

CENTRO DI FORATURA E FRESATURA A CNC PRATIX 48 NST

Centro di Lavoro a controllo numerico, flessibile e versatile, a piano di lavoro fisso, dedicato a tutte le lavorazioni di Foratura e Fresatura di pannelli di materiali diversi quali il truciolare, l' mdf, i materiali plastici e leghe leggere.

CARATTERISTICHE GENERALI

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE:

Lavorazioni precise, veloci e di elevata qualità grazie a :

- basamento e montante mobile in monoblocco di acciaio normalizzato che garantisce stabilità, assenza di deformazioni nel tempo e quindi la massima precisione di lavorazione,
- sezione prismatica del basamento che con un'ampia base di appoggio assicura una stabilità ottimale della macchina e consente una facile pulizia degli eventuali residui di lavorazione.

AREA DI SUPPORTO PANNELLO:

- Piano di lavoro Multifunzionale, interamente realizzato in alluminio trafilato per resistere alle condizioni di lavoro più gravose e mantenere le proprie caratteristiche di planarità nel tempo anche in presenza di forti variazioni di umidità e temperatura.
- Direttamente fissato al basamento della macchina, il Piano offre rigidità e assenza di vibrazioni.

- uniti ai motori brushless e l'elevata rigidezza strutturale
- dispositivo di equilibratura per lo spostamento dell'asse Z.

GRUPPO OPERATORE:

1. Unità di fresatura Power 2000

- Elettromandrino POWER 2000 ad attacco utensile HSK F 63
- nr.4 portautensili per fissaggio utensili a gambo cilindrico ER 32
- pinze elastiche in dotazione:
 - •
 - nr.1 diametro 15/16 mm (ER 32)
 - nr.1 diametro 12/13 mm (ER 32)
 - nr.1 diametro 5/6 mm (ER 32)
- cuffia d'aspirazione lungo tutto il perimetro della macchina

2. Gruppo Foratrice F9

- nr.5 mandrini indipendenti verticali (nr.2 dx e nr.3 sx)
- nr.4 mandrini orizzontali (1+1 in direzione X e 1+1 in direzione Y) (nr.2 dx e nr.2 sx)

3. CAMBIO UTENSILI RAPID 8 (posteriore)

- nr.8 postazioni
- peso massimo per utensile 6 kg
- peso massimo sul magazzino 24 kg
- possibilità di attrezzaggio magazzino:
 - nr.8 utensili diam. 80 mm
 - massimo diametro utensile 180 mm
- posizionato sul retro del montante mobile

Caratteristiche Generali dei Gruppi Operatori

avanzato lavora in ambiente Windows® e racchiude in se tutte le potenzialità necessarie per una programmazione semplice, efficace ed accessibile anche a chi non ha dimestichezza con il Personal Computer.

Un Controllo Numerico su Personal Computer dedicato garantisce inoltre un'apertura senza limiti, consentendo di utilizzare tutte le potenzialità tipiche del PC:

unità floppy disk, CD Rom, scheda audio, lettori di codici a barre;

allacciamento tramite linea seriale o parallela di stampanti, modem, scanner o qualunque altro tipo di periferica.

Semplicità di operazioni e settaggio per l'allacciamento in Network della macchina attraverso una qualsiasi scheda di rete.

E' possibile installare qualsiasi tipo di software esistente in commercio (es.:Autocad, sistemi Cad-Cam, ecc...).

PC-OFFICE

(Configurazione Hardware attuale)

- Sistema Operativo Windows XP
- Display a Colori tipo CRT 15"
- Tastiera tipo Qwerty
- Microprocessore CELERON INTEL 2 GHz
- Hard Disk 40 Gb
- RAM memory 128 Mb
- Drive floppy disk 3,5" 1,44 Mb
- Drive CD-ROM 52 x
- Scheda di rete integrata 10/100 MHz

Caratteristiche software:

- importazione di file in formato DXF;
- importazione di file ASCII;
- interfaccia operatore nella lingua dell'utente (disponibile solo nelle lingue I - GB - F - D - E);
- interpolazione lineare e circolare nei tre piani, lineare nello spazio, elicoidale nel piano

- verifica del profilo in lavorazione, per evitare che una operazione successiva non vada ad interferire con una precedentemente eseguita dal programma;
- possibilità di effettuare il cambio di origine del pannello, per eseguire forature su eventuali lati obliqui o curvilinei dello stesso;
- esecuzione di singoli programmi da tastiera o attraverso linea seriale;
- utilizzo di codici a barre con Software già integrato;
- possibilità di regolare la velocità di lavoro, per scegliere quella migliore in base al materiale utilizzato e al tipo di lavorazione richiesta;
- controllo automatico della velocità di lavoro su percorsi complessi, per assicurare sempre quella migliore in funzione del percorso utensile;
- funzione hold in foratura e fresatura. Permette di arrestare la esecuzione di un'operazione di foratura o fresatura senza rovinare il pezzo in lavorazione; la ripresa del programma avviene dal punto esatto in cui è stato fermato;
- override doppio per regolare separatamente le velocità di movimento a vuoto e in lavoro, rispetto a quella impostata nel programma;
- autodiagnosi e segnalazione di eventuali errori o possibili avarie attraverso messaggi di allarme nella dell'utente, per consentire una rapida comprensione dello stesso;
- single step per l'esecuzione con comando manuale dei singoli passi di programma;
- funzione "Multitasking" per poter programmare o, comunque, utilizzare tutte le possibilità del controllo numerico anche mentre la macchina è in fase di lavoro o in emergenza.
- interfacciabilità completa con il CAD/CAM Routocam (SCM) - AlphaCam

* * * *

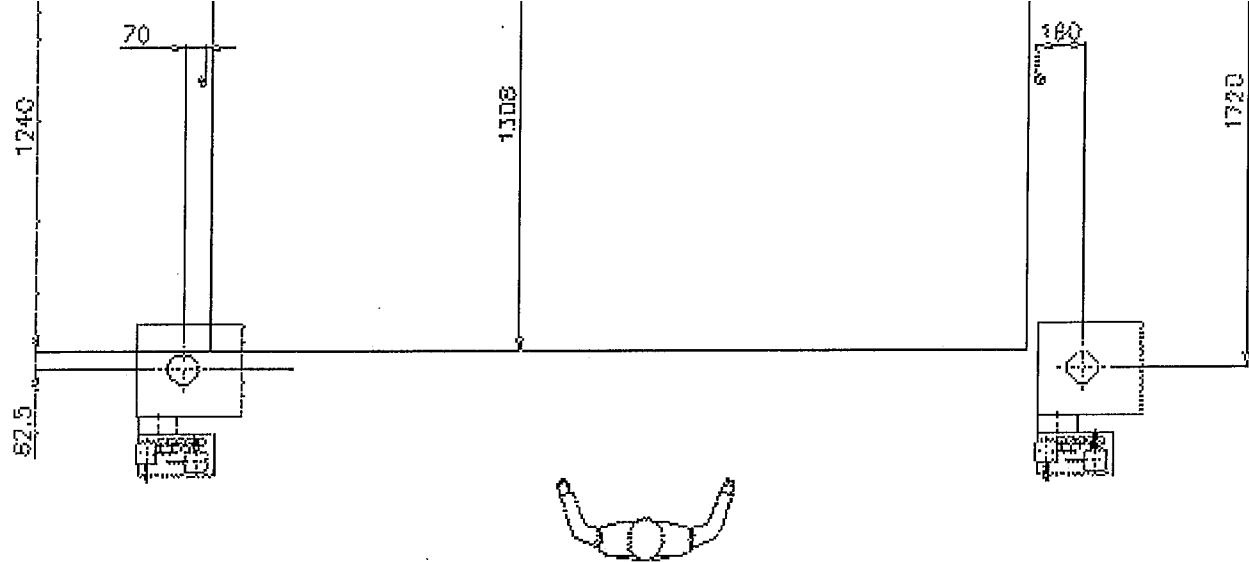
Le due UNITA' di GOVERNO dispongono di collegamenti tra i dispositivi di input e output a FIBRE OTTICHE che assicurano la massima immunità ai disturbi elettromagnetici.

* La macchina base alloggia di serie il Kit Hardware e Software **TELESOLVE:**

-(richiede una linea telefonica di tipo analogico NON passante tramite centralino)

Il sistema di diagnosi a distanza tramite linea telefonica "TELESOLVE", permette al personale tecnico SCM di intervenire sulla macchina in tempo reale per:

* diagnosi su logica PLC, parametri macchina, ecc. a fronte di malfunzionamenti



PRATIX 48 NST - Centro di foratura fresatura a CNC

N. 1

Centro di lavoro per foratura e fresatura a piano di lavoro fisso:

- Campo di lavoro utile lungo asse X dalla battuta Sx
(lunghezza piano di lavoro) X = 2.690 mm.
- Campo di lavoro utile lungo asse Y dalla battuta di
Fondo **(larghezza piano di lavoro) Y = 1.240 mm.**
- Capacità Pompa a vuoto **250 m3/h**
- n.° **3** battute laterali di riferimento pezzo
- Unità di governo CNC PC-Office

GRUPPO OPERATORE A FRESARE:

- n.° 1 Elettromandrino SCM Power 2000 ad attacco
utensile tipo HSK 63 da 7,5 kW (10 Hp)

- ● rotazione destra e sinistra
- attacco pinza ER 32 per frese a gambo cilindrico (3-20 mm)
- pinza elastica non inclusa
- ● attacco per lame diam. 160 mm max con foro diam. 30 mm
- ● orientamento graduato manuale su 360 gradi sul piano X-Y
-

Modulset H=20 mm (sviluppo lineare 2240 mm)

N. 2

Serie di moduli componibili che, inseriti nelle scanalature del piano di lavoro e giuntabili tra loro, danno la possibilità di creare in modo semplice e veloce la sagoma del pezzo da lavorare, riproducendone fedelmente la forma. I moduli sono disponibili in due differenti lunghezze per offrire maggiore versatilità anche di fronte a pezzi di forma complessa. Opportuni inserti supplementari hanno la funzione di elemento di giunzione aggiuntivo per garantire più stabilità alla sagoma.

- nr.24 L=93 mm H=20 mm
- nr.8 L=46 mm H=20 mm
- nr.8 elementi di giunzione
-

Prezzo totale EUR

67.971,80 +IVA

- ogni difetto o guasto della macchina include protezioni o utensili, appena rilevato, deve essere menzionato al proprio responsabile e devono essere prese le necessarie misure.



UTENSILI

Impiegare esclusivamente utensili conformi alla norma UNI EN 847-1.
Seguire le istruzioni del costruttore per l'uso, la regolazione e la riparazione degli utensili.
Il limite di velocità (m/min) di cui il mandrino deve essere superiore.
Assicurarsi che gli utensili siano perfettamente bilanciati e accuratamente bilanciati.
Utensili non affilati aumentano il rischio di lesione del pezzo.
Non impiegare mai utensili usurati o deformati.

1-7 CARATTERISTICHE TECNICHE

PRATIX

Pratix 48 NST	400 V - 50/60 Hz
- Corse Assi "X-Y-Z"	2970x1725x340 mm
- Piano di lavoro (tra le battute)	2740x1255 mm
- Passaggio pezzo reale (luce)	200(150) mm
- Distanza naso mandrino-piano di lavoro min/max	29.5/369.5 mm
- Elettromandrino	7,5 kW 18.000 giri/min
- Attacco utensili	HSK 63
- Cambio utensili	automatico a 8 posizioni
- Pompa per il vuoto	90 m ³ /h
- Unità di governo	ESAGV con XILOG PLUS
- Velocità Assi "X-Y-Z"	fino a 60-45-25 m/min