



Impression D'essai

Confirmation de commande

Date : 09.06.2021 / ALD

Exécution : 1

Réf. à indiquer pour renseignements

Ordre numéro : 220856

Client : SCE

Machine numéro : 0-250-22-0856

Numéro de Client : 36965

Compétent : C. Diermayer

S. C. E.

Société Commerciale d'Equipment

B. P. 4

10 rue de la Maraîche

86330 SAINT-JEAN-DE-SAUVES

G.00 VENTURE 3M

Modif.

Centre d'usinage à commande numérique pour l'usinage à la contremarque de meubles en bois massif et de matériaux similaires

1. MACHINE DE BASE

- Bâti de base de la machine en acier épais nervuré
- Déplacement d'axes sur X, Y et Z
- Peinture gris RDS 240 80 05
- Aspiration directe sur la tête de perçage et la broche de défonçage et raccordement séparé pour le système d'aspiration (par le client)

2. SYSTEME DE GUIDAGE ET TECHNIQUE D'ENTRAINEMENT

- Système de guidage linéaire protégé contre la poussière
- Entraînement par crémaillère sur X et vis à billes sur Y et Z

Courses de déplacement des axes:

X = 3860 mm

Y = 1822 mm

Z1= 325 mm

Z2= 185 mm

- Technique d'entraînement numérique sur X, Y

Tél. +33 (0)3 90 22 09 20
Télécopieur +33 (0)3 90 22 09 21
Email info-france@homag.com
Internet www.homag.com

SIRET: 326 465 432 000 36
NAF: 4662 Z
N°intracom.: FR 15 326 465 432

SAS au capital de 1 500 000€
RCS Strasbourg 326 465 432
TVA payée sur débit

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex
Directeur Général: Joël DURR
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

BANQUE:
BNP Alsace Franche Comté

IBAN:
FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954

BIC:
BNPAFRPPXXX

Date : 09.06.2021 Machine numéro : 0-250-22-0856 Page : 2
Client : SCE Ordre numéro : 220856 Exécution : 1
Type : OPTIMAT BHC VENTURE 3M

et Z

- Vitesse des axes:
Vitesse de vecteur:
X/Y = 110 m/min
Z = 20 m/min
- Moteurs sans entretien avec transmetteurs optiques à haute résolution et de haute précision
- Régulateurs d'entraînement numériques à haute fiabilité

2.1 GRAISSAGE CENTRALISÉ AUTOMATIQUE (X)

- Les quatre patins de guidage linéaires X et la crémaillère X sont graissés de façon automatique par intervalles commandés.
- Les composants de l'axe Y et Z sont graissés de façon manuelle. Des points de graissage centralisés et un message d'alerte automatique à l'écran simplifient la maintenance.

3. TABLE A CONSOLES AVEC DIODE ELECTROLUMINESCENTE (LED)

- Système de serrage par dépression sans tuyau pour matériaux de panneau
- Affichage optique des positions programmées des supports de pièces et des éléments de serrage en X et Y par diodes lumineuses (LED) dans une trame de 5 mm.
- Le positionnement des supports de pièces se fait par des guides antipoussière de qualité élevée.
- Le serrage pneumatique des consoles est activé pneumatiquement par commutateur. Les ventouses sont serrées par le vide.

Table de travail:

X = 3250 mm (longueur)
Y = 1250 mm (largeur)
Z = 125 mm (épaisseur)

L'épaisseur de pièce max. dépend de la longueur d'outil utilisé.

- 6 supports de pièces réglables en continu en X prévus pour recevoir des ventouses démunies de tuyau

Date : 09.06.2021 Machine numéro : 0-250-22-0856 Page : 3
Client : SCE Ordre numéro : 220856 Exécution : 1
Type : OPTIMAT BHC VENTURE 3M

- 1 système de positionnement optique LED (diode électroluminiscente) pour le positionnement des consoles en X
- 6 systèmes de positionnement optique LED (diode électroluminiscente) pour le positionnement des éléments de serrage en Y.
- 8 butées arrière pour largeurs de pièces supérieures à 960 mm avec interrogation de fin de course électrique
- 6 butées avant pour largeurs de pièces inférieures à 960 mm avec interrogation de fin de course électrique
- 1 butée latérale rabattable pneumatiquement pour le champ de travail droit avec interrogation de fin de course électrique
- 1 butée latérale rabattable pneumatiquement pour le champ de travail gauche avec interrogation de fin de course électrique
- 4 butées rabattables à monter en manuel pour les pièces au revêtement dépassant pour les butées avant
- 4 butées rabattables à monter en manuel pour le guide de butée à gauche (2) et à droite (2)
- 4 aides au positionnement à commander en matière plastique pour les pièces lourdes Consoles 1, 3, 4, 6
- 12 ventouses de 114x160x100 mm (L/l/H) à positionnement libre, démunies de tuyau
- 6 ventouses de 125x75x100 mm (L/l/H) à positionnement libre, démunies de tuyau
- 1 raccordement au système de dépression pour les gabarits pour la zone de travail droite et gauche
- 1 générateur de vide avec une puissance totale de 90/108 m3/h, 50/60 Hz
- 1 équipement pour l'installation ultérieure de deux unités d'alimentation pneumatiques pour éléments de serrage pneumatiques (réf. 0861)

4. CONFIGURATION
V19, H4X/2Y, RA1 X-Y 90°, MD1-HSK63-9 KW,
AXE C, CO14 ARRIERE

V19 GRANDE VITESSE 7500
avec système de changement rapide et serrage

Date : 09.06.2021 Machine numéro : 0-250-22-0856 Page : 4
Client : SCE Ordre numéro : 220856 Exécution : 1
Type : OPTIMAT BHC VENTURE 3M

de broche
Unité de perçage verticale (à commande individuelle avec secteur à vitesse de rotation variable), serrage de broche pour la réalisation fiable d'une profondeur de perçage précise.

Course de déplacement: voir plan d'équipement annexé

Course de prépositionnement en Z: 60 mm

Profondeur de perçage: max. 38 mm (jusqu'à 55 mm avec mèche spéciale)

Sens de rotation: droite / gauche

Vitesse de rotation: 1.500 - 7.500 t/mn, réglable par fréquence

Puissance moteur: 2,7 kW

Fixation de mèche: d = 10 mm pour système de changement rapide

Longueur totale de mèche: 70 mm

Diamètre des mèches: max. 35 mm

Entraxe broches: 32 mm

Type de broche: à commande individuelle

Agencement: voir plan d'équipement annexé

H4X/2Y

Unité de perçage horizontal avec 6 broches indépendantes.

Course de déplacement: voir plan d'équipement annexé

4 broches de perçage: 2 en X entraxe 32 mm

2 broches de perçage: 1 en Y

Profondeur de perçage: max. 38 mm

Hauteur de perçage en Z: 38 mm à partir du dessus de pièce

Sens de rotation: droite / gauche

Date : 09.06.2021 Machine numéro : 0-250-22-0856 Page : 5
Client : SCE Ordre numéro : 220856 Exécution : 1
Type : OPTIMAT BHC VENTURE 3M

Vitesse de
rotation: 1.500 - 7.500 t/mn
réglable par fréquence
Diamètre de queue:d = 10 mm
Longueur totale
de mèche: 70 mm
Diamètre des
mèches: max. 20 mm
Type de broche: à commande individuelle

RA1 X-Y 90°
Agrégat de sciage de rainures pour des usinages
en X-Y rotation 90°.

Course de
déplacement: voir plan d'équipement
annexé

Profondeur de
coupe: 30 mm
Coupe transversale
de déchiquetage: max. 70 mm²

Vitesse de
rotation: 1.500 - 7.500 t/mn
réglable par fréquence
Diamètre d'outil: 125 mm
Epaisseur de lame
de scie: max. 5 mm

MD1-HSK63-9 KW
Broche changeur d'outil automatique en
combinaison avec le magasin changeur d'outils.

Course de
déplacement: voir plan d'équipement
annexé

Fixation d'outil: HSK63
Introduction
d'outil: automatique
Sens de rotation: droite / gauche

Vitesse de
rotation: programmable en continu
1.250 - 24.000 t/mn
Entraînement: moteur triphasé réglable
par fréquence

Rendement max.
à l'outil: jusqu'à 7,5/9 kW en mode
continu/alternatif
(S1/S6-50%)

Graissage de

Date : 09.06.2021 Machine numéro : 0-250-22-0856 Page : 6
Client : SCE Ordre numéro : 220856 Exécution : 1
Type : OPTIMAT BHC VENTURE 3M

broche: graissage à vie
Refroidissement: air
Roulements: hybrides (céramique), sans frottement, rigides et d'une longue durée de vie

AXE C INTERFACE D'AGREGAT

(axe à interpolation 360 degrés)
Pour la fixation des agrégats avec adaptateurs avec interface pneumatique et secteur de rotation en continu.
Secteur d'interpolation axe C: 360 degrés
Couple de rotation: pour appui à trois points
Moto-réducteur: pignons crantés en biais

CO14 ARRIERE

Magasin changeur d'outils automatique à 14 positions.
Agencement: au support embarqué sur X
Introduction d'outil: HSK63
Places magasin: 14 places pour outils
Poids de l'outil: max. 5 kg avec fixation HSK
Diamètre d'outil: max. 130 mm pour occupation complète (14 outils de fraisage)
max. 260 mm pour places libres sur les places annexes
Temps de changement d'outils: env. 12-18 sec.

4.1 DISPOSITIF D'AIDE A L'INSERTION DE L'OUTIL

Disposition d'aide à l'insertion automatique des outils dans le changeur.

5.power control PC85

Système de commande moderne basé sur PC Windows

PC85 Hardware:

- Commande API conforme aux normes IEC 61131
- Système d'exploitation WINDOWS XP (US) embedded
- Processeur Intel Core 2 Duo
- Écran plat TFT 17 pouces
- 1 disque dur SATA d'au moins 160 GByte

Date : 09.06.2021 Machine numéro : 0-250-22-0856 Page : 7
Client : SCE Ordre numéro : 220856 Exécution : 1
Type : OPTIMAT BHC VENTURE 3M

- Connexion USB centrale au tableau de commande
- Liaison EtherNet 10/100 MBIT RJ45 (sans switch)
- Mise à disposition du télédiagnostic, modem
Comprend la mise à disposition du télédiagnostic d'une machine avec modem et l'assistance technique gratuitement pendant la période de garantie. Après cette période, il est recommandé de conclure un contrat de télédiagnostic pour pouvoir l'utiliser.
- Onduleur pour le PC (USV)
- Terminal de commande avec potentiomètre et arrêt d'urgence

PC85 Logiciels:

- Noyau CN PC85 avec:
 - Commande de voie dans tous les axes et déroulements parallèles par technique à canaux multiples
 - Fonction look-ahead pour des vitesses de transition optimales
 - Commande pilote dynamique pour un précision de contour optimale
- Pack de logiciels PC85 avec programmes de commande graphiques:
 - woodWOP:
pour la création graphique interactive de programmes CN
 - BANQUE DE DONNÉES D'OUTILS:
avec guidage opérateur graphique pour la gestion des données d'outils
 - LOGICIEL LISTES DE PRODUCTION:
pour la gestion et la réalisation de listes de production pour la fabrication individuelle. Consignation possible de l'ordre de production, du nombre de pièces prescrit et de remarques.
 - SAISIE DE DONNÉES MACHINE SCHULER MDE Basic
pour la saisie du nombre de pièces produites
 - FONCTION LOGICIELLE POUSSER:
Fonction pour la production du programme droit contre la butée gauche et du programme gauche contre la butée droite.
 - 3D SIMULATION NC ET CALCUL DU TEMPS
Logiciel pour la simulation graphique du

Date : 09.06.2021 Machine numéro : 0-250-22-0856 Page : 8
Client : SCE Ordre numéro : 220856 Exécution : 1
Type : OPTIMAT BHC VENTURE 3M

programme CN en 3D, y compris le calcul de temps avec une précision de +/- 10%.
Affichage optique des messages d'erreur et contrôle de la position des ventouses.
Remarque: Ne convient pas pour des consoles à déplacement motorisé (table AP)

- PACK DE LOGICIELS POUR PC EXTERNE:
 - woodWOP:
pour la création graphique interactive de programmes CN
 - woodWOP DXF Basic:
pour la liaison de programmes CAD 2D à woodWOP
 - Importation de fichiers DXF 2D
 - La conversion se fait après la détermination des profils (règles)
 - Affichage de la géométrie, fenêtre et éléments de plan
 - Création du programme woodWOP
 - 3D woodDesign:
avec surface 3D moderne pour la création interactive de corps de meubles avec sortie de programmes woodWOP
 - woodAssembler:
pour la visualisation de programmes woodWOP (MPR) en 3D. Ce logiciel permet un assemblage de plusieurs pièces en objets finis.
 - woodWOP Mosaic
Logiciel pour la gestion de fichiers woodWOP avec aperçu graphique
 - Ce logiciel permet la gestion graphique de fichiers woodWOP et de répertoires.
 - Grâce à la fonction drag and drop, vous pouvez charger ou ajouter des programmes.
 - woodType
Logiciel pour la création de programmes de fraisage pour des textes dans les polices Windows-True-Typ disponibles
Fonctionne uniquement sous Windows NT4, W2K resp. XP ou Vista

Protection contre la copie pour toutes les licences par le serveur du Groupe HOMAG. Le produit doit être activé après son installation.

Date : 09.06.2021 Machine numéro : 0-250-22-0856 Page : 9
Client : SCE Ordre numéro : 220856 Exécution : 1
Type : OPTIMAT BHC VENTURE 3M

Activation sous www.eparts.de

6. DISPOSITIF DE SECURITE ET DE PROTECTION CE

- Grilles de protection sur les côtés et à l'arrière
- Tapis de protection en trois parties dans la zone avant permet le chargement de pièces dans la zone de travail inactive.

7. PAQUET DE QUALITE WEEKE

- Les chemins de câbles (chaîne porte-câble) en X, Y et Z sont livrés en circuit fermé.
- Les guides linéaires en X et Y sont livrés avec une bande de protection (en métal).

8. OUTILLAGE DE BASE 'STARTER KIT'

- MÈCHES POUR TOURILLONS
- 3 mèches pour tourillons pour système de changement rapide HW d = 5 mm (-R)
- 3 mèches pour tourillons pour système de changement rapide HW d = 5 mm (-L)
- 5 mèches pour tourillons pour système de changement rapide HW d = 8 mm (-R)
- 5 mèches pour tourillons pour système de changement rapide HW d = 8 mm (-L)

- FIXATION D'OUTILS HSK
- 2 fixations d'outils HSK63
 - 1 pince de serrage d = 25 mm
 - 1 pince de serrage d = 10 mm
- 1 fixation d'outils HSK-F63 avec pince de serrage 16 mm dimensionnée et montée avec 1 mèche de défonçage hélicoïdale de rabotage HW/D16/NL55/S16/GL110/Z3/RE
- 1 fixation d'outils HSK-F63 avec pince de serrage 16 mm dimensionnée et montée avec 1 mèche de défonçage hélicoïdale de lissage HW/D16/NL55/S16/GL110/Z3/RE
- 1 mandrin de retrait HSK-F63 Thermo Grip dimensionnée et monté avec 1 mèche de défonçage à lame tournante HW/D18/NL50/S25x60/L125/RE

- LAME DE SCIE POUR RAINURES
- Diamètre 125 mm
- Scie à rainurer à dents plats d = 125 mm /

Date : 09.06.2021 Machine numéro : 0-250-22-0856 Page : 10
Client : SCE Ordre numéro : 220856 Exécution : 1
Type : OPTIMAT BHC VENTURE 3M

l = 3,2 mm

9. DOCUMENTATION

- Documentation papier et sous forme de CD-ROM avec catalogue des pièces détachées et schéma électrique.

G.0007 Numéro : 0861 1 fois
Modif. UNITE D'ALIMENTATION POUR ELEMENTS DE SERRAGE PNEUM.

Boîte de répartition pour la zone de travail droite et gauche

Composition:

- 4 connexions A et connexions B pour la zone de travail droite
- 4 connexions A et connexions B pour la zone de travail gauche
- avec manomètre à air comprimé
- Actionnement par pédale
- En remplacement de la tôle d'habillage centrale, la boîte de distribution peut être montée sur la machine par le client

N.01 Numéro : 1810 1 fois
Modif. DISPOSITIF DE TRANSPORT DE COPEAUX 3100-3250 MM EVACUATION DROITE

Dispositif de transport de copeaux intégré dans le bâti de la machine.

Sens de sortie: droite

Sens d'évacuation: gauche (uniquement avec la réf. 1802)

Le client est chargé de mettre à disposition un bac ou un raccord d'aspiration pour l'évacuation des restes ou des copeaux.
Pour machines jusqu'à la gamme BHC3XX.

D.90 S.A.V.: 8323 1 fois
Modif. MANUELS D' EXPLOITATION ET TEXTES DE COMMANDE: FRANCAIS

Comprend:

Date : 09.06.2021 Machine numéro : 0-250-22-0856 Page : 11
Client : SCE Ordre numéro : 220856 Exécution : 1
Type : OPTIMAT BHC VENTURE 3M

1. Les manuels d'exploitation se composent des instructions de service et d'entretien sur papier DIN A4 et CD-ROM.
 2. Les textes apparaissent à l'écran pour les opérateurs machine, pour POWERCONTROL
 3. Les désignations de pièces de rechange se composent de dessins CAD et de schémas des circuits sur CD-ROM.
- Délai de livraison: Apres la livraison de la machine

Nota:

A n'utiliser que pour les machines du tarif actuel.

Une offre pour équiper des machines déjà livrées peut être établie sur demande.

B.23 PRIX DE LA MACHINE
Modif. Dans l'état, départ Lin & Art - Rue François Arago - 44680 ST HILAIRE DE CHALEONS

B.26 CONDITIONS DE REGLEMENT
Modif. - acompte de 20% à la commande
- le solde à réception de facture

B.32 DELAI DE LIVRAISON
Modif. Octobre 2021

HOMAG FRANCE S.A.S.
J. DURR