



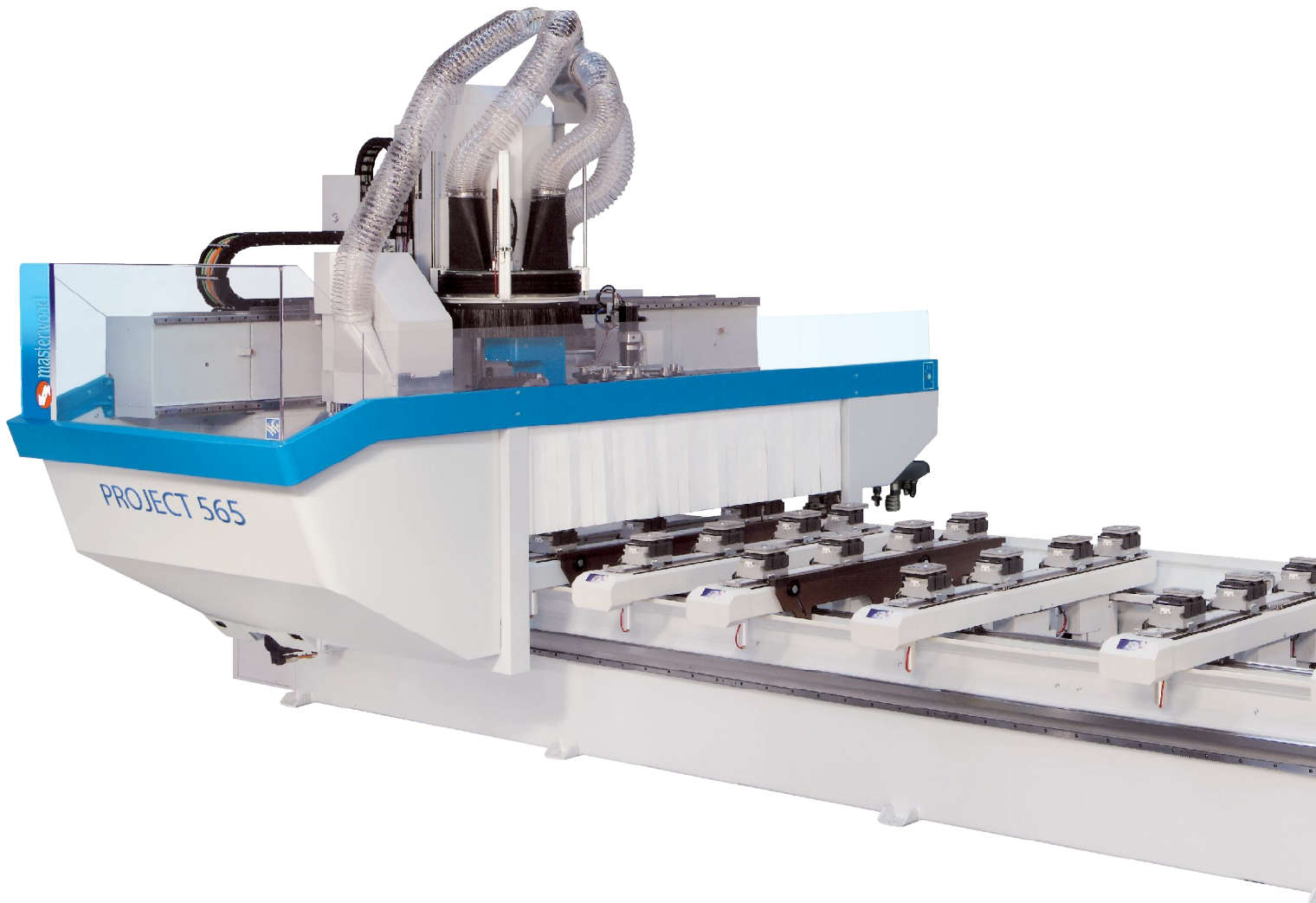
masterwood

woodworking technology

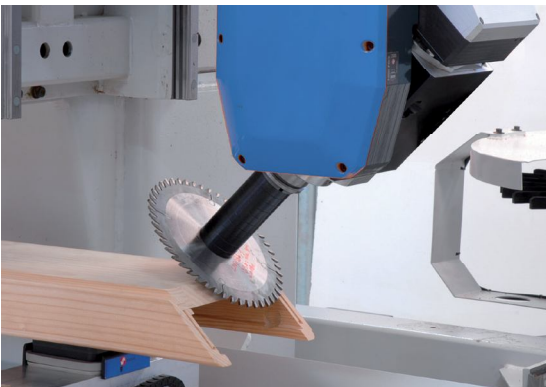
PROJECT 565

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ
CENTRUM OBRÓBCZE STEROWANE NUMERYCZNIE

PROJECT 565

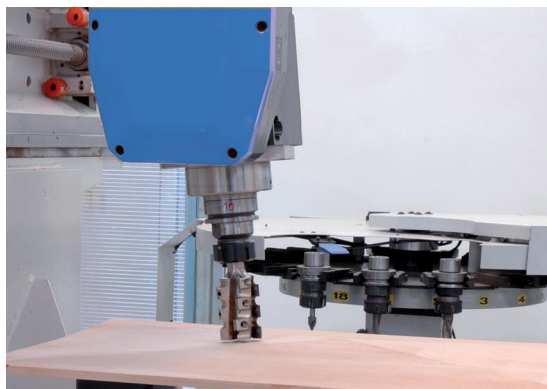
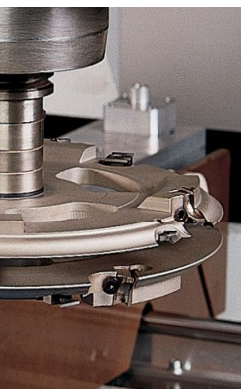
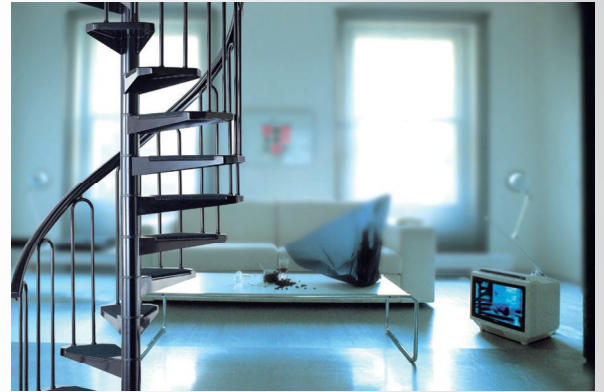


Робтайте без ограничений!
Żadnych ograniczeń dla twoich projektów!



Пятиосевой обрабатывающий центр:
большие размеры, прочность и точность

Centrum obróbcze 5-osiowe wysokiej klasy:
szerokie przejścia elementu, sztywność i
precyzja na najwyższym poziomie!

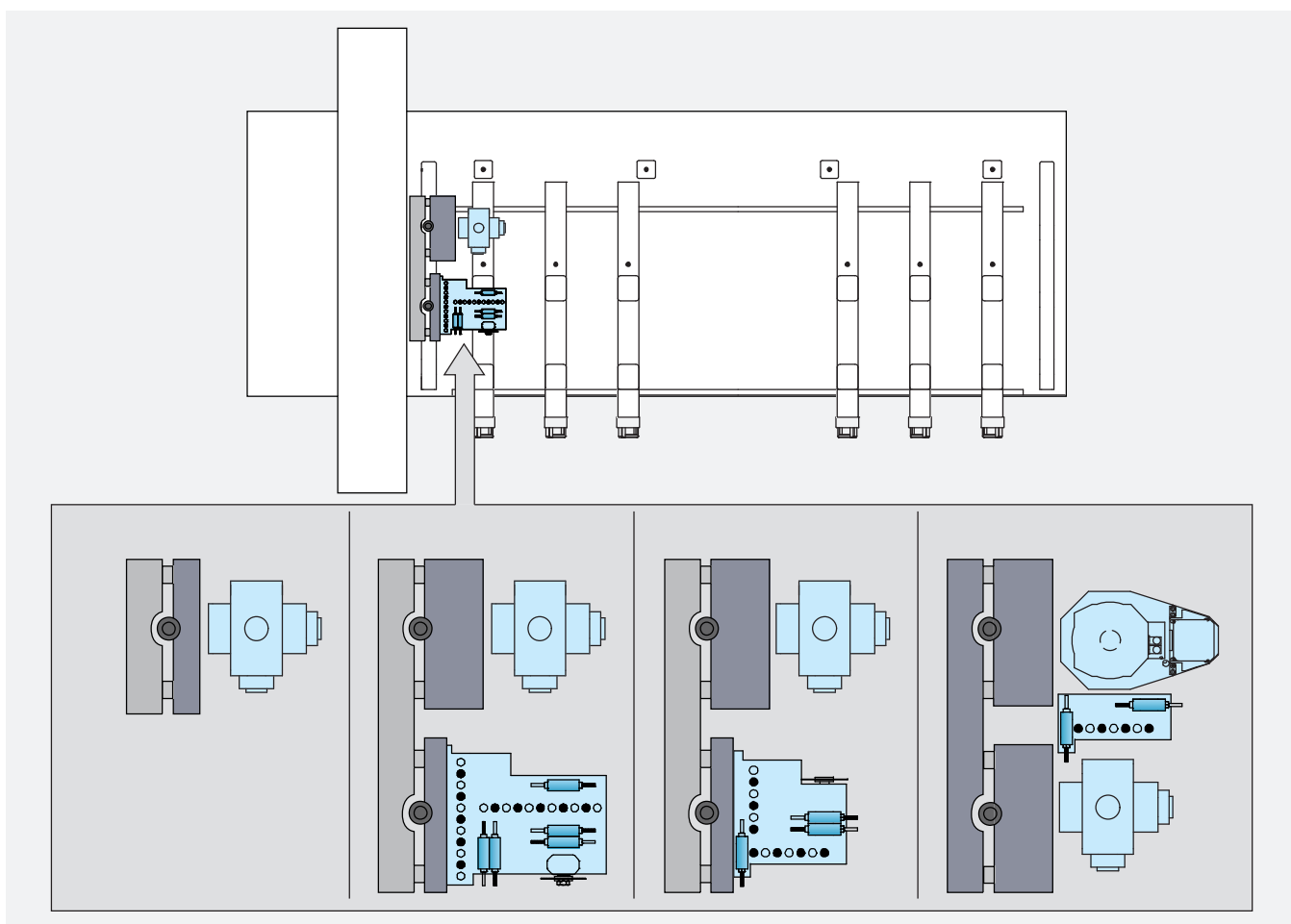


PROJECT 565

Специально для вас! Skonstruowane specjalnie dla Ciebie!

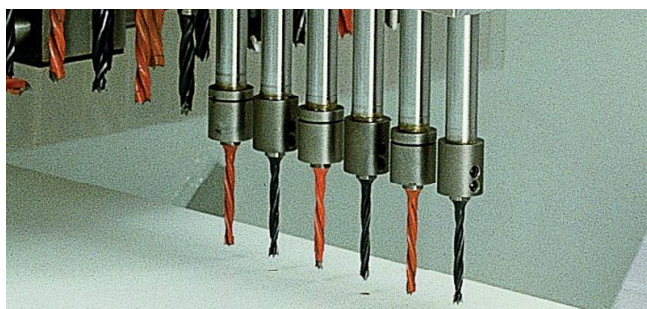
Вариативность компоновки станка PROJECT 565 позволяет выполнять все ваши пожелания, как показано на диаграмме ниже, возможно добавить сверльную головку или другой 3/4 осевой фрезерный узел к стандартному фрезерному узлу с двойным вращением

Dzięki szerokiej możliwości konfigurowania zespołów obróbczych, możesz wyposażyć PROJECT 565 według własnych potrzeb. Jak pokazano na rysunku poniżej, do standardowego zespołu dwukierunkowego można zamontować głowicę wiertarską albo inny zespół frezujący z 3/4 osiami.



Сверльные головы (11-19-32 шпинделей), воздушного или водяного охлаждения электршпиндели, пыльный узел, установленный в сверльной головке (19-32 шпинделей), большой выбор универсальных магазинов смены инструмента.

Główki wiertarskie (11-19-32 wrzecion). Elektrowrzeciona chłodzone powietrzem lub płynem. Piła zintegrowana z głowicą wiertarską (19-32 wrzecion). Szeroka gama magazynów narzędziowych dla maksymalnej wszechstronności wykorzystania, bez żadnych kompromisów.



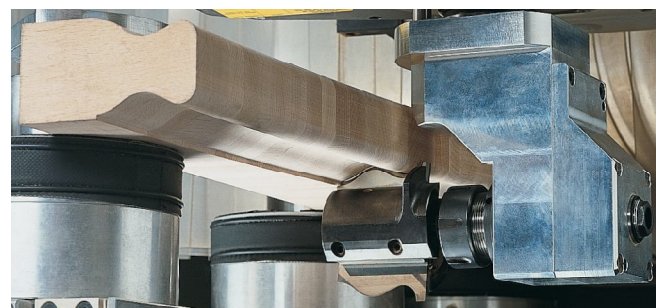
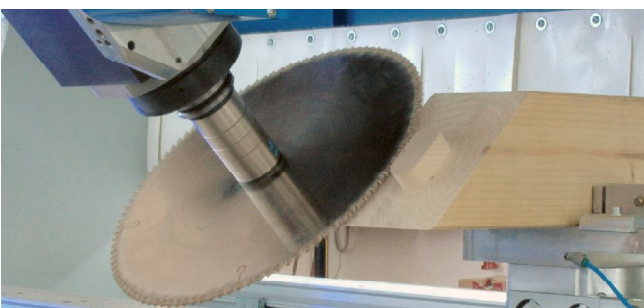
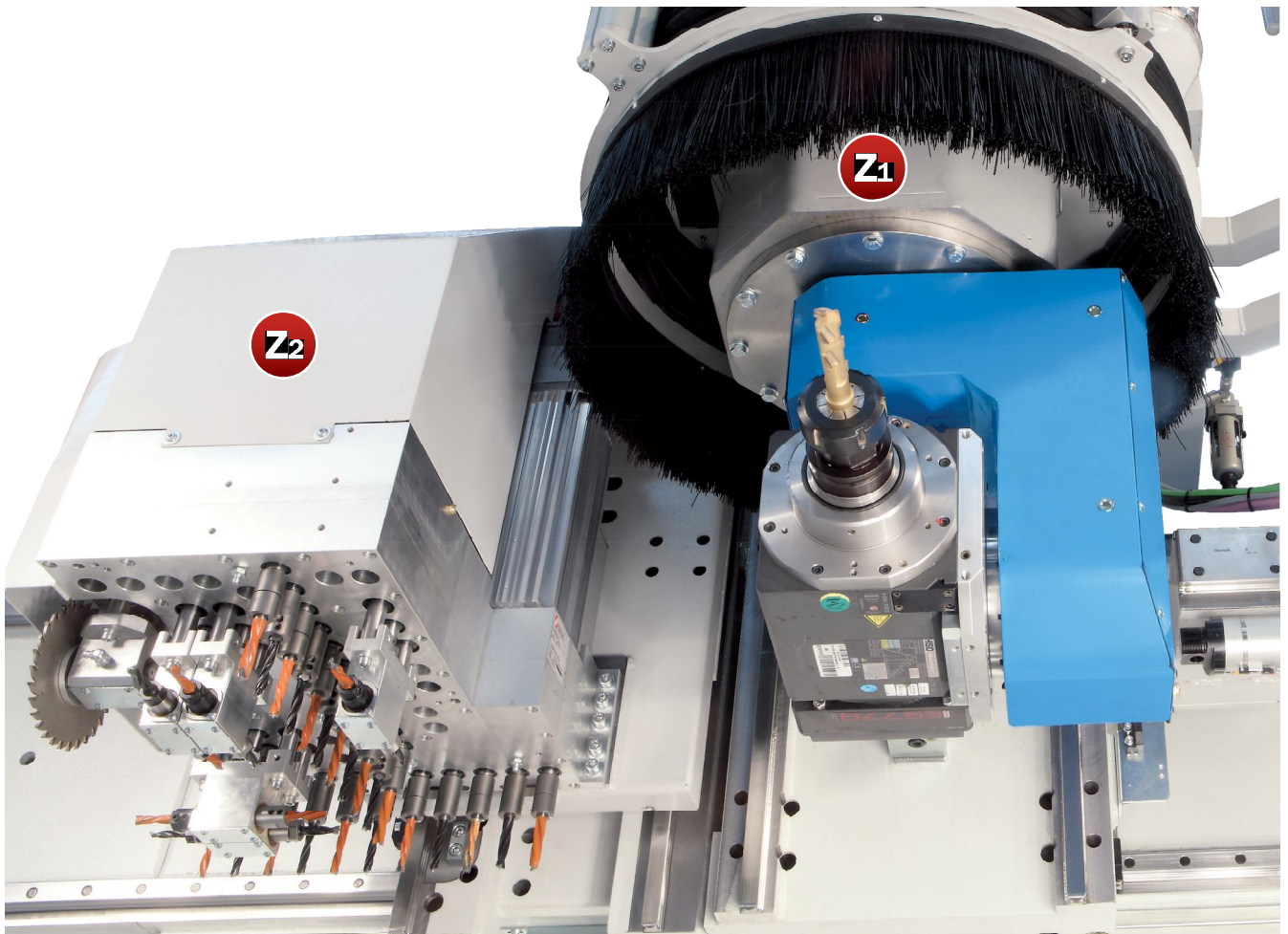
Две независимых оси Z! Dwie niezależne osie Z!

Компоновка с двумя рабочими узлами включая две независимые Z каретки (Z1-Z2), одна для фрезерного узла с двойным вращением, вторая для сверлильной головы или для второго 3/4 осевого фрезерного узла. Это гарантирует:

- быструю смену рабочих операций, с одного рабочего узла на другой;
- возможность обрабатывать материалы с большой толщиной добиваясь высокой точности и превосходной чистоты поверхности.

Konfiguracja z dwoma zespołami obróbczymi zawiera dwa niezależne wózki Z (Z1-Z2). Jeden przeznaczony dla głowicy dwukierunkowej, a drugi dla głowicy wiertarskiej albo dla drugiego elektrowrzeciona z 3/4 osiami. Takie rozwiązanie gwarantuje:

- Dużą prędkość podczas przechodzenia między obróbkami i zmiany zespołów obróbczych.
- Możliwość obróbki elementów o znacznej grubości, z niezwykłą precyzją i jakością wykończenia powierzchni.



PROJECT 565

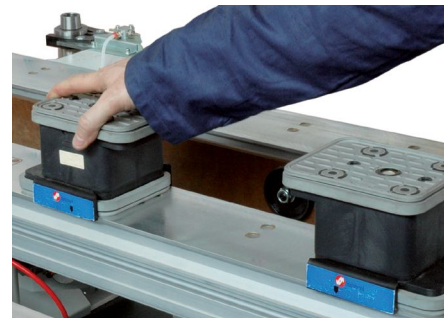
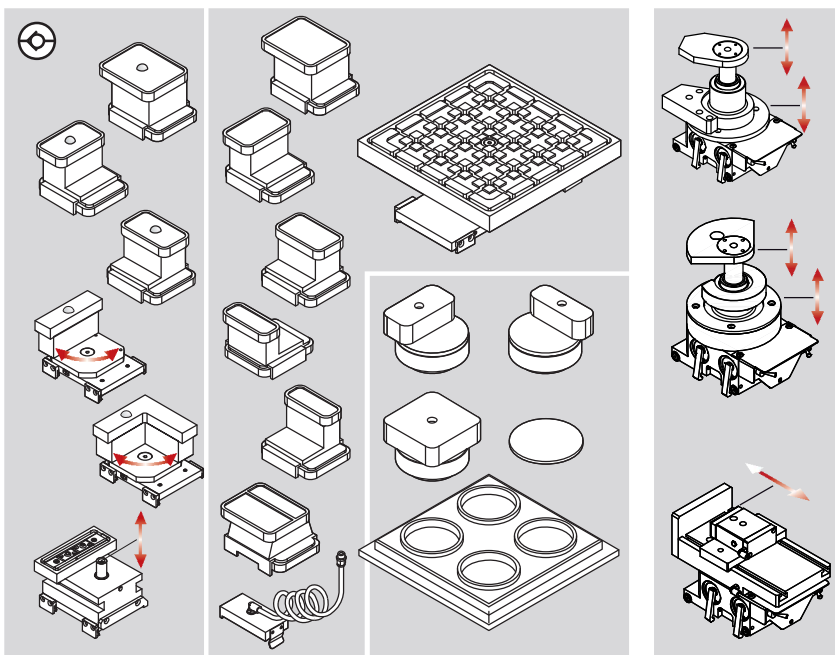
БЕСШЛАНГОВЫЙ ("TUBELESS") ТИП РАБОЧЕГО СТОЛА
универсальный, простой и быстрый в настройке
STÓŁ OBRÓBCZY "TUBELESS"
wszechstronny, prosty i szybki do skonfigurowania.



Благодаря боковым упорам вы можете позиционировать одновременно несколько деталей с высокой точностью и без лишних временных затрат.

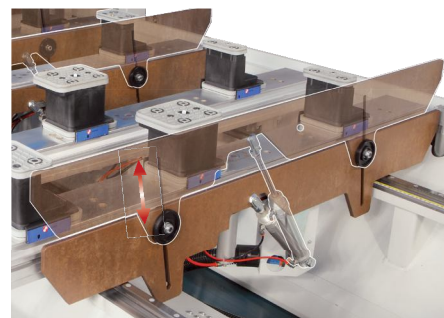
Przesuwane zderzaki boczne pozwalają na umieszczenie kilku elementów w sposób precyzyjny i bez straty czasu. Dociski mechaniczne.

Зажимные устройства - Systemy blokowania



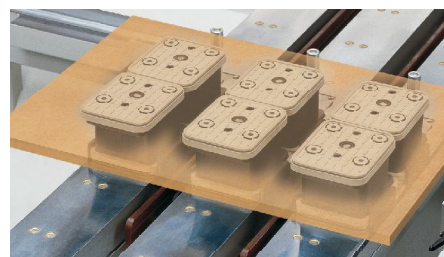
Вакуумная система крепления присосок значительно сокращает время подготовки рабочего стола к работе.

System próżniowy umożliwia szybkie pozycjonowanie urządzeń blokujących, znacząco skracając czas konfiguracji stołu obróbczego.



Пневматически поднимаемые и опускаемые вспомогательные подающие устройства, облегчающие позиционирование тяжелых заготовок.

Ostrza do podnoszenia panelu dla ułatwienia pozycjonowania ciężkich elementów i zderzaki odniesienia sterowane z CNC.



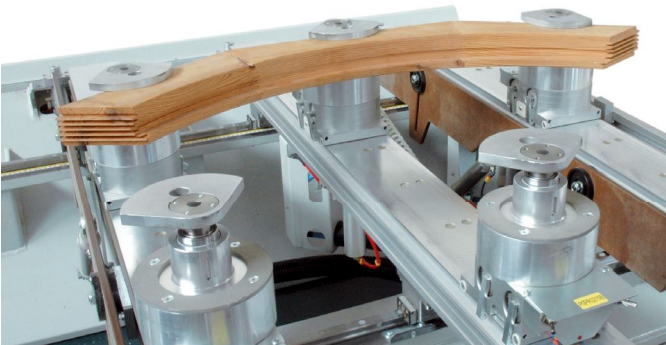
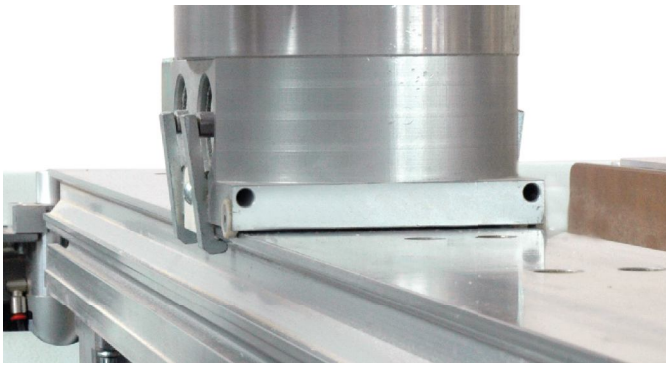
Большой выбор вакуумных присосок различной формы, устанавливаемых в любом месте опорных консолей.

Stół obróbczy komponowany z przysawkami o różnych kształtach, ustawianymi w dowolnym miejscu stolika, w zależności od potrzeby.

Механические зажимные устройства -Mechaniczny system blokujący

Механические зажимные устройства для облегчения процесса обработки массива дерева, прямых и изогнутых деталей. Зажимы безопасно закреплены на рабочем столе добиваясь превосходной фиксации.

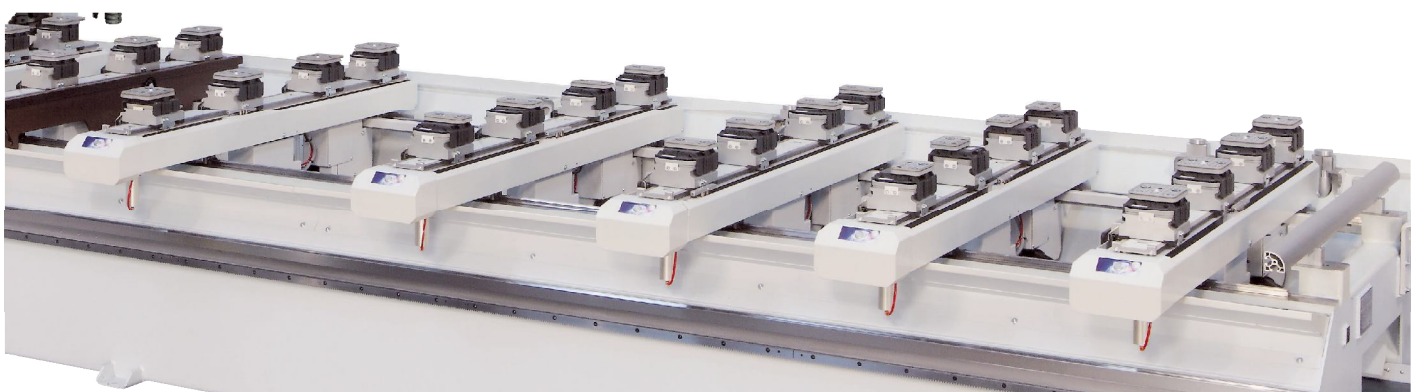
Mechaniczne urządzenia blokujące dla obróbki elementów z drewna litego, liniowych i łukowych. Dociski są solidnie mocowane do stołu obróbczego, zapewniając bardzo sztywne blokowanie.



Рабочий стол с автоматическим позиционированием - Stół obróbczy sterowany numerycznie

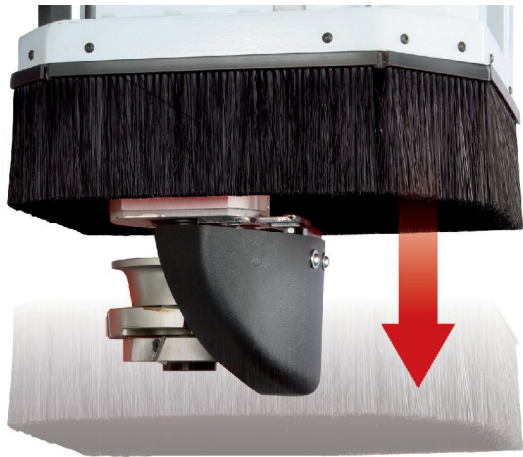
Рабочий стол оснащен независимой моторизацией опорных консолей и вакуумных присосок. Благодаря делению стола на две рабочие зоны позиционирование стола проходит с экономией времени в маятниковом режиме

Automatyczne konfigurowanie stołu obróbczego za pomocą stolików i wózków z niezależnymi napędami. W przypadku stołu podzielonego na dwa pola, konfigurowanie odbywa się w czasie maskowanym.



PROJECT 565

Top of Technology



Управляемый ЧПУ аспирационный кожух с регулируемой высотой (стд.) и установленный на инструменте дефлектор для отвода стружки (опц.) с целью оптимизации работы системы аспирации.

Kołpak odciągowy o regulowanej wysokości (standard) i deflektor wiórów na narzędziu (opcja) sterowany z CNC dla optymalizacji odciągu.

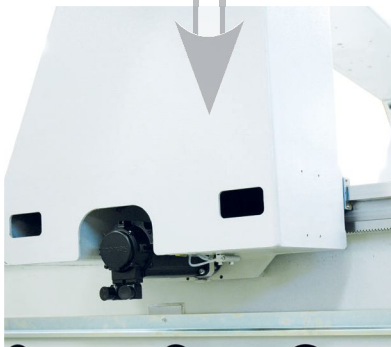
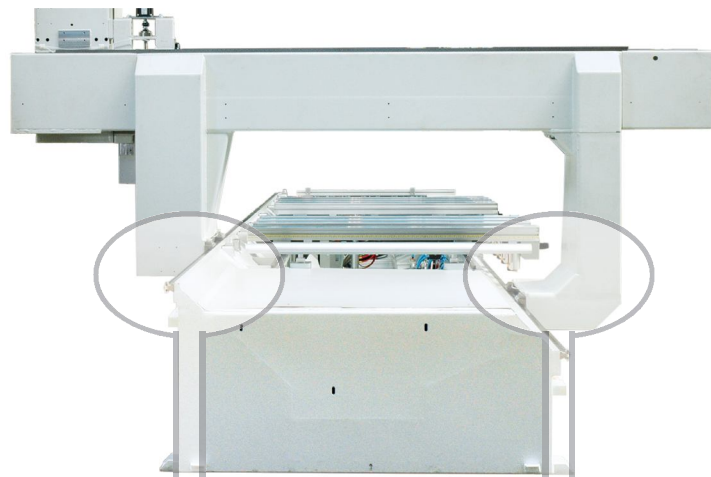


Прозрачный защитный кожух, позволяющий оператору следить за ходом всех работ.

Obróbki zawsze pod kontrolą dzięki dużej, przezroczystej powierzchni osłony zespołu obróbczego.

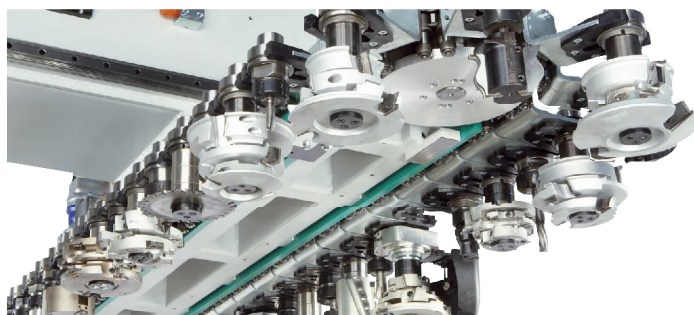
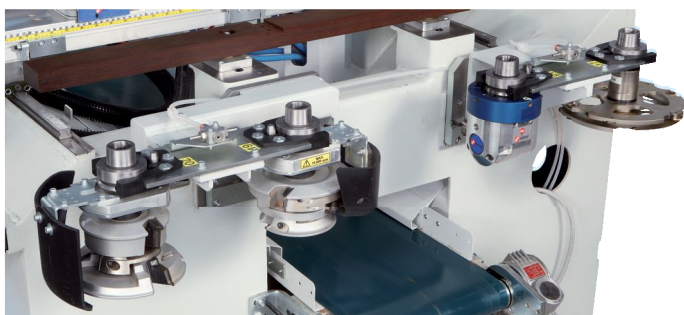
Новая порталная конструкция, разработанная в соответствии с технологией метода конечных элементов (FEM), обеспечивает высокую точность и качество обработки.

Nowa konstrukcja bramowa, zaprojektowana za pomocą technologii gotowych elementów, jest w stanie zaoferować większą precyzję i jakość wykonania.



Перемещение по высококачественным и прецизионным направляющим. Бесщеточные двигатели и линейные направляющие с высококачественными и прецизионными шариковыми подшипниками на каждой оси.

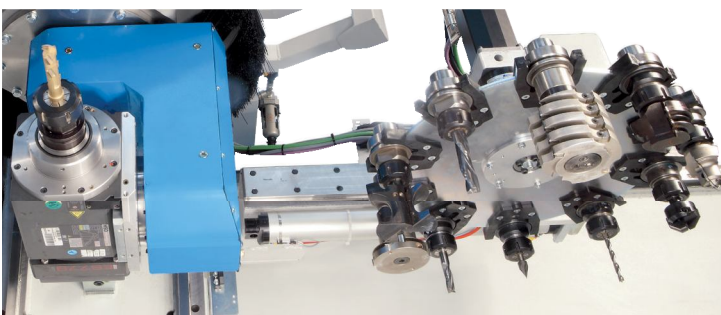
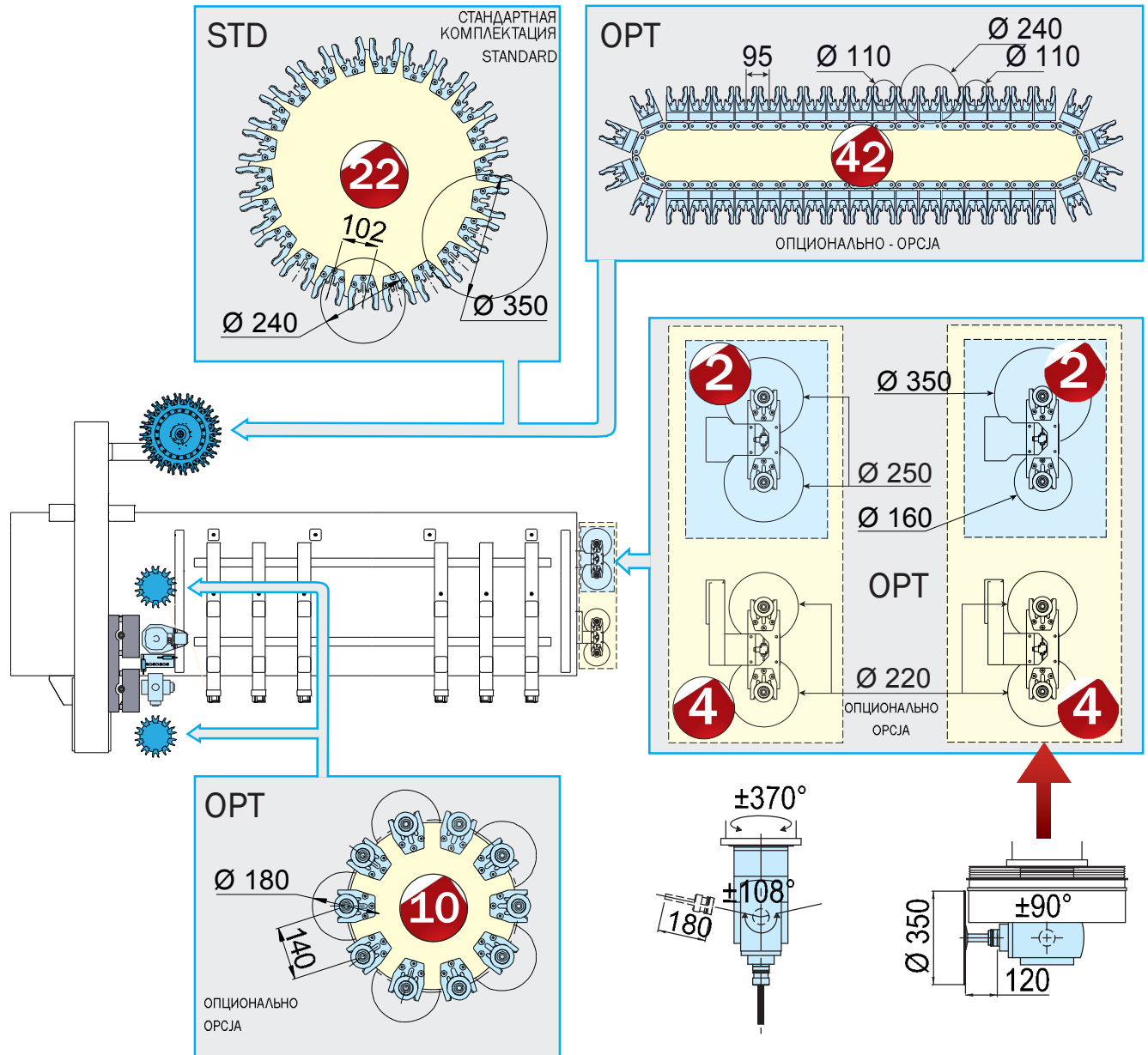
Posuw na prowadnicach liniowych o wysokiej jakości i precyzji. Silniki bezszczotkowe i prowadnice liniowe ze ślizgami kulowo-tocznymi o wysokiej jakości i precyzji, na każdej osi.



Автоматическая смена инструмента - Automacyczna wymiana narzędzia

Магазин для автоматической смены инструмента расположен на каретке; магазин под инструмент больших размеров расположен справа на станине станка.

Magazyn do automatycznej wymiany narzędzi zamontowany na wózku i magazyn zamontowany na korpusie, dla narzędzi o dużych wymiarach.





ПК контроль

- Прямое подключение к осям через сеть EtherCAT
- 17" цветной монитор
- оперативная система Windows
- коммуникационная плата (сети) Ethernet

Sterownik numeryczny na bazie komputera PC

- Bezpośrednie podłączenie do osi za pośrednictwem sieci EtherCAT
- Monitor kolorowy 17"
- System operacyjny Windows
- Karta ethernet do podłączenia do sieci

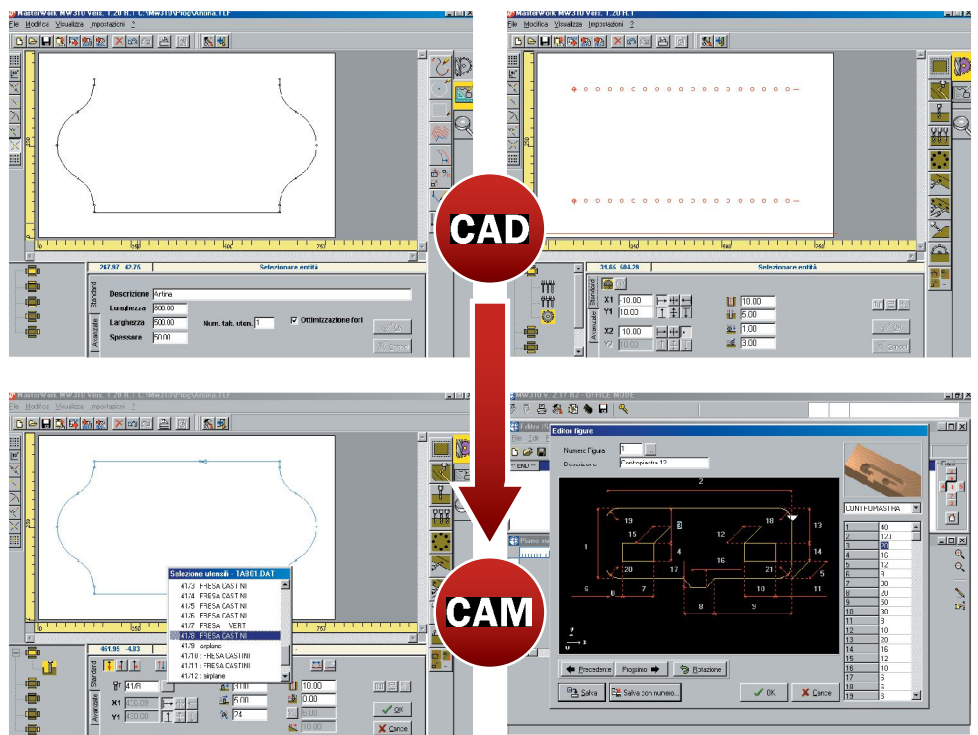
Software

Master AT

"Master AT", графическое программное обеспечение для управления опорными консолями Master AT", software graficzny do obsługi stołów.

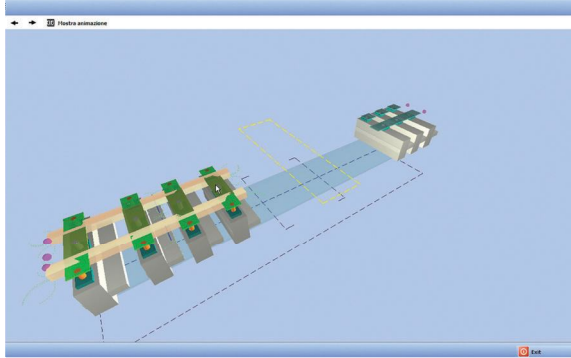


Masterwork



Графическое программирование сверления, фрезерования, пиления + оптимизация цикла сверления. Создание параметрических профилей и чертежей. Настройка конфигурации инструмента (Настройка станка - Редактор инструментов). Базовые графические макросы для выполнения простых и сложных программ. Графическая визуализация обрабатываемых поверхностей. Импорт файлов с расширением DXF, созданных также в системе CAD, или коммерческих ПО для производства мебели. Автоматическое преобразование большинства файлов DXF в программы ISO.

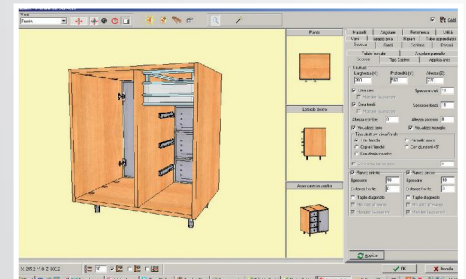
Programowanie graficzne wiercenia, frezowania, cięcia i optymalizacja cyklu wiercenia. Realizacja profili i rysunków parametrycznych. Konfigurowanie narzędzi (uzbrajanie maszyny - edytor narzędzi). Makra graficzne standardowe, dla przetwarzania podstawowego i zaawansowanego. Wizualizacja graficzna obrabianych ścianek. Importowanie plików DXF wygenerowanych za pomocą systemów CAD lub programów komercyjnych do projektowania mebli. Automatische Konwersja einiger DXF-Dateien in ISO-Programme.



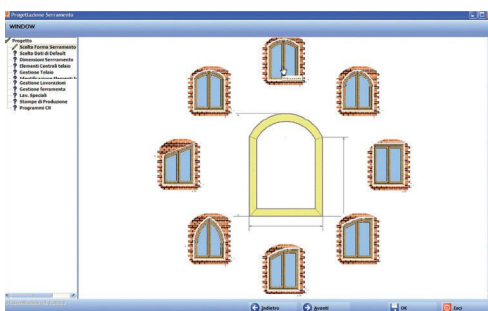
Mastercabinet

Пакет программ для трехмерного проектирования мебели для дома, офиса и магазина.

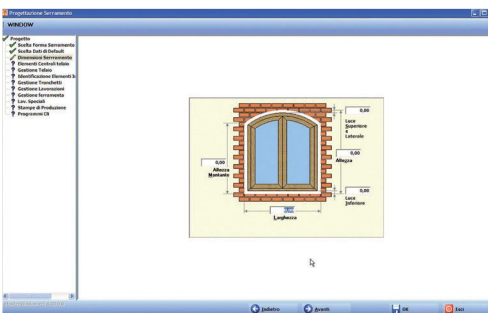
Software do trójwymiarowego projektowania mebli mieszkalnych, sklepowych i biurowych.



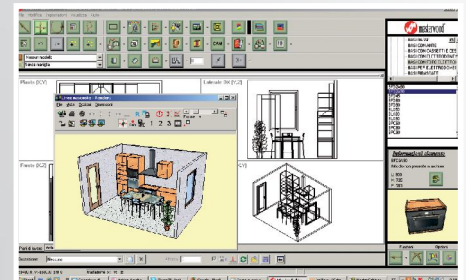
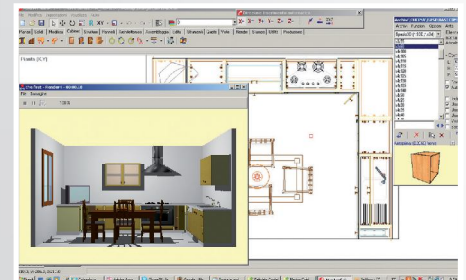
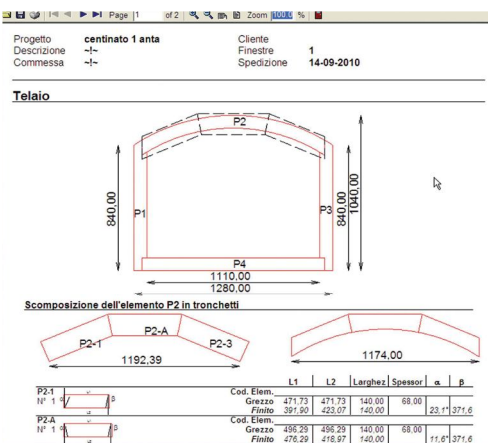
Masterwindow








Masterwindow -это пакет программного обеспечения, позволяющий проектировать и производить различные типы окон (стандартных и нестандартных форм) на основе предустановленных параметрических моделей. Masterwindow - очень простая в использовании программа: она сама направляет пользователя на каждом этапе проектирования, от выбора формы до размещения на рабочем столе отдельных компонентов окна. Позволяет также проектировать и обрабатывать все элементы окна: от штапика до крепежных деталей. Возможность печати этикеток со штрих-кодом и при помощи специального считывающего устройства (сканера) задавать выполнение нужных программ. При помощи программы Masterwindow можно задавать конфигурацию параметров любого оконного компонента.



Masterwindow umożliwia projektowanie okien zarówno standardowych jak i specjalnych, wychodząc z predefiniowanych modeli parametrycznych. Użycie Masterwindow jest bardzo łatwe. Użytkownik jest kierowany podczas wszystkich etapów projektowania, od wybrania kształtu, aż do rozmieszczenia poszczególnych elementów okna. Umożliwia także projektowanie i następnie obróbkę okuć okna. Możliwość drukowania etykiet "kodów kreskowych" i za pomocą czytnika kodu kreskowego, przesyłanie programów do wykonania. Za pomocą Masterwindow można konfigurować parametry wszystkich elementów, które tworzą dane okno.



Report Preview

TELAIO ERRORE II (8)	0000/0000	CW-SA6980-1-F-LRS-101		
	centinato 1 anta	DIM:		
CW-SA6980-1-F-G101	N. 1	L= 472	W=140	T= 68
TELAIO ERRORE II (7)	0000/0000	CW-SA6980-1-F-RRS-103		
	centinato 1 anta	DIM:		
CW-SA6980-1-F-G103	N. 1	L= 472	W=140	T= 68
TELAIO ERRORE II (6)	0000/0000	CW-SA6980-1-F-CRS-102		
	centinato 1 anta	DIM:		
CW-SA6980-1-F-G102	N. 1	L= 496	W=140	T= 68
TELAIO MONTANTE DESTRO	0000/0000	CW-SA6980-1-F-RS-3		
	centinato 1 anta	DIM:		
CW-SA6980-1-F-M	N. 1	L= 903	W=89	T= 68
TELAIO MONTANTE SINISTRO	0000/0000	CW-SA6980-1-F-LS-1		
				

PROJECT 565

12

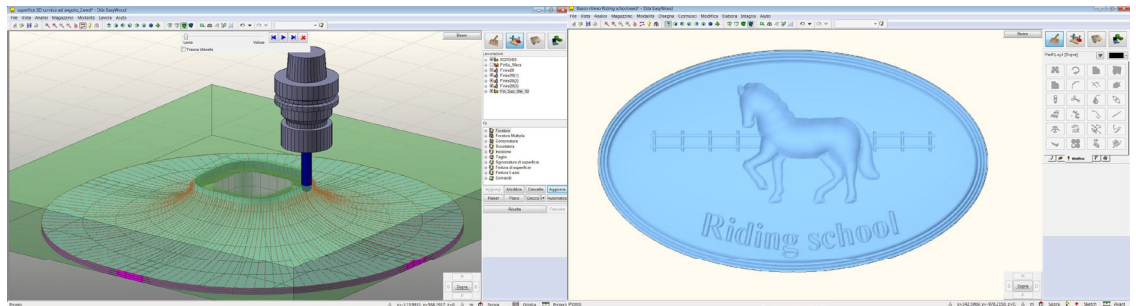
Master 3D

Software

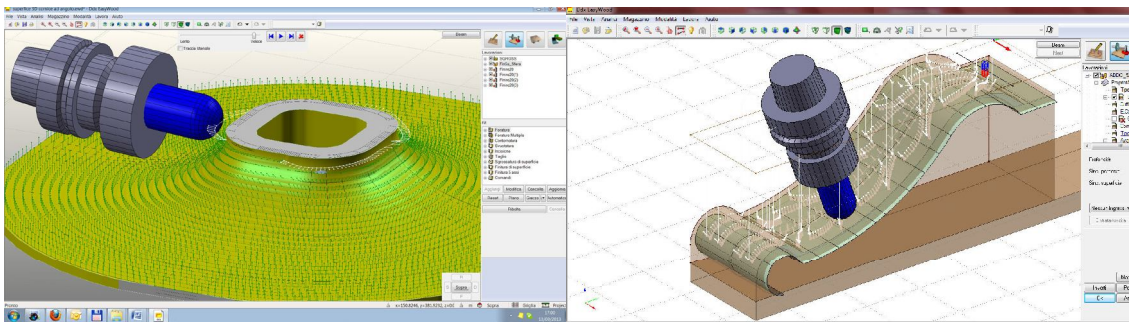
Master 3D это полностью законченное программное обеспечение, которое контролирует процесс деревообработки и ЧПУ: от изображения до расположения деталей на столе, 3D антиколлизионное оповещение с симуляцией, программа оптимизации. Доступны 3 уровня

Master 3D jest kompletnym oprogramowanie i steruje w zakresie 360° każdym aspektem obróbki i CNC: od rysunku do rozmieszczenia elementów i szablonów na stole obróbki, poprzez kontrolę kolizji z symulacją 3D, optymalizację trajektorii narzędzi, aż do generowania programów maszynowych. Dostępny w trzech różnych poziomach dostępu.

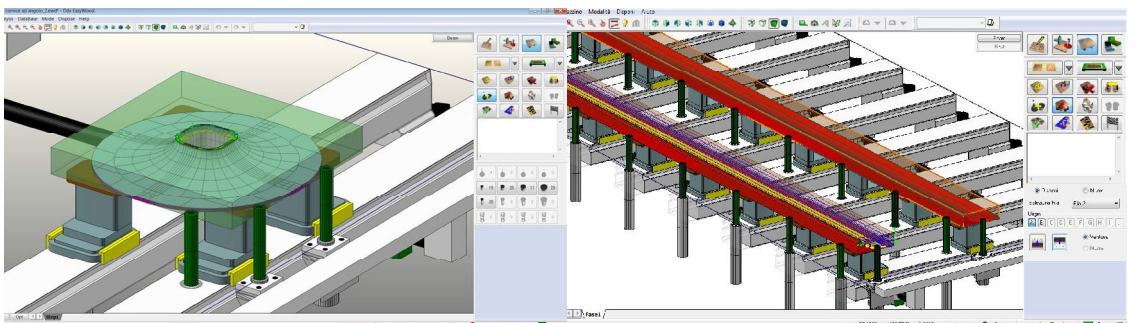
Design



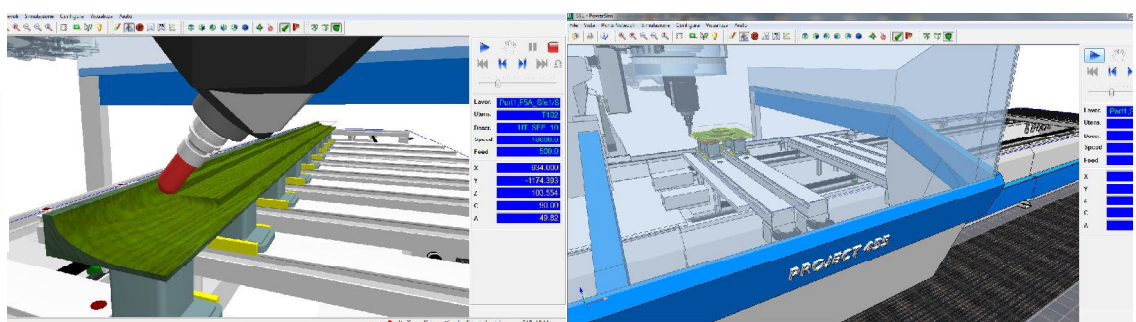
Machining



Disposition



Simulation & Generation



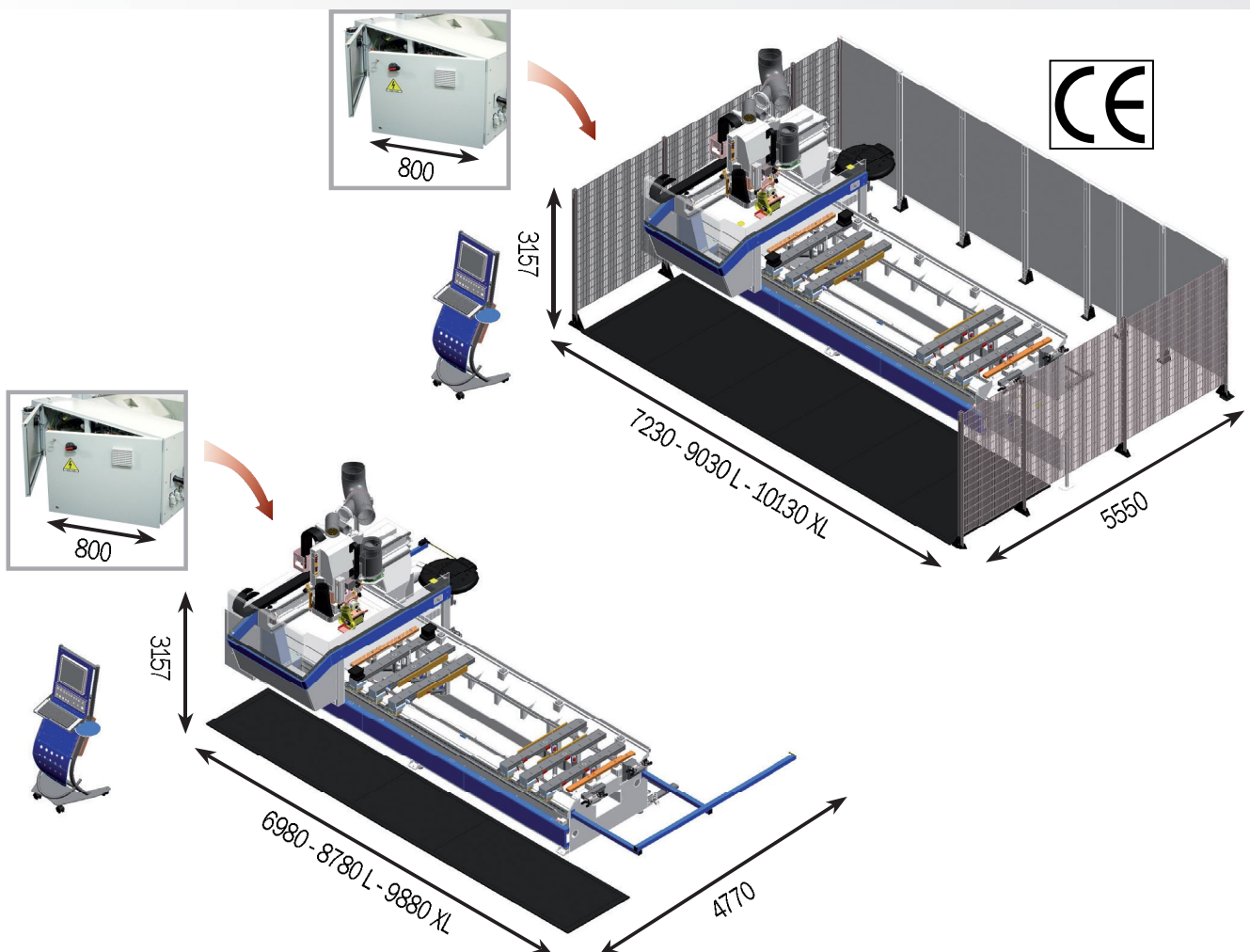
Teleservice on-line



Быстрый и надежный сервис, позволяющий техническому специалисту компании Masterwood дистанционно производить диагностику станка.

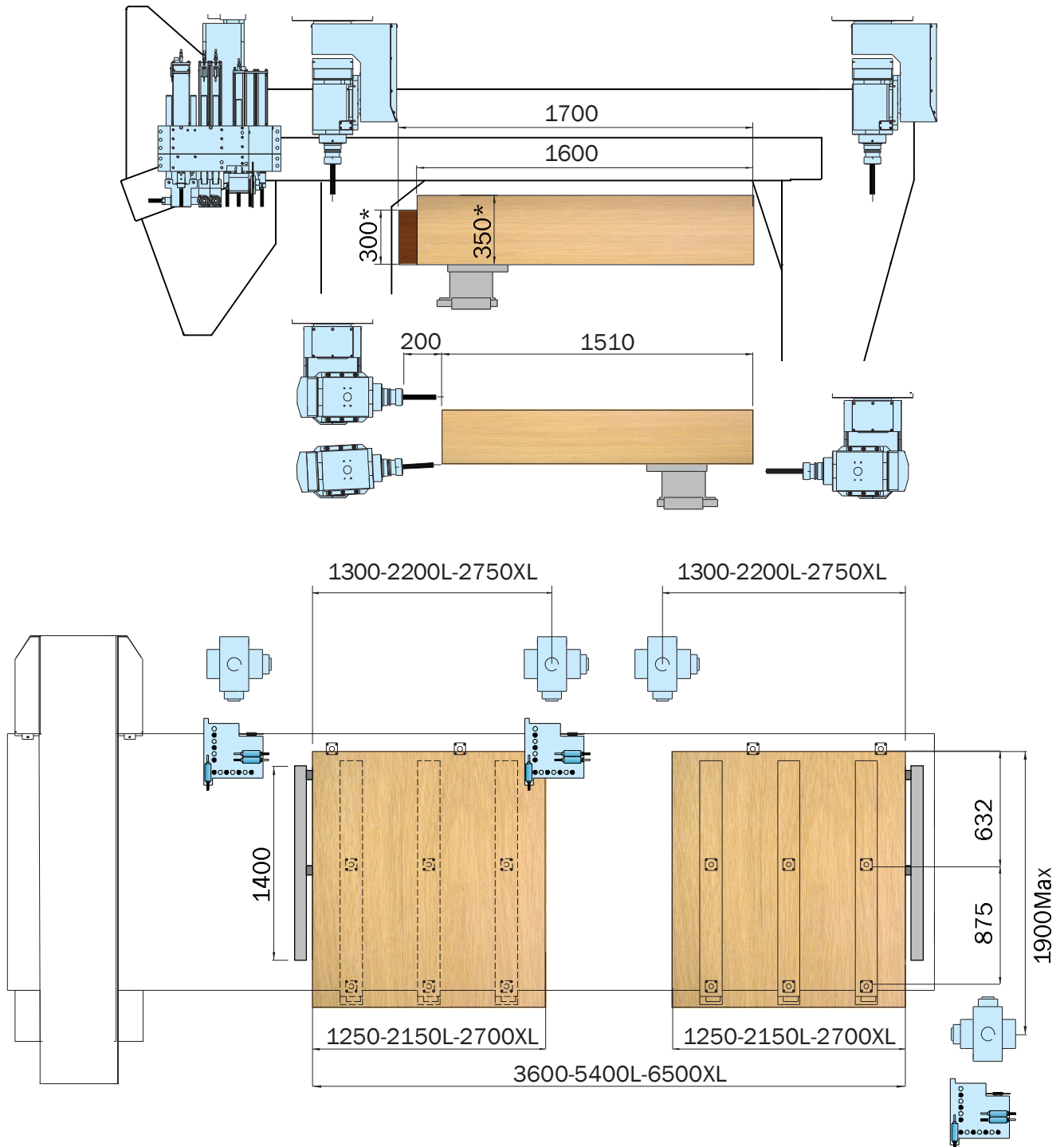
Szybki i pewny serwis, który pozwala technikowi MASTERWOOD na zdalną analizę i szybką interwencję.

Габаритные размеры Wymiary gabarytowe



PROJECT 565

Рабочие зоны и перемещения по осям
Zakresy obróbki i ruchy



*=+10 mm (Рабочий стол с автоматическим позиционированием) - *=+10 mm (Stół obróbczy sterowany numerycznie)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DANE TECHNICZNE	565	565L	565XL
Перемещение по осям X-Y-Z	Ruch osi X-Y-Z	4375-2740-800 mm	6175-2740-800 mm	7275-2740-800 mm
Максимальная скорость перемещения по осям X-Y-Z	Prędkość maksymalna ruchu osi X-Y-Z	80-80-25 m/min		
"БЕСШЛАНГОВЫЙ" ("TUBELESS") тип рабочего стола		Stół obróbczy "TUBELESS":		
Опорные консоли	Stoliki	6	8	8
Предустановка для зажимных устройств под арочные элементы	Przystosowanie do blokowania mechanicznego	opt	opt	opt
Зажимные устройства	Urządzenia blokujące	opt	opt	opt
Промежуточные и передние упоры	Zderzaki pośrednie i przednie	6+6	8+8	8+8
Задние нулевые упоры	Zderzaki tylne	7	9	9
Боковые нулевые упоры	Zderzaki boczne	2 dx - 2 sx	2 dx - 2 sx	2 dx - 2 sx
Нулевые упоры для панелей с выступающей облицовкой	Zderzaki do paneli z wystającymi brzegami	opt	opt	opt
<small>Прецизионный подвижной и опускание в столотельные подвижные устройства для упорядочивания позиционирования планов заготовок.</small>	Ostrza do podnoszenia panelu	4	4	4
Производительность вакуумного насоса (m ³ /h)	Wydajność pompy próżniowej (m ³ /h)	100 (std) - 100+100 (opt)	250 (opt) - 250+250 (opt)	
Сверлильная голова		Głowica wiercąca		
Шпиндели	Wrzeciona	N ° 11	N ° 19	N ° 32
Вертикальные независимые шпиндели по оси X	Wrzeciona pionowe niezależne w osi X	N ° 7	N ° 7	N ° 11
Вертикальные независимые шпиндели по оси Y	Wrzeciona pionowe niezależne w osi Y	.	N ° 7	N ° 11
Двойные горизонтальные шпиндели по оси X	Wrzeciona pionowe podwójne w osi X	N ° 1	N ° 2	N ° 3
Двойные горизонтальные шпиндели по оси Y	Wrzeciona poziome podwójne w osi Y	N ° 1	N ° 1	N ° 2
Шаг между шпинделями	Rozstaw pomiędzy wrzecionami	32 mm	32 mm	32 mm
Мощность двигателя	Moc silnika	1,7 kW	1,7 kW	2 x 1,7 kW
Частота вращения шпинделей	Prędkość obrotowa wrzecion	4.000 rpm	4.000 rpm	4.000 rpm
Пильные узлы		Zespoły piły tarczowej		
Встроенный в сверлильную голову пильный агрегат для пиления/пазования	Piła tarczowa zintegrowana z głowicą wiercąca	Ø 125 mm - 4000 rpm		
Фрезерные узлы		Zespoły frezujące		
Электрошпиндель с жидкостным охлаждением с взаимно противоположными направлениями вращения - патрон HSK-F63.	Elektrowrzeciono dwukierunkowe chłodzone płynem z obrotem - Stożek HSK-F63	12 kW (std) - 16 kW (opt)		
Электрошпиндель	Elektrowrzeciono - Stożek HSK-F63	12 kW (opt) - 14 kW (opt)		
ЧПУ и Программное обеспечение		Sterownik numeryczny i software		
ЧПУ с ПК	Sterownik numeryczny z PC	std		std
MW 316	MW 316	std		std
Masterwork	Masterwork	std		std
Master 3D	Master 3D	opt		opt
Пульт дистанционного управления	Sterownie na odległość	opt		opt
Пульт дистанционного управления с дисплеем	Sterownie na odległość z wyświetlaczem	opt		opt
Монтаж и транспортировка		Instalowanie i transportowanie		
Макс. установленная мощность*	Moc elektryczna zainstalowana*		35 kVA	
Рабочее давление системы пневматики	Ciśnienie robocze instalacji pneumatycznej		7÷8 bar	
Расход сжатого воздуха за один рабочий цикл	Zużycie sprężonego powietrza na cykl		~ 100 NI/min	
Верхний аспирационный патрубок	Górný kołpak odciągowy		Ø 250 mm	
Аспирационные патрубки приводного ленточного транспортера	Kołpaki odciągowe na taśmie transportowej		Ø 120 mm	
Скорость воздушного потока	Prędkość powietrza odciągowego		25÷30 m/sec	
Расход воздушного потока*	Zużycie powietrza odciągowego*		4.900 m ³ /h	
Общий вес*	Ciężar całkowity*	4.000 kg	4.400 kg	5.000 kg



masterwood
woodworking technology

Via Romania, 20
47921 Rimini - Italy
Telephon +39 0541 745211
Telefax +39 0541 745351
www.masterwood.com
marketing@masterwood.com

