



## BIESSE ROVER B WMS – VÝROBNÁ BUNKA

### VÝROBA OKIEN A DVERÍ NA CNC STROJOCH BIESSE

Rozvoj počítačových technológií v posledných rokoch viedol k intenzívnemu vývoju CNC obrábacích centier vhodných pre obrábanie najmä plošných dielcov. Výrobcovia samozrejme hľadajú možnosti ďalšieho uplatnenia strojov tohto typu v ďalších oblastiach drevárskej výroby. Jednou z týchto oblastí je výroba drevených tvarových atypických okien, medzi ktoré môžeme zaradiť všetky oblúkové, trojuholníkové a lichobežníkové okná. Väčšina výrobcov nedisponuje odpovedajúcou produktívnou technológiou na túto výrobu, a tak sa tieto zákazky vyrábajú tradičným spôsobom na spodných frézkach či za použitia rôznych frézovacích prípravkov. Samozrejmosťou je nízka produktivita a tým vysoká cena výrobku. Jednou z ciest ako zefektívniť výrobu týchto atypických komponentov je ich výroba na CNC strojoch. V posledných rokoch sa venuje veľké úsilie výrobcov týchto strojov do vylepšenia upínania dielcov, softwarového vybavenia, a tým zvýšenie výstupnej kapacity výrobkov.



Spoločnosť **BIESSE** disponuje vo svojom výrobnom portfóliu nasledujúcimi modelmi CNC strojov vhodných pre výrobu dverových a okenných komponentov:

- ROVER A
- ROVER B, ROVER B WMS
- ROVER C, ROVER C WMS
- UNIPROOF
- UNIWIN HP

### ROVER B WMS – VÝROBNÁ BUNKA

Vo výrobnej rade ROVER ide o prvú ucelenú výrobnú bunku pre kompletne opracovanie vlysu bez manipulácie obsluhou:



- Dve rozmerové rady v osi **X 4890mm** a **6490 mm**
- Plne automatizovaný systém manipulácie s vlysmi bez zásahu
- Prevedenie stroja so **4 interpolovanými** pracovnými osami **X, Y, Z a C**
- Automatické nastavovanie polohy pracovného stolu EPS na základe obrábacieho programu

Stroj je vhodný k výrobe ako **výrobných sérií**, tak i k výrobe jednotlivých okien/dverí v **kusových sériách**. Vďaka **automatizovanému nakladaniu/vykladaniu** a **elektronickému polohovaniu pracovného stolu** je priemerný výrobný čas jedného okenného kompletu so všetkými požadovanými technologickými operáciami na všetkých vlysoch **cca 25 minút**. (dvojkridlové okno – 12 ks vlysov):



- Plná softwarová komunikácia s dostupnými **CAD-CAM** programovateľnými systémami na trhu ako štandardnými tak špeciálne vyvinutými pre programovanie okien a dverí
- Samozrejmosťou je možnosť obrábať okenné/dverové komponenty s oboma disponibilnými typmi rohových spojov – **čap/otvor** alebo **profil/kontra profil** so spojovacím kolíkom
- Frézovacie elektrovretno typu PEAK POWER s výkonom **9 kW (S1) od 6000 ot. /min. a 11 kW (S6) od 6000 ot. /min.**, upínacím systémom HSK 63F s kvapalinovým chladením
- Počet uskladnených nástrojov v niekoľkých možných zásobníkoch dosahuje kapacitu od 22 až do 74 ks
- Pre uskladnenie nástrojov veľkých priemerov sa používa reťazový typ zásobníkov s veľkým rozpätím dvoch susedných pozícií až 180 mm
- Integrovaná vrtacia hlava BH25 pre všetky požadované vrtacie operácie s vlastným invertrom
- Možnosť vloženia ďalších integrovaných obrábacích jednotiek – rezacia, dlabacia s vlastnou rotáciou 360 stupňov.

### Kolektív firmy Tekma SK, spol. s r.o.

#### Kontakt:

Tekma SK, spol. s r.o.

Hliník nad Váhom 40, 014 01 Bytča, Slovenská republika

tel : +421 41 55 22 308

fax: +421 41 55 22 348

gsm: +421 918 385 156

e-mail: [tekma@tekma.sk](mailto:tekma@tekma.sk)

TEKMA, spol. s r.o.

Jiráňkova 31, 61800 Brno, Česká republika

Tel.: +420 548 212 320

Fax: +420 548 211 345

e-mail: [tekma@tekma.cz](mailto:tekma@tekma.cz)