

K01377

1 CNC-Plattenbearbeitungszentrum

Fabrikat: BIESSE

Typ: SKIPPER 130 – Bohren, Fräsen, Nuten, Dübel eintreiben

Bj. 2010



von oben und unten arbeitend für das gleichzeitige Bearbeiten von 2 Werkstücken



Werkstückabmessungen:

Länge min. - max.	90 – 2.500/3.000 mm
Breite min. – max.	70 – 1.300 mm
Werkstücke größer als 2.500 x 1.00 mm können nur im 1-Teile-Modus bearbeitet werden	
Stärke min.(*)/min. – max.	8 (*)/ 13 – 90 mm
(*) nur für Werkstücke kürzer als 2.000 mm	

automatische Werkstückvermessung in X und Y

Tastvorrichtung zur Erfassung der Werkstückstärke und Kontrolle

Bearbeitungsmaße:

Länge Fräsen/Nuten durchgehend	2.500 mm
Länge Bohren	3.000 mm

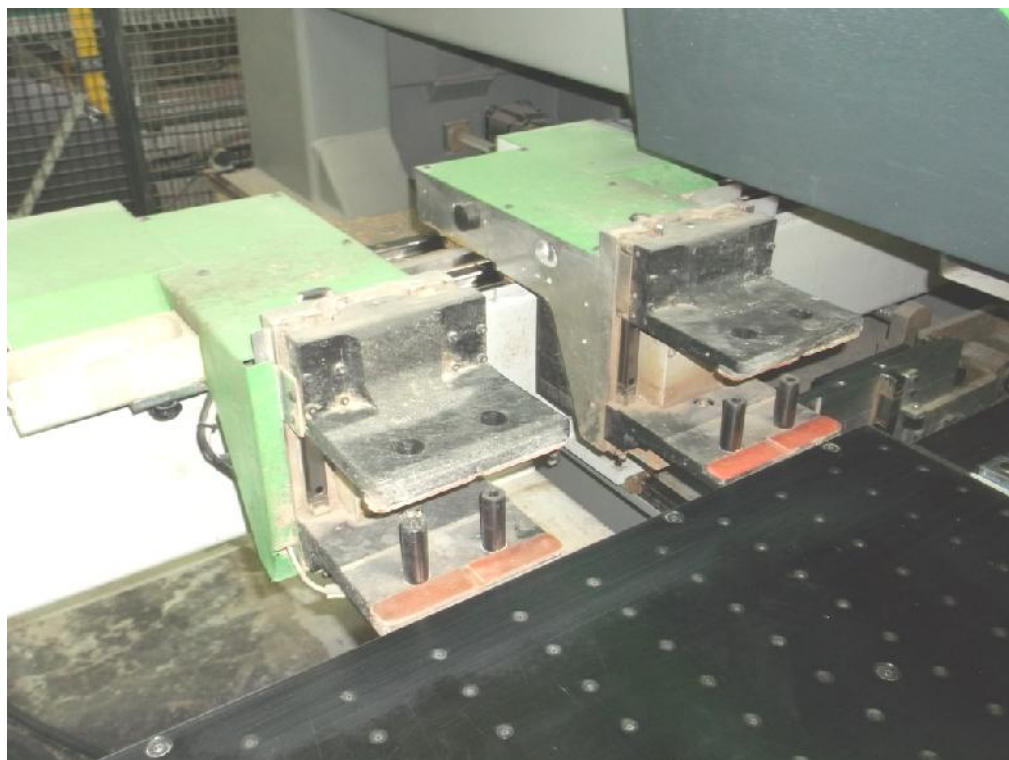
Fräsen	0 . 1.016 mm
Nuten in X	120 – 1.030 mm
Breite Bohren vertikal in Y	0 – 1.300 mm
Breite Bohren vertikal in X	32 – 1.076 mm
Breite Bohren horizontal in Y	105 – 1.149 mm
Breite Bohren horizontal in X	0 – 1.140 mm

Höhe	0 – 90 mm
------	-----------

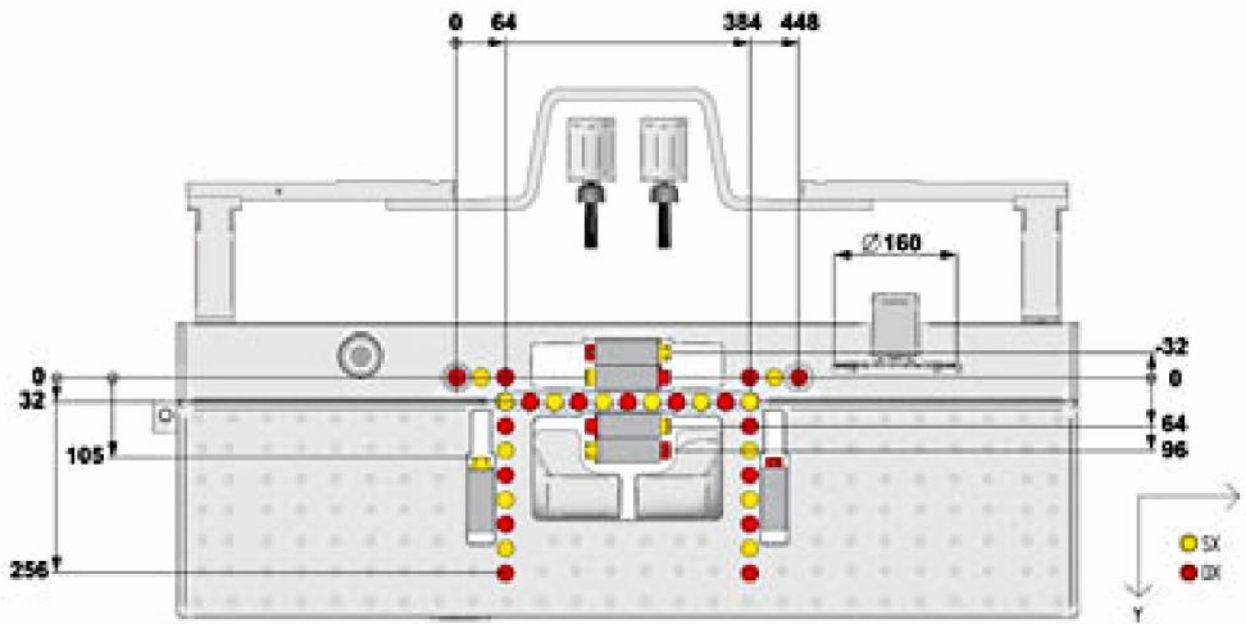
Luftkissentisch zum Beladen, Aufgabeseite links

Luftkissentisch unten starr und oben über eine Kugelumlaufspindel auf die entsprechende Werkstückstärke einstellbar, um beim Bohren einen Gegendruck aufbauen zu können.

Werkstückspanner 2 Stück
für die Positionierung des Werkstückes (oder 2 übereinander) in X und Y
Beide Spanner sind in X unabhängig voneinander positionierbar.
Schließen/Öffnen pneumatisch



Bearbeitungsaggregate (jeweils von unten und oben)



Bohrkopf mit 41 Spindeln

Motor

1,7 kW

Drehzahl der vertikalen Bohrspindeln variabel, max.

6.000 U/min

11 vertikale Bohrspindeln in X,

einzel abrufbar

2 x 3 vertikale Spindeln in X für Bohrung Y = 0

einzel abrufbar

2 x 7 vertikale Spindeln in 2 Y- Reihen

einzel abrufbar

4 x 2 horizontale Spindeln in X

einzel abrufbar

2 x 1 horizontale Spindel in Y-

einzel abrufbar

2 x Bohren horizontal in Y

max. Werkzeugausstand

50 mm

Spannzange

ERC20, D 9 – 10 mm

Drehrichtung

rechts

Vorlegehub

pneumatisch

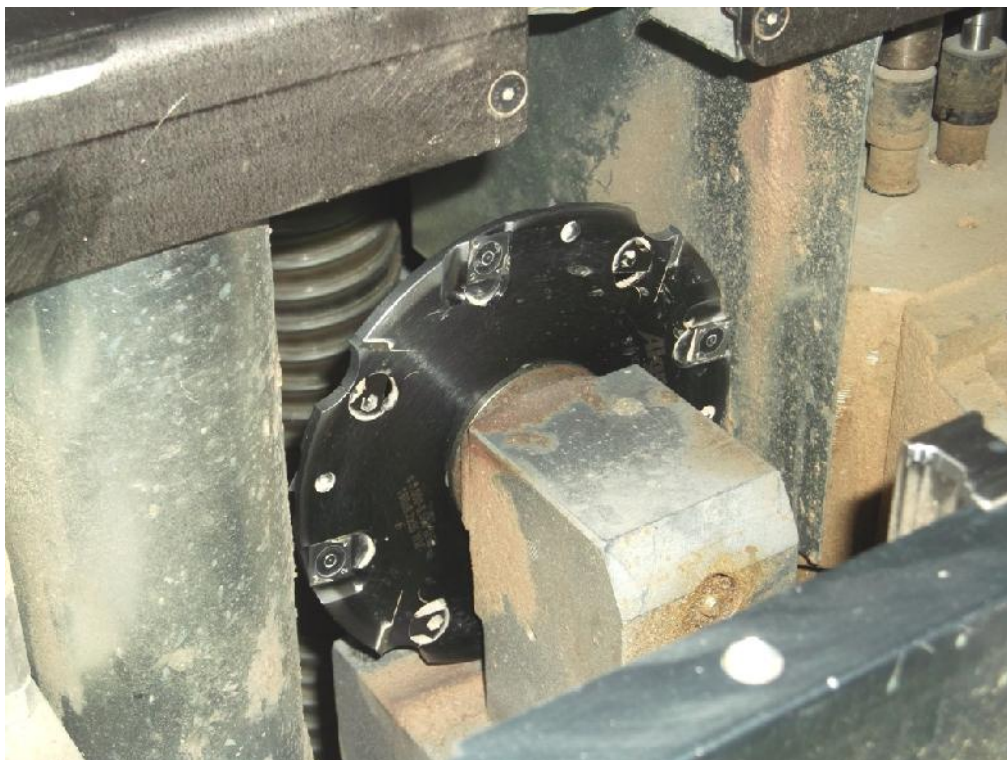
max. Arbeitshöhe

60 mm



Frässpindel in S1/S6-Betrieb bei 12.-15.000 U/min	4/ 4,5 kW
Drehzahlbereich	1.000 – 24.000 U/min
Adapter	ISO 30
Keramiklager	
Drehrichtung	links/rechts
Werkzeugwechsel	manuell
Vorlegehub	pneumatisch

Nutsäge in X	3,5 kW
Sägeblatt-D	160 mm
Sägeblattstärke	4 mm
max. Schnitttiefe	25 mm
Vorlegehub	pneumatisch



Bearbeitungsaggregate (montiert nur an der oberen Bearbeitungseinheit)

horizontale Dübeleintreibstation:

1 Einheit in X+

1 Einheit in X-

Dübel-D	8 mm
---------	------

Länge	25 – 40 mm
-------	------------

Dübelausstand min./max.	5 / 15 mm
-------------------------	-----------

Hochdruckleimeinspritzsystem mit Leimüberwachung

1 Vibrationsrüttler für die automatische Vereinzlung und Zuführung der Dübel

Bearbeitungsmaß beim Dübeleintreiben

Länge	200 – 3.000 mm
-------	----------------

Breite	70 – 726 mm
--------	-------------

Stärke min.	6 mm
-------------	------



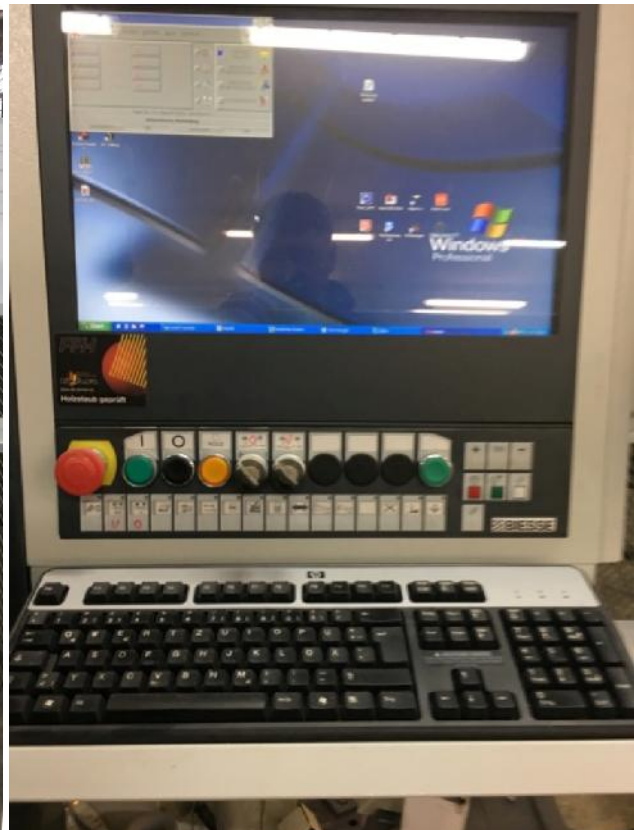
Riementransport auslaufseitig
 Anzahl der Transportriemen
 pneumatisch aushebbar für die Übernahme der Teile von einer Rollenbahn

rechts
 9 Stück

kleinstes Werkstückmaß

180 (X) x 130 (Y) mm

PC für NC und SPS (PLC)
 Konsole fahrbar
 Handpult für Einrichtbetrieb



Zentralschmierung für Linearführungen und Kugelrollspindeln

wenig Betriebsstunden
ab Juli 2017 verfügbar – auf Wunsch noch in Betrieb besichtigbar

Preis auf Anfrage

Ihr Ansprechpartner SÜMA GmbH

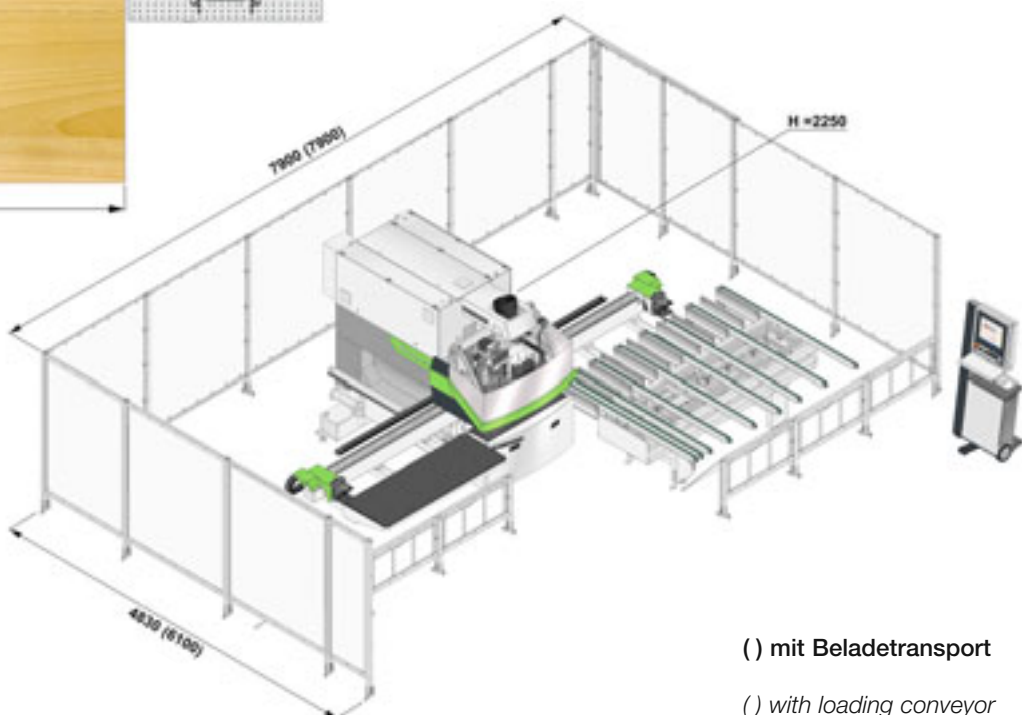
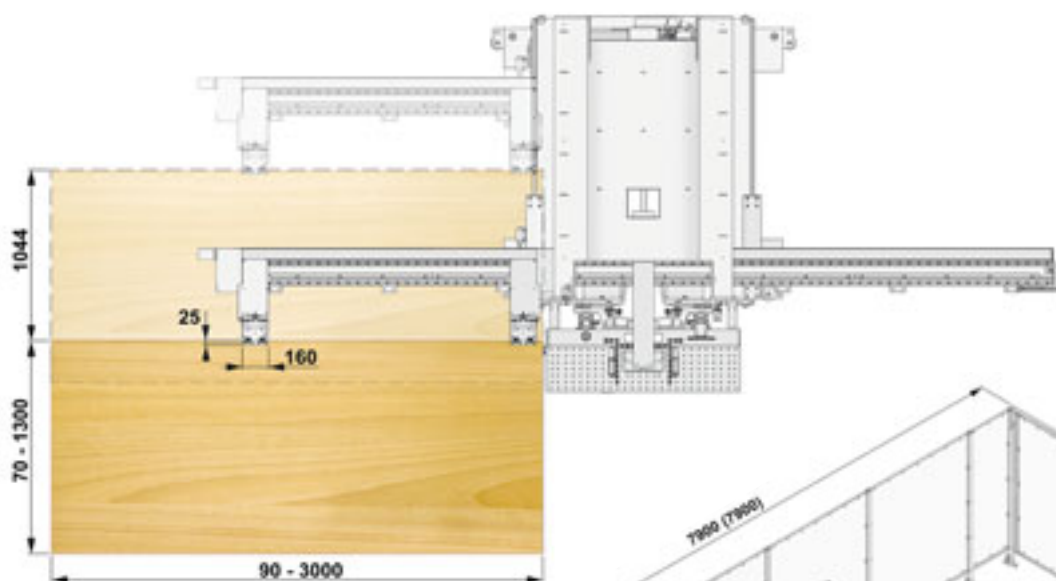
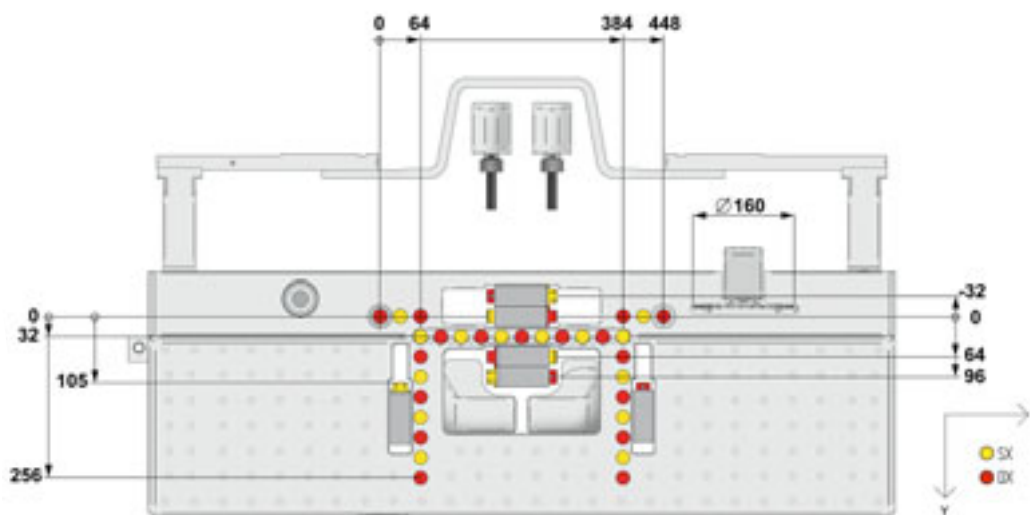


Johannes Rettig
Dipl.-Ing. (FH) Holztechnik

Mobil + 49 (0)1727096812

Skipper 130

Technische Daten
 Technical specifications



() mit Beladetransport

() with loading conveyor

Skipper 130

Technische Daten Technical data

WERKSTÜCKABMESSUNGEN		PANEL DIMENSIONS			
Länge	Length	mm	90 - 3000	inch	3.5 - 118.1
Breite	Width	mm	70 - 1300	inch	2.7 - 51.2
Dicke	Thickness	mm	8 - 90	inch	0.3 - 3.5
ARBEITSFELD DER WERKZEUGE		WORKING FIELD FOR THE TOOLS			
Länge (X)		Length (X)			
Vertikale Bohrungen	Vertical holes	mm	0 - 3000	inch	0 - 118.1
Horizontale Bohrungen in X	Horizontal holes in X	mm	0 - 3000	inch	0 - 118.1
Horizontale Bohrungen in Y	Horizontal holes in Y	mm	0 - 3000	inch	0 - 118.1
Durchgehende Fräsungen (mit Elekterspindel)	Continuous routings (with electrospindles)	mm	0 - 2500	inch	0 - 98.4
Nicht durchgehende Fräsungen (mit Elekterspindel)	Partial routings (with electrospindles)	mm	0 - 3000	inch	0 - 118.1
Durchgehende Nuten (mit Sägeblatt) in X	Continuous grooves (with blade) in X	mm	0 - 2500	inch	0 - 98.4
Nicht durchgehende Nuten (mit Sägeblatt) in X	Partial grooves (with blade) in X	mm	0 - 3000	inch	0 - 118.1
Breite (Y)		Width (Y)			
Vertikale Bohrungen in Y	Vertical holes in Y	mm	0 - 1300	inch	0 - 51.2
Vertikale Bohrungen Lochreihe (32er Raster in X)	Vertical holes with "System 32"	mm	32 - 1076	inch	1.2 - 42.4
Horizontale Bohrungen in X	Horizontal holes in X	mm	0 - 1140	inch	0 - 44.9
Horizontale Bohrungen in Y	Horizontal holes in Y	mm	105 - 1149	inch	4.1 - 45.2
Fräsungen (mit Elekterspindel)	Routings (with electrospindles)	mm	0 - 1016	inch	0 - 40
Nuten mit Säge in X	Grooves with blade in X	mm	120 - 1030	inch	4.7 - 40.5
Dicke (Z)		Width (Z)			
Vertikale Bohrspindeln (oben+unten)	Vertical boring spindles (top+bottom)	n°	31+31	n°	31+31
Drehgeschwindigkeit Bohrspindeln (max)	Boring spindle rotation speed (max)	rpm	6000	rpm	6000
Horizontale Bohrspindeln in X (oben+unten)	Horizontal boring spindles in X (top+bottom)	n°	8+8	n°	8+8
Horizontale Bohrspindeln in Y (oben+unten)	Horizontal boring spindles in Y (top+bottom)	n°	2+2	n°	2+2
4.5 kW Elekterspindel (oben+unten)	4.5 kW electrospindle (top+bottom)	n°	1+1	n°	1+1
Drehgeschwindigkeit Elekterspindel (min-max)	Electrospindle rotation speed (min-max)	rpm	1000-24000	rpm	1000-24000
Sägeeinheit mit Sägeblattdurchmesser 160 mm (oben+unten)	Blade unit 160 mm dia. (top+bottom)	n°	1+1	n°	1+1
Drehgeschwindigkeit Säge	Blade rotation speed	rpm	9000	rpm	9000
Horizontale Bohrspindeln in Y+ (unten)	Horizontal boring spindles in Y (bottom)	n°	1 - 2	n°	1 - 2
Leim- und Dübeleintreibereinheit (oben) in X	Glue-dowel insertion unit (top) in X	n°	2	n°	2



TECHNOLOGIE, INTEGRATION, SICHERHEIT UND ZUVERLÄSSIGKEIT ENTWORFEN FÜR DIE ZUKUNFT

In der Skipper werden intelligente elektrische und elektronische Baugruppen in Netzwerkstruktur als Standard verwendet, gesteuert durch einen PC mit Windows-Oberfläche. Die Bedienoberfläche der Skipper ermöglicht den Zugriff auf eine Umgebung, speziell ausgerichtet auf Plattenbearbeitung, außerordentlich leistungsstark und leicht zu bedienen: sie erlaubt eine schnelle Programmierung und eine automatische Optimierung der Arbeitszyklen bezogen auf die in der Maschine verfügbaren Werkzeuge zur Minimierung der Bearbeitungszeiten. Die hohe Kommunikationsgeschwindigkeit und eine komplette Integration in die Produktionsprozesse der Anwender garantieren eine hohe Zuverlässigkeit und einen hohen Wert im Laufe der Zeit.

TECHNOLOGY, INTEGRATION, SAFETY AND RELIABILITY DESIGNED FOR THE FUTURE

Skipper uses electrical and electronic distributed intelligence technology as standard, in a network architecture controlled by a Personal Computer in Windows environment. Skipper's high-level operator interface allows access to an environment specifically devoted to panel machining, extraordinarily powerful and easy to use: it allows rapid decision making and automatically optimises the work cycle according to the tools available on the machine, thus minimizing machining times. The high communication speed and the full integration in the factory processes guarantee high reliability and greater value over time.