

ELETTROEROSIONE A TUFFO ONA HS 700



CARATTERISTICHE TECNICHE

Corsa asse X:	mm 1.500
Corsa asse Y:	mm 750
Corsa asse Z:	mm 500
Altezza piano di lavoro:	mm 820
Luce libera:	mm 920
Peso massimo del pezzo:	N 100.000
Carico massimo sulla testa:	N 4.000
Modello vasca:	fissa
Dimensione della vasca:	mm 2300x1300 x700
Tavola di lavoro:	mm 1.700x1.000
Altezza utile del dielettrico:	mm 620
<u>Generatore</u>	
Rugosità minima standard:	VDI=0
Potenza:	A 60

Macchina completa di:

- Generatore con Sistema Esperto 120 A
- Tavola a banco fisso 1700x1000mm
- CNC per il controllo simultaneo degli assi
- Asse C integrato ONA con attacco automatico tipo System 3R Macro Standard
- Filtro ecologico con ciclo di pulizia automatico
- Termocontrollo temperatura dielettrico

Anno di costruzione: 2003

CARATTERISTICHE DELLA MACCHINA

- Struttura a banco fisso, per costanza di condizioni, dotata di supporti livellanti.
- Corpo in fusione di ghisa grigia stabilizzata (base, colonna, tavole).
- Gli spostamenti X-Y-Z sono realizzati tramite viti a sfera di grande precisione (qualità A) con azionamento mediante n. 3 motori a corrente continua.

Il movimento si effettua su guide prismatiche a rullini.

Rilevazione posizione mediante righe millesimali.

- Accessibilità anteriore favorita da sistema di porta anteriore a scomparsa.
- Vasca di lavoro fissa
- Asse C integrato nella testa, con le seguenti caratteristiche:

- | | |
|---|-------------------------|
| - Velocità massima: | 40 giri/min |
| - Risoluzione: | 0,001° |
| - Carico massimo con asse C statico: | 500 N |
| - Carico massimo con asse C dinamico: | 120 N |
| - Encoder Heidenhain | |
| - Trasmissione mediante cinghia dentata | |
| - Corrente massima senza rotazione: | 120 A |
| - Corrente massima con rotazione veloce: | 60 A |
| - Corrente massima con rotazione lenta (0-1 g/min): | 12 A |
| - Momento inerzia: | 2000 Kg/cm ³ |

GENERATORE

- Modello di concezione modulare.
- Parametri programmabili
- Potenza massima 60 A
- SISTEMA ESPERTO: controlla il ciclo di erosione, dalla sgrossatura fino alla rugosità finale, variando automaticamente i parametri della scintilla per garantire il massimo rendimento del generatore e la massima velocità di lavoro.
- Software applicativo per nervature profonde.
- Software applicativo per finitura di grandi superfici omogenee.
- La macchina può lavorare in modo totalmente non presidiato, con rendimento massimo e la qualità finale eccellente.

- **Monitoraggio dei parametri di processo da video e con display sul quadro comandi.**
- **Sistema automatico di anticollisione che impedisce l'urto ed il danneggiamento dell'elettrodo in caso di contatto fortuito con il pezzo**
- **Regolazione degli impulsi I: continua da 1 a 6500 microsecondi**
- **Regolazione delle pause To: continua da 1 a 6500 microsecondi**
- **Consumo in volume dell'elettrodo in rame: 0,2%**
- **Consumo in volume dell'elettrodo in grafite: 0,1%**
- **Rugosità Ra (CLA): 0,1 micron – VDI = 0**
- **Massima asportazione: 600 mm³/min**
- **Potenza assorbita: 10,7 KVA**
- **Intensità: regolabile da 1° 12 (manualmente o da programma)**
- **Regolazione servo sistema molto sensibile**
- **Elevata stabilità di erosione.**