

Tecnología nesting en formato de gama alta

DYNESTIC 7521



PRODUCTIVIDAD Y PRECISIÓN



Aplastante en cuanto a produ

Con la máquina de pórtico DYNESTIC 7521, HOLZ-HER amplía las fronteras de la tecnología nesting hacia nuevas dimensiones. La técnica al máximo nivel y el equipamiento para grandes volúmenes poseen función de modelo.

- Potencia móvil soldada en construcción tipo gantry: gran rigidez, especialmente estable y resistente.
- Las correderas prismáticas invertidas y templadas en los tres ejes (X, Y, Z) garantizan una precisión excelente.
- Dimensiones básicas: 3900 mm en el eje X, 2100 mm en el eje Y.

Máxima precisión gracias a las guías lineales

Una característica especial de la DYNESTIC 7521 son las guías lineales de una extrema precisión que cumplen la calidad de referencia a los dos lados del pórtico. Equipados con una motorización propia, todos los ejes (X, Y, Z) se desplazan con suma facilidad por medio de una cremallera. Las guías lineales suponen la mejor precisión y una larga duración. Las zapatas de recirculación de bolas, protegidas contra el polvo, garantizan además un funcionamiento muy estable.



Más eficaz con alimentación

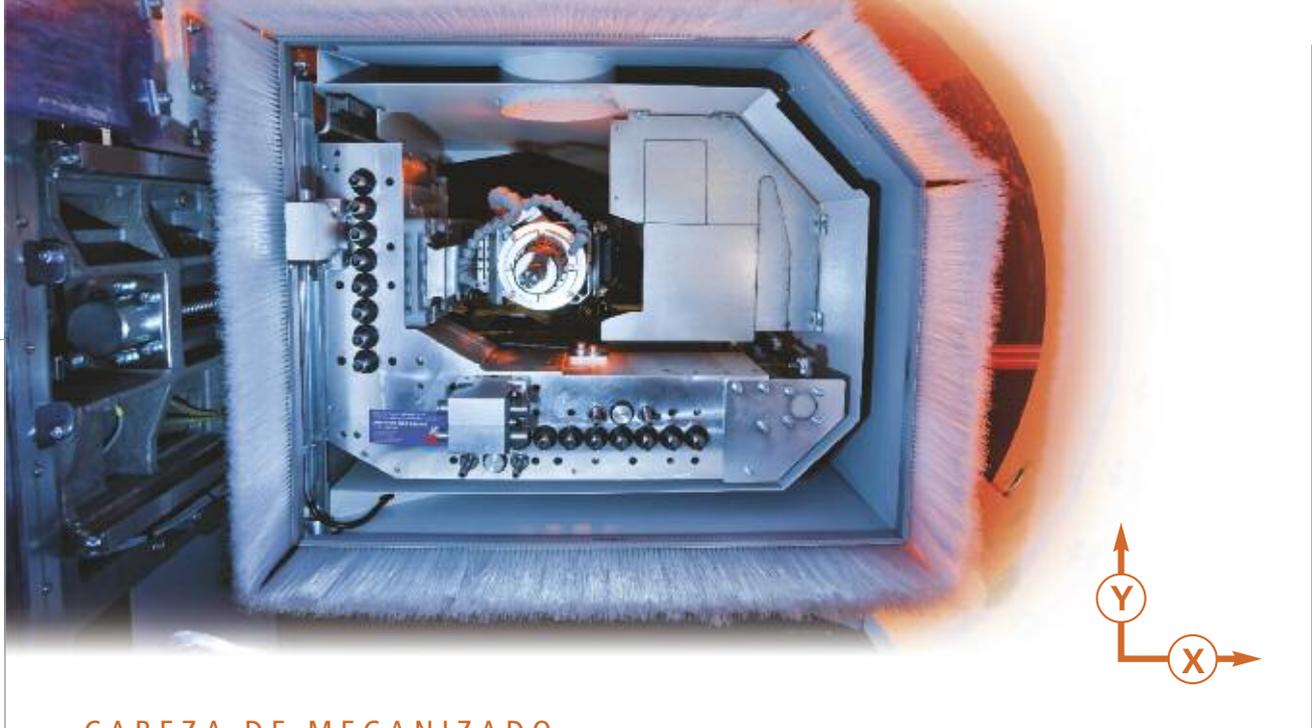
La pieza de trabajo es arrastrada, con ventosas que están fijadas en el pórtico, desde el transportador de rodillos [ilustración 1] hacia la máquina [ilustración 2]. Después del nesting es colocada por los desplazadores sobre la cinta de transporte de la mesa de desplazamiento [ilustración 3].

La lubricación se produce a través de cabezales de lubricación centralizados. Esto contribuye a proporcionar una máxima precisión de los recorridos y garantiza la durabilidad de los componentes de la máquina. Una lubricación centralizada manual o automática (ambas opcionales) minimiza adicionalmente los gastos en términos de mantenimiento (la ilustración muestra una lubricación manual centralizada).

Actividad y rendimiento

- Las bombas de vacío con 250 m³/h, 500 m³/h (opcional) y 750 m³/h (opcional) proporcionan una elevada fuerza de aspiración a las piezas de trabajo.
- Mesa de rejilla DYNESTIC, ranurada, intervalo de ranurado 50 mm, con un circuito de vacío.
- Mesa de vacío plana con un circuito de vacío (estándar) o varios circuitos de vacío (máx. 8) (opcional).
- Dos listones de batiente atrás y un tope en la zona D (derecha).





CABEZA DE MECANIZADO

Perfectamente equipada para todas las exigencias

Taladrar, aserrar, fresar, ranurar ... la cabeza de mecanizado de DYNESTIC 7521 es multifuncional y está perfectamente equipada para una fabricación racional. Las dos correderas prismáticas del eje Z están templadas e invertidas y no permiten ni pequeñas desviaciones.

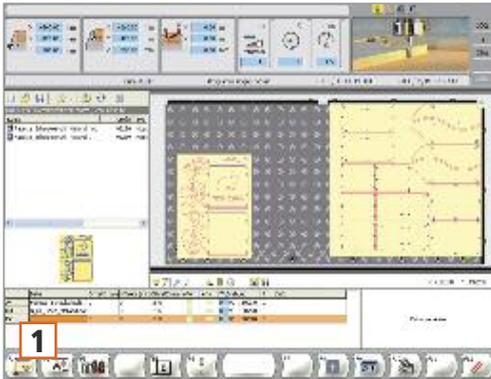
- Cabezal de taladro de 24 husillos para esquemas de taladros variables. Dispuestas en L, potencia 3 kW, 1000–5750 min⁻¹.
- Agregado de taladrado horizontal con 2 terrajas de taladrado dobles en el eje X y una en el eje Y; 3ª broca de taladrado doble opcional en el eje X.
- Agregado de fresado de 11 kW, refrigerado con aire, con HSK 63F en la posición 1; alternativamente, agregado de fresado de 11 kW, refrigerado con agua, en la posición 1.
- Agregado de aserrado $\varnothing = 125$ mm en el eje X (opcional).
- Elevada velocidad de avance de la cabeza de mecanizado para una gran productividad. X = 80 m/min, Y = 100 m/min, Z = 25 m/min.
- Aspiración eficiente integrada en la cabeza de mecanizado.
- Opcional: Eje C interpolante.



Con la garantía de una eficiencia elevada

Racional gracias a un equipo variable. El cambiador de herramienta embarcado (opcional) a 8, 12 ó 18 emplazamientos permite tiempos de equipamiento cortos y una productividad elevada.

El mando: claro y absolutamente cómodo

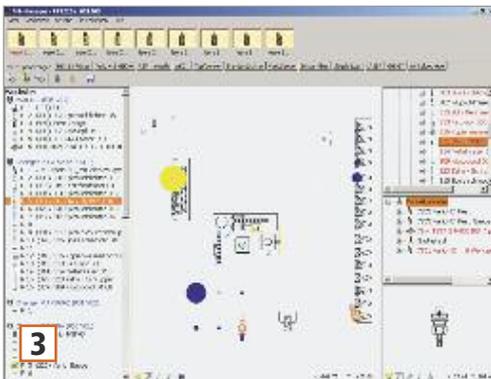
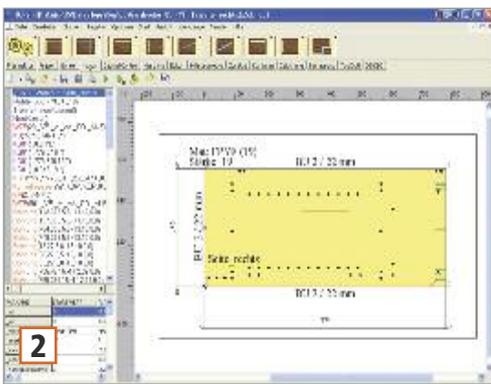


El mando de máquina de HOLZ-HER forma parte integrante del diseño de la máquina. **Zum Ausstattungspaket gehört das CAMPUS Basic Bundle.** Este software cumple las condiciones para un mecanizado eficiente y un manejo cómodo [ilustración 1].

- Pantalla TFT de 17 pulgadas o 19" (opcional)
- Interfaz gráfica intuitiva
- Interfaz de código de barras
- Aparato de mando manual
- Numerosas posibilidades de importación

CAMPUS Basic Bundle

- El editor NC-Hops proporciona una programación variable [ilustración 2]
- MT-Manager para la gestión sencilla de las herramientas [ilustración 3].
- El Workcenter garantiza la alimentación racional de la máquina.
- El software Nesting de HOLZ-HER (opcional) amplía el paquete para una solución completa.



La arquitectura abierta del software de la máquina permite la conexión sencilla a todos los programas del ramo, soluciones de diseño y CAD/CAM.



HHPDE: software con capacidad de funcionamiento en red para todas las máquinas HOLZ-HER

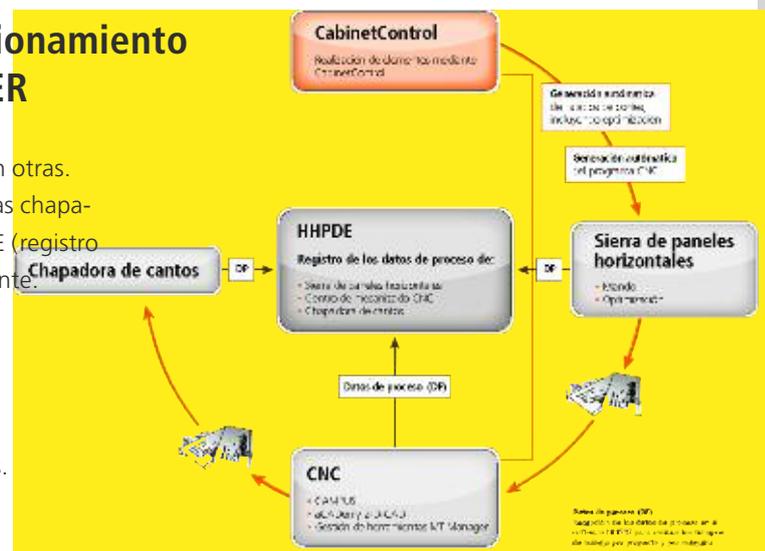
Todas las máquinas HOLZ-HER pueden conectarse en red unas con otras.

El workflow digital entre el software CabinetControl, las sierras, las chapadoras de cantos, los centros de acabado CNC y el software HHPDE (registro de datos de proceso de HOLZ-HER) permite una producción eficiente.

HHPDE proporciona:

- el registro de todos los datos de funcionamiento,
- la planificación puntual y calculadora de los pedidos,
- la evaluación exacta de datos de producción relativos a pedidos.

Por tanto, HHPDE es la base para un cálculo eficiente.





Aprovechamiento total de forma segura

- Topes delanteros para taladrados horizontales (piezas de trabajo formateadas) (opcional) [ilustración 1].
- Se utiliza toda la superficie de trabajo, de forma que la ranura llegue al borde de la mesa [ilustración 1].
- Fresado y mecanizado horizontal con husillo portabroca a 2100 mm en el eje Y.
- Topes en el eje X e Y [ilustración 1].
- Hay otros circuitos de vacío disponibles.
- Circuito de vacío capaz de pasar de vacío a dispositivo de soplado (opcional).

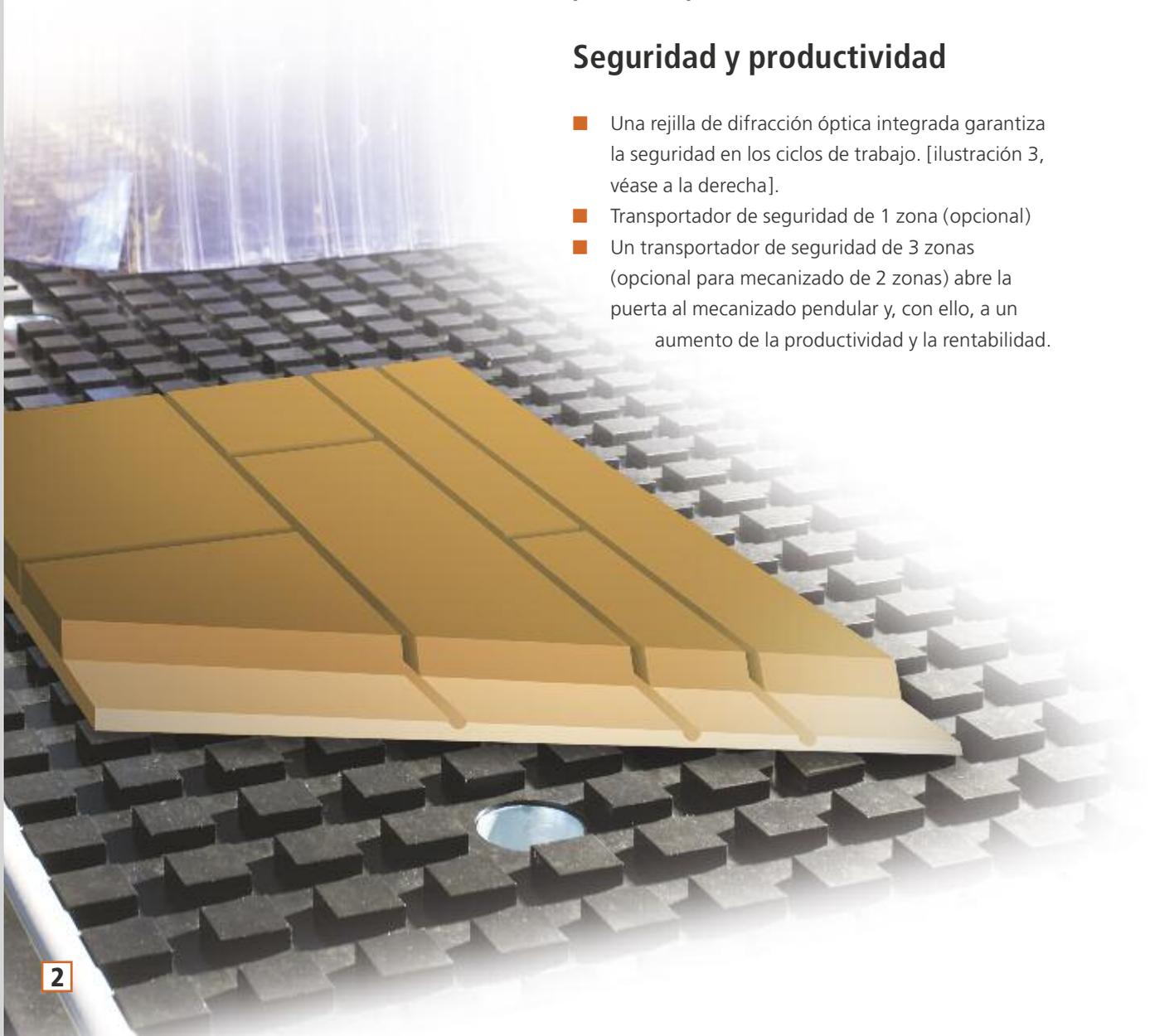
Para una fabricación racional

Mesa de vacío plana con un circuito de vacío (estándar) o varios circuitos de vacío (máx. 8) (opcional) [ilustración 2].

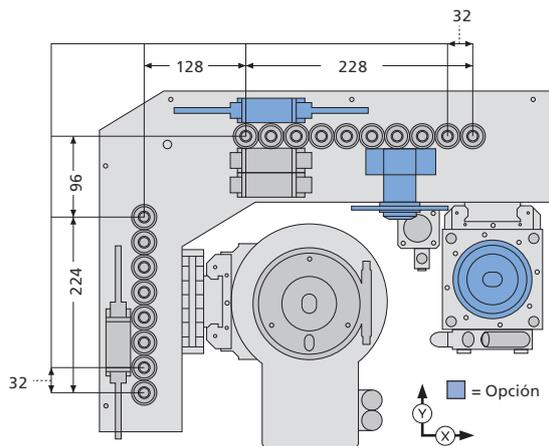
Seguridad y productividad

- Una rejilla de difracción óptica integrada garantiza la seguridad en los ciclos de trabajo. [ilustración 3, véase a la derecha].
- Transportador de seguridad de 1 zona (opcional)
- Un transportador de seguridad de 3 zonas (opcional para mecanizado de 2 zonas) abre la puerta al mecanizado pendular y, con ello, a un aumento de la productividad y la rentabilidad.

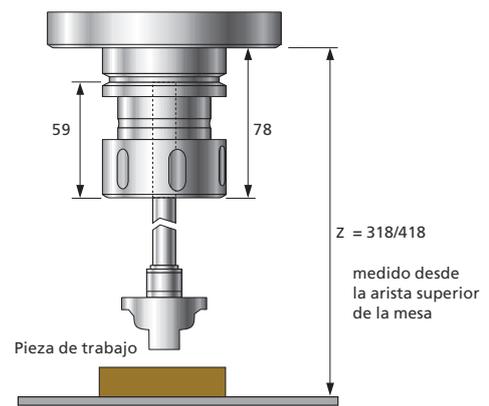
Nuevo:
Ventosa opcional



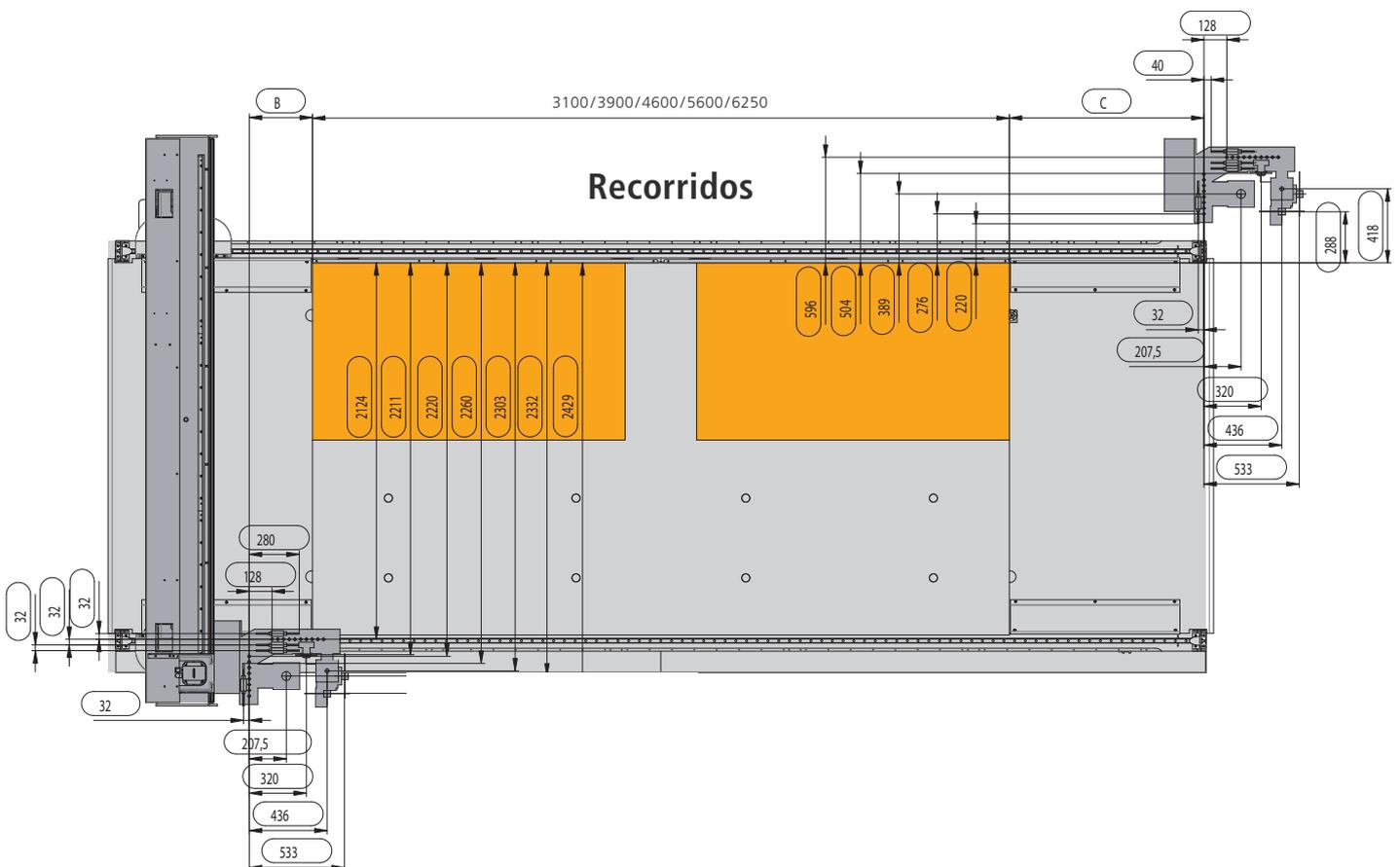
Cabeza de mecanizado



Eje Z

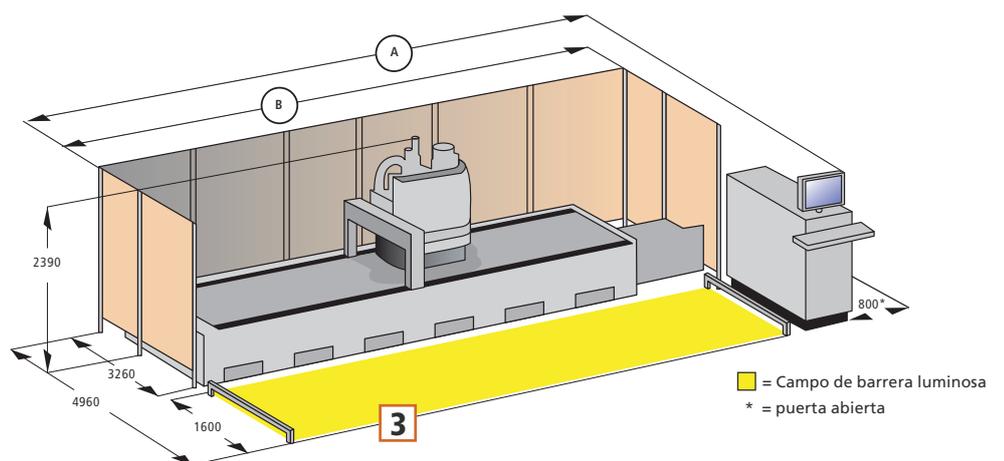


Recorridos



Tablero eléctrico a la derecha de la máquina

Dimensiones (mm)	A	B
DYNESTIC 7521 10.6	7770	7210
DYNESTIC 7521 12.6	8500	8010
DYNESTIC 7521 15.6	9300	8710
DYNESTIC 7521 18.6	10200	9610
DYNESTIC 7521 20.6	10900	10380



Encontrará folletos de los
productos y muchos videos en
www.holzher.com

Datos técnicos

	DYNESTIC 7521
Máquina	
Peso (Kg)	7570
Motorización de la máquina básica (construcción con dos motorizaciones)	
Velocidad de avance máxima en el eje X (m/min) (cremallera)	80
Velocidad de avance máxima en el eje Y (m/min) (cremallera)	100
Velocidad de avance máxima en el eje Z (m/min) (husillo de bolas circulantes)	25
Potencia de motor del agregado de fresado modelo 7831 (kW) (S6) con HSK 63F (refrigerado con aire)	11
Velocidad de rotación del agregado de fresado modelo 7831 (min ⁻¹)	1000 – 24 000
Potencia de motor del agregado de fresado modelo 7832 (opcional) (kW) (S6) con HSK 63F (refrigerado con agua)	11
Velocidad de rotación del agregado de fresado modelo 7832 (opcional) (min ⁻¹)	1000 – 24 000
Motorleistung Fräsaggregat Typ 7834 (Option) (kW) (S6) mit HSK 63F (wassergekühlt)	16
Drehzahl Fräsaggregat Typ 7834 (Option) (min ⁻¹)	1000 – 24 000
Potencia de motor del agregado de taladrado modelo 7976 (kW)	3
Velocidad de rotación del agregado de taladrado modelo 7976 (min ⁻¹)	1000 – 5750
Electricidad	
Tensión de conexión (V)	3 x 400
Frecuencia de red (Hz)	50/60
Potencia (dependiendo del equipo) (kW)	20
Aire comprimido	
Presión de servicio (bar)	6
Presión límite tolerable (bar)	8
Necesidad de aire comprimido (l/min)	300
Aspiración	
Velocidad de aspiración (m ³ /h)	5300
Subpresión estática (Pa)	2500 – 3000
Tubo de conexión Ø (mm)	250
Velocidad de aspiración en los tubos de conexión (m/s)	30
Bombas de vacío para la zona de mecanizado	
Bomba de vacío (m ³ /h)	250
Bomba de vacío (opcional) (m ³ /h)	500
Bomba de vacío (opcional) (m ³ /h)	750

Las características técnicas indicadas constituyen valores aproximados. Dada la evolución permanente de sus máquinas, HOLZ-HER se reserva el derecho de modificar el diseño y el equipo. Las ilustraciones se proporcionan a título indicativo. Las máquinas incluyen en parte equipos especiales no suministrados en serie. Para una mejor comprensión, se presentan las máquinas sin el capó de protección previsto.

ES – HOLZ-HER 3019 30 – Printed in Germany/Imprimé en Allemagne
Impresión: 06.12.2010 – Primera edición: 19.05.2008

Su distribuidor autorizado de HOLZ-HER



HOLZHER

A member of the WEINIG Group

HOLZ-HER GmbH
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Germany

T +49 (0) 70 22 702-0
kontakt@holzher.com
www.holzher.com