

OBRABIARKI CNC



KMLA

Dlaczego...

przedsiębiorcy, którzy stosują obrabiarki firmy Kimla...
odnoszą sukces?

Firma Kimla jako jedyna w Polsce projektuje i produkuje tak wydajne oraz szybkie, a jednocześnie stabilne i proste w obsłudze urządzenia CNC. Pozycję lidera osiągnęła dzięki twórczym projektom, skuteczności działania i imponującej dynamice rozwoju. Na pozycję tę wpłynęła także przyjazna, pełna szacunku postawa wobec klientów, których zadowolenie i satysfakcja są dla firmy Kimla wyznacznikiem rozwoju. Bogate doświadczenie firma zdobyła realizując zaawansowane projekty od ponad 20 lat. Początkowo produkowaliśmy elektronikę i systemy sterowania do obrabiarek CNC. Szybko jednak okazało się, że kreatywność i doświadczenie pracowników umożliwiają realizację bardziej skomplikowanych przedsięwzięć. Wróćcie rozpoczęliśmy produkcję maszyn o wyjątkowej wydajności, szybkości i zaawansowaniu technologicznym. Obecnie maszyny firmy Kimla oferują wszystkie dostępne na rynku możliwości obróbki. Obrabiarki CNC są efektem długoletniego doświadczenia i innowacyjnych projektów.

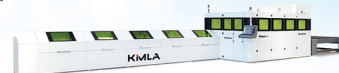
Dziś, firma Kimla uznawana jest za lidera w branży. Nieustannie się rozwijamy i poszukujemy nowych rozwiązań. Urządzenia firmy Kimla osłagają najwyższą na rynku wydajność przy konkurencyjnych cenach, znacznie niższych niż te, które oferują renomowane firmy z całego świata. Obrabiarki są udoskonalane i podwyższane są ich parametry. Jest to możliwe dzięki rozbudowie zakładów oraz zaplecza informatyczno technologicznego. Obecnie w Polsce i za granicą pracuje i odnosi sukcesy ponad 2500 maszyn.



obrabiarki CNC



Wycinarka Laserowa Fiber Linear



Wcinarka laserowa do rur



Wielkoformatowe centrum obróbce



Wielkoformatowa frezarka



Wielosiowe centrum obróbce



Centrum obróbce HSM Linear



Frezarka narzędziowa Linear



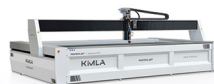
Cutter High Speed Linear



Cutter uniwersalny



Frezarka 5 osi



Waterjet



Grawerka High-Speed



Ploter frezujący

Wycinarka laserowa fiber linear

Złote medale MTP

Firma Kimla prezentuje najnowsze Lasery Fiber z napędami liniowymi.

Innowacyjny laser światłowodowy to efekt wieloletniego doświadczenia w produkcji wysokiej klasy urządzeń CNC oraz wykorzystania najnowszych światłowych technologii firmy Kimla. Zastosowanie systemu sterowania Firmą Kimla z dynamiczną analizą wektorów oraz napędów liniowych umożliwiła błyskawiczną pracę przy zachowaniu doskonałej jakości detali.

Lasery Fiber Linear Firmy Kimla dzięki wyjątkowo wysokiej prędkości 5 m/s i przyspieszeniu 6 g bez ograniczenia zrywu w połączeniu z układami pomiarowymi o wysokiej rozdzielczości umożliwiają osiągnięcie niespotykanej wydajności i dokładności cięcia. W Laserze Fiber Linear Firmy Kimla uzyskano niespotykaną do tej pory na świecie dynamikę, dzięki zastosowaniu ultranowoczesnych absolutnych układów pomiarowych położenia o rozdzielczości 0,000001 mm firmy Renishaw, a także regulatorów pozycji, prędkości i przyspieszenia.

Dlaczego Lasery Fiber Linear są wielokrotnymi laureatami Złotego Medalu MTP oraz Złotego Medalu - Wybór Konsumenta ?

Wyróżniają je wyjątkowe atuty:

- innowacyjność;
- atrakcyjna cena;
- niskie koszty eksploatacji;
- przyjazny interfejs;
- bezkonkurencyjna wydajność;
- ultraszybkie napędy;
- nowoczesna technologia.



Wycinarka laserowa fiber linear

napędy liniowe



OBRABIANE MATERIAŁY:

- stal węglowa;
- stal nierdzewna;
- aluminium;
- miedź;
- mosiądz.

Światłowodowy Laser Linear z napędami liniowymi

Laser Fiber Linear z napędami liniowymi, umożliwiające szybkie i wydajne wycinanie dowolnych kształtów z arkuszy blach jest największym produktem stworzonym przez Firmę Kimla, wiodącego producenta maszyn CNC.

Różnica w pracy laserów firmy Kimla w porównaniu z laserami CO₂ jest szczególnie widoczna w przypadku blach cienkich do 5 mm. Koszt wycięcia metalu Laserem Fiber Linear można obniżyć wielokrotnie, dzięki znacznie większej sprawności energetycznej dochodzącej do 30% (w laserach CO₂ tylko do 5%) oraz większej koncentracji energii, wynikającej z krótszej fali światła.

Lasery światłowodowe Firmy Kimla posiadają różnorakie atuty: doskonałą jakość, wysoką wydajność, korzystną cenę oraz możliwość dostosowania do indywidualnych oczekiwań Klienta.

Lasery firmy Kimla produkowane są w wielu konfiguracjach i obszarach roboczych.

Zróżnicowanie to, dotyczy: stopnia automatyzacji, mocy źródła lasera oraz wyposażenia. Firma Kimla produkuje lasery zarówno z jednym stołem roboczym, których istotnym czynnikiem jest wysoka wydajność przy niskiej cenie jak i lasery produkcyjne z automatyczną wymianą palet, z systemami odciągowymi, oraz oprogramowaniem do nestingu i przygotowania produktu.

Lasery firmy Kimla są maszynami o największej wydajności, prędkości maksymalnej i przyspieszeniach. Dzięki unikalnym modyfiacjom bardzo szybkością cięcia cienkich blach doskonale nadają się do wycinania jako alternatywa dla wykrawek renowolowanych. Dotychczas były one uznawane za najlżejszą technologię cięcia elementów do blach.

Laser Flashcut i Powercut Linear są zdobywcami wielu Złotych Medalii na Międzynarodowych Targach Poznańskich MTP (największych targach nowoczesnych technologii przemysłowych ITM Polska MACH-TOOL) oraz Targów STOM w Kielcach.

Dane techniczne



Specyfikacja lasera

Mac Lasera	do 30W	do 60W	do 80W	do 120W
Obszar roboczy	1000 x 2000 mm	1000 x 3000 mm 2000 x 4000 mm	1000 x 3000 mm 2000 x 4000 mm 2000 x 6000 mm 2000 x 8000 mm 2000 x 10000 mm	1000 x 3000 mm 2000 x 4000 mm 2000 x 6000 mm 2000 x 8000 mm 2000 x 10000 mm 2000 x 12000 mm 2000 x 15000 mm
Napędy liniowe	✓	✓	✓ (PPI)	✓ (PPI)
Automatyczny zmiennak palet	✗	✓	✓	✓
Laserna bariera bezpieczeństwa	✗	✓	✓	✓
Diody z kaskadą obrotu lasera	✓	✓	✓	✓
Odfiltrowanie z filtrowi UltraViolet	✗	✓	✓	✓
Zmienna ogniskowa głowicy (zawór)	✗	✓	✓	✓
Automatyczna regulacja wysokości	✓	✓	✓	✓

Stewowanie i oprogramowanie

System sterowania CAD/CAM/NEST/CNC	✓	✓	✓	✓
Nesting z zastąpieniem produkcji	●	1 stanowisko	1 stanowisko	2 stanowiska
Połączenie z systemem ERP	✗	●	●	●
Wycinanie w łacie (fryzart)	●	✓	✓	✓
Kontrola jakości palet serwo	✗	✓	✓	✓
Automatyczne przelączenie strumienia ssania	✓	✓	✓	✓
Dynamiczna analiza wektorowa	✓	✓	✓	✓
Łączność: regulowalne poręcze	20Hz	20Hz	20Hz	20Hz
Elektroniczna regulacja kąta brzozy	✓	✓	✓	✓
Parametryzacja modulatora siłki	✓	✓	✓	✓
Współnośne łecie cięcia	✓	✓	✓	✓
Detekcja podłoża materiału	✓	✓	✓	✓
Detekcja złączenia dyszy z blachy	✓	✓	✓	✓
Detekcja zbyt niskiego przepływu gazu	✓	✓	✓	✓
Detekcja ka-kulizacji i automatycznym sterowaniem	✓	✓	✓	✓
Łączenie ścieków łukami (strug) jangi	✓	✓	✓	✓
Przyna obrotowa wlotowej i paletowej	✓	✓	✓	✓
Liniey absolutne o rozdzielczości 1mm	✓	✓	✓	✓
Obrotowny napęd brzozy	✓	✓	✓	✓
Automatyczne odcinanie z kontrolą brzozy	✓	✓	✓	✓
System obróbki rur	✗	●	●	●
Głowica drukująca do opierowania detali	✗	●	●	●
Głowica skanująca	✗	●	●	●
Automatyczna wymiana dysy	✗	●	●	●

Szybkość, wydajność, dokładność

Prędkość robocza	do 150mm/min	do 180mm/min	do 210mm/min	do 230mm/min
Przyspieszenie	do 20m/s ²	do 20m/s ²	do 40m/s ²	do 40m/s ²
Dokładność przycięzowania	±0.05mm	±0.05mm	±0.02mm	±0.02mm
Powtarzalność przycięzowania	±0.01mm	±0.01mm	±0.01mm	±0.01mm
Gwarancja	24 miesiące	24 miesiące	24 miesiące	24 miesiące

Informacje dodatkowe

NOWOŚĆ**KIMLA**

Wycinarka laserowa do cięcia rur i blach



Laser fiber do cięcia rur

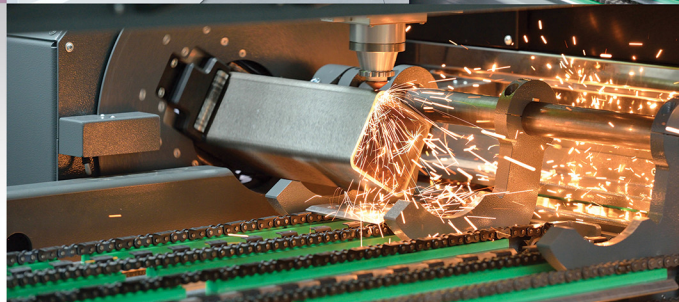
OBRABIANE MATERIAŁY:

- stal węglowa;
- stal nierdzewna;
- aluminium;
- miedź;
- mosiądz.

Laser Fiber do cięcia rur marki Kimla jest pierwszym takim urządzeniem, produkowanym w kraju polskim. Bazuje na wytwarzanym od lat modelu Kimla Powercut, dzięki czemu dzieli z nim większość sprawdzonych rozwiązań technicznych, a zarazem posiada w dalszym ciągu funkcjonalność wycinania blach. Taki rozwiązanie pozwala zastąpić dwie maszyny jednym, kompaktowym urządzeniem, które zaoszczędzi miejsce na hali produkcyjnej.

Zastosowana przez nas konstrukcja pozwala na pracę z profilami prostokątnymi 100x100 mm, a także rurami okrągłymi o przekroju 150 mm o długości do 6 metrów (opcjonalnie 12 metrów). W zależności od wielkości obszaru roboczego lasera, długość odciętych odcinków może wynosić 3, 4 lub 6 metrów. Jest to jedyne urządzenie na rynku, łączące powyższe wymienione cechy.

Różnica w pracy laserów firmy Kimla w porównaniu z laserami CO₂ jest szczególnie widoczna w przypadku blach cienkich do 5 mm. Koszt wycięcia metalu Laserem Fiber Linear można obniżyć wielokrotnie, dzięki znacznie większej sprawności energetycznej dochodzącej do 30% (w laserach CO₂, tylko do 5%) oraz większej koncentracji energii, wynikającej z krótszej fali światła.



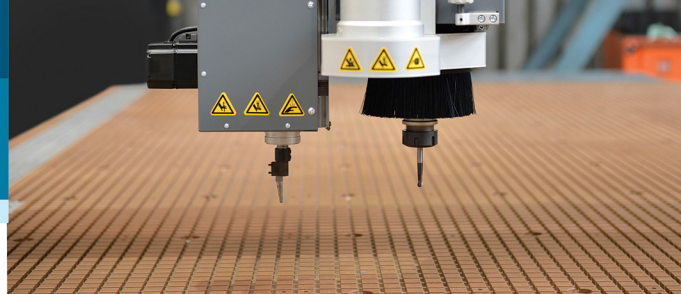
Specyfikacja lasera

Obszar roboczy	1500 x 3000 mm max dł. profilu 6 m, max. dł. odciętego detalu 3 m	2000 x 4000 mm max. dł. profilu 6 m, max. dł. odciętego detalu 4 m	2000 x 6000 mm max. dł. profilu 6 m (isoizot), max. dł. odciętego detalu 6 m
Moc lasera do 8 kW	Napędy liniowe (HP)	Drzwi z każdej strony lasera	
Średnica obrabianych rur do fi 150 mm	Automatyczny zmierzacz palet	Odpylacz z filtrami	
Wymiar obrabianych profili do 100x100 mm	Laserowe bariery bezpieczeństwa	Automatyczna regulacja wysokości	
Sterowanie i oprogramowanie			Opcjonalnie
System sterowania CAD/CAM/NEST/CNC	Wspólne linie cięcia	Clowica drukująca do opisywania detali	
Nesting z zarządzaniem produkcją	Detekcja położenia materiału	Clowica skanująca	
Połączenie z systemem ERP	Detekcja zjechania dyszy z blachy	Automatyczna wymiana dysz	
Wycinanie w locie (flycut)	Detekcja zbyt niskiego przepływu gazu		
Kontrola pozycji palet servo	Detekcja kolizji z automatycznym wznawianiem łączenia ścieżek lukami (frog jump)		
Automatyczne przełączanie stref ssania	Płynna obsługa spłiwów i poltini		
Dynamiczna analiza wektorów	Liniały absolutne o rozdzielczości 1mm		
Częstotliwość regulatorów pozycji 20 kHz	Obustronny napęd bramy		
Elektroniczna regulacja kąta bramy	Automatyczne odcinanie z kontrolą krawędzi		
Parametryczny modulator wiązki			
		Szybkość, wydajność, dokładność	
		Prędkość robocze do 180 m/min	
		Dokładność pozycjonowania 0.02 mm	
		Powtarzalność pozycjonowania 0.001 mm	

KMILA

Wielkoformatowe centrum obróbcze

napędy liniowe



Wielkoformatowe centrum obróbcze

OPCJE PODSTAWOWE

Wymiary obszaru roboczego* [mm]	Szerokość [mm]	1000, 1300, 1500, 1700, 2100, 2600, 3100
	Długość [mm]	1500, 2000, 2100, 2500, 3000, 3100, 4100, 5100, 6100, 7100, 8100, 10100
Wrzeciona	Zakres osi Z [mm]	200, 300, 400, 500, 600, 700
		4,0kW, 7,0kW, 9kW, 12kW, 14kW, 16kW, 18kW
		24 000 obr./min. SKW 40 000 obr./min. SKW 50 000 obr./min. SKW
	Chłodzenie	Powietrze Agregat chłodniczy
System sterowania	Serwonapędy cyfrowe AC High Speed	
Aut. wymiana narzędzi	bez wymiany magazyn liniowy magazyn obrotowy	
Typ stołu	T-rowkowy, podciśnieniowy, próżniowy, hybrydowy	
Automatyczna korekcja długości narzędzia Pulpit z komputerem sterującym		

OPCJE DODATKOWE

Chłodzenie młot olejowy	Automatyczne
Głowice	Aktywna z nożem oscylacyjnym
	Biglicząca
	Aktywna z nożem bez oscylacji
Skaner	Nożyk do cięcia folii
	Piszcząca
Os obrotowa	Nalewająca
	Dotykowy, Laserowy
	"B" na stole, "D" pochylane wrzeciono "C" na wrzeciono (do agregatów katyńskich).

Maty naciskowe, Kurtyny laserowe, Ogródnienie BHP, Stopa dociskowa, Stopa odciągowa, Stopa dociskowo-odciągowa, Odciąg wirów, System bazowania, Kamery system celowniczy, System drukowania opisów na detalach

* - dostępne niestandardowe wymiary obszaru roboczego

Wielkoformatowe centrum obróbcze CNC BPF1 Linear jest wysokowydajnym urządzeniem, które zostało zaprojektowane jako platforma do maszyn obrabiających metodą skrawania w co najmniej 3 osiach. Dzięki zastosowaniu dodatkowych sterowanych osi, centrum obróbcze łączy w sobie funkcjonalność frezarki, tokarki, wiertarki, gwintarki, urządzenia tnącego, bigującego, nalewającego, itp.

Centra obróbcze CNC firmy Kmila powstały na bazie ploterów przemysłowych, dzięki temu dziedziczą wszystkie ich zalety, między innymi: konstrukcja bramowa z obustronnym napędem serwonapędami oraz elektroniczną kompensacją kąta bramy, w zależności od konfiguracji oraz dodatkowego wyposażenia urządzenie może być przeznaczone do obróbki zarówno tworzyn szlucowych, kompozytów ale przede wszystkim blach metali stopów lekkich (np. aluminium, mosiądz) oraz stalowych.

Jest to możliwe dzięki nowoczesnej, zwartej oraz duzo sztywniejszej konstrukcji bazowej maszyny w porównaniu z ploterami przemysłowymi.

Aby sprostać wymaganiom cięższej obróbki niektórych materiałów w centrach obróbkowych instalowane są wrzeciona o mocy nawet do 20 kW z automatyczną wymianą narzędzi z magazynem liniowym lub obrotowym.

W wersji linear, maszyna posiada magnetyczne silniki liniowe, o najwyższej dostępnej na rynku częstotliwości regulatorów pozycji, wynoszącej 20 kHz. Silniki skonstruowane są przy użyciu magnesów o wysokiej gęstości mocy, co zapewnia większą moc, przy zachowaniu tej samej masy w stosunku do rozwiązań dostępnych na rynku. Napęd przeroszony jest bezpośrednio, bez udziału przekładni i zamiany ruchu obrotowego na liniowy. Do samego pozycjonowania silników użyte zostały linyaliny pomiarowe o dokładności 0,005 mm/m i rozdzielczości 0,000001 mm. Takie rozwiązanie powoduje, że maszyna jest bardzo dokładna i szybka. W urządzeniu tym nie występuje efekt zużycia napędów, ani pojęcie luzu zwrotnego, ponieważ napęd realizowany jest bezpośrednio za pomocą pola magnetycznego. Oferowana przez nas maszyna jest pierwszym ploterem przemysłowym z napędami liniowymi na świecie.

Wielkoformatowe centra obróbcze najczęściej wyposażone są w stół rastrowy próżniowy wraz pompą próżniową niemieckiej firmy Becker o wydajności 250 m³/h. Ten rodzaj stołu umożliwia pewne mocowanie materiału zarówno w postaci arkuszy jak i elementów o nieregularnych kształtach za pośrednictwem standardowych bloczków próżniowych. W wersji ze stołem T-rowkowym istnieje możliwość mocowania materiału obrabianego mechanicznie, bezpośrednio na stole lub w imadle.

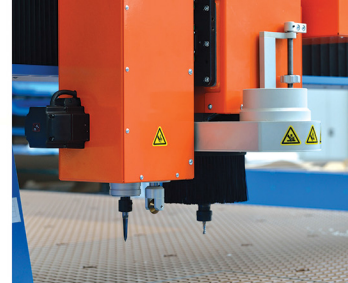
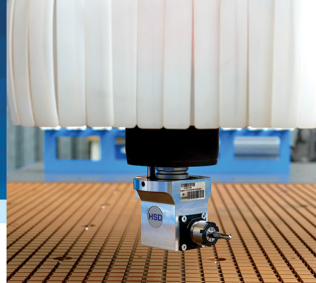


OBROBIANE MATERIAŁY:

- metale kolorowe: aluminium, miedź, mosiądz i inne;
- tworzywa sztuczne;
- materiały kompozytowe, Dibond, MDF;
- materiały warstwowe: płyty meblowe, laminaty;
- drewno lite i drewnopochodne.

KIMLA

Wielkoformatowa frezarka



Wielkoformatowe frezarki są urządzeniami przeznaczonymi do ciężkich prac produkcyjnych, o dużej wydajności oraz silnej i stabilnej konstrukcji.

Frezarki wykonują zarówno prace płaskie (np. wycinanie kształtów z płyt, wiercenie na podstawie rysunku dwuwymiarowego), jak i trójwymiarowe (np. wykonywanie modeli odlewanych, do laminowania i do termoformowania). Przy obróbkach, w których wykorzystuje się wiele narzędzi, plotery wyposaża się w automatyczną wymianę narzędzia z magazynem. Automatyca wymiana narzędzia dostępna jest w wersji liniowej lub obrotowej, w zależności od wielkości stołu oraz potrzeb użytkownika co do wydajności maszyny. Maszyny przemysłowe wyposażone są w stopę odciążową lub kosz odciążowy. Skutecznie umożliwia to odprężenie wirów z obszaru obróbki. Kosz odciążowy może być ustawiany automatycznie na różnych wysokościach zależnie od długości zamocowanego narzędzia, tak, aby najskuteczniej odprężać wióry.

Stoły frezarek wielkoformatowych mogą być wykonane w wersji podstawowej jako stoły T-rowkowe. Najczęściej jednak stosowane są stoły próżniowe, umożliwiające bardzo silne mocowanie materiałów

wielkoformatowych bez konieczności użycia mocowania mechanicznego. Klientom, którym stół próżniowy nie zapewnia dostatecznego mocowania oferujemy stoły hybrydowe. Jest to stół z bardzo gęstymi T-rowkami, do których doprowadzona jest próżnia. Dzięki temu istnieje możliwość zarówno przysysania elementów wielkoformatowych, jak i przykręcenia mniejszych elementów tych urządzeń mocujących lub dodatkowego wyposażenia takiego jak np.: osi obrotowa.

Stoły próżniowe standardowo są wyposażone w jedną lub dwie pompy próżniowe niemieckiej firmy Becker o wydajności 250m³/h. Rozwiązania te cechuje wysoka skuteczność przy niskim poziomie hałasu.

Wielkoformatowe frezarki są zawsze wykonane w konfiguracji z jeżdżącą bramą, z obrotowym napędem, serwonapędami oraz z elektroniczną kompensacją kąta bramy.

Firma Kimla produkuje frezarki nie tylko w wersji standardowej, lecz również w specjalnej wersji z przenośnikiem pneumatycznym, z automatycznym załadunkiem oraz z automatycznym rozładunkiem.

Wielkoformatowa frezarka

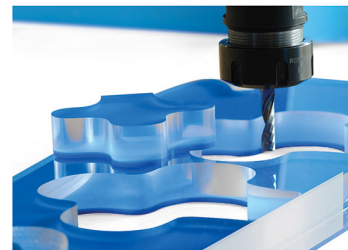
OPCJE PODSTAWOWE

Wymiary obszaru roboczego* [mm]	Szerokość [mm]	1000, 1300, 1500, 1700, 2100, 2600, 3100
	Długość [mm]	1500, 2000, 2100, 2500, 3000, 3100, 4100, 5100, 6100, 7100, 8100, 10100
Wrzeciona	Zakres osi Z [mm]	200, 300, 400, 500, 600, 700
		4,0kW, 7,0kW, 9kW, 12kW, 14kW, 16kW, 18kW
		24 000 obr./min. SKW 40 000 obr./min. SKW 50 000 obr./min. 3KW
	Chłodzenie	Powietrze Agregat chłodniczy
System sterowania	Serwonapędy cyfrowe AC High Speed	
Aut. wymiana narzędzi	bez wymiany magazyn liniowy magazyn obrotowy	
Typ stołu	T-rowkowy, podciśnieniowy, próżniowy, hybrydowy	
Automatyczna korekta długości narzędzia Pulpit z komputerem sterującym		

OPCJE DODATKOWE

Chłodzenie młot olejową	Automatyczne
Głowice	Aktywna z nożem oscylacyjnym
	Biigłowa
	Aktywna z nożem bez oscylacji
Skaner	Nożyk do cięcia folii
	Piszcząca
Osi obrotowa	Należąca
	Dotykowy, Laserowy
	*B" na stole, *B" pochylona wrzeciono *C" na wrzecionie (do agregatów kątowych).

Maty naciśkowe, Kurtyny laserowe, Ogródnienie BHP, Stopa dociskowa, Stopa odciążowa, Stopa dociskowo-odciążowa, Odcąg wiórów, System bazowania, Kamery system celowniczy, System drukowania opisów na detalach



OBROBIANE MATERIAŁY:

- metale kolorowe: aluminium, miedź, mosiądz i inne;
- tworzywa sztuczne;
- materiały kompozytowe, Dibond, MDF;
- materiały warstwowe, płyty meblowe, laminaty;
- drewno lite i drewnopochodne.

* - dostępne niestandardowe wymiary obszaru roboczego

KIMLA

Wieloosiowe centrum obróbcze



Wieloosiowe centrum obróbcze jest wysoce zaawansowanym urządzeniem, które zostało zaprojektowane jako platforma do maszyn obrabiających metodą skrawania w co najmniej 3 osiach. Dzięki zastosowaniu dodatkowych sterowanych osi, centrum obróbcze łączy w sobie funkcjonalność wieku maszyn: frezarki, tokarki, wiertarki, gwintarki, urządzenia tnącego, bigującego, nalewającego, itp.

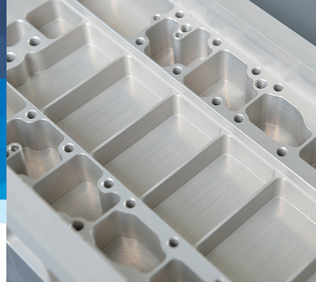
Wieloosiowe centra firmy Kimla powstały na bazie ploterów przemysłowych. Dzięki temu dziedziczą wszystkie ich zalety, między innymi: konstrukcję bramową z obustronnym napędem, serwonapędami oraz elektroniczną kompensacją kąta bramy.

W zależności od konfiguracji oraz dodatkowego wyposażenia urządzenie może być przeznaczony do obróbki tworzyw sztucznych, kompozytów, ale przede wszystkim blach metali stopów lekkich (np.: aluminium, miedź) oraz stalowych.

Jest to możliwe dzięki nowoczesnej, zwartej oraz dużo sztywniejszej konstrukcji bazowej maszyny w porównaniu z ploterami przemysłowymi.

Aby sprostać wymaganiom cięższej obróbki niektórych materiałów w centrach obrabiaczy instalowane są wrzeciona o dużej mocy nawet do 20 kW z automatyczną wymianą narzędzi z magazynem liniowym lub obrotowym.

Wieloosiowe centra obróbcze najczęściej wyposażone są w stół rastrowy przóniowy wraz z pompą próżniową niemieckiej firmy Becker o wydajności 250 m³/h. Ten rodzaj stołu umożliwia pewne mocowanie materiału zarówno w postaci arkuszy, jak i elementów o nieregularnych kształtach za pośrednictwem standardowych bloków próżniowych. W wersji ze stołem T-rowkowym istnieje możliwość mocowania materiału obrabianego mechanicznie, bezpośrednio na stole lub w imadle.



Wieloosiowe centrum obróbcze

OPCJE PODSTAWOWE

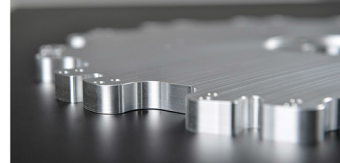
Wymiary obszaru roboczego* [mm]	Szerokość [mm]	1500, 1700, 2100, 2600, 3100 ...
	Długość [mm]	2100, 2500, 3100, 4100, 5100, 6100, 7100, 8100, 10100
	Zakres osi Z [mm]	200, 300, 400, 500, 600, 700 ...
Wrzeciona		24 000 obr./min. 7,0kW, 9kW, 12kW, 14kW, 16kW, 18kW, 20 kW
		40 000 obr./min. 5 kW
		50 000 obr./min. 3 kW
Chłodzenie		Powietrze Ciecziwagregat chłodniczy
System sterowania		Serwonapędy cyfrowe AC High Speed
Aut. wymiana narzędzi (ATC)		bez wymiany magazyn liniowy magazyn obrotowy
Typ stołu		T-rowkowy, podciśnieniowy, próżniowy, hybrydowy
Automatyczna korekcja długości narzędzia Pulpit z komputerem sterującym		

OPCJE DODATKOWE

Chłodzenie mgłą olejową	Automatyczne
Głowice	Aktywna z nożem oscylacyjnym
	Bijsująca
	Aktywna z nożem bez oscylacji
	Nożyk do cięcia folii
Skaner	Pizca
	Nalewająca
Os obrotowa	Dotykowy, Laserowy
	*B' na stole
	*B' pochylane wrzeciono
	*C' na wrzeciono (do agregatów kątowych),

Maty naciskowe, Kurtyny laserowe, Ogródenie BHP, Stopa dociskowa, Stopa odciążowa, Stopa dociskowo-odciążowa, Odciąg wirów, System bazowania, Kamery system celowniczy, System drukowania opisów na detalach

* - dostępne niestandardowe wymiary obszaru roboczego



OBROBIANE MATERIAŁY:

- stal;
- metale kolorowe: aluminium, miedź, mosiądz i inne;
- tworzywa sztuczne;
- materiały kompozytowe, Dibond, MDF;
- materiały warstwowe, płyty meblowe, laminaty;
- drewno lite i drewnopochodne.

KIMLA

Centrum obróbcze HSM Linear

napędy liniowe



Centrum obróbcze HSM Linear to obrabiarka do prac precyzyjnych i narzędziowych. Sprawdza się wszędzie gdzie wymagana jest ekstremalnie wysoka dokładność pozycjonowania.

Zamiast tradycyjnych śrub tocanych dotychczas stosowanych w maszynach CNC w osiach X Y Z, zastosowano napędy liniowe oraz układy pomiarowe o rozdzielczości 1 nm i dokładności 5 mikrometrów na metrze.

Napędy liniowe przenoszą siłę napędu bezarcowo i bezdotykowo wyłącznie przy użyciu pola magnetycznego. Dzięki temu nie występuje zjawisko luzu zwrotnego, niezależnie od wieku maszyny. W układzie napędowym nie istnieją elementy zużywające się, które mogą wpłynąć na pogorszenie jakości frezowania w czasie eksploatacji.

W konstrukcji białejowej obrabiarki z przesuwnym stołem firma Kimla stosuje rozwiązania sprawdzone, które rozwija od 20 lat.

Centrum obróbcze HSM Linear oferowane jest z dostosowanym do potrzeb klienta zakresem roboczym. Standardowym wyposażeniem urządzenia jest stół roboczy T-rowkowy, czujnik długości narzędzia, chłodzenie mgłą olejową, wysokoobrtowość wrzeciono o mocy od 7kW do 20kW i automatyczna wymiana narzędzi z magazynem obrabotowym. Rozwiązania te gwarantują niezwykłe wydajną i precyzyjną obróbkę.

Możliwości technologiczne maszyny mogą być poszerzone poprzez zastosowanie dodatkowego wyposażenia, takiego jak głowica skanująca 3D (do skanowania obrysów 2D obiektów 3D, wspomaganie precyzyjnego bazowania), osi obrotowa z koniełkiem z pełną interpolacją symultaniczną wszystkich osi.

Centrum obróbcze HSM Linear przeznaczone jest do obróbki materiałów takich jak: stal, aluminium, miedź, mosiądz, tworzywa sztuczne, materiały kompozytowe i inne.



Centrum obróbcze HSM Linear

OPCJE PODSTAWOWE

Wymiary obszaru roboczego* [mm]	Szerokość [mm]	1000, 1300, 1500
	Długość [mm]	625, 750, 1000, 1250, 1500, 2000
Wrzeciono	Zakres osi Z [mm]	200, 250, 300, 350, 400, 500, 600
		24 000 obr./min, 9kW - 20kW
System sterowania		40 000 obr./min, 5kW
		50 000 obr./min, 3kW
Aut. wymiana narzędzi (ATC)	Chłodzenie	Powietrze Ciecz+agregat chłodniczy
		Magazyn rewolwerowy
Typ stołu	System sterowania	Napędy liniowe
	Typ stołu	T-rowkowy, próżniowy, hybrydowy

Automatyczna korekcja długości narzędzia
Pulpit z komputerem sterującym

OPCJE DODATKOWE

Chłodzenie mgłą olejową	Automatyczne
Skaner	Dotykowy, Laserowy
Osi obrotowa	*"B" na stole
Barьеры laserowe	
Głowica gwintująca, Stopa odciążowa	

* - dostępne niestandardowe wymiary obszaru roboczego



OBROBIANE MATERIAŁY:

- stале narzędziowe (ulepszone lub zahartowane);
- aluminium;
- miedź;
- mosiądz;
- tworzywa sztuczne;
- materiały kompozytowe.

KIMLA

Frezarka narzędziowa linear

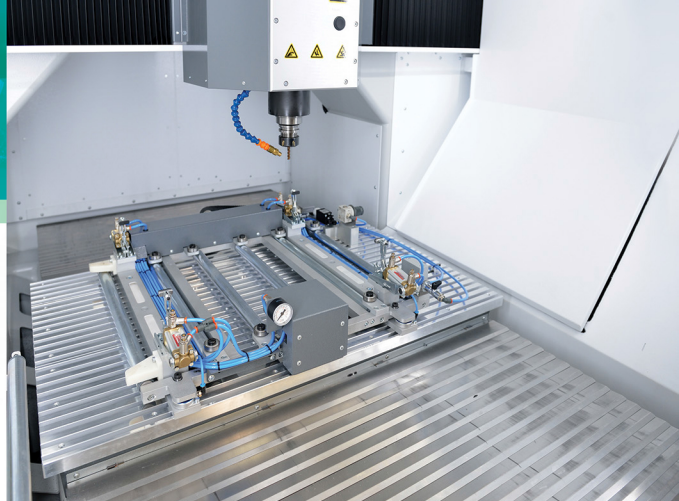
napędy liniowe



Frezarki narzędziowe to urządzenia wykorzystywane do przemysłowego graterowania lub frezowania. Doskonale nadają się do wysokowydajnej obróbki aluminium zarówno do wycinania blach jak i frezowania aluminium z litej płyty. Wykorzystywane są również do wykonywania form wtryskowych, tłoczników czy wykojników. Maszyny najczęściej wyposażone są w wysokoobrotowe wrzeciono chłodzone cieczą w zamkniętym obiegu z automatyczną wymianą narzędzia. Nowoczesny agregat chłodniczy ze stabilizacją temperatury cieczy chłodzącej minimalizuje efekt dylata termicznego wrzeciona. Maszyny można również wyposażyć w proste wrzeciono bez automatycznej wymiany narzędzia, w przypadku, jeśli obróbki wykonywane są jednym narzędziem lub częstotliwość zmiany narzędzia nie jest wysoka.

Standardowe frezarki narzędziowe wyposażone są w cabinę osłaniającą obszar roboczy oraz w mgłę olejową do chłodzenia narzędzia. W przypadku większych obszarów roboczych stosuje się w cabinie drzwi umieszczone z każdej strony maszyny. Umożliwiają to swobodny dostęp do detalu z każdej strony.

Maszyny wykonywane są w konfiguracji równoległej o kinematyce z jeżdżącym stołem. Zapewnia to bardzo wysoką precyzję i możliwość odziorowania skomplikowanych ścieżek. Frezarki narzędziowe CNC mogą być wyposażone są w stół T-rowkowy (standardowy) lub próżniowy z pompą próżniową niemieckiej firmy Becker o wydajności 40-250 m³/h.



Frezarka narzędziowa linear

OPCJE PODSTAWOWE

Wymiary obszaru roboczego* [mm]	Szerokość [mm]	700, 1000, 1100, 1300, 1500 ...
	Długość [mm]	500, 625, 750, 1000, 1250, 1500, 2000 ...
	Zakres osi Z [mm]	200, 250, 300, 350, 400, 500, 600 ...
Wrzeciono	24 000 obr./min.	9kW, 12kW, 14kW, 16kW, 18kW
	40 000 obr./min.	SKW
	50 000 obr./min.	3kW
System sterowania	Chłodzenie	Powietrze Ciecz-agregat chłodniczy
		Serwonapędy cyfrowe AC High Speed
Aut. wymiana narzędzi (ATC)		bez wymiany magazyn rewolwerowy
Typ stołu		T-rowkowy, próżniowy, hybrydowy
Automatyczna korekcja długości narzędzia		

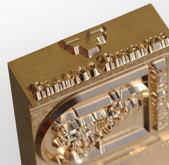
OPCJE DODATKOWE

Chłodzenie mgłą olejową	Automatyczne
Skaner	Dotykowy, Laserowy
Osł. obrotowa	"B" na stole

* - dostępne niestandardowe wymiary obszaru roboczego

OBRABIANE MATERIAŁY:

- stal;
- aluminium;
- tworzywa sztuczne;
- materiały kompozytowe;
- MDF;
- HPL;
- laminaty.



KIMLA

Cutter High Speed linear

napędy liniowe



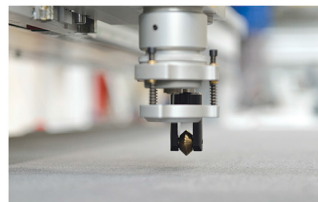
Pierwszy na świecie cutter produkowany seryjnie na napędach liniowych, otwiera nowe możliwości produkcyjne w wielu branżach. Cutter High Speed dostępny jest w różnych obszarach roboczych i opcjach wyposażenia. Kompaktowa konstrukcja maszyny została wyposażona w innowacyjne rozwiązania oparte o napędy liniowe, zaprojektowane i przystosowane specjalnie dla tego urządzenia.

Nowy cutter z napędami liniowymi i całkowicie nową konstrukcją umożliwia jeszcze większą wydajność i lepszą jakość pracy. Wysokowydajne wycinanie jest możliwe dzięki zastosowaniu bezpośrednich układów pomiarowych pozycji o ultra wysokiej dokładności – rozdzielczość pomiaru 0,001 µm oraz powtarzalności pozycjonowania 1 µm. Napędy liniowe zastosowane w cutterze są praktycznie bezobsługowe. Napęd magnetyczny nie powoduje żadnego tarcia, więc nie się nie zużywa, a to eliminuje kosztowne naprawy w okresie eksploatacji maszyny.

Autorski system sterowania z dynamiczną analizą wektorów został specjalnie zaprojektowany dla tego urządzenia tak aby maksymalnie wykorzystać potencjał naszych napędów liniowych. Od teraz nawet bardzo skomplikowane kształty będące można obrabiać z niespotykaną wcześniej wydajnością i precyzją. Wbudowany system all-in-one zawiera w sobie wszystkie potrzebne moduły CAD/CAM/CNC/NESTING co zapewnia wysoki komfort i precyzję obróbki.

Cutter High Speed oferuje bardzo szeroki zakres obrabianych materiałów dzięki możliwości rozbudowy o wiele opcji dodatkowych. Świetnie sprawdzi się w cięciu: skóry, tkanin, włókien, materiałów kompozytowych, uszczelkarskich, warstwowych, papieru, tektury, folii.

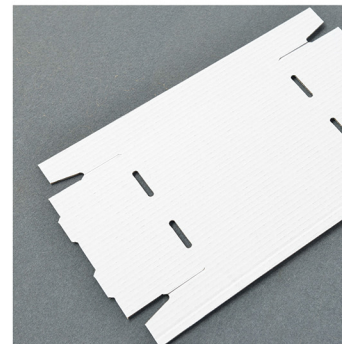
Korzejor to stół taśmowy, który automatycznie przesuwa materiał dzięki czemu wzrasta komfort i wydajność pracy. Korzejor umożliwia pracę w trybie ciągłym co ogranicza zbędne przestoje maszyny. Dodatkowo maszynę wyposażać można w stół odbiorczy i załadowczy, system celowniczy, głowicę oscylacyjną, głowicę frezującą, głowicę piśzącą, głowicę znakującą, głowicę bigującą.



Cutter High Speed Linear

OPCJE PODSTAWOWE	
Wymiary obszaru roboczego* [mm]	Szerokość [mm] 1800, 2200, 2700, 3200, *
	Długość [mm] 1600, 2100, 2500, 3100, 4100, 5100, 6100, *
	Zakres osi Z [mm] 200, *
Nóż oscylacyjny	pneumatyczny elektryczny - 1x servo, 2x servo
System sterowania	Serwonapędy cyfrowe AC High Speed
Typ stołu	próżniowy
Komputer sterujący	
OPCJE DODATKOWE	
Głowice	Frezująca
	Bigująca
Skaner	Znakująca
	Dotykowy, Laserowy
Zdalna konsola, Maty naciskowe, Głowica piścząca, System bazowania, Korzejor - taśmowy stół transportowy Stół odbiorczy i załadowczy	

* - dostępne niestandardowe wymiary obszaru roboczego



OBRABIANE MATERIAŁY:

- tworzywa sztuczne
- tkaniny;
- tektura;
- materiały kompozytowe;
- dibond;
- pianki, gębk;
- laminaty

KIMLA

Cutter uniwersalny



Cuttery uniwersalne firmy Kimla są urządzeniami służącymi do wycinania nożem oscylacyjnym lub wleczonym. Wszystkie cuttery są wyposażone w noż aktywny sterowany serwonapędami. Maszyny z nożem oscylacyjnym mogą mieć głowice zasilane pneumatycznie lub elektrycznie. Głowice pneumatyczne są głowicami wysokociężotłowościowymi umożliwiającymi osiągnięcie bardzo dużych prędkości posuwu w miękkich materiałach. Głowice pneumatyczne stosowane są do wyjątkowo wydajnej obróbki materiałów spienionych o niewielkiej gęstości. Do obróbki materiałów twardszych o większej gęstości takich jak: materiały uszczelniające, również te zbrojone siatką i blachą stalową, polecamy głowice elektryczne, które mają bardzo dużą moc, dzięki zastosowaniu dwóch serwonapędów. Jeden serwonapęd służy do ustawiania kąta noża, a drugi do napędu oscylacji. Wyjątkową moc głowicy można uzyskać stosując silnik o mocy 0,4 kW. Pozwala to na produkcyjne wykonywanie prac w różnych materiałach, nawet tych dotychczas uznawanych za niemożliwe do cięcia cutterem.

Cutter uniwersalny znalazły również zastosowanie przy cięciu jednowarstwowym lub wielowarstwowym tkanin. Do mocowania materiałów stosowane są stoły podciśnieniowe lub próżniowe podzielone na sekcje, co umożliwia prace na wielu obszarach roboczych. Wszystkie maszyny wyposażone są w pulpity sterownicze

z przemysłowym komputerem sterującym wraz z odpowiednim oprogramowaniem. Oprogramowanie oprócz sterowania maszynami umożliwia przygotowanie ścieżki narzędzia oraz wykonanie rozkładu optymalnego (nesting). Pozwala to na maksymalnie wykorzystanie materiału przy bardzo krótkim czasie przygotowania rozkładu.



Cutter uniwersalny

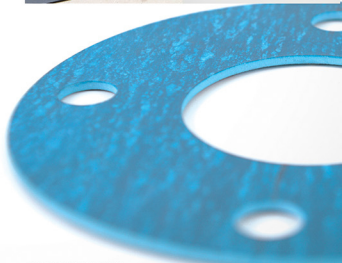
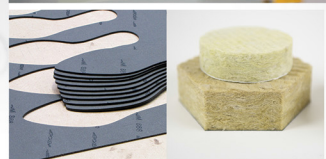
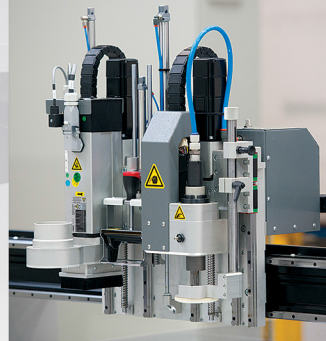
OPCJE PODSTAWOWE

Wymiary obszaru roboczego* (mm)	Szerokość (mm)	1000, 1300, 1500, 1700, 2100, 2600, 3000 ...
	Długość (mm)	1500, 2000, 2100, 2500, 3100, 4100, 5100 ...
	Zakres osi Z	100, 200, 250
Głowica tnąca	Aktywna z nożem oscylacyjnym: - pneumatycznym - elektrycznym serwo	
System sterowania	Serwonapędy cyfrowe AC High Speed	
Typ stołu	T-rowkowy, podciśnieniowy, próżniowy, hybrydowy	
Szafa sterująca z komputerem sterującym		

OPCJE DODATKOWE

Chłodzenie młgą oleją	<input type="checkbox"/> Automagiczne
Głowice	Bigująca, Znakująca, Pisząca
Skaner	Dotykowy, Laserowy
Oś obrotowa	*"B" na stole, "C" na wrzecionie (do agregatów kątowych pod piły i frezy)
Zbiórka kosiółka	
Stopa dociskowa	
Maty naciskowe	
System bazowania	
Kamerowy system celowniczy	
Wrzeciono	

* - dostępne niestandardowe wymiary obszaru roboczego



OBROBIANE MATERIAŁY:

- płyty uszczelniające: klingerit, gambit;
- materiały grafitowe zbrojone siatką i blachą stalową;
- wełny mineralne;
- styropian;
- materiały spienione, gąbki;
- twarde materiały spienione;
- tkaniny;
- tektura lita, folia

KIMLA

Frezarka 5 osi



Frezarki 5 osi to urządzenia, które służą do wykonywania detali wielkogabarytowych. Najczęściej są to modele odwieńnicze, do termoformowania i form laminatowych. Maszyny te mogą być wykonywane w bardzo szerokim zakresie obszarów roboczych. Wyposażone są w wysokiej klasy system sterowania, pozwalający na symultaniczną interpolację wszystkich osi z rzutowaniem prędkości pracy na czło narzędzia. Pięćosiowe frezarki CNC stosowane są także do wykonywania obróbek produkcyjnych po termoformowaniu lub po laminowaniu. Obróbki wykarzające, odcinanie nadlewek oraz obróbki kształtowe mogą być obrabiane na podstawie zeskanowanych kształtów głowicą dotykową.

Umożliwia to wykonywanie prac wykończeniowych bez konieczności używania drogiego oprogramowania CAM. Maszyny pięćosiowe wyposażone są we wrzeciona od 5 kW do 30 kW. Głowice frezarek CNC 5 osi firmy Kimla zbudowane są na bazie bezdźwicznych przekładni harmonicznych niemieckiej firmy Harmonic Drive. Zapewniają wysoką sztywność przy zachowaniu bardzo dużej wydajności i dynamiki ruchów.

Dzięki zastosowaniu innowacyjnego systemu sterowania wydajność frezarek CNC 5 osi firmy Kimla wielokrotnie przekracza podobne rozwiązania oferowane przez innych producentów.



FREZARKI 5 OSI

OPCJE PODSTAWOWE

Wymiary obszaru roboczego* (mm)	Szerokość (mm)	1500, 2100, 2600, 3100 ...
	Długość (mm)	1500, 2100, 3100, 4100, 5100 ...
	Zakres osi Z (mm)	700, 800, 900, 1000, ... 2000
	Zakres osi A (stopnie)	± 130
Wrzeciona	Zakres osi C (stopnie)	± 213
	18 000 obr./min.	6kW, 7.5kW, 12kW, 16kW, 18kW, 23kW
	24 000 obr./min.	6kW, 8kW, 9kW, 12kW, 13kW, 16kW, 18kW
	50 000 obr./min.	2.4kW, 4.8kW
	Chłodzenie	Powietrze Ciecz/Agregat chłodniczy
System sterowania	Serwonapędy cyfrowe AC High Speed	
Aut. wymiana narzędzi	Magazyn łożynowy Magazyn obrotowy	
Typ stołu	T-rolkowy, próżniowy, hybrydowy	
Automatyczna korekta długości narzędzia Szafa sterująca z komputerem sterującym		

OBRABIANE MATERIAŁY:

- tworzywa sztuczne;
- materiały kompozytowe;
- MDF;
- HPL;
- aluminium;
- drewno;
- płyty modelowe.

OPCJE DODATKOWE

Chłodzenie mgłą olejową Automatyczne
Skaner Dotykowy, Laserowy

01 obrotowa "B" na stole, Maty naciśkowe, Kurtyny laserowe, Ogródzenie BHP, System bazowania Głowica pisząca, Głowica aktywna z nożem oscylacyjnym, Głowica bieżąca

* - dostępne niestandardowe wymiary obszaru roboczego

KIMLA

Waterjet



Złoty Medal MTP 2011



Technologia abrasive waterjet to najbardziej innowacyjne rozwiązanie ze wszystkich dostępnych obecnie w przemyśle technologii cięcia. Urządzenia waterjet firmy Kimla mogą przecinać niemalże każdy materiał, począwszy od bardzo miękkich (np. pianki, guma) do bardzo twardych (np. kamień, ceramika). Grubość materiałów wycinanych dochodzi do 220 mm. Jest to osiągnięcie niedostępne dla większości innych technologii cięcia kształtowego. Zależą urządzeń waterjet jest to, że szacalna pozostała po cięciu ma bardzo małą szerokość, poniżej 1 mm, co umożliwia wycinanie wyjątkowo skomplikowanych kształtów i precyzyjne docinanie narożników. Wycinarki wodne firmy Kimla mają zastosowanie w przemyśle metalowym, branży kamieniarskiej, budowlanej oraz tam, gdzie istnieje potrzeba wykonywania cięć w grubych materiałach.

Maszyny waterjet produkowane przez firmę Kimla wyposażone są w pompę wysokociśnieniową ze wzmacniaczem ciśnienia i osprzętem renomowanej amerykańskiej firmy AccuStream. Pompy AccuStream wyróżniają się najwyższymi kosztami utrzymania, co znacznie zwiększa rentowność inwestycji.

Maszyny firmy Kimla wyposażone są w regulator ciśnienia firmy AccuStream z płynnie regulowaną ilością garnetu dostarczanego do głowicy. Pozwala to na precyzyjne dozowanie ścierniwa w zależności od ciętego materiału i specyficznych warunków obróbki. Możliwość regulacji korzystnie wpływa na obniżenie kosztów cięcia, minimalizując zużycie garnetu.

Strumień wody ze ścierniwem umożliwia przebijanie się przez najtwardsze materiały od środka. Umożliwia to wycięcie obiektu zamkniętego bez konieczności wchodzenia w materiał z zewnątrz tak, jak ma to miejsce w przypadku wycinania linką.

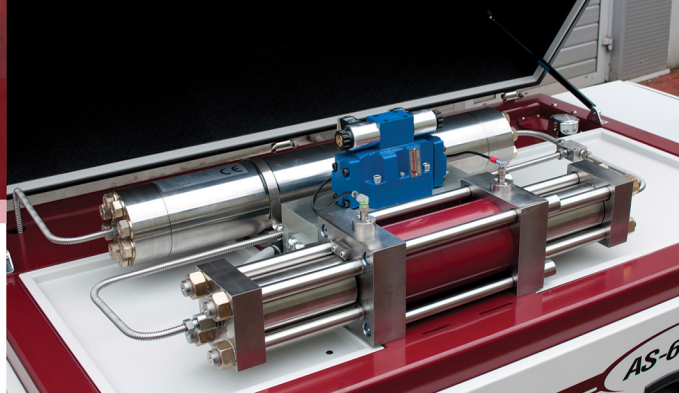
Niektóre materiały, takie jak np.: szkło, mają skłonność do pęknięcia i odprysków podczas przebijania. Aby temu zapobiec, w maszynach Kimla wykorzystano możliwość, niskociśnieniowego przebijania. Umożliwia to dostosowanie siły uderzenia strumienia podczas przebijania materiału.

Dostępne są wersje pięciosiowe, które umożliwiają zmianą kąta głowicy w taki sposób, żeby było możliwe wycinanie z pochyloną ścianką (np.: ułożenie do celów spawalniczych).

Maszyny waterjet firmy Kimla cechuje wyjątkowo sztywna, przestronna konstrukcja wanny i struktura samonośna. Dzięki temu maszyna nie musi być związana z podłożem oraz nie wymaga specjalnego fundamentowania.

Waterjety firmy Kimla posiadają poduszkę powietrzną, która pozwala na cięcie pod powierzchnią wody, niewielką głębią pracując oraz organizując chłapanie.

Do podtrzymywania ciętego materiału wycinarki wodne Kimla wyposażone zostały w ruszt segmentowy, składający się z długich pasów blachy cynkowanej, osadzonych w uchwytach grabieniowych. Pozwala to na montaż zeber w dowolnym miejscu na stole i tworzenie bardziej lub mniej zagęszczonych sektorów. Zapewnia to ich długą żywotność oraz efektywne wykorzystanie.



WATERJET

Typ waterjeta	Waterjet KIMLA 2111	Waterjet KIMLA 3116	Waterjet KIMLA4121	Waterjet KIMLA 2161
Zakres roboczy [mm] (wymiar cyfrowy arkusza)	2100 x 1100	3100 x 1600	4100 x 2100	2100 x 6100
Masa operacyjna wanny wypełnionej wodą [kg]	4500	6200	9800	12000
Grubość cięcia max [mm]	200			
Typ pompy	Pompa ze wzmacniaczem wraz z rurowkami ceramicznymi (bardzo trwałe)			
Moc pompy	37kW (50KM) firmy AccuStream - USA			
Max. ciśnienie pompy [bar]	4150			
Układ rozprężający pompy	Redukujący ciśnienie w trakcie przejazdu i po wyłączeniu pompy			
Napęd osi X i Y	Serwo AC z cyfrowymi enkoderami			
Napęd osi X	Serwo AC, bezstosowy napęd helisykny Gude-Somagiana			
Napęd osi Y	Serwo AC, łożka kulowa			
Maksymalne prędkości przejazdu X, Y, Z [mm/min]	54			
Zakres ruchu w osi Z	200, 250, 300, inne na zapytanie			
Dopuszczalne obciążenie stołu [kN/m ²]	15			
Wanna	Konstrukcja wielokomorowa 3D o bardzo wysokiej sztywności			
Różdzielczość pozycjonowania [mm]	0,001			
Wielkość ziaren ścierniwa [mesh]	80-200			
Zbiornik podajnika ścierniwa [kg]	300, 1000			
System dostawy ścierniwa	Pneumatyczny			
Regulacja wysokości	Automatyczna			

OBROBIANE MATERIAŁY:

- stal: węglowa, stopowa, nierdzewna, żaroodporna (w stanie miękkim i zahartowanym);
- kamień;
- metale kolorowe;
- ceramika, szkło;
- materiały spienione: pianki, żele, gąbki
- tworzywa sztuczne;
- kompozyty.



KIMLA

Grawerka High Speed



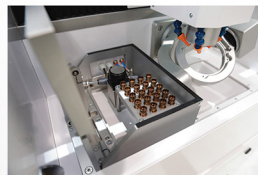
Grawerki High Speed firmy Kimla są urządzeniami przeznaczonymi do bardzo precyzyjnych obróbek niewielkich detali. Mogą być także wykorzystywane do frezowania różnego rodzaju elementów: stempli, matryc metalowych (w tym w stalach ulepszonych i hartowanych), tabliczek znamionowych, tabliczek opisowych oraz elementów, w których wymagane są prace narzędziami o bardzo małych średnicach.

Grawerki High Speed umożliwiają wykonywanie obróbek grawerkich, zarówno płaskich jak i trójwymiarowych. Maszyny mogą być wyposażone dodatkowo w czwartą lub w piątą oś, co umożliwia obróbkę detali z różnych stron w jednym zamocowaniu.

Maszyny te mogą być wyposażone we wrzeciona od 24000 obr./min. do 60000. obr./min., o mocy od 0,8 kW do 3 kW, a także w system automatycznej wymiany narzędzia z magazynem. W standardowym wyposażeniu zamontowany jest czujnik automatycznej korekacji długości narzędzia. Pozwala to na precyzyjne wykonywanie obróbki, niezależnie od głębokości zamocowanego narzędzia w obrabce.

OBRABIANE MATERIAŁY:

- metale kolorowe;
- stале narzędziowe (ulepszone lub zahartowane);
- materiały kompozytowe;
- tworzywa sztuczne.



Model dla techników dentystycznych

Możliwość obróbki w:

- cyklopie
- chromokobaltie
- szkłe
- wosku

GRAWERKI HIGH SPEED

OPCJE PODSTAWOWE

Wymiary obszaru roboczego* (mm)	Szerokość (mm)	400	90
	Długość (mm)	375	90
Wrzeciona	24 000 obr./min.	1.0kW, 1.5kW, 2.1kW	
	60 000 obr./min.	0.8kW, 0.97kW, 2.1kW	0.8kW, 0.97kW, 2.1kW
Chłodzenie	Powietrze	Agregat chłodniczy	
System sterowania	Serwonapędy cyfrowe AC		
Typ stołu	Trowkowy, przodkowy, hybrydowy		
		specjalny	
Automatyczna korekcja długości narzędzia			

OPCJE DODATKOWE

Chłodzenie	Automatyczne mgłą olejową			powietrze+ciecz
Głowice	Noży do ciągnięcia folii			
	Piszcza			
Skaner	Dotykowy			
	Laserowy			
Automatyczna wymiana narzędzi	Zależne od typu wrzeciona,			
Oś obrotowa	"B" na stole	"A1" "B" na stole		
Komputer sterujący				
Odciąg wiódów				
System bazowania				

* - dostępne niestandardowe wymiary obszaru roboczego

KIMLA

Ploter frezujący



Plotery frezujące firmy Kimla są urządzeniami przeznaczonymi dla szerokiego grona odbiorców. Służą do wykonywania obróbek lekkich niewielkimi średnicami narzędzi w materiałach miękkich.

Plotery frezujące znalazły zastosowanie przy wykonywaniu elementów reklamowych. Maszyny tej serii polecane są przede wszystkim firmom reklamowym, usługowym, producentom opakowań, wykończalni i prototypowiom.

Wszystkie maszyny wyposażone są system sterowania z dynamiczną analizą wektorówTM, płynną regulacją prędkości posuwu i obrotów wrzeciona. Zostały osłonięte prowadnice, łożyska kulowe i czujniki krańcowe optyczne, co zapewnia minimum czynności obsługowych związanych z czyszczeniem i konserwacją maszyny.

Maszyny te mogą być wyposażone we wrzeciona od 24.000 obr./min. do 60.000. obr./min., o mocy od 0,8 kW do 2,5 kW, a także w system automatycznej wymiany narzędzia z magazynem. Po zamianie głowicy frezującej na głowicę tnącą z funkcją bigowania możliwe jest wykonywanie opakowań przez wycinanie i bigowanie kartonu, tektury lub materiałów spienionych.

OBROBIANE MATERIAŁY:

- tworzywa sztuczne;
- drewno i drewnopochodne;
- HPL;
- pianki, gąbki;
- materiały warstwowe;
- metale kolorowe.

PLOTERY FREZUJĄCE

OPCJE PODSTAWOWE

Wymiary obszaru roboczego* [mm]	Szerokość [mm]	500, 700, 1000, 1200, 1500, 2100
	Długość [mm]	400, 700, 800, 1000, 1200, 1500, 2000, 2500
	Zakres osi Z [mm]	150, 200
Wrzeciona	24 000 obr./min.	1,0kW, 1,5kW, 2,1kW, 2,5kW
	60 000 obr./min.	0,8kW, 0,97kW, 2,1kW
System sterowania	Serwonapeędy cyfrowe AC	
Typ stołu	T-rowkowy, podciśnieniowy, próżniowy,	

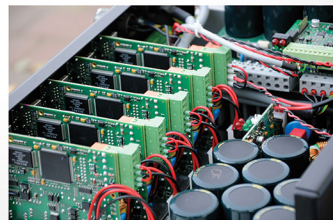
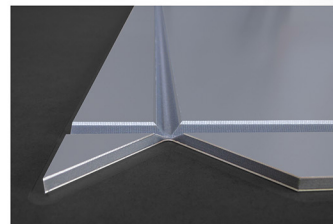
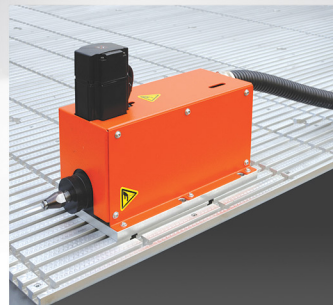
OPCJE DODATKOWE

Chłodzenie mgłą olejową	Ręczne
	Automatyczne
Głowice tnące	Aktywna z nożem oscylacyjnym
	Biigująca
	Aktywna z nożem
Głowice inie	Nożyki do cięcia folii
	Piszcząca
Skaner	Nalewnijsząca
	Dotykowy
	Laserowy

Automatyczna wymiana narzędzi (dla wrzecion 60 000 obr./min.)

- Szafa sterująca z komputerem
- Stopa dociskowa, Stopa odciągowa
- Odciąg wirów
- Kamerowy system celowniczy

* - dostępne niestandardowe wymiary obszaru roboczego



KiMLA

ul. Bałtycka 30, 42-202 Częstochowa, Polska
tel. +48 34 365 88 85, fax +48 34 360 86 11
e-mail: kimla@kimla.pl
www.kimla.pl



Powyższa oferta ma charakter informacyjny i nie stanowi oferty handlowej w rozumieniu art.66 §1 kodeksu cywilnego.
Producent zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów bez uprzedniego informowania.
Producent nie odpowiada za ewentualne błędy w druku.