabrykatu z podajnika na jednym suporcie w czasie, gdy na drugim odbywa się obróbka. Głowica obróbcza po wykonaniu ostatniej operacji na elemencie z lewego stołu ma natychmiast do dyspozycji w swojej strefie pracy detal ze stołu prawego, tak więc tempo pracy maszyny ograniczają tylko maksymalne możliwe do uzyskania parametry obróbki wynikające z konstrukcji narzędzi. Efektem zastosowania takiego rozwiązania jest najkrótszy wśród maszyn tego typu czas pomiędzy zakończeniem obróbki pierwszego detalu a rozpoczęciem obróbki następnego wynoszący poniżej 2 sekund!



New dimension of efficiency

Forget about losing machine time for loading and unloading the details!

The Sigma ZM construction allows automatic return of a ready detail and picking the prefabricate from feeder on one support when the machining is in progress on the other. The machining head after completing the last operation on the element on the left working table can immediately pick up an element from the right working table, so the speed of machine work is restricted only by the maximum possible machining parameters resulting from the tool construction. The result of adopting such solution is the shortest time in this type of machines between completing the machining of first detail and starting the machining of next one, which is below 2 seconds!

Trzy tryby pracy

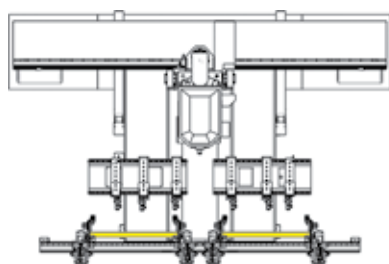
– dostosuj maszynę do aktualnych potrzeb produkcyjnych

Sigma ZM może pracować w cyklu w pełni zautomatyzowanym poprzez wykorzystanie podajników detali w obu polach obróbczych. Specjalne łóże stojaków podajników detali pozwala je odsunąć w strefę postoju, celem udostępnienia jednego lub dwóch pól pracy, gdy wymagany jest ręczny załadunek, np. detali przestrzennych o większych gabarytach.

Three modes of operation

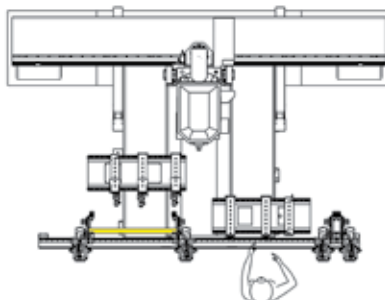
– adjust the machine to your current production needs

Sigma ZM can work in fully automated mode due to the use of detail feeders in both machining areas. Special bed of detail feeder racks allows moving them into the stop area to make one or two working areas available, when manual loading of e.g. large spatial elements is required.



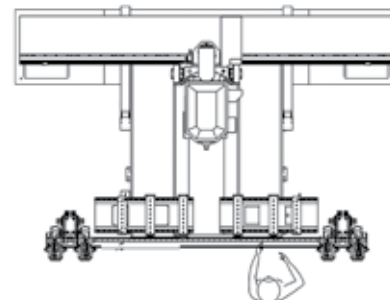
Praca z wykorzystaniem zautomatyzowanych podajników w obu polach pracy

Operation with automated feeders in both working areas



Praca w trybie ZM (z automatycznym załadunkiem) w jednym polu pracy, drugie pole pracy ładowane ręcznie

ZM mode of operation (with automatic loading) in one working area, the other working area loaded manually



Ręczny załadunek w obu polach pracy (praca naprzemienna)

Manual loading in both working areas (alternating operation)

SIGMA ZM

Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X* / Axis X*	3400 [mm]
Oś Y* / Axis Y*	1800 - 2400 [mm]
Oś Z* / Axis Z*	1000 [mm]
Oś A / Axis A	nieograniczona / unlimited
Oś C / Axis C	-360/+360 [°]
Wrzeciona / Spindles	
Moc wrzecion / Spindle power	7,5 [kW] (opcja / option 10 [kW])
Zakres obrotów wrzeciona / Spindle rotation range	0-24000 [rpm]
Zasobnik detali / Hopper magazine	
ilość pól pracy / Number of working areas	2
możliwość pobierania elementów łukowych / ability to pick arched elements	tak / yes
maksymalny przekrój elementu / workpiece maximum cross-section	130x100 [mm]
maksymalna długość elementu (załadunek automatyczny) / maximum workpiece length (automatic loading mode)	1200 [mm]
maksymalna długość elementu (załadunek ręczny) / maximum element length (manual loading)	3000 [mm]
czujnik automatycznego pomiaru długości narzędzi / tool length automatic measurement sensor	opcja / option

* – inny zakres na życzenie * – other size on request

Zautomatyzowany cykl ustawiania chwytaków detalu

Sigma Fast ZM posiada opatentowany system zautomatyzowanego pozycjonowania chwytaków, pozwalający na szybkie i precyzyjne ustawienie maszyny dla każdego detalu, nawet wygiętego w dwóch płaszczyznach!



Automatic workpiece gripper set-up cycle

Sigma Fast ZM is containing a patented workpiece grippers automatic positioning system permitting to execute of machine set-up operation for any detail in fast and precise mode, also in case of 3D curved workpieces!

SIGMA FAST



Szybkie i uniwersalne
5 osi, na które Cię stać

Fast and universal
5 axes you can afford

Sigma Fast jest obrabiarką przeznaczoną do szybkiej i wydajnej obróbki brył przestrzennych mocowanych na szablonach. Nowatorskie podejście do konstrukcji maszyny CNC zaowocowało stworzeniem centrum obróbkowego o zwartej konstrukcji, na którym można obrabiać elementy krzeseł, stołów, schodów a nawet modele przestrzenne.

Sigma Fast is a CNC machine designed for fast and efficient machining of template-mounted blocks. Innovative approach to the CNC machine construction resulted in creating of compact construction machining center, what can be used for machining of chairs, tables, stairs components and also of 3D moulds.



Głowica obróbcza o zwartej i kompaktowej budowie pozwala na prowadzenie skutecznej obróbki detali o skomplikowanych kształtach.

Machining head with compact construction allows an effective machining of details with complicated shapes.



Stoły robocze, o specjalnej konstrukcji, są wyposażone w osłony harmonijkowe. W najlepszy, możliwy sposób chronią najistotniejsze dla maszyny podzespoły, takie jak układ napędowy i przewodniki kabli.

Special construction working tables are equipped with a protective bellows, covering of most important machine components, such as table guides, driving system and cable carriers.



W zależności od przeznaczenia maszyny, można ją wyposażyć w różne typy stołów obróbczych:

Konsole Fanum

Praktyczne i ergonomiczne konsole załadowcze, pozycjonowane wzdłuż stołu maszynowego

Konsole podciśnieniowe

Dwuobwodowe konsole podciśnieniowe

Stół rastrowy

Bardzo uniwersalny, podciśnieniowy stół rastrowy

Chwytki Fanum

Mocowane na konsolach, chwytki pneumatyczne

According to a specific application, the machine can be equipped with various types of a working tables:

Fanum type consoles

Serviceable and ergonomic loading consoles adjustable along of the working table

Vacuum consoles

Double-circuit vacuum consoles

Working table with raster surface

Very versatile, vacuum enabled working table with raster surface

Fanum grippers

Console-mounted pneumatic grippers



Układ bramowy obrabiarki z jej specjalną konstrukcją bramy i stołów roboczych, zapewnia doskonałą sztywność układu oraz możliwość obróbki elementów przestrzennych aż z pięciu stron podczas jednego zamocowania!

Gantry system of the machine construction thanks to its gate and working tables characteristics, guarantees of perfect rigidity and possibility to machining of 3D pieces even of five sides in one loading!

SIGMA FAST

Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X / Axis X*	2700 - 3400 [mm]
Oś Y / Axis Y*	1550 - 2400 [mm]
Oś Z / Axis Z*	480 - 700 [mm]
Oś A / Axis A	nieograniczona / unlimited
Oś C / Axis C	-360/+360 [°]
Wrzeciona / Spindles	
wrzeciona manualne / manual spindle	7,5[kW] ER32

* – inny zakres na życzenie * – other range on request



Centrum obróbcze Sigma Fast posiada 6 osi interpolowanych. Dwa niezależne stoły umożliwiają ciągłą pracę bez przestoju podczas zakładania/zdejmowania obrabianych elementów

Sigma Fast machining center features 6 interpolated axes. Two independent working tables allow working without stopping the machine when loading/unloading the machined elements.

SIGMA FAST ZM



Szybkość i wszechstronność

Speed and versatility



Centrum obróbcze Sigma Fast ZM posiada 6 osi interpolowanych. Dwa niezależne stoły umożliwiają ciągłą pracę bez przestojów podczas zakładania/zdejmowania obrabianych elementów. Maszyna posiada zwartą konstrukcję bramową. Obrabiarki tej serii wyposażone są w dwa niezależne stoły oraz oś liniową X napędzane poprzez listwy zębate, co umożliwia szybszą i cichszą pracę maszyny.

Sigma Fast ZM może być wykorzystywana do produkcji elementów krzeseł, stołów, łóżek, schodów, form, modeli. Maszyna ta może być wykonana w kilku różnych wersjach, w zależności od zakresów obróbkowych w osiach X, Y, Z

Sigma Fast ZM machining center features 6 interpolated axes. Two independent working tables allow working without stopping the machine when loading/unloading the machined elements. The machine features compact gantry construction. Two independent working tables and linear axis X driven by toothed bars allow quicker and more silent machine work.

Sigma Fast ZM can be used for manufacturing the parts of chairs, tables, beds, stairs, forms and models. We can produce several different versions according to the machining ranges of axes X, Y, Z.



Magazynek elementów obrabianych posiada opatentowaną konstrukcję z systemem zapobiegającym kolizjom.

Patented, collision-free hopper magazine for machined pieces with special collision prevention system.

Nowy wymiar wydajności

Zapomnij o marnowaniu czasu maszynowego na rozładunek i załadunek detali!

Konstrukcja Sigmy ZM pozwala na automatyczne oddanie gotowego detalu i pobranie prefabrykatu z podajnika na jednym suporcie w czasie, gdy na drugim odbywa się obróbka. Głowica obróbcza po wykonaniu ostatniej operacji na elemencie z lewego stołu ma natychmiast do dyspozycji w swojej strefie pracy detal ze stołu prawego, tak więc tempo pracy maszyny ograniczają tylko maksymalne możliwe do uzyskania parametry obróbki wynikające z konstrukcji narzędzi. Efektem zastosowania takiego rozwiązania jest najkrótszy wśród maszyn tego typu czas pomiędzy zakończeniem obróbki pierwszego detalu a rozpoczęciem obróbki następnego wynoszący poniżej 2 sekund!

New standard of efficiency

Forget about workpieces loading and unloading time losing!

The Sigma ZM machine construction allows automatic return of a ready detail and picking of the rough pieces from the feeder on one of the support when the machining is in progress on the another one. The machining head after completing of the last operation executed on the workpiece at the left working table, can immediately pick up an element from the right-hand working table, so the speed of the machine work is restricted only by the maximum possible machining parameters resulting from the tool construction.

The result of adopting such solution is the shortest time in this kind of machines between completing the machining of first detail and starting the machining of next one, which is less than 2 seconds!



Trzy tryby pracy

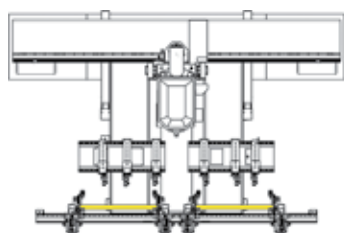
– dostosuj maszynę do aktualnych potrzeb produkcyjnych

Sigma ZM może pracować w cyklu w pełni zautomatyzowanym poprzez wykorzystanie podajników detali w obu polach obróbczych. Specjalne łożo stojaków podajników detali pozwala je odsunąć w strefę postoju, celem udostępnienia jednego lub dwóch pól pracy, gdy wymagany jest ręczny załadunek, np detali przestrzennych o większych gabarytach.

Three modes of operation

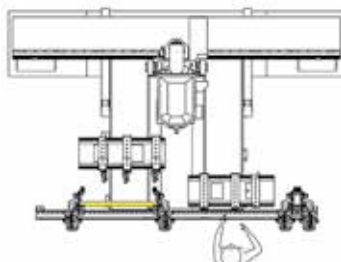
– adjust the machine according to your current production demands

Sigma ZM can work in fully automatic mode due to the use of detail feeders in both machining areas. Special bed of detail feeder racks allows moving them into the rest area to make available one or two working areas, in case of manual loading of large size workpieces.



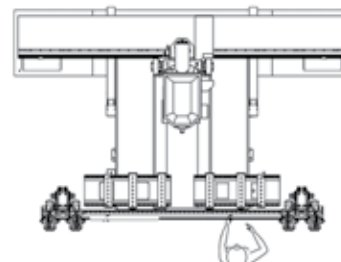
Praca z wykorzystaniem zautomatyzowanych podajników w obu polach pracy

Operation with automated feeders in both working areas



Praca w trybie ZM (z automatycznym załadunkiem) w jednym polu pracy, drugie pole pracy ładowane ręcznie

ZM mode operation (with automatic loading) in one working area, the other working area loaded manually



Ręczny załadunek w obu polach pracy (praca naprzemienna)

Manual loading in both working areas (alternating operation)

SIGMA FAST ZM

Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X* / Axis X*	3400 [mm]
Oś Y* / Axis Y*	1550 [mm] (opcja do / option up to 2300 mm)
Oś Z* / Axis Z*	700 [mm] (opcja do / option up to 1000 mm)
Oś A / Axis A	nieograniczona / unlimited
Oś C / Axis C	-360/+360 [°]
Wrzeciona / Spindles	
Moc wrzecion / Spindle power	7.5 [kW] (opcja / option 10 [kW])
Zakres obrotów wrzeciona / Spindle rotation range	0-24000 [rpm]
Zasobnik detali / Detail tray	
ilość pól pracy / number of working areas	2
możliwość pobierania elementów łukowych / ability to pick arched elements	tak / yes
maksymalny przekrój elementu / maximum element cross-section	130x100 [mm]
maksymalna długość elementu (załadunek automatyczny) / maximum element length (automatic loading)	1200 [mm]
maksymalna długość elementu (załadunek ręczny) / maximum element length (manual loading)	3000 [mm]
czujnik automatycznego pomiaru długości narzędzi / tool length automatic measurement sensor	opcja / option

* – inny zakres na życzenie * – other range on request

Zautomatyzowany cykl ustawiania chwytaków detalu

Sigma Fast ZM posiada opatentowany system zautomatyzowanego pozycjonowania chwytaków, pozwalający na szybkie i precyzyjne ustawienie maszyny dla każdego detalu, nawet wygiętego w dwóch płaszczyznach!



Automated detail handling gripper setting cycle

Sigma Fast ZM features patented system for automated positioning of grippers allowing fast and precise setting the machine for any detail, even bent into two planes!

Wydajność i powtarzalność na najwyższym poziomie

Highest level of
efficiency and repeatability



Centrum obróbcze Delta jest 5 osiową maszyną bramową z pojedynczym polem obróbczym, przeznaczoną do dokładnej obróbki form, modeli i elementów termoformowanych. W zależności od przeznaczenia maszyny, oferowane są różne typy głowic, wrzecion obróbczych i stołów maszynowych.

Delta machining center is 5-axis gantry machine with single machining area designed for precise machining of forms, models and thermoformed elements. Depending on the intended use of machine, we offer various types of heads, machining spindles and machining tables.

Głowice obróbcze

Wielowrzecionowa głowica obróbcza w układzie pryzmatycznym lub krzyżowym jest najlepszym rozwiązaniem w przypadku seryjnej obróbki elementów krzeseł i mebli. Kompaktowa głowica jednowrzecionowa pozwala na przestrzenną obróbkę skomplikowanych brył.

P4MAN – Głowica pryzmatyczna z czterema niezależnymi wrzecionami.

P3AUT – Głowica pryzmatyczna z trzema niezależnymi wrzecionami, w tym jedno z możliwością automatycznej wymiany narzędzia.

C4MAN – Głowica krzyżowa z czterema niezależnymi wrzecionami.

F3AUT – Głowica pryzmatyczna typu folding. 3 wrzeciona, w tym jedno z automatyczną wymianą narzędzia

T2MAN – Głowica dwusilnikowa z czterema wrzecionami w układzie krzyżowym

ST7 – Jednostronnie podparta, kompaktowa głowica z automatyczną wymianą narzędzia

ST8 – Dwustronnie podparta, kompaktowa głowica o podwyższonej sztywności z automatyczną wymianą narzędzia

Machining heads

Multi-spindle machining head of prismatic or cross construction is a best solution in case of serial machining of furniture and chair parts. Compact single-spindle head allows 3D machining of complex blocks.

P4MAN – Prismatic head with four independent spindles.

P3AUT – Prismatic head containing three independent spindles including one of them equipped with an automatic tool changing system.

C4MAN – Cross head with four independent spindles.

F3AUT – Folding prismatic type head containing no. 3 spindles including one of them equipped with an automatic tool changing system.

T2MAN – Working head containing no. 2 of double-exit electrospindles positioned perpendicularly one to the another.

ST7 – Unilaterally supported compact head with automatic tool change.

ST8 – Bilaterally supported compact head with enhanced stiffness with automatic tool change



P4MAN



P3AUT



C4MAN



F3AUT



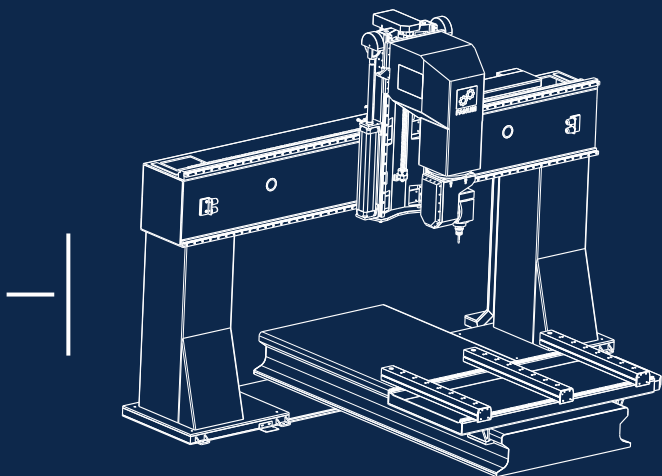
T2MAN



ST7



ST8



Konstrukcja obrabiarki oparta na monolitycznej, sztywnej brampie oraz przestrzennym stołem gwarantuje doskonałe parametry dokładności obróbki, jednocześnie oferując świetną funkcjonalność i ergonomię pracy.

The CNC machine based on monolith, stiff gantry and spatial table guarantee perfect parameters of machining precision and at the same time offering ideal functionality and work ergonomics.

Magazyńki narzędzi

Delta może zostać wyposażona w automatyczny magazynek narzędzi, umożliwiający szybką wymianę narzędzia obróbczego.

Tool magazines

Delta can be equipped with automatic tool magazine allowing quick machining tool change.



Magazynek talerzowy na 14 narzędzi
14-tool disk magazine



Magazynek listwowy na 6 narzędzi,
mocowany na kolumnie bramy
6-tool slatted magazine mounted on
the gantry column

DELTA

Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X / Axis X*	3200 [mm]
Oś Y / Axis Y*	2700 [mm]
Oś Z / Axis Z*	1000 [mm]
Oś A / Axis A	-120/+120 [°]
Oś C / Axis C	-360/+360 [°]
Wrzeciona / Spindles	
wrzeciono automatyczne / automatic spindle	5.5 - 18 kW
wrzeciono manualne / manual spindle	5.5 - 10 kW
Magazynek / Tool changer	
uchwyt narzędziowy / toolholder	ISO 30, HSK F63
liczba narzędzi / number of tools	6,10, 24

* – inny zakres na życzenie * – other range on request

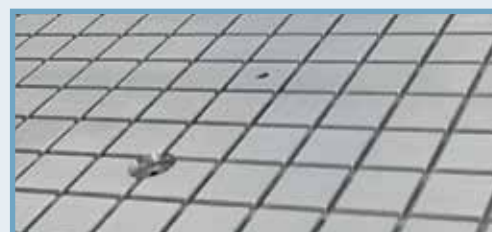


Konsole Fanum

Praktyczne i ergonomiczne konsole załadowcze, pozycjonowane wzdłuż stołu maszynowego

Fanum consoles

Practical and ergonomic loading consoles positioned along the machine table.



Stół rastrowy

Uniwersalny, wielosekcyjny stół rastrowy wykonany z litego stopu aluminium.

Working table with raster surface

Universal, multi-section working table with raster surface made of solid aluminum alloy.



Konsole podciśnieniowe

Podciśnieniowe, dwuobwodowe konsole Schmalz, wyposażone w ssawki i zaciski. System pozwala na szybkie i pewne zmocowanie detalu podczas obróbki.

Vacuum consoles

Vacuum enabled, two-circuit Schmalz type consoles equipped with vacuum blocks and grips. The system allows fast and secure of workpiece fixing during machining.

Produkuj **wydajniej**

Produce **more efficiently**



Beta jest 6 osiowym centrum CNC do obróbki elementów krzeseł, stołów i mebli. Konstrukcja maszyny (ruchoma kolumna) pozwala na płynną obróbkę elementów krzeseł, a w połączeniu z opcjonalnymi stołami obrotowymi – pełne podejście do pięciu stron detalu.

Beta is a 6-axis CNC working center for machining of chairs, tables and furniture components. Machine construction (movable column) allows smooth machining of parts of chairs, and in conjunction with the optional rotating tables - free approach to a five sides of a workpiece.

Główce obróbcze

Wielowrzecionowa głowica obróbcza w układzie pryzmatycznym lub krzyżowym jest najlepszym rozwiązaniem w przypadku seryjnej obróbki elementów krzeseł i mebli. Kompaktowa głowica jednowrzecionowa pozwala na przestrzenną obróbkę skomplikowanych brył.

P4MAN – Głowica pryzmatyczna z czterema niezależnymi wrzecionami.

P3AUT – Głowica pryzmatyczna z trzema niezależnymi wrzecionami, w tym jedno z możliwością automatycznej wymiany narzędzia.

C4MAN – Głowica krzyżowa z czterema niezależnymi wrzecionami.

F3AUT – Głowica pryzmatyczna typu folding. 3 wrzeciona, w tym jedno z automatyczną wymianą narzędzia

T2MAN – Głowica dwusilnikowa z czterema wrzecionami w układzie krzyżowym

Working heads

Multi-spindle machining head in prismatic or cross system is the best solution in serial machining of furniture and chair parts. Compact single-spindle head allows spatial machining of complex blocks.

P4MAN – Prismatic head with four independent spindles.

P3AUT – Prismatic head with three independent spindles including one with automatic tool change.

C4MAN – Cross head with four independent spindles.

F3AUT – Folding prismatic head. 3 spindles including one with automatic tool change

T2MAN – Twin-engine head with four cross-system spindles.



P4MAN



P3AUT



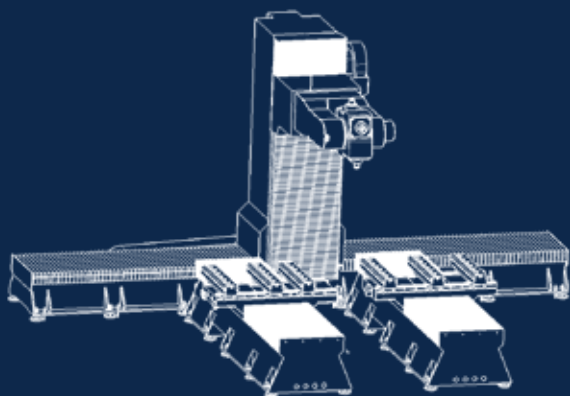
C4MAN



F3AUT



T2MAN



Konstrukcja obrabiarki oparta na przesuwnej kolumnie i poziomej osi obrotowej głowicy obróbczej jest szczególnie przydatna przy wieloosiowej obróbce łukowych elementów krzeseł. Zastosowanie dodatkowych stołów obrotowych czyni Betę maszyną bardzo uniwersalną.

The sliding column-based CNC machine construction and machining head vertical rotary axis is particularly useful in multiaxial machining of arched parts of chairs. Use of additional rotary tables makes Beta a very universal machine.



Specjalnej konstrukcji stoły obróbcze, wyposażone w osłony harmonijkowe, w najlepszy możliwy sposób chronią najistotniejsze dla maszyny podzespoły, takie jak układ napędowy czy przewoźniki kabli.

Special construction working tables are equipped with a protective bellows, covering of most important machine components, such as table guides, driving system and cable carriers.

BETA

Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X / Axis X*	2300-3400 [mm]
Oś Y / Axis Y*	1550-2400 [mm]
Oś Z / Axis Z*	1250 [mm]
Oś A / Axis A (P4MAN, C4MAN, P3AUT, F3AUT, T2MAN)	nieograniczona / unlimited
Oś C / Axis C	-360/+360 [°]
Oś obrotowa stołu B,D / Rotatory table axis B,D	nieograniczona / unlimited
Wrzeciona / Spindles	
wrzeciono automatyczne / automatic spindle	5,5–18[kW] HSK F63, ISO 30
wrzeciona manualne / manual spindle	7,5–10[kW] ER32, ER40
Magazynek narzędzi / Tool changer	
magazynek talerzowy / disk magazine	14 narzędzi / 14 tools

* – inny zakres na życzenie * – other range on request



Magazynek narzędzi

Beta może zostać wyposażona w automatyczny magazynek narzędzi, umożliwiającą szybką wymianę narzędzia obróbczego.

Tool magazines

Beta can be equipped with automatic tool magazine allowing quick machining tool change.



Stoły obrotowe

Opcjonalnie, obrabiarka jest wyposażona w stoły obrotowe, pozwalające na płynną obróbkę detali przestrzennych aż z pięciu stron.

Rotary tables

The CNC machine can be equipped with a rotary tables (optional on special request) allowing smooth 3D workpiece machining from even five sides.



Konsole Fanum

Praktyczne i ergonomiczne konsole załadownicze, pozycjonowane wzdłuż stołu maszynowego

Fanum consoles

Practical and ergonomic loading consoles positioned along the machine table.



Konsole podciśnieniowe

Podciśnieniowe, dwuobwodowe konsole Schmalz, wyposażone w ssawki i zaciski. System pozwala na szybkie i pewne zamocowanie detali podczas obróbki.

Vacuum consoles

Vacuum enabled, two-circuit Schmalz consoles equipped with vacuum blocks and grips. The system allows fast and secure of workpiece fixing during machining.

—| OMEGA ST |—



Technologia dzięki której
wyprzedzisz konkurencję

Technology, thanks to which
you will pass the competition



Centrum obróbcze Omega ST z 6 osiami jest solidną i sztywną maszyną półportalową, przeznaczoną do obróbki okien, drzwi, elementów mebli a także wielkogabarytowych elementów przestrzennych.

Modułarna konstrukcja maszyny pozwala na dowolne konfigurowanie zakresów pracy i wyposażenia obrabiarki.

Omega ST machining center with 6 axes is a sturdy and stiff half-portal machine designed for machining windows, doors, furniture parts as well as large-scale spatial elements.

Machine's modular construction allows any configuration of operation ranges and machine equipment.

Głowica ST8:

Sztywna i precyzyjna głowica z obustronnie podpartym wrzecionem o mocy do 18 kW, polecana do ciężkich prac

ST8 head:

Rigid and precise head with bilateral supported spindle of power up to 18 kW, recommended for heavy works



Głowica HS560:

Jednostronnie podparta głowica kardaniczna pozwala na pełne wykorzystanie pola obróbczego maszyny

HS560 head:

Unilaterally supported cardanic head allows full use of the machining area

Stoły obróbcze

Solidne i sztywne, stalowe konsole FC przeznaczone do najcięższych prac. Rowki T w bocznych płaszczyznach konsol pozwalają na pewne zamocowanie imaków i zacisków.

Podciśnieniowe, dwuobwodowe konsole Schmalz, wyposażone w ssawki i zaciski. System pozwala na szybkie i pewne zamocowanie detali podczas obróbki.

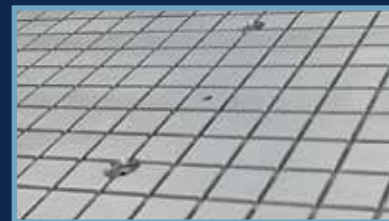
Maszyna może być wyposażona alternatywnie w uniwersalny, wielosekcyjny stół rastrowy wykonany z litego stopu aluminium.

Machining tables

Sturdy and stiff steel FC consoles designed for the heaviest of works. T-slots in side surfaces of the consoles allow secure mount of shield handles and grips.

Vacuum enabled, two-circuit Schmalz consoles equipped with vacuum blocks and grips. The system allows fast and secure of workpiece fixing during machining.

Universal, multi-section working table with raster surface made of solid aluminum alloy.



Konstrukcja półportalowa Omegi ST z przestrzenną kolumną i belką o dużym przekroju gwarantuje świetny dostęp operatora do pola obróbczego przy zachowaniu dobrej sztywności i precyzji obróbki

Half-portal construction of Omega ST with [tekst usunięty] column and beam with large cross-section provides the operator with an excellent access to the machining area at the same time maintaining decent stiffness and machining precision.



Na życzenie, obrabiarka może być wyposażona w wielowrzecionowy agregat wiertący, zainstalowany na niezależnej osi Z. Liczba wrzecion pionowych, poziomych, a także pozostałego wyposażenia agregatu dobierana jest indywidualnie.

On request the CNC machine is equipped with drilling aggregate mounted on independent axis Z. The number of horizontal and vertical spindles as well as the remaining aggregate equipment is selected individually.

OMEGA ST

Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X / Axis X*	1700 [mm]
Oś Y / Axis Y*	6200 [mm]
Oś Z / Axis Z*	700 [mm]
HS 560 Oś A / Axis A	nieograniczona / unlimited
ST8 Oś A / Axis A	-115/+115 [°]
Oś C / Axis C	-360/+360 [°]
Wrzeciona / Spindles	
wrzeciono automatyczne / automatic spindle	5,5–18 [kW] HSK F63
Magazynek narzędzi / Tool changer	
magazynek talerzowy / disk magazine	24 narzędzia / tools
magazynek listwowy / slatted magazine	6 narzędzi / tools

* – inny zakres na życzenie * – other range on request



— | OMEGA VT | —

Solidność i elastyczność
w dobrej cenie

Sturdiness and flexibility
at reasonable price



Centrum obróbcze Omega VT z 7 osiami interpolowanymi jest wyposażone w podwójnie odparty, sztywny portal z obustronnym napędem. Maszyna jest przeznaczona do ciężkiej obróbki przedmiotów z drewna litego, takich jak np. okna, drzwi, schody a także elementy mebli.

Omega VT machining center with 7 axes is equipped with dual-supported stiff portal with bilateral drive. The machine is designed for heavy machining of solid wood, windows, doors, stairs as well as furniture parts.

Głowica ST8:

Sztywna i precyzyjna głowica z obustronnie podpartym wrzecionem o mocy do 18 kW, polecana do ciężkich prac

ST8 head:

Rigid and precise head with bilateral supported spindle of power up to 18 kW, recommended for heavy works



Głowica HS560:

Jednostronnie podparta głowica kardaniczna pozwala na pełne wykorzystanie pola obróbczego maszyny

HS560 head:

Unilaterally supported cardanic head allows full use of the machining area



Stoły obróbcze

Solidne i sztywne, stalowe konsole FC przeznaczone do najcięższych prac. Rowki T w bocznych płaszczyznach konsol pozwalają na pewne zamocowanie imaków i zacisków.

Podciśnieniowe, dwuobwodowe konsole Schmalz, wyposażone w ssawki i zaciski. System pozwala na szybkie i pewne zamocowanie detali podczas obróbki.

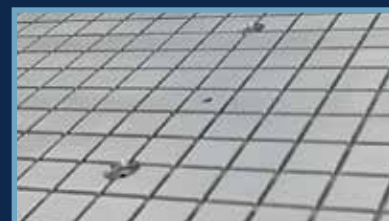
Maszyna może być wyposażona alternatywnie w uniwersalny, wielosekcyjny stół rastrowy wykonany z litego stopu aluminium.

Machining tables

Sturdy and stiff steel FC consoles designed for the heaviest of works. T-slots in side surfaces of the consoles allow secure mount of shield handles and grips.

Vacuum enabled, two-circuit Schmalz consoles equipped with vacuum blocks and grips. The system allows fast and secure of workpiece fixing during machining.

Universal, multi-section working table with raster surface made of solid aluminum alloy.



System odpylania, wyposażony w klapę sterującą przepływem oraz elektronicznie pozycjonowany kaptur głowicy zapewnia zawsze optymalne oczyszczanie przestrzeni roboczej.

Dust extraction system equipped with flow controlling lid and electronically positioned head hood always guarantees optimum cleaning of the working area.



Na życzenie, obrabiarka doposażona jest w agregat wierzący zainstalowany na niezależnej osi Z. Liczba wrzecion pionowych, poziomych, a także pozostałego wyposażenia agregatu dobierana jest indywidualnie.

Upon request the CNC machine can be equipped with drilling aggregate mounted on independent axis Z. The number of horizontal and vertical spindles and as well as the remaining aggregate equipment is selected individually.

OMEGA VT

Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X / Axis X*	1700 [mm]
Oś Y / Axis Y*	6200 [mm]
Oś Z / Axis Z*	700 [mm]
HS 560 Oś A / Axis A	nieograniczona / unlimited
ST8 Oś A / Axis A	-115/+115 [°]
Oś C / Axis C	-360/+360 [°]
Wrzeciona / Spindles	
wrzeciono automatyczne / automatic spindle	5,5–18 [kW] HSK F63
Magazynek narzędzi / Tool changer	
magazynek talerzowy / disk magazine	24 narzędzia / tools
magazynek listwowy / slatted magazine	6 narzędzi / tools

* – inny zakres na życzenie * – other range on request





Doskonała wydajność,
niedościgniona jakość

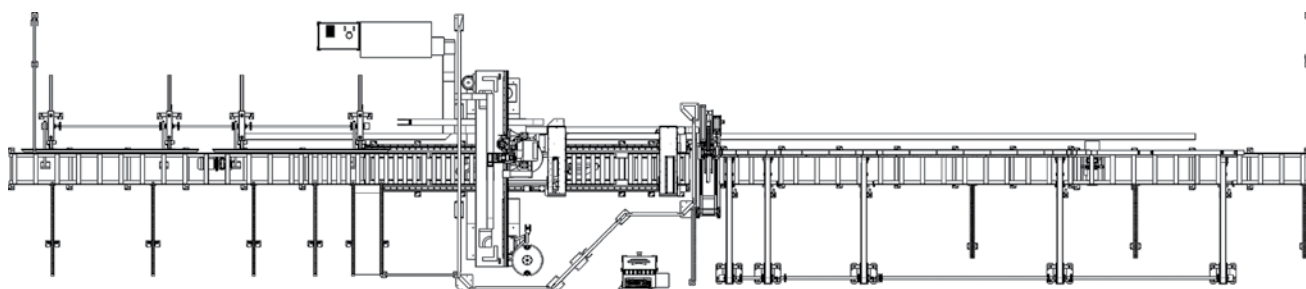
Excellent performance,
unsurpassed quality

Alfa – w pełni zautomatyzowany robot ciesielski, wyposażony w 7 osi interpolowanych, dedykowany do obróbki prostoliniowych elementów więźb dachowych, ścian, mostów itp. z drewna litego lub klejonego. Innowacyjne połączenie zalet konstrukcji bramowej wraz z dwoma sterowanymi numerycznie, niezależnymi chwytakami pozwala wykonać praktycznie dowolnie skomplikowany kształt czy połączenie ciesielskie.

W pełni zautomatyzowany system załadunku i rozładunku detali z magazynem prefabrykatów i elementów gotowych posiada funkcję automatycznego obmiaru detalu celem kontroli przekroju i długości prefabrykatu.

Alfa – fully automatic carpentry robot equipped with no. 7 interpolated axes, designed for machining of straight components of roof rafters, walls, bridges, etc. made of solid wood or plywood. Innovative combination of the advantages of gantry construction with two numerically controlled independent grippers allows producing any complicated shape or carpentry connection.

Fully automatic workpiece loading and unloading system equipped with rough material and finished pieces magazine features the function of automatic detail measurement to check a rough material cross-section and length.



Zasobnik detali gotowych

W pełni zautomatyzowany zrzutnik elementów gotowych przemieszcza je na leżnię wyladowczą, skąd operator może już je bezpiecznie zabrać i przygotować do transportu na miejsce montażu.

Pole obróbcze

Zabezpieczone obudową ochronną pole obróbcze maszyny, zawiera wieloosiową głowicę obróbczą, poruszającą się w czterech kierunkach względem sztywnej bramy. Detal przemieszczany jest po stole maszynowym za pomocą dwóch niezależnych, sterowanych numerycznie chwytaków, zapewniających zawsze odpowiedni docisk detalu w czasie obróbki, eliminujący drgania, a przede wszystkim gwarantujący najwyższą jakość i precyzję obróbki. Przy zastosowaniu głowicy znakującej maszyna może odpowiednio oznakować wykonywane elementy, co gwarantuje łatwą identyfikację elementów i dzięki temu szybki montaż konstrukcji.

Leżnia załadowcza prefabrykatów

Obrabiarka jest wyposażona w zautomatyzowany podajnik prefabrykatów dostosowany do transportu elementów o długościach w przedziale od 1 do 14 metrów.

Finished detail tray

Fully automatic finished workpieces ejector transports them to the unloading table, where the operator can collect them safely and prepare them for transport to the assembly place.

Machining area

The machine's machining area is secured by protective cover features multiaxial machining head moving in four directions with relation to the rigid gantry. A workpiece is moved on the machining table surface by two independent numerically controlled grippers, what guarantee appropriate clamping on the element during machining, vibration elimination and most of all highest machining quality and precision. The machine can make identification signs on the finished pieces surface for easy and quick assembly.

Rough material loading table

The CNC machine is equipped with an automatic rough material feeder prepared for transporting of the workpieces of 1 m to 14 m length.



Wielopozycyjny magazynek narzędzi umożliwia automatyczną wymianę narzędzi w trakcie realizacji programu obróbki.

Multiposition tool magazine allows automatic tool change during a working program execution.



Skrętno-uchylna, dwuosiowa głowica z jednostronnie podpartym wrzecionem obróbczym umożliwia wykonywanie bardzo skomplikowanych obróbek z wykorzystaniem szerokiej gamy narzędzi.

Swivel two axes working head containing unilaterally supported electrospindle allows making of complex machining using a wide range of tools.

Zaprojektuj, załaduj i gotowe!

Wystarczy, że zaprojektujesz dach, VisioBTL automatycznie wygeneruje kompletny program obróbczy a maszyna Alfa obróbi i opisze kolejne elementy więźby dachowej!

Design, load and finished!

It is enough to design a roof and the VisioBTL will automatically generate a complete machining program and the Alfa machine will machine and describe the elements of a roof rafter!

Odłóż na półkę swoje elektronarzędzia

Zapomnij o docinaniu, próbowaniu i dociąganiu – od razu docenisz jakość i precyzję elementów obrabianych na Alfie! Najbardziej skomplikowane konstrukcje wykonane na tej maszynie składają się jak klocki LEGO.

Obróbka sześciu stron elementu podczas jednego zamocowania

Maszyna Alfa, dzięki wieloosiowej głowicy obróbczej, w połączeniu z agregatem obracającym detal, umożliwia wykonanie praktycznie dowolnej obróbki ciesielskiej z każdej strony detalu bez konieczności zdejmowania i ponownego załadunku elementów obrabianych na maszynę.



Put your power tools on the shelf

Forget about cutting, fitting and adjusting - you will immediately appreciate the quality and precision of the elements machined with Alfa machine! The most complicated constructions made with that type machine can be assembled as easy as the LEGO blocks..

Machining of six sides in one loading

Alfa machine, thanks to its multiaxial working head combined with the workpiece rotating aggregate, allows basically any carpentry machining on each side of the workpiece without necessity of unloading it, repositioning and to loading again onto machine table.

ALFA / KAPPA

Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X / Axis X	3000 [mm]
Oś Y / Axis Y	5900 [mm]
Oś P / Axis P	5900 [mm]
Oś Z / Axis Z	900 [mm]
Oś A / Axis A	-120/+120 [°]
Oś C / Axis C	-360/+360 [°]
Detal obrabiany / Machined detail	
Przekrój minimalny detalu* / Detail minimum cross-section*	50x50 [mm]
Przekrój maksymalny detalu* / Detail maximum cross-section*	400x400 [mm]
Minimalna długość detalu / Detail minimum length	1000 [mm]
Maksymalna długość detalu* / Detail maximum length	14 000 [mm] (opcja / option: 20 000 [mm])
Wrzeciono / Spindle	
Moc wrzeciona automatycznego (S1) / Automatic spindle power (S1)	15 [kW]
Zakres obrotów wrzeciona / Spindle rotation range	0-18000 [rpm]
Magazynek / Tool magazine	
Uchwyt narzędziowy / Tool handle	HSK F63
Liczba narzędzi / Tool number	11
Obrotownica / Turntable	
Kąt obrotu materiału / Material rotation angle	90, 180, 270 [stopni]
Opcje wyposażenia maszyny / Machine equipment options	Nadruk cechujący, dodatkowy magazynek narzędzi / marking printing unit, additional tool magazine

* – inny zakres na życzenie * – other range on request



LAMBDA ST

Tam, gdzie
liczy się tempo

Where
speed counts



Centrum obróbcze LAMBDA ST, z 6 osiami interpolowanymi, jest dedykowane do obróbki części przestrzennych takich jak formy, modele, elementy mebli, krzeseł, schodów wykonanych z pianki poliuretanowej, drewna litego, sklejki, tworzyw sztucznych, MDF, materiałów kompozytowych z żywic poliestrowych i epoksydowych, aluminium lub materiałów o podobnej twardości.

Koncepcja obrabiarki polegająca na zastosowaniu stałego stołu z litym blatem roboczym oraz mobilnej bramy jest idealna dla obróbki skomplikowanych form i modeli, które wymagają bardzo wysokiej dokładności wykonania.

Konstrukcja mobilnej bramy (pojedyncza lub zdublowana) jest dobierana zależnie od przeznaczenia maszyny.

LAMBDA ST machining center of 6 axes interpolated is designed for machining of 3D parts i.e.g. moulds, patterns, chairs and furniture components, stairs, etc. made of solid wood, plywood, MDF, PU foam, polyester and epoxy resins composites, aluminum or materials of similar hardness. That kind of the CNC machine concept containing a fixed table of solid surface and mobile gantry is perfect for machining of complex moulds and patterns, demanding a very high precision level.

Mobile gantry construction (single or doubled) is selected according to the intended use of the machine.



Skonfiguruj maszynę tak aby spełniała Twoje potrzeby technologiczne.

Dobierz potrzebne Ci pole obróbcze, typ głowicy i rodzaj mobilnego portalu. Wybierz odpowiednie wyposażenie opcjonalne (np. magazynek narzędzi, sondy pomiaru narzędzi i przedmiotów obróbki, itp.).

Configure the machine so it fits your technological needs.

Select the necessary machining area, type of the head and type of mobile portal. Equip the machine with proper tool tray and tool and detail probes.

Głowica

W zależności od zastosowania obrabiarki, może być ona wyposażona w skrętno-uchyłną głowicę z elektrowrzecionem zamocowanym jedno- lub dwustronnie. Moc elektrowrzeciona jest również dobierana odpowiednio do planowanego obciążenia obróbkowego.

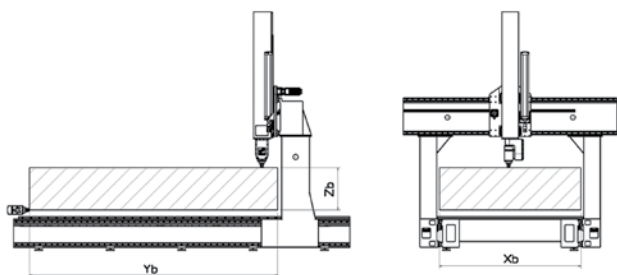
Magazyn narzędzi

Każde z oferowanych wrzecion umożliwia automatyczną wymianę narzędzia, która – w stosunku do ręcznej wymiany – ma znaczny wpływ na skrócenie całkowitego czasu obróbki.

W zależności od rodzaju produkcji i liczby stosowanych narzędzi, proponujemy dwa typy magazynków narzędziowych:

magazynek rewolwerowy, zamocowany do mobilnego portalu (14 gniazd). W odróżnieniu od magazynków liniowych, montowanych przy końcowej krawędzi stołu, zaletą takiego rozwiązania jest znaczne skrócenie czasu wymiany narzędzia (nie ma tutaj konieczności przemieszczenia portalu do krawędzi końcowej stołu).

magazynek listwowy, mocowany na stole obrabiarki. Rozwiązanie stosowane gdy nie ma potrzeby częstej wymiany narzędzi lub gdy konieczne jest zastosowanie narzędzi o dużych gabarytach. Jest to także rozwiązanie znacznie bardziej ekonomiczne.



Head

Depending on the intended use of the CNC machine, a proper swivel machining head is selected: with one or two supports and with spindle of proper power.

Tool magazine

Each of offered spindles allows automatic tool change, which in relation to manual change significantly affects the machining time optimization.

Depending on the production type and the number of used tools we offer two types of tool magazines.

revolving magazine, mounted on a mobile gantry (14 sockets). The advantage of such solution is the possibility of fast tool change without moving the gantry.

linear magazine mounted on the CNC machine table. That solution is used, in case there is no necessary too often to change of working tools or in case of using large size tools. Linear magazine is also more cost-effective solution.

Lambda ST – najbardziej uniwersalna konfiguracja z dwustronnie podpartym, sztywnym portalem. Otwarta konstrukcja obrabiarki zapewnia doskonały dostęp do stołu obróbkowego przy okazji pozwalając na wykorzystanie pełnego prześwitu mobilnej bramy.

Lambda ST – most universal machine configuration of bilaterally supported rigid portal. Open construction of the CNC machine provides excellent access to the machining table and allowing to fully use the mobile gate clearance at the same time.

LAMBDA ST

Parametry /

Zakresy obróbkowe maszyny / Axes strokes	
Oś X (poprzeczna) / Axis X (transverse)	1700 [mm] (opcja do / option up to 3000)
Oś Y (wzdłużna) / Axis Y (longitudinal)	2400 [mm] (opcja do / option up to 5000)
Oś Z / Axis Z	700 [mm] (opcja do / option up to 1300)
Oś A / Axis A	-115/+115 [°]
Oś C / Axis C	-360/+360 [°]
Wrzeciona / Spindles	
Moc wrzecion / Spindle power	ES779 12 [kW] (S6) ES789 18 [kW] (S6)
Zakres obrotów wrzeciona / Spindle rotation range	0-24000 [rpm]
Stół maszynowy / Working table	
	Wykonany z litego aluminium, z rowkami typu T (opcjonalnie wyposażony w powierzchnię rastrową + sekcje podciśnieniowe) / Made of solid aluminum equipped with T-slots (optionally can be equipped with raster and vacuum sections)
Chłodzenie narzędzia / Tool cooling	
	Dodatkowa instalacja chłodzenia narzędzia za pomocą mgły olejowej lub zimnego powietrza / Oil mist or cold air tool cooling system.
Opcje dodatkowe / Optional equipment	
	Magazynki narzędziowe - mobilne, stacjonarne, sondy pomiaru narzędzia, sondy pomiarowe detalu, skaner 3D / Tool magazines - mobile or stationary type, tool measurement touch probes, workpiece measurement touch probes, 3D scanner

Sondy pomiarowe

Sonda pomiarowa TS230/640

Umożliwia precyzyjny pomiar i ustawienie przedmiotów obrabianych na stole obróbkowym.

Czujnik pomiaru długości i średnicy narzędzia TT140

Pomiar rzeczywistej długości i średnicy narzędzia odbywa się bezpośrednio na maszynie, po pobraniu narzędzia z magazynka narzędziowego. Zmierzona wartość danego wymiaru jest uwzględniana w programach obróbkowych.



Measurement touch probes

TS230/640 measurement touch probe

Allows precise measurement and positioning of a workpiece onto machining table.

TT140 tool length and diameter measurement touch probe

Real length and diameter measurement takes place directly on the machine after picking the tool from tool magazine. The measured length is recalculated inside the machining programs.



LAMBDA GT



Wysoka sztywność
doskonała jakość obróbki

High stiffness,
exceptional machining quality

Pięciosiowe centrum obróbcze Lambda GT jest dedykowane do ciężkiej i skomplikowanej obróbki detali przestrzennych takich jak modele odlewnicze, formy czy laminaty. Bardzo wysoką sztywność konstrukcji zapewnia innowacyjny podwójny portal mobilny, co pozwala na wydajną obróbkę stopów aluminium, tworzyw sztucznych i drewna przy zachowaniu doskonałej jakości uzyskiwanych powierzchni.

Lambda GT is a five-axes CNC machining center designed for heavy and complex 3D workpiece machining, such as casting moulds, patterns or composite laminates products. Very high stiffness construction is provided by an innovative dual mobile gantry, that allows efficient machining of aluminum alloy, plastics and solid wood with maintaining the excellent quality of the machined surfaces.

Skonfiguruj maszynę tak aby spełniała Twoje potrzeby technologiczne.

Dobierz potrzebne Ci pole obróbcze, typ głowicy i rodzaj mobilnego portalu. Doposaż maszynę w odpowiedni zasobnik narzędzi i sondy narzędzia i detalu.

Configure the machine to fit your technological needs.

Select the necessary machining area, type of the head and type of mobile portal. Equip the machine with proper tool tray and tool probe and the workpiece.



Układ bezpośredniego pomiaru położenia

Na życzenie Klienta, maszynę można doposażyć w układ liniałów absolutnych. Bezpośredni pomiar położenia suportów pozwala znacząco zwiększyć parametry dokładności obrabiarki. Ta opcja wyposażenia jest szczególnie zalecana przy precyzyjnej obróbce stopów aluminium.

Direct position measurement system

On Client's request the machine can be equipped with absolute linear system. Direct position measurement allows increasing significantly the CNC machine precision parameters. This option is particularly recommended for precise aluminum alloys machining.



Głowica

W zależności od zastosowania obrabiarki, może być ona wyposażona w skrzętno-uchyłną głowicę z elektrowrzecionem zamocowanym jedno- lub dwustronnie. Moc elektrowrzeciona jest również dobierana odpowiednio do planowanego obciążenia obróbkowego.

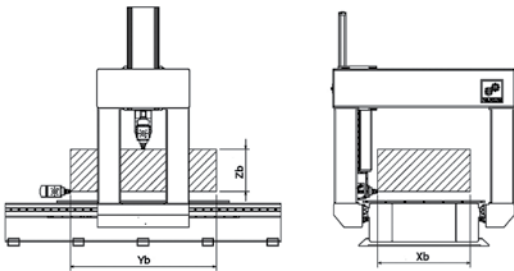
Magazyn narzędzi

Każde z oferowanych wrzecion umożliwia automatyczną wymianę narzędzia, która – w stosunku do ręcznej wymiany – ma znaczny wpływ na skrócenie całkowitego czasu obróbki.

W zależności od rodzaju produkcji i liczby stosowanych narzędzi, proponujemy dwa typy magazynków narzędziowych:

magazynek rewolwerowy, zamocowany do mobilnego portalu (14 gniazd). W odróżnieniu od magazynków liniowych, montowanych przy końcowej krawędzi stołu, zaletą takiego rozwiązania jest znaczne skrócenie czasu wymiany narzędzia (nie ma tutaj konieczności przemieszczenia portalu do krawędzi końcowej stołu).

magazynek listwowy, mocowany na stole obrabiarki. Rozwiązanie stosowane gdy nie ma potrzeby częstej wymiany narzędzi lub gdy konieczne jest zastosowanie narzędzi o dużych gabarytach. Jest to także rozwiązanie znacznie bardziej ekonomiczne.



Head

Depending on the intended use of the CNC machine, a proper swivel machining head is selected: with one or two supports and with spindle of proper power.

Tool magazine

Each of offered spindles allows automatic tool change, which in relation to manual change significantly affects the machining time optimization.

Depending on the production type and the number of used tools we offer two types of tool magazines.

revolving magazine, mounted on a mobile gantry (14 sockets). The advantage of such solution is the possibility of fast tool change without moving the gantry.

linear magazine mounted on the CNC machine table. That solution is used, in case there is no necessary too often to change of working tools or in case of using large size tools. Linear magazine is also more cost-effective solution.

Lambda GT jest wyposażona w podwójny portal mobilny, zapewniającą tej konstrukcji bezkonkurencyjną sztywność oraz kompaktową budowę (obrabarka nie wymaga dodatkowych osłon ochronnych). Konfiguracja szczególnie zalecana dla bardzo dokładnych, skomplikowanych modeli wykonywanych z twardych materiałów.

Lambda GT machining centre is equipped with dual mobile gantry providing the construction unsurpassed stiffness and compact built (the machine does not require additional protective covers). That kind configuration machine is particularly recommended for very precise work, e.g. complex moulds and patterns made of hard materials.

LAMBDA GT

Parametry / Parameters

Zakresy obróbkowe maszyny / Axes strokes	
Oś X (poprzeczna) / Axis X (transverse)	1700 [mm] (opcja do / option up to 3000)
Oś Y (wzdłużna) / Axis Y (longitudinal)	2400 [mm] (opcja do / option up to 5000)
Oś Z / Axis Z	700 [mm] (opcja do / option up to 1300)
Oś A / Axis A	-115/+115 [°]
Oś C / Axis C	-240/+240 [°]
Wrzeciona / Spindles	
Moc wrzecion / Spindle power	ES915 6 [kW] (S6) ES779 12 [kW] (S6)
Zakres obrotów wrzeciona / Spindle rotation range	0-24000 [rpm]
Stół maszynowy / Machine table	
	Wykonany z litego aluminium, z rowkami typu T (opcjonalnie wyposażony w powierzchnię rastrową + sekcje podciśnieniowe) / Made of solid aluminum equipped with T-slots (optionally can be equipped with raster and vacuum sections)
Chłodzenie narzędzia / Tool cooling	
	Dodatkowa instalacja chłodzenia narzędzia za pomocą mgły olejowej lub zimnego powietrza / Oil mist or cold air tool cooling system.
Opcje dodatkowe / Additional options	
	Magazynki narzędziowe - mobilne, stacjonarne, sondy pomiaru narzędzia, sondy pomiarowe detalu, skaner 3D / Tool magazines - mobile or stationary type, tool measurement touch probes, workpiece measurement touch probes, 3D scanner

Sondy pomiarowe

Sonda pomiarowa TS230/640

Umożliwia precyzyjny pomiar i ustawienie przedmiotów obrabianych na stole obróbkowym.

Czujnik pomiaru długości i średnicy narzędzia TT140

Pomiar rzeczywistej długości i średnicy narzędzia odbywa się bezpośrednio na maszynie, po pobraniu narzędzia z magazynka narzędziowego. Zmierzona wartość danego wymiaru jest uwzględniana w programach obróbkowych.



Measurement touch probes

TS230/640 measurement touch probe

Allows precise measurement and positioning of a workpiece onto working table.

TT140 tool length and diameter measurement sensor

Real length and diameter measurement takes place directly on the machine after picking the tool from tool magazine. The measured length is recalculated inside the machining programs.



LAMBDA VT



Duże projekty wymagają pewnego partnera. Lambda VT jest solidnym i trwałym 6-osiowym centrum o ogromnych możliwościach. Znajduje zastosowanie przy obróbce modeli, jachtów, laminatów i wszędzie tam, gdzie liczy się dokładność i duże pole pracy maszyny.

Large projects require reliable partner. Lambda VT is a sturdy and firm 6-axes CNC machining center of huge capabilities. It can be used for machining of patterns, yachts, laminates and in case that high level accuracy and large machine working area are necessary.

**Solidny partner
w wielkich przedsiębiorstwach**

**Reliable partner
in huge enterprises**



Skonfiguruj maszynę tak aby spełniała Twoje potrzeby technologiczne.

Dobierz potrzebne Ci pole obróbcze, typ głowicy i rodzaj mobilnego portalu. Dostosuj maszynę w odpowiedni zasobnik narzędzi i sondy narzędzia i detalu.

Configure the machine to fit your technological needs.

Select the necessary machining area, type of the head and type of mobile portal. Equip the machine with proper tool tray and tool and detail probes.

Układ bezpośredniego pomiaru położenia

Na życzenie Klienta, maszynę można doposażyć w układ liniałów absolutnych. Bezpośredni pomiar położenia suportów pozwala znacząco zwiększyć parametry dokładności obrabiarki. Opcja ta jest szczególnie zalecana przy precyzyjnej obróbce stopów aluminium.

Direct position measurement system

On Client's request the machine can be equipped with absolute linear system. Direct position measurement allows increasing significantly the CNC machine precision parameters. This option is particularly recommended for precise aluminum alloys machining.



Głowica

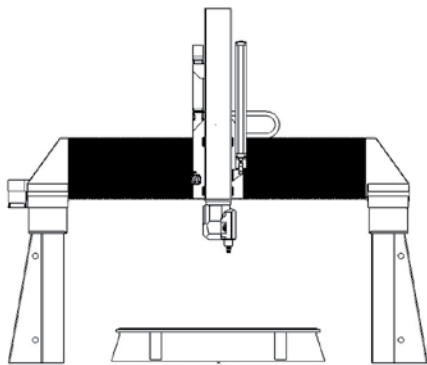
W zależności od zastosowania obrabiarki, dobierana jest odpowiednia skrętno-uchylna głowica obróbcza: posiadająca jedno lub dwa podparcia i z wrzecionem o odpowiedniej mocy.

Magazyn narzędzi

Każde z oferowanych wrzecion umożliwia automatyczną wymianę narzędzia, która – w stosunku do ręcznej wymiany – ma znaczny wpływ na optymalizację czasu obróbki. W zależności od typu produkcji i liczby stosowanych narzędzi, proponujemy dwa typy magazynków narzędziowych:

magazynek rewolwerowy, mocowany na bramie mobilnej (10 gniazd). Zaletą takiego rozwiązania jest możliwość szybkiej wymiany narzędzia bez konieczności odjazdu bramy.

magazynek listwowy, mocowany na stole obrabiarki. Rozwiązanie stosowane gdy nie ma potrzeby częstej wymiany narzędzi lub gdy konieczne jest zastosowanie narzędzi o dużych gabarytach. Jest to także rozwiązanie znacznie bardziej ekonomiczne.



LAMBDA VT

Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X (poprzeczna) / Axis X (wzdłużna)	4000 [mm] (opcja do / option up to 6000)
Oś Y (poprzeczna) / Axis Y (wzdłużna)	4000 [mm] (opcja do / option up to 24000)
Oś Z / Axis Z	1300 [mm] (opcja do / option up to 2500)
Oś A / Axis A	-115/+115 [°]
Oś C / Axis C	-360/+360 [°]
Wrzeciona / Spindles	
Moc wrzecion / Spindle power	ES779 12 [kW] (S6) ES789 18 [kW] (S6)
Zakres obrotów wrzeciona / Zakres obrotów wrzeciona	0-24000 [rpm]
Stół maszynowy / Machine table	
	Wykonany z litego aluminium, z rowkami typu T (opcjonalnie wyposażony w raster + sekcje podciśnieniowe) / Made from solid aluminium with T-slots (optionally equipped with raster and vacuum sections)
Chłodzenie narzędzia / Tool cooling	
	Dodatkowa instalacja chłodzenia narzędzia za pomocą mgły olejowej lub zimnego powietrza / Additional tool cooling system with oil mist or cold air
Opcje dodatkowe / Additional options	
	Magazynki narzędziowe – mobilne, stacjonarne, sondy pomiaru narzędzia, sondy pomiarowe detalu, skaner 3D / Tool magazines - mobile, stationary, tool measurement probes, detail measurement probes, 3D scanner

Head

Depending on the intended use of the CNC machine, a proper swivel machining head is selected: with one or two supports and with spindle of proper power.

Tool magazine

Each of offered spindles allows automatic tool change, which in relation to manual change significantly affects the machining time optimization.

Depending on the production type and the number of used tools we offer two types of tool magazines.

revolver magazine, mounted on a mobile gantry (10 sockets). The advantage of such solution is the possibility of fast tool change without removing the gantry.

slatted magazine mounted on the CNC machine table. Solution used, when there is no possibility of frequent tool change or when the use of large tools is necessary. It is also more economical solution.

Konstrukcja typu mobilny most pozwala na zachowanie wysokiej sztywności układu przy bardzo dużych polach pracy obrabiarek. W zależności od życzenia, dostęp do maszyny dla załadunku przedmiotów obrabianych jest zapewniany od strony czołowej lub bocznej.

Mobile bridge construction allows maintaining high system stiffness combined with very large working area of the machine. According to customer's request the machine can be prepared for loading of front or lateral side.

Sondy pomiarowe

Sonda pomiarowa TS230/640

Umożliwia precyzyjny pomiar i ustawienie detalu na stole obróbczym. Cykle pomiarowe w sposób automatyczny umożliwiają precyzyjny pomiar i ustawienie prefabrykatu.

Czujnik pomiaru długości i średnicy narzędzia TT140

Pomiar rzeczywistej długości i średnicy narzędzia odbywa się bezpośrednio na maszynie, po pobraniu narzędzia z magazynka narzędziowego. Wartość zmierzona jest uwzględniana w programach obróbczych.



Measurement probes

TS230/640 measurement probe

Allows precise measurement and setting the detail on the machining table. Measurement cycles allow automatic precise measurement and setting the prefabricate.

TT140 tool length and diameter measurement sensor

Real length and diameter measurement takes place directly on the machine after picking the tool from tool magazine. The measured length is included in the machining programs.



TRIO ST/NT

Najwyższa jakość wykonania
tysiące zastosowań

Best manufacture quality,
thousands of applications



Centrum obróbcze CNC 3 osiowe Trio jest dedykowane do obróbki elementów płaskich a także przestrzennych, dla których nie jest potrzebne zastosowanie maszyny wyposażonej w skrętno-uchyłną głowicę roboczą. Konstrukcja obrabiarki, złożona z głęboko uźebrowanego, monolitycznego stołu obróbczego, wraz z solidnym portalem, gwarantują bardzo wysokie parametry sztywności i dokładności obróbki.

Trio is a 3-axes CNC machining center that is designed for flat and 3D workpiece machining in case it is not necessary to use a 5 axes interpolated machine. The CNC machine construction has deeply ribbed monolith working table base and rigid gantry, that guarantee very high stiffness parameters and machining accuracy.

TRIO ST/NT

Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X / Axis X	1500 [mm] (opcja do / option up to 2500 mm)*
Oś Y / Axis Y	2000 [mm] (opcja do / option up to 5000 mm)*
Oś Z / Axis Z	100 [mm] (opcja do / option up to 800 mm)*
Oś C / Axis C (opcjonalna)	nieograniczona / unlimited
Wrzeciona / Spindles	
Moc wrzecion / Spindle power	5-18 [kW]
Zakres obrotów wrzeciona / Spindle rotation range	0-24000 [rpm]
Typ mocowania narzędzia / Tool mounting type	HSK F63 / ISO 30
Stoły obróbcze / Working tables	
Typy stołów / Table types	Stół T-rowskowy, rastrowy, hybrydowy, belkowy / T-slot table, vacuum table, hybrid table, consol table
Opcje dodatkowe / Additional options	
Magazynki narzędziowe / Tool magazines	Mobilne: listwowe na kolumnie lub rewolwerowe, Stacjonarne: listwowe mocowane na stole maszyny / Mobile: slatted on the column or revolving, Stationary: slatted mounted on the working table
Pompy Vacuum / Vacuum pumps	Pompy podciśnieniowe o wydajności 100, 160, 250 lub 500 m ³ /h / Vacuum pumps with efficiency of 100, 160, 250 or 500 m ³ /h
Aksesoria dodatkowe / Additional accessories	Sondy pomiaru narzędzia, Sondy pomiaru detalu, Skaner 3D, Ssawki podciśnieniowe Schmalz / Tool measuring probes, Detail measuring probes 3D scanner, Schmalz vacuum suction nozzles

* - inny zakres na życzenie * - other range on request



TRIO VT



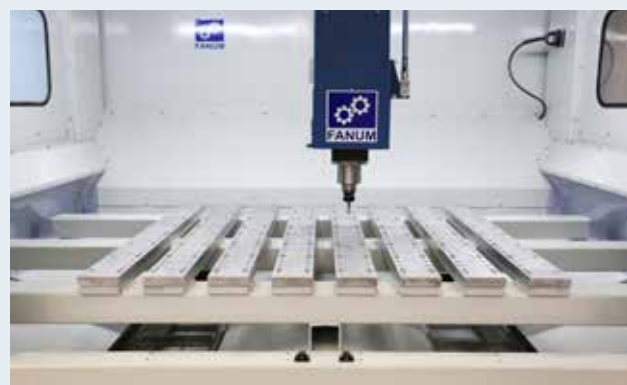
Centrum obróbcze TRIO VT jest dedykowane do obróbki form i modeli i innych elementów bryłowych z materiałów sypkich i pylistych, takich jak gips, MDF, sklejka, a także do wydajnej obróbki kompozytów, tworzyw sztucznych i metali lekkich. Odpowiednią sztywność maszyny zapewnia zwarta, głęboko uźebrowana konstrukcja z profili stalowych o dużym przekroju. Specjalistyczne wrzeciona chłodzone cieczą o dużej mocy gwarantują szybką i wydajną obróbkę. Maszyna może być wyposażona w listwowy automatyczny wymiennik narzędzi oraz zewnętrzne zgrzeblowe przenośniki urobku.

TRIO VT CNC machine is designed for machining forms and models and other 3D dusty and bulk materials, like gypsum, MDF, plywood, and efficient machining of composites, plastics and alloys. Very good stiffness of the machine is provided by compact, deeply ribbed construction. Specialised, water cooled and powerful spindles guarantee fast and efficient machining. Machine can be equipped with lineat tool magazine and external conveyors.



Specjalna konstrukcja obrabiarki w układzie górnotorowym z pełnym zabezpieczeniem komponentów każdej osi.

Special bridge construction of the machine with full protection of axes components.



Zamknięta, pyłoszczelna przestrzeń robocza oraz solidny stół maszynowy w postaci stałych belek zapewniają doskonałe warunki do wydajnej pracy z materiałami pylistymi.

Closed, dustproof working area and rigid, working table provide excellent conditions for efficient machining of dusty materials.



Sondy pomiarowe

Sonda pomiarowa TS230/640

Umożliwia precyzyjny pomiar i ustawienie detalu na stole obróbczym. Cykle pomiarowe w sposób automatyczny umożliwiają precyzyjny pomiar i ustawienie prefabrykatu.

Czujnik pomiaru długości i średnicy narzędzia TT140

Pomiar rzeczywistej długości i średnicy narzędzia odbywa się bezpośrednio na maszynie, po pobraniu narzędzia z magazynka narzędziowego. Wartość zmierzona jest uwzględniana w programach obróbczych.



Measurement probes

TS230/640 measurement probe

Allows precise measurement and setting the detail on the machining table. Measurement cycles allow automatic precise measurement and setting the prefabricate.

TT140 tool length and diameter measurement sensor

Real length and diameter measurement takes place directly on the machine after picking the tool from tool magazine. The measured length is included in the machining programs.

TRIO VT

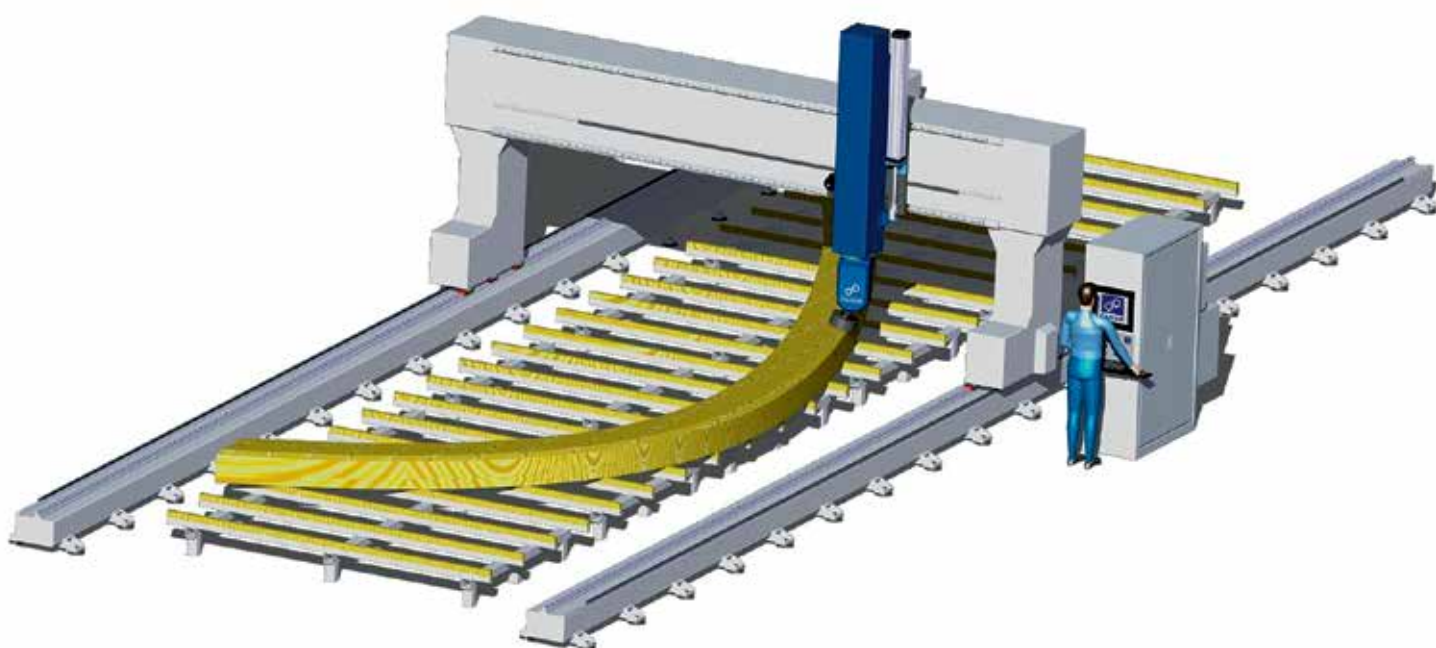
Parametry / Parameters

Zakresy obróbcze maszyny / Axes strokes	
Oś X / Axis X	1500 [mm] (opcja do / option up to 2500 mm)*
Oś Y / Axis Y	2000 [mm] (opcja do / option up to 5000 mm)*
Oś Z / Axis Z	700 [mm] - 1000 [mm]
Wrzeciona / Spindles	
Moc wrzecion / Spindle power	5-18 [kW]
Zakres obrotów wrzeciona / Spindle rotation range	0-24000 [rpm]
Typ mocowania narzędzia / Tool mounting type	HSK F63 / ISO 30
Opcje dodatkowe / Additional options	
Magazynki narzędziowe / Tool magazines	Magazyn listwowy (10 narzędzi) / Linear magazine (10 tools)
Akcesoria dodatkowe / Additional accessories	Sondy pomiaru narzędzia, Sondy pomiaru detalu, Skaner 3D / Tool measuring probes, Detail measuring probes, 3D scanner

* – inny zakres na życzenie * – other range on request

Twoją wizję przekuwamy w rzeczywistość

Forging your vision
into reality



Powiedz nam co chcesz obrabiać, a my stworzymy dla Ciebie obrabiarkę.

Z chęcią podejmujemy różne wyzwania, tworząc nowe projekty i prototypy. Sztab naszych konstruktorów i automatyków codziennie pracuje nad nowymi rozwiązaniami, spełniającymi coraz bardziej skomplikowane i zaawansowane technicznie zagadnienia.

Przy konstruowaniu maszyn zwracamy szczególną uwagę na funkcjonalność, wydajność, ergonomię i bezpieczeństwo użytkownika.

Do budowy naszych maszyn, używamy doskonałej jakości komponentów, co gwarantuje świetną jakość obrabiarek i ich długą, bezawaryjną eksploatację.

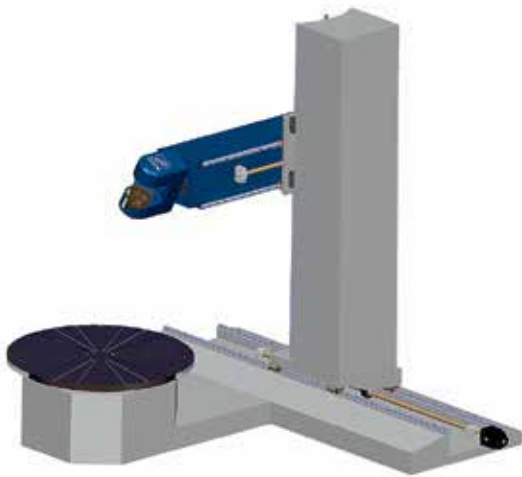
Tell us what you are going to machine and then we make a CNC machine for you.

We love challenges, new projects and prototypes. Our team of constructors and automation engineers works on new solutions complying with more and more advanced and complex issues.

When constructing our machines we pay particular attention to functionality, effectiveness, ergonomcy and safety of use.

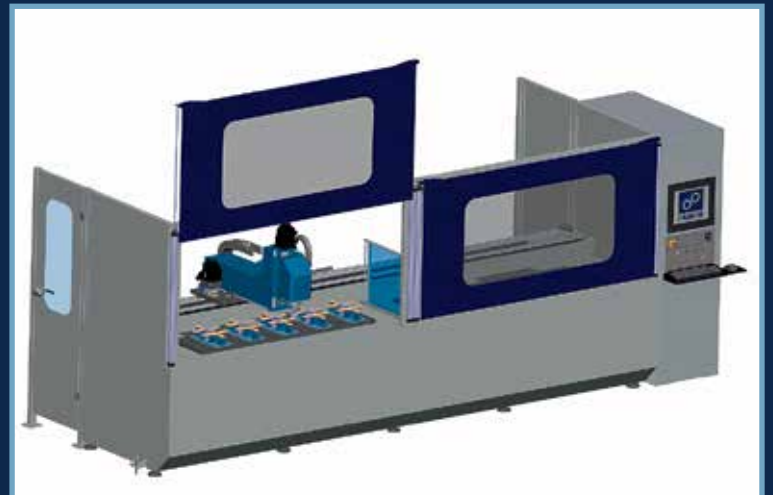
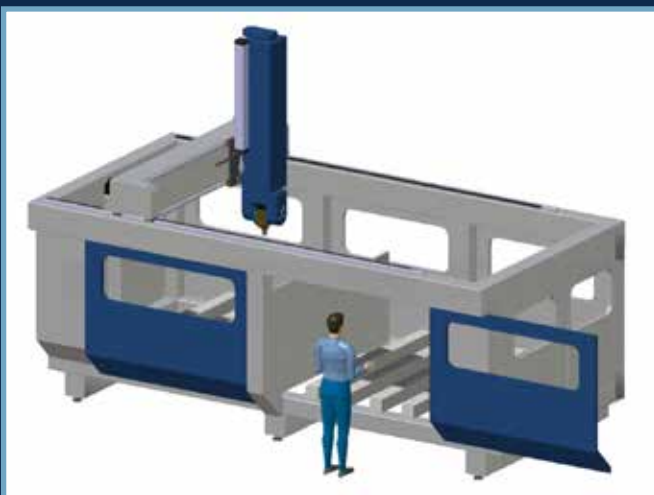
For making our machines we use the components of the highest quality, which guarantees excellent quality of the CNC machines and long and faultless operation.





Zaawansowane oprogramowanie CAD 3D, stosowane przy projektowaniu obrabiarek, daje możliwość dokładnej analizy każdego aspektu związanego z eksploatacją maszyny zanim jeszcze zostanie wyprodukowana.

Advanced CAD 3D software used in designing the CNC machines provides the possibility of accurate analysis of every aspect of machine use before it is even produced.



VisioCNC

Opracowany przez FANUM program do wizualizacji i symulacji programów roboczych dla maszyn naszej produkcji.

Podstawowe funkcje programu:

- optymalizacja ścieżki narzędzia
- wizualizacja pracy maszyny
- sprawdzanie limitów osi interpolowanych
- minimalizacja czasów produkcji

Każda nasza obrabiarka jest wyposażona w personalizowaną wersję oprogramowania VisioCNC.

Program ten służy do sprawdzania, symulacji i optymalizacji programów roboczych utworzonych za pomocą programów CAD/CAM dostępnych na rynku. Zaletą naszego oprogramowania jest to, że daje także możliwość tworzenia parametrycznych podprogramów obróbczych typu makro. Oparcie symulacji bezpośrednio, na zgodnych z normami ISO kodach G, stwarza możliwość dokładnego odwzorowania działania sterownika, co powoduje że program VisioCNC jest doskonałym narzędziem do kontroli programów, wykrywania i korekt ewentualnych kolizji zarówno w trakcie obróbki, jak i w ruchach ustawczych maszyny.

Wbudowane makra parametryczne

Program VisioCNC posiada wiele wstępnie przygotowanych programów typu makro parametryczne, dzięki którym można projektować wiele podstawowych operacji obróbczych bez użycia zewnętrznego oprogramowania CAM. Program ten umożliwi również rozbudowę własnych programów makro.

VisioCNC is the FANUM software provided for visualization and simulation of a working programs prepared for our production CNC machines.

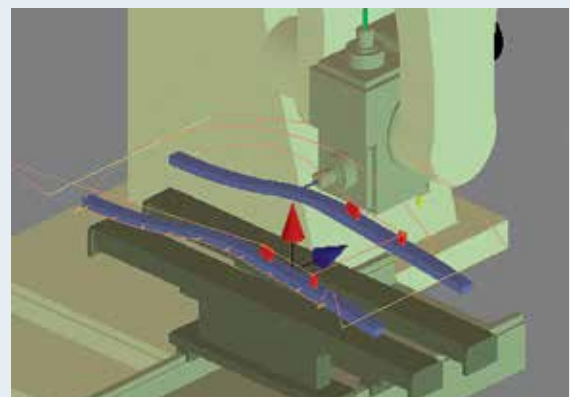
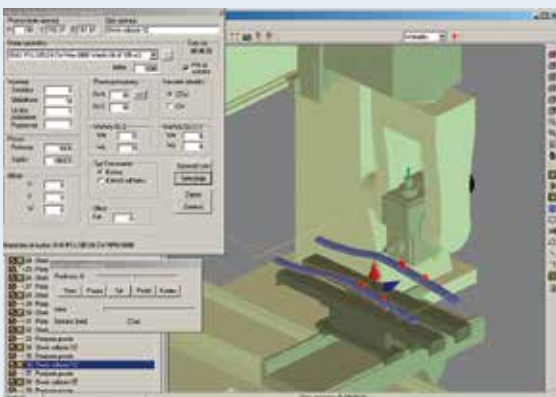
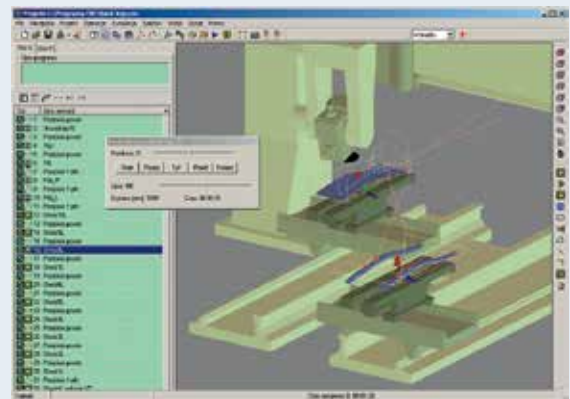
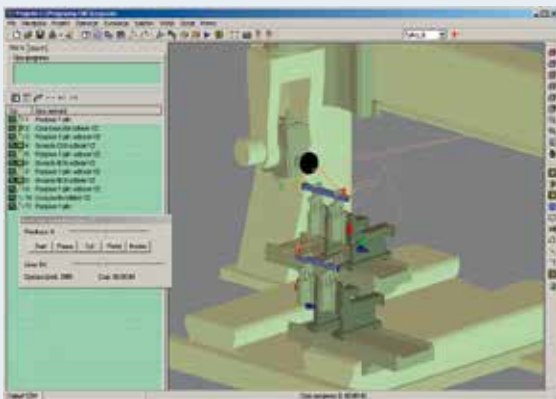
VisioCNC main functions:

- tool path optimization
- machine work visualization
- interpolated axes limits checking
- work duration time reducing

Each of our CNC machines features the VisioCNC personalized version software provided for checking, simulating and optimizing of the working programs. The advantage of our software is the fact that it gives also the opportunity of creating machining programs on parametric macros. Basing the simulations directly on G-codes gives the opportunity of precise mapping of drive operation, which makes VisioCNC a perfect tool for shearing program control and collision correction both during machining as well as setting the machine.

Inbuilt parametric macros

VisioCNC software has a number of parametric macros, thanks to that all basic machining operations can be designed without additional CAM software. There is also a possibility of own macros extending.



PCX

Program do zarządzania maszynami Fanum

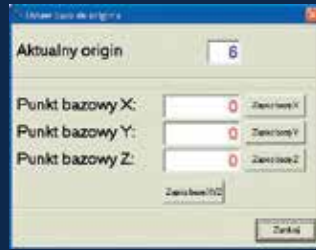
Charakterystyka:

- intuicyjny i prosty interfejs
- szybki dostęp do najważniejszych opcji maszyny
- rozbudowana diagnostyka maszyny
- szybkie sprawdzanie przekroczeń osi w programach ISO
- zaawansowana obsługa sondy detalu i narzędzia

Fanum machines management program

Features:

- intuitive and simple interface
- quick access to the machine's most important options
- extensive machine diagnostics
- quick axis overrun checks with ISO programs
- advanced operation of detail and tool probe



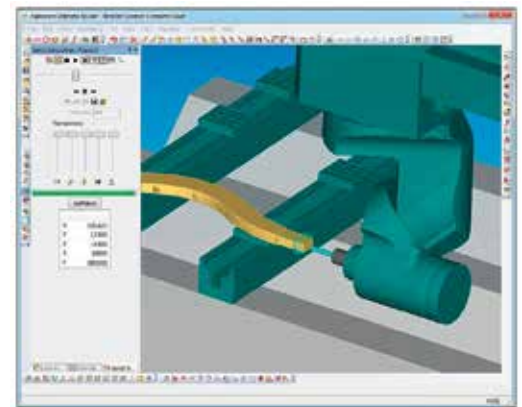
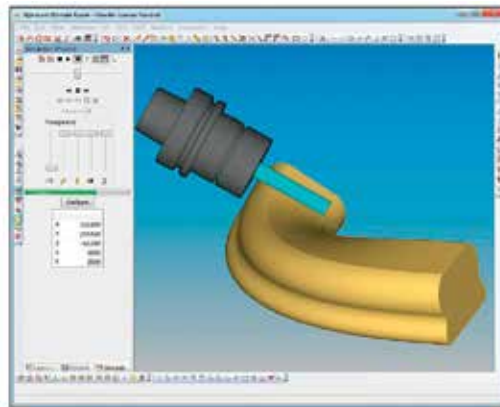
Współpracujemy z dostawcami takich programów CAM jak:

- AlphaCam
- NX
- SolidCAM
- EdgeCAM
- V-Carve
- Cobus

alphacam

We cooperate with such CAM software providers as:

- AlphaCam
- NX
- SolidCAM
- EdgeCAM
- V-Carve
- Cobus

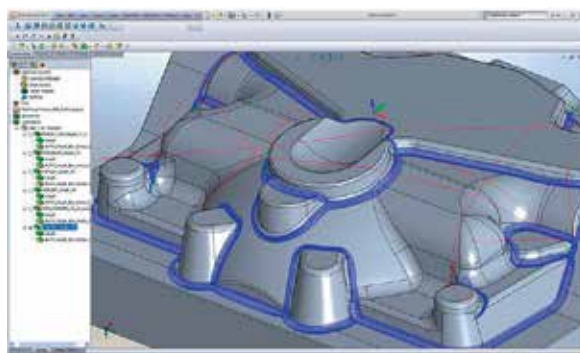
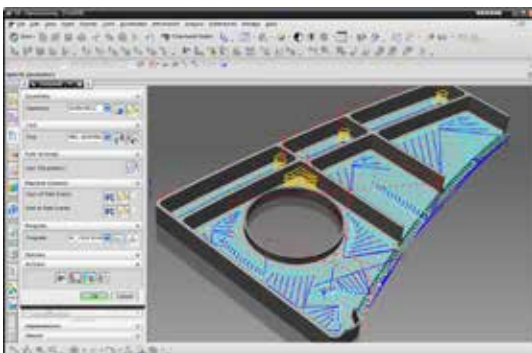


NX



SolidCAM

The Leaders in Integrated CAM





Fanum Skorupski - Wójcik Sp.J.

Polski producent maszyn CNC
do drewna, aluminium i tworzyw sztucznych

Polish manufacturer of CNC machines
for wood, aluminum and plastic

39-110 Wielopole Skrzyńskie 11A, POLAND
tel.: +48 17 22 14 444, fax: +48 17 22 14 445
GSM +48 693 106 725, +48 609 311 200,
+48 609 000 247

www.fanum.pl



Wielopole
Skrzyńskie

Lotniska:

Jasionka (Rzeszów): 53 km
Balice (Kraków): 160 km

Autostrada:

A4 Kraków - Rzeszów

Zjazdy:

Dębica Wschód: proszę kierować się
drogą nr 94 w kierunku Rzeszowa,
w Ropczycach skrócić w prawo w drogę
nr 986 (kierunek Wiśniowa)

Sędziszów: proszę kierować się
drogą nr 94 w kierunku Krakowa,
w Ropczycach skrócić w lewo w drogę
nr 986 (kierunek Wiśniowa)