



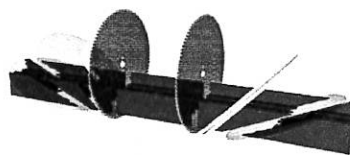
*Marknadens starkaste  
och mest kompletta  
samarbetspartner*

- Maskiner
- Kunskap
- Service

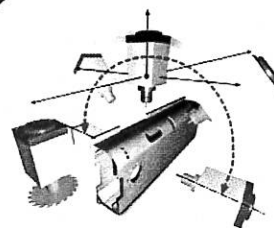
**Offert Nr: 2009ENO**

**Bearbetningscentra PVC**

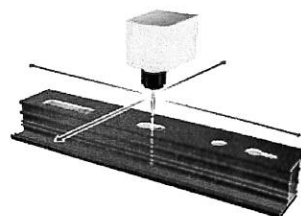
**BJM FTB 100 PS plus**



Geringssågar



Bearbetningscenter



Borr-/Kopierfräsmaskiner



Hanteringsutrustning

*Besök oss på*  
***www.emmegigroup.se***

## PROFILBEARBETNINGSCENTRA BJM FTB 100 PS plus

För komplett bearbetning av PVC Profiler i genomflöde. Maskinen består av profilinmatningsmagasin, bearbetningsenhet för PVC, geringssåg, tvärtransport för armeringsinskjutning, bearbetningsenhet för PVC med armering monterad samt utmatningsmagasin. Maskinen programmeras via Beckhoff mjukvara för profilbearbetningsanläggningar och maskinen är förberedd för anslutning till externa mjukvaror och nätverk.

Profilföring med falsen neråt

Kapacitet: upp till 110 Dreh-Kipp Fönster 112 x 112 cm på 7,5 timmar

Med bearbetningar enl följande:

Karm:

4 x kapning

2 par dräneringsuttag nedre del

4 x skruvning / detalj

4 x låsdelsborrning

4 s slitsfräsning för smygplåt (option)

Båge:

4 x kapning,

2 par dräneringsuttag nedre del

1 x 3-hål borrning för lås och låskista

1 x Tryckutjämning på varje vertikal del

4 x skruvning / detalj

Bearbetning av dörrar ingår inte i kapacitetsberäkningen

O.n. uppgifter är för ett fönster med 1 båge. Beräkningar är teoretiska och förutsätter optimala bearbetningsförutsättningar med fulloptimerade batcher.

O.n. kapacitet är baserad på att maskinen går i kontinuerlig drift med fullt inmatningsmagasin och utan avbrott för i- eller utlastning.

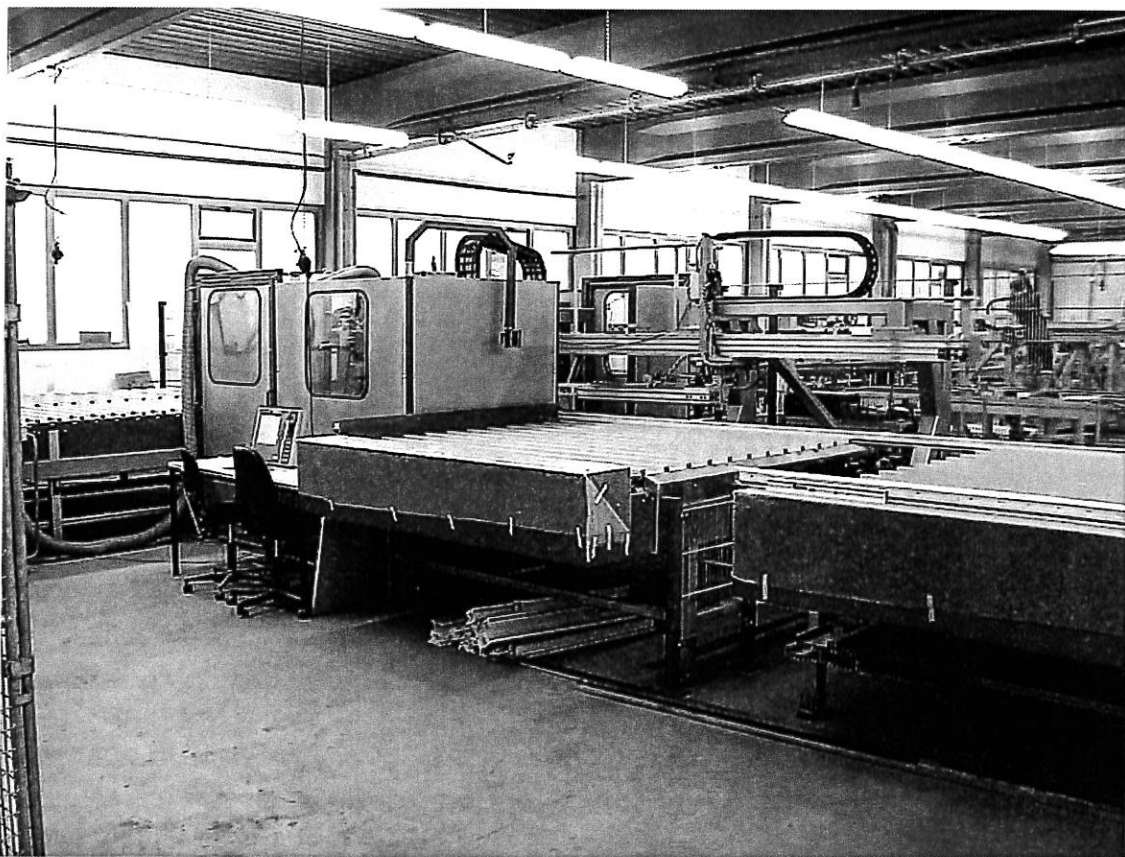
Max detaljlängd 4.500 mm

Maskinen består av följande delar:

## INMATNINGSMAGASIN 12

Automatisk taktande inmatningsmagasin med

- stabilt svetsat golvstativ
- 12 profilfack
- utrustad med eloxerade aluminiumfixturer för uppläggning av alla profiler som ska bearbetas
- max profillängd 6.500 mm och min profillängd 600 mm för restprofillängder



### 3-AXLIG CNC –BEARBETNINGSENHET P

Bearbetningsenheten består av följande:

- stabilt svetsat golvstativ
- verktygsvagn på härdade och slipade skenstyrningar
- positionering via härdade och slipade kulsruvar i 3 axlar
- Profilklampor på båda sidor om bearbetningsenheten
- Profifixturer i legerad aluminium

Tre bearbetningsenheter uppifrån, framifrån, snett och underifrån:

- dräneringsfräsningar
- ventilationshål
- hörnbeslagshål

En bearbetningsenhet uppifrån 8 mm:

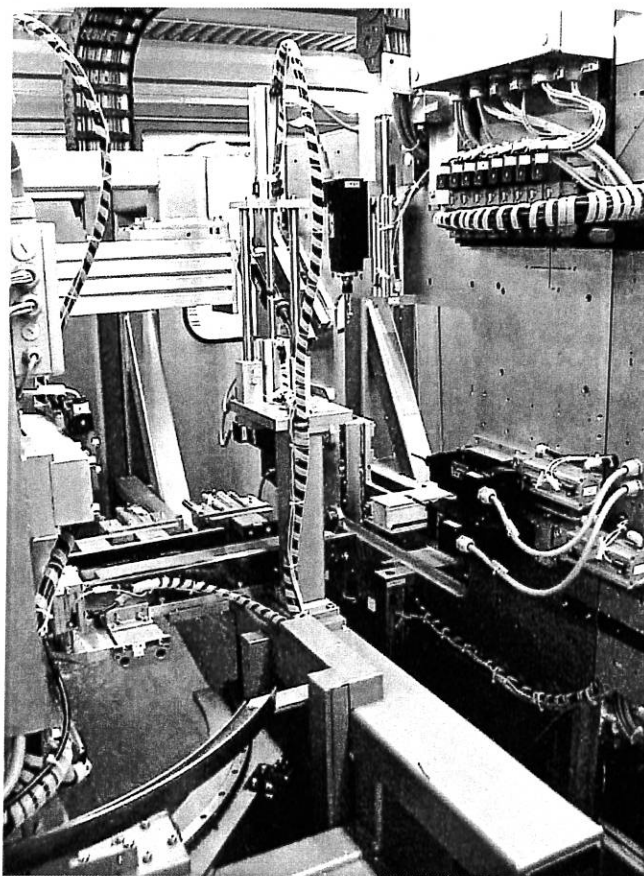
- fräsning av låskistor
- trippel förregling i dörr

En bearbetningsenhet bakifrån 8 mm för:

- PZ-konturfräsningar
- Uttag för lås och nyckelvred
- Monteringshål
- Urtag för brevlådor

En bearbetningsenhet underifrån 5 mm för:

- trippel förregling
- EI-slutbläck



## PROFILTRANSPORT MED KAPNING

- intransport av profiler med griptång styrd medels servomotor
- en profil i längd upp till 6.500 mm matas in till sågenheten
- gerkapningar steglöst mellan 45° och 135°
- geringen sker via en servoaxel
- sågmotor 2,2 KW och 3000 varv/min för sågklinga Ø 550 mm
- profil spännanordningar uppifrån och framifrån
- positioneringsnågrannhet +/- 0,2 mm
- positioneringshastighet upp till 170 m/min
- de färdiga detaljerna tas över av en tångutmatare
- drivet transportband, bredd 400 mm, längd 1400 mm för utmatning av kapskrot

## ETTIKETTSKRIVARE E4 MED STATIV

Intermec Typ: Easy coder E4

230-240V (EU-cord)

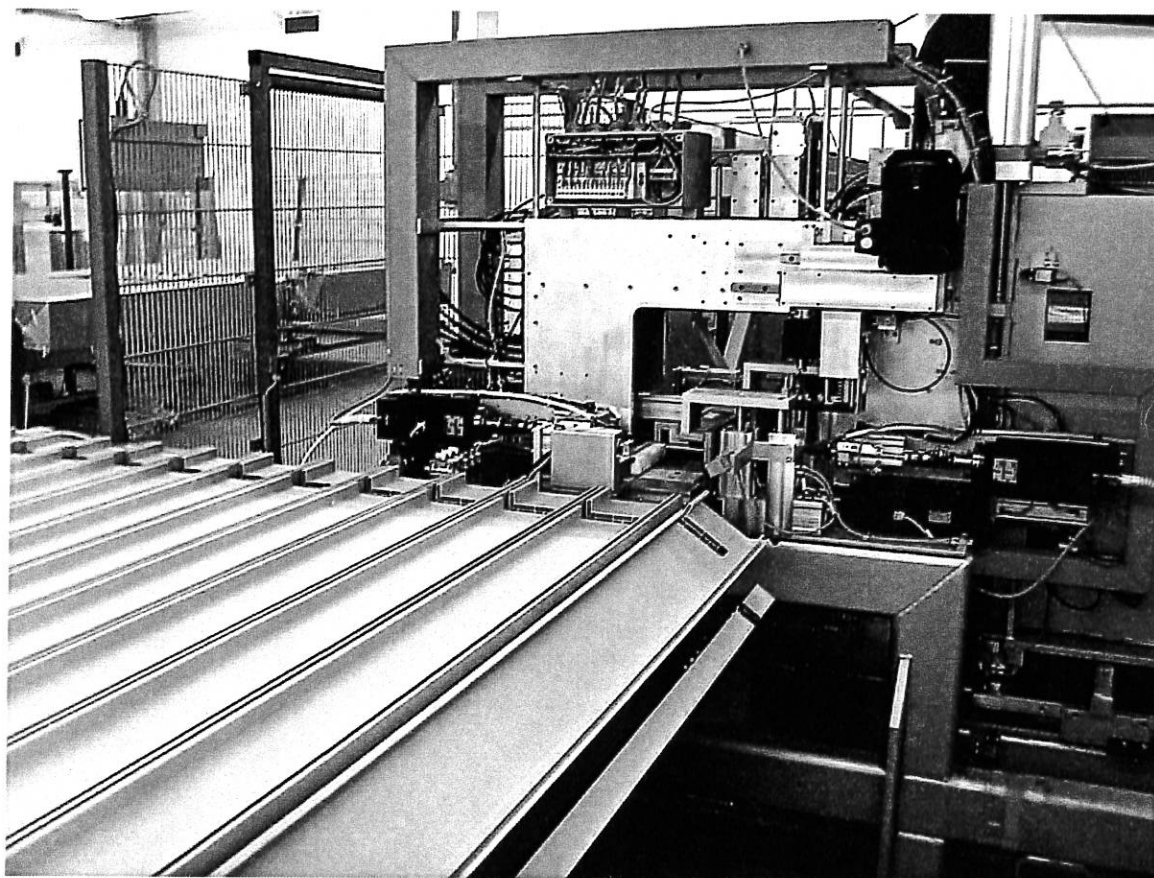
Seriell port RS232c

- termoskrivare
- utskrift av streckkoder
- etikettbredd 114 mm
- printbredd 104 mm max
- rulle Ø 150 mm

## TVÄRUTMATNINGSMAGASIN 24 PLATSER

Automatisk taktande magasing, utrustad med eloxerade aluminiumfixturer för uppläggning av fönsterprofiler med max längd 4.500 mm.

- för uttransport ur sågenheten
- som arbetsplats för manuell iskjutning av stålarmring med 10 st meddelandelampor och två kvitteringsknappar för inskjuten stålarmring
- en inskjutningsplats med profilfastspänning för lättare inskjutning av stålarmringen



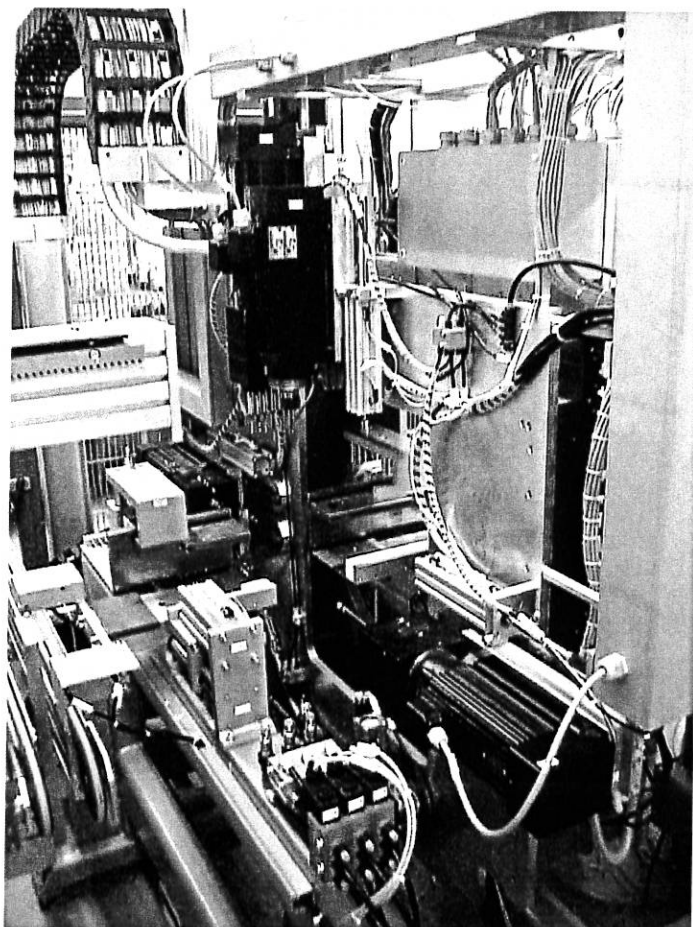
## PROFILTRANSPORT MED GRIPTÅNG

Maskinstativ med åkvagn och pneumatisk griptång som löper på härdade och slipade skenstyrningar. Drivning via snedställda kuggstänger med direkt linjärt mätsystem. Positioneringen sker snabbt och exact via en dynamisk servoaxel.

- positionerings noggrannhet +/- 0,2 mm
- positioneringshastighet upp till 170 m/min

## 3-AX CNC - BEARBETNINGSSTATION S

- stabilt, svetsat maskinstativ
- ett verktygsslid på härdade och slipade skenstyrningar med dubbelbygel för max 18 bearbetningsenheter
- Positionering över härdade och lipade kuls kruvar med 3 axlar
- Profilfastspänningar i bearbetningsenheten från sidan och uppifrån
- Profifixurer för profiluppläggning



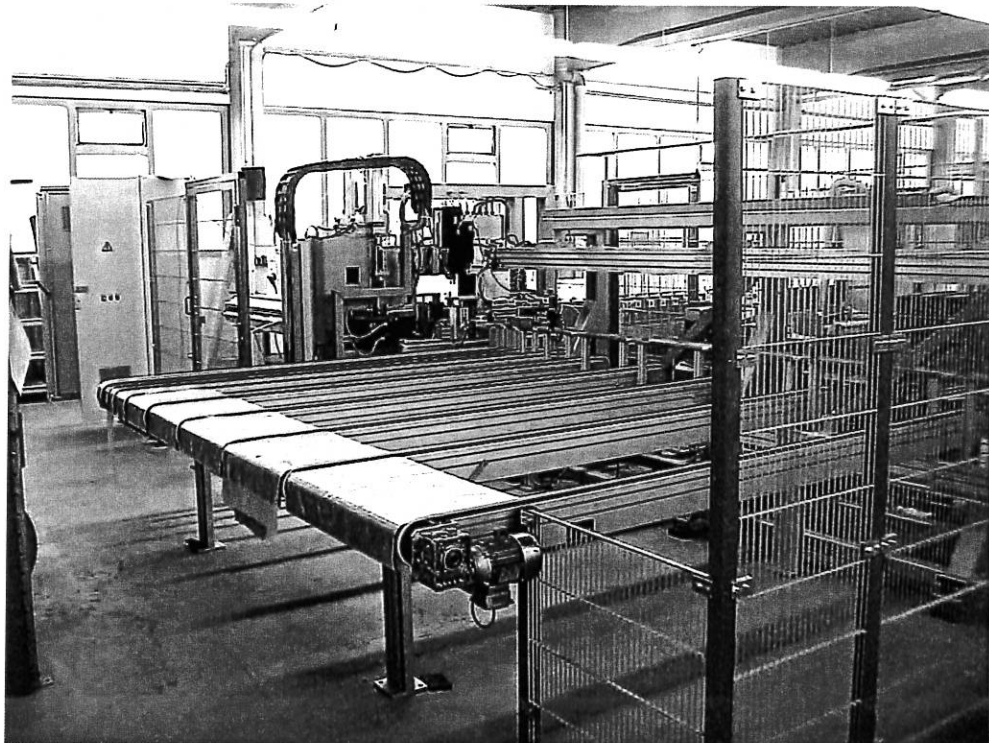
Följande bearbetningar kan göras:

- automatisk fastskruvning av stålarmeringen i profilerna med skruvinskjutningskontroll och automatisk skruvmatare
- håltagning för karmskruv  $\varnothing 8$  mm *6,2*
- handtagshål genom PVC och stål med 3-spindlig borrenhet framifrån
- 2 borrenheter ovaifrån och underifrån för håltagning för espagnolett eller markeringar

## UTMATNINGSMAGASIN

Utmatning av de färdiga detaljerna sker via en remtransportör i sidled bestående av:

- 9 drivremmar
- Längd 3000 mm
- Stabila, eloxerade aluminiumprofiler som stativ
- Slitstarka och långdstabila drivremmar



## WINDOWS PC-STYRNING

Maskindator bestående av:

### Kontrollpanel CP7037-0002

- 12" TFT Bildskärm, upplösning 800x600
- diskettstation 1,44 MB
- touch pad
- aluminiumkapsling, vattenskyddad enl IP65
- frontfolie med integrerade knappar och LED
- alfanumerisk PC-tangentbord
- 10 SPS-Specialtangenter
- beskrivning av tangenterna genom bakgrundsfolie
- integrerad CP-Link interface
- anslutning via 2 st BNC-anslutningar på baksidan
- driftstemperaturområde 0-55°C
- montering via 4 st M6x18mm gängor i baksidan
- utbyggd tangentbord för flera funktionsknappar och ljusdioder (LED)
- uppläggsytta för tangentbord eller verktyg

### El-Skåp – PC-kapsling

- 7 Slot ATX Industri PC för inbyggnad i el-skåp
- Kretskort med längd till 270 mm vid 1 ISA- och ISA/PCI-slots, övriga slots till 240 mm
- Hårddiskar och kretskort lätt tillgängliga
- Alla anslutningar på uppsidan
- Detaljerade uppgifter om PC-konfigurationen på fronten
- Skyddsart IP 20
- Driftstemperatur 0-55°
- Processor Intel Celeron 733 MHz
- Standrat ATX-motherboard med sockel 370 för Intel Celeron eller Pentium III
- 1 ISA-, 1 kombinerad ISA-/PCI-, 4 PCI- och 1 AGP-slot
- 128 MB SDRAM DIMM-modul, utbyggbar till 1 GB
- PCI- grafikkort, 2 MB, LCD-interface, bildskärmsanslutning
- IDE-hårddisk, 3,25", 40 GB
- Diskettstation 1,44 MB
- 2 seriella portar RS232, 2USB och 1 parallell port
- Tangentbords- och musanslutning PS/2
- 100 till 240 V AC full range nät-del

Dator Intel Celeron 2 GHz, 400 MHz FSB på ett ATX motherboard sockel 478 med 256 MB DDR-RAM, USB 2.0, on board grafikadapter med VDA anslutning, on board Ethernet, 2 RS232 och 2 som RS 232, RS422 eller RS485.

Konfigurerbar seriell port on board, varav 2 RS232 med D-Sub9 kontakter, 6 PVI och 1 AGP slot.

PC driftstemperatur 0-50°

COM3 och COM4 på moderkortet konfigurerade som RS232 med 2D-Sub9 kontakter.

Processor Intel Pentium 4 2,4 GHz, sockel 478, 533 MHz FSB  
Istället för Celeron 2 GHz, 400 MHz FSB

ADD-kort med anslutning frö 12" display, AGP kretskort för utbyggnad av "on board" grafikadapter i moderkortet för anslutning av CP-link kretskort

CP Link interfacekort CP9035, PCI-bus kretskort för inbyggnad i PC med ATX-moderkort för Intel Pentium 4.

Anslutning av kontrollpanel med tangentbord och/eller Tangentbordsanslutning med touch pad, utan seriell kontakt, med diskettstation

Lightbus PC Interfacekort, 1 kanal, Beckhoff PCI-Bus

## **MASKIN - MJUKVARA**

Microsoft Windows XP Professional

Twin CAT-NC-I

Licens för användning av Interpolations- och PTP-Positionerings-mjukvara för Windows NT/200/XP med integrerad IEC61131-3 SPS TwinCAT PLC

- TwinCAT realtime system för deterministisk programavlopp
- TwinCAT system manager för NC-, Task- och I/O konfiguration
- TwinCAT driftspositionering
- PTP-positionering av upp till 256 axlar beroende på processor effekt med förstyrning och släpdistanstyrning
- Interpolerande positionering för 3 axlar
- Motorer med servo- eller FU-drivning, skrittmotorer och il-krypgångsmotorer
- Elektronisk växellåda: Drivning linear, kaskaderbar med valfritt kopplingsfaktor

- Automatisk kalibrering, en positionsoffset per axel
  - Override funktion för hastigheter
  - Driftsparameter för hastigheter, axelertion och deceleration, justerbara och ändringsbara
  - PLC Interface per funktion för axstyrning
  - Handenhet för igångkörning och diagnos per TwinCAT system manager
  - Software multitasking SPS TwinCAT PLC
  - Programmeringssytem TwinCAT PLC Controle
  - Allmän E/A-Interface för profibus DP/MC, CANopen, DeviceNET, Interbus, Servos, Lightbus, Ethernet, PC-Hardware
  - Informationsutbyte för programmering till de andra TwinCAT system per TCP/IP-nätverk.
- Licens för en CPU. Licensvillkoren för Beckhoff software produkter gäller Driftssystem NT/2000/XP

## **BECKHOFF DRIFTSMJUKVARA**

Användarlicens för Beckhoff maskinprogram för profilbearbetningsanläggningar, användning under Windows XP med följande funktioner:

- Produktionsmeny med produktionsdata
- Editering av maskindata
- Editering av profildata
- Handfunktionsmeny

## **MODEM SYMANTEX PC ANYWHERE**

Modem 56,6 kBaud, analog med PCI-Bus kretskort

- internationell användbar
- inbyggd i industri-PC
- inkl anknötning till maskinstyrning
- för On-Line service och felsökning

## **MASKINDOKUMENTATION PÅ NORSKA**

### **SÄKERHETSSTAKET**

Inbyggd i nödströmskretsen

## PRISER

### Maskin

FTB 100 PS plus Profilbearbetningscentra  
med konfiguration och tillbehör enl ovan

**SEK 4.500.000:-**

Inkl Installation, igångkörning och frakt.

### LEVERANSVILLKOR

Sammankopplingen av Er externa mjukvara med bearbetningsmaskinen ingår inte i våra åtaganden. Vi ställer ett dataöverföringsprotokoll till förfogande. Med hjälp av detta bör sedan sammankopplingen kunna ske.

Minst 4 veckor före leveransdatum måste en diskett med korrekta Bearbetningsdata finnas till förfogande för maskintillverkaren.

Data för armeringsstål, ritningar över evtl specialbearbetningar som t.ex persiennfräsningar, PZ-E-Låsbläckurtag och storlekar för låskistor måste finnas till förfogande för maskintillverkaren ca 4 veckor efter orderbekräftelse

#### Viktigt:

Vi behöver profilritningar av samtliga profiler som ska bearbetas i maskinen med inritade bearbetningar eller exempel av varje profil med bearbetningar gjorda.

I en evtl orderbekräftelse kan vi bara innefatta profiler av vilka vi har fått profilexempel eller ritningar.

Leveranstid: början November 2008

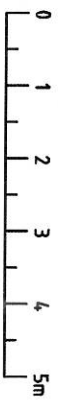
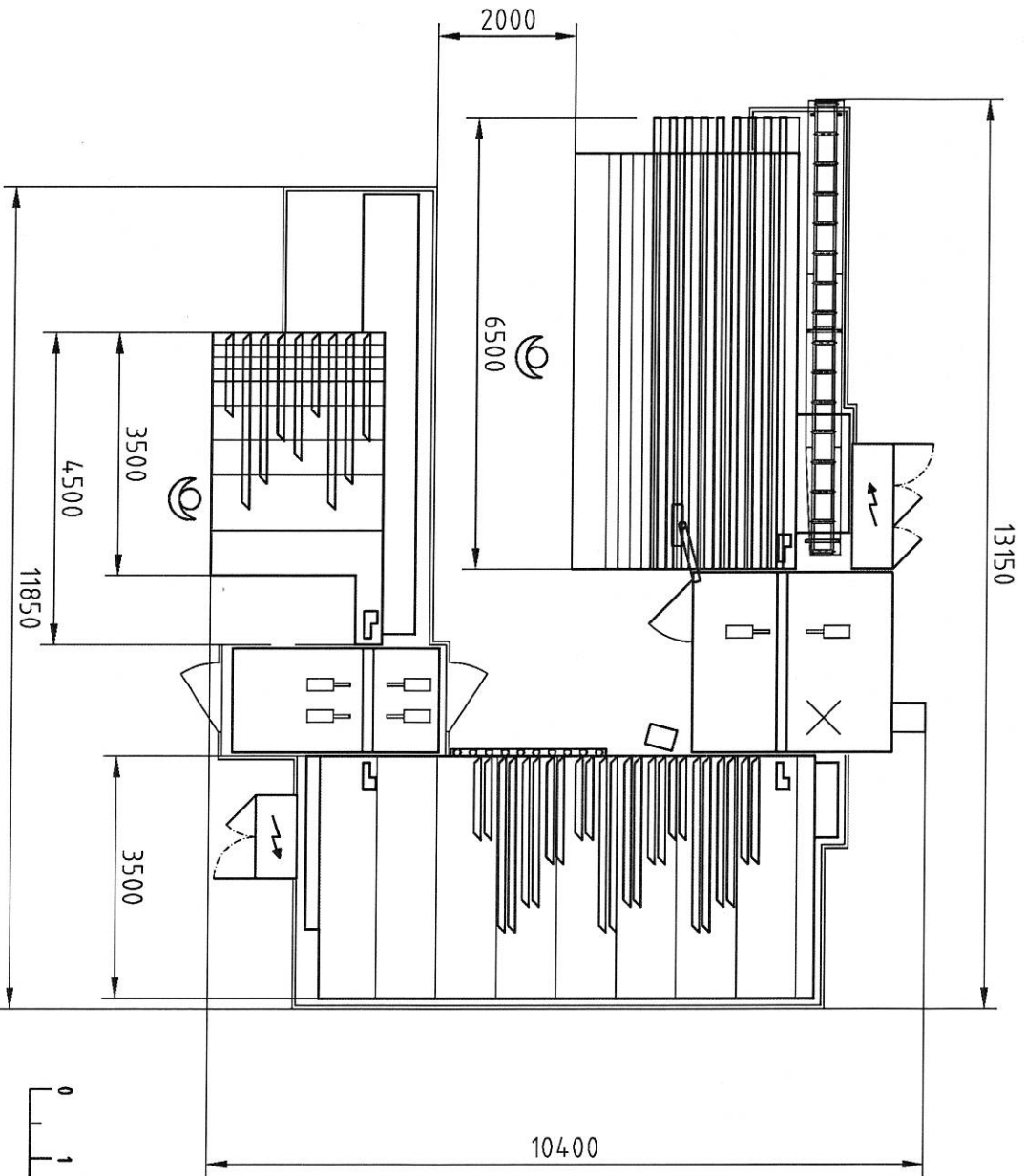
Leveransvillkor: fritt Er fabrik Örebro

Betalningsvillkor: 60% vid order  
30% vid leveransberedskap  
10% efter igångkörning

Slutbesiktning: Vid fabrik hos BJM

Leverans: Lossning och transport till installationsplatsen hos kunden  
är på kundens räkning

- Igångkörning: Installation, Utbildning och igångkörning är inkluderade i priset.
- Godkännande: Genomförs hos kunden mot dokumenterad kravspec.  
Maskinen gäller också som godkänd so fort kunden använder maskinen i sin dagliga produktion.
- Kravspec: I samarbete med kunden utarbetas en kravspec. Samtliga uppgifter i offerten gäller med förbehåll mot uppgifterna i kravspecen
- Offertens giltighet: 3 månader



Verwendungsbereich:		Oberfläche:		Maßstab:		Gewicht:	
<b>Enomic</b>		DIN ISO 1302		1:100			
Komm.-Nr.:		Toleranz:		Verstärk./Hilfszeug:			
		DIN 7168-m					
Anzahl wie gezeichnet:		Name:		Datum:		Benennung:	
		Bearb.: K. Joh.		04.06.08		FTB-100 PS	
Anzahl Spiegelbildlich:		Gepr.:		Norm:		Zeichnung/Sach-Nr.:	
						9015-1	
Zust.:		Änderung:		Urs. vom:		Name:	
						B. I. M. Jiro und Masch. Bau GmbH	
Ers. f.:		Ers. d.:		Blatt:		Bl.	