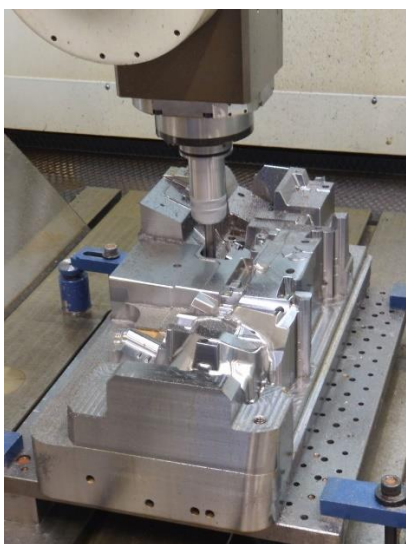
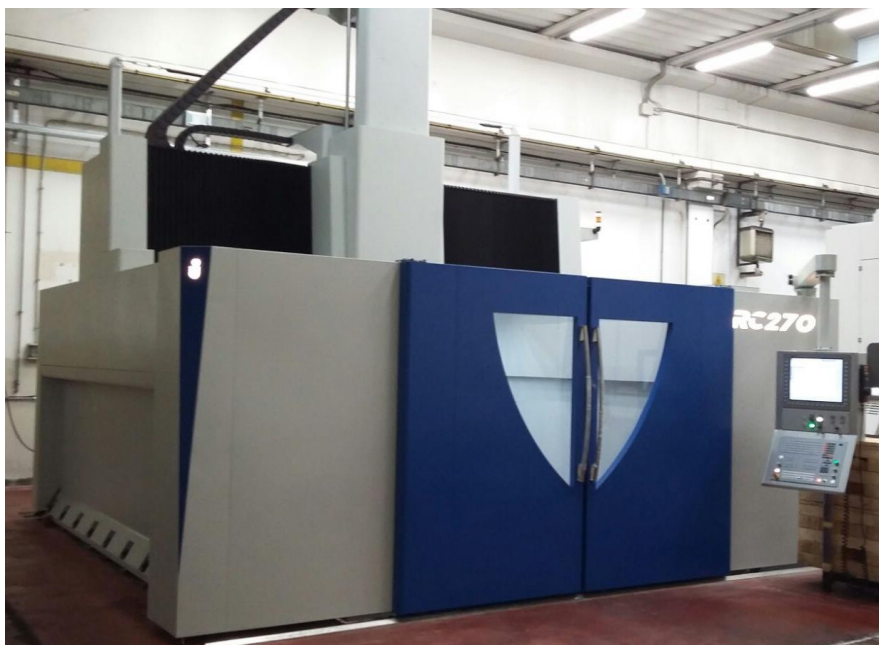


CENTRO DI LAVORAZIONE 5 ASSI AD ALTA VELOCITA'
JOBS RAMBAUDI RC 270 L - Anno 2017
Macchina installata e visibile in funzione



CARATTERISTICHE TECNICHE

CNC Heidenhain iTNC 640 HSCI

CORSE

Corsa asse X longitudinale:	3.000 mm
Corsa asse Y trasversale:	2.700 mm
Corsa asse Z verticale:	1.250 mm
Velocità di rapido:	40 m/min

Accelerazione max.: 5 m/s²
Distanza tra le colonne: 3.700 mm

TAVOLA

Dimensioni tavola portapezzo: 2.000x3.000 mm
Portata tavola portapezzo: 5 ton/m²

TESTA BIROTATIVA GLOB 123

Bloccaggio assi a comando idraulico

Corsa asse C: 400° (±200°)
Corsa asse A: 230° (+120°/-110°)
Velocità assi rotativi: 10 giri/min
Potenza-coppia mandrino: 40 kW – 139 Nm
Giri max.: 15.000 giri/min
Attacco utensile: HSK-A-100

CAMBIO UTENSILI MRT 40/100

Capacità utensili: 40
Attacco utensili: HSK-A-100

Anno di costruzione: 2017

Macchina completa di:

- Volantino elettronico remotato HR10
- Trasportatore trucioli a nastro posto lungo l'asse Y
- Impianto refrigerante esterno a bassa pressione
- Soffio d'aria attraverso il mandrino + ugello esterno al mandrino
- Impianto di raffreddamento utensile tipo spray mist esterno al mandrino
- Tastatore RMP60
- Presetting laser NC4
- Dispositivo *Monitronix* di controllo sforzo utensile e vibrazione testa
- Software DCM Heidenhain anticollisione
- Doppio pistone di bilanciamento slittone verticale
- Condizionatore armadio elettrico
- Manuale d'uso e manutenzione e dichiarazione di conformità CE

Segue..

DESCRIZIONE TECNICO-COSTRUTTIVA

I centri di lavorazione ad alta velocità RC sono il risultato di una lunga e proficua esperienza aziendale nella produzione di macchine a traversa mobile.

Le macchine della Linea RC sono progettate per eseguire operazioni di semifinitura e finitura su stampi in acciaio e ghisa e per la lavorazione completa di particolari in lega di alluminio sia per il settore aeronautico che per quello degli stampi.

Grazie ad accessori specifici può eseguire lavorazioni su resina, grafite e fibra di carbonio.

La traversa, in acciaio elettro-saldato per diminuire le masse in movimento, scorre su 2+2 guide supportata da 3 pattini a ricircolo di rulli per ciascuna guida. Il carro a croce scorre sulle guide longitudinali grazie a 3+2 pattini. Il carro a croce, oggetto di particolare cura in fase di progettazione, permette il posizionamento dei 3+3 pattini di supporto del Ram, al centro della superficie laterale del Ram stesso.

Ciò genera notevoli vantaggi in termini di contenimento degli errori geometrici e di uniformità delle prestazioni di asportazione.

I cinematismi degli assi sono stati progettati per garantire elevate accelerazioni e velocità. L'asse gantry è azionato da viti a ricircolo di sfere per corse fino a 4000 mm. Per corse superiori sono utilizzati sistemi dual-drive con pignoni e cremagliere.

Gli altri 2 assi lineari sono azionati da viti a ricircolo di sfere.

La testa a forcella può operare sia in continuo sia con assi bloccati da adeguati freni a comando idraulico.

Il suo particolare disegno con doppio disassamento, A rispetto a C e asse mandrino rispetto ad A, garantisce una buona penetrazione nelle cavità profonde, un'ampia corsa dell'asse A, un aumento del volume lavorabile rispetto a teste di geometria tradizionale.

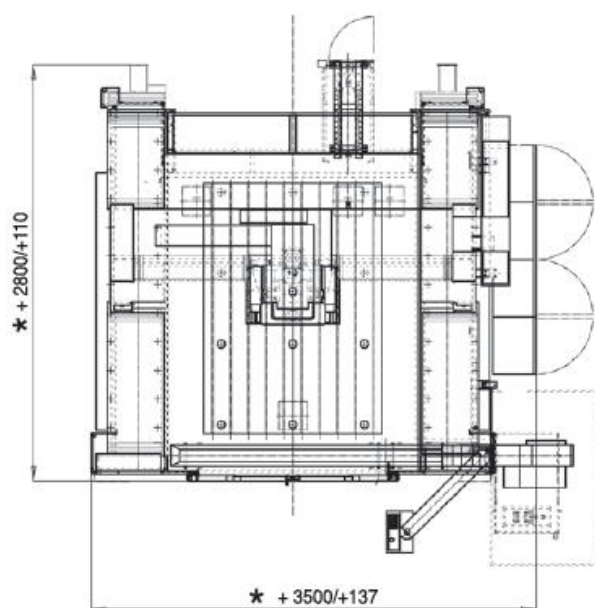
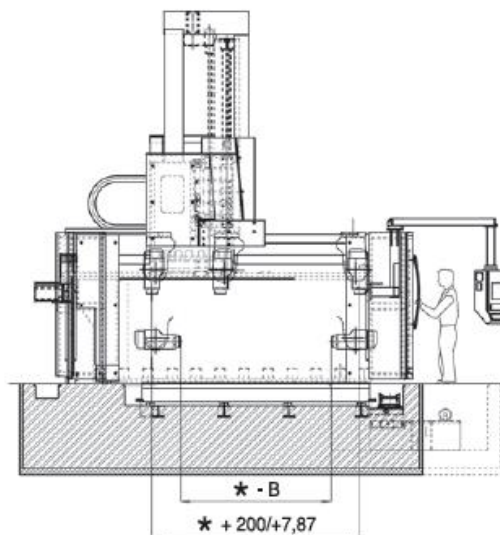
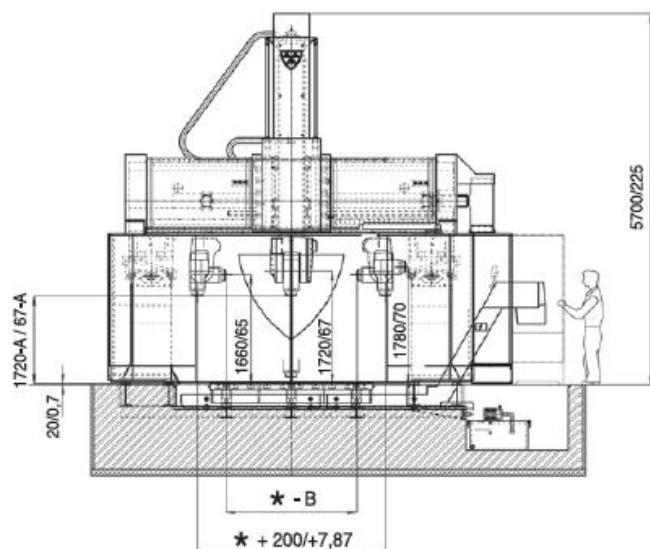
Gli assi rotativi sono movimentati da una doppia serie di ingranaggi per garantire l'assenza di giochi nel tempo. Il corpo testa è in ghisa per il migliore smorzamento delle vibrazioni generate dagli utensili. Tra gli accessori vanno citati il magazzino utensile modulare a catena rototraslante, il doppio trasportatore di trucioli, la sonda laser per la misura dell'utensile e la sonda a contatto con trasmissione via radio per il controllo del pezzo.

Segue..

TECNO IN

MACCHINE UTENSILI

mm/in



	A (mm/in)	B (mm/in)
GLOB 89 G	300 / 11,81	520 / 20,47
GLOB 123 G	380 / 14,96	680 / 26,77

* = Corsa, Stroke, Course, Verfahrweg