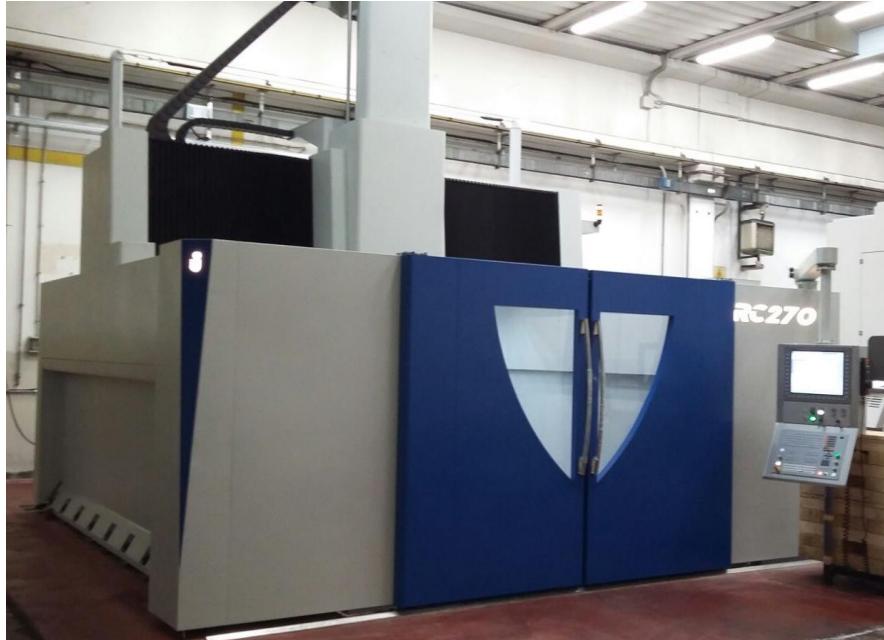


CENTRO DI LAVORAZIONE 5 ASSI AD ALTA VELOCITA'
JOBS RAMBAUDI RC 270 L - Anno 2017
Macchina installata e visibile in funzione



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/s ² |
| Distanza tra le colonne: | 3.700 mm |

TAVOLA

| | |
|-------------------------------|----------------------|
| Dimensioni tavola portapezzo: | 2.000x3.000 mm |
| Portata tavola portapezzo: | 5 ton/m ² |

TESTA BIROTTATIVA GLOB 123

| | |
|-------------------------------------|--------------------------|
| Bloccaggio assi a comando idraulico | |
| Corsa asse C: | 400° ($\pm 200^\circ$) |
| 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.

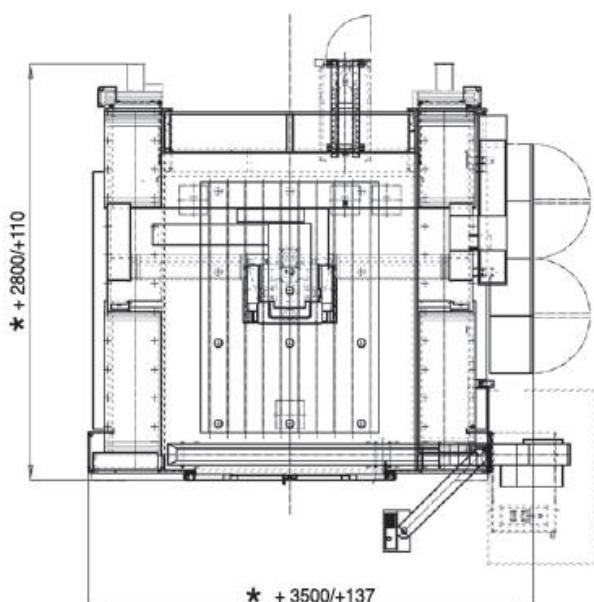
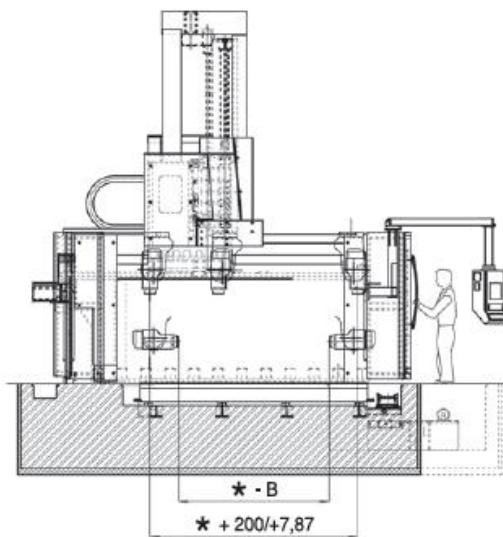
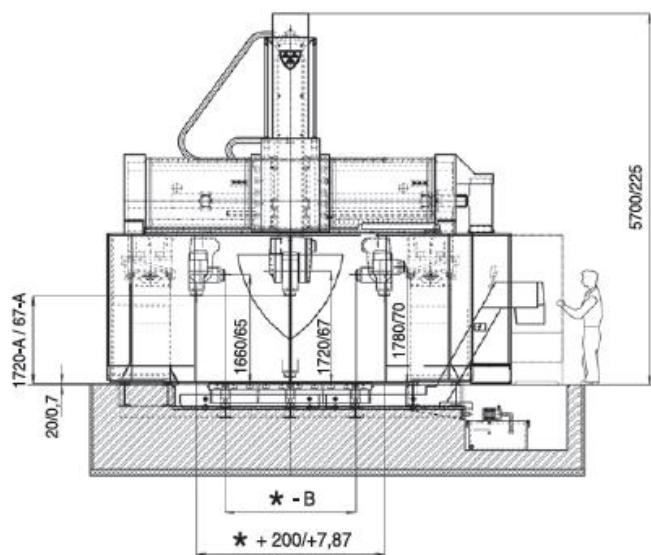
La testa a forcetta può operare sia in continuo sia con assi bloccati da adeguati freni a comando idraulico.

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..

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, Verfahnenweg