

FRESATRICE A BANCO FISSO MTE MOD.K-25 UNITA' DI GOVERNO HEIDENHAIN iTNC-530 + HR410



TAVOLA

La tavola è costruita in ghisa perlitica GG 26 con durezza pari a 200/220 Brinell e con sezioni e nervature che seguono le più moderne tecniche di calcolo e di progettazione. Essa è fornita di cave a "T" per l'inserimento dei tasselli di bloccaggio dei pezzi da lavorare. La cava centrale ha una tolleranza H7 mentre le altre sono in H12. A richiesta tutte le cave possono essere in H7. Le guide sono temperate ad induzione, con durezza 480÷500 Vickers, e rettificate. Le contro-guide sono ricoperte con materiale sintetico a basso coefficiente di frizione ed eccellente comportamento a basse velocità. Tale materiale è estremamente efficace nella eliminazione dell'effetto "STICK-SLIPS" (avanzamento a scatti nei brevi tratti).

BANCALE

Il bancale è costruito in dimensioni e con nervature in accordo alle più moderne tecniche di calcolo e di progettazione. Anch'esso in ghisa perlitica GG 26 con durezza di 200/220 Brinell. Nella parte superiore sono ricavate le guide per il movimento della tavola. Queste guide, la cui sezione è largamente dimensionata, sono temperate ad induzione e rettificate con una durezza di 480÷500 Vickers ed hanno un grande interasse fra di loro in modo da garantire una notevole stabilità e robustezza alla tavola. Tra le due guide è sistemata la vite a ricircolo di sfere di grande precisione per l'avanzamento della tavola. Nella parte inferiore del bancale vi sono i fori per il fissaggio e il livello della macchina al pavimento. Inoltre è ricavato uno spazio per l'inserimento del convogliatore trucioli e dei paraspruzzi.

COLONNA

E' costruita in ghisa perlitica GG 26 di durezza 200/220 Brinell con nervature disegnate secondo le più moderne tecniche di calcolo al computer. Le guide verticali (asse Z) sono lavorate con estrema precisione, temperate e rettificate e hanno una durezza di 480÷500 Vickers. La colonna è rigidamente fissata al bancale e il disegno della giuntura mantiene la perfetta perpendicolarità nel tempo.



SLITTONE RAM

Lo slittone è costruito in ghisa perlitica GG 26 con durezza 200/220 Brinnel con forma a "L" e guide temperate e rettificate. Lo slittone Ram lavora come una trave a sbalzo ed è l'elemento che incontra più direttamente l'effetto delle lavorazioni in quanto ad esso vi è alloggiato direttamente l'utensile. Inoltre le collisioni di ogni placchetta dell'utensile con il materiale da lavorare provocano vibrazioni. A seguito di queste circostanze è stata adottata una struttura a forma tubolare, disegnata al computer, che permette una maggiore resistenza alle torsioni e ai piegamenti, unita a una buona attenuazione delle vibrazioni e a una notevole rigidità. Nello slittone è alloggiata la scatola cambio a due gamme di velocità in modo da poter sfruttare integralmente la elevata potenza del motore mandrino. In questo modo otteniamo:

- Potenza costante massima KW 22 da 270 rpm a 3000 rpm
- Coppia costante massima Nm 630 da 40 rpm a 270 rpm

Il sistema di cambio gamma è idraulico con possibilità di effettuare il cambio stesso sia manualmente da pulsantiera che programmando il controllo numerico. Ad ogni modo quando la velocità è selezionata la gamma è automaticamente ricercata. Tutti gli ingranaggi della scatola cambio sono di tipo elicoidale costruiti in acciaio al Nickel-Cromo.

TESTA UNIVERSALE

Come tutta la struttura della macchina anche la testa è costruita in ghisa perlitica GG 26. Il cono del mandrino è un ISO 50 DIN 2080 e a richiesta e senza ulteriori addebiti possiamo fornire il DIN 69871, ISO 7388/1-A. La pinza di bloccaggio utensile è ISO 7388/2-A ad azionamento idraulico con bloccaggio di 15 Kn. La rotazione della testa è manuale con ghiera graduata mentre vi sono dei punti di riferimento ottenuti con tappi conici per le singole posizioni verticale, orizzontale frontale, orizzontale destra e sinistra. A richiesta è possibile avere una testa con rotazione automatica, gestita da controllo, su due posizioni verticale e frontale.

ASSI

I tre assi della macchina (X-Y-Z) sono comandati da motori indipendenti "BRUSHLESS" (senza spazzole) in corrente alternata e sono collegati alle viti attraverso una cinghia silenziata. La trasmissione del moto avviene tramite viti a ricircolazione di sfere rettificate, con doppia chiocciola precaricata e diametro sull'asse X di mm. 50, sull'asse Y di mm. 40 e sull'asse Z di mm. 50.

SISTEMA DI MISURA

Sui tre assi vengono usate delle righe ottiche con misura diretta e risoluzione di 0,001 mm.. Con questo sistema viene garantita la precisione della posizione al di là di influenze dovute al peso o alle variazioni termiche. La ripetibilità delle misure e la precisione sono controllate dallo strumento al laser (interferometro) su ogni macchina prodotta allegando un certificato di misura che viene fornito assieme alla macchina stessa.

IMPIANTO DI LUBRIFICAZIONE AUTOMATICO CENTRALIZZATO

La lubrificazione è automatica sulle guide, viti, cuscinetti ed è eseguita con pompa automatica con dosatore volumetrico ad azione diretta su ogni punto. La centralina, con capacità di tre litri, ha il controllo automatico degli intervalli di lubrificazione con possibilità di lubrificazione manuale con comando dal pannello di controllo. Inoltre messaggi luminosi dal video si attivano in caso di guasti.



CARATTERISTICHE TECNICHE

TAVOLA

● lunghezza	mm.	2700
● larghezza	mm.	850
● numero cave a T	n°	5
● larghezza cave a T	mm.	22
● interasse cave a T	mm.	160
● massimo carico ammesso sulla tavola	Kg.	6000

CORSE

● corsa asse X (longitudinale)	mm.	2500
● corsa asse Y (trasversale)	mm.	1000
● corsa asse Z (verticale)	mm.	1100

LINEA MANDRINO

● attacco naso mandrino DIN 69871	ISO	50
● velocità di rotazione mandrino con testa manuale	rpm	40-3000
● velocità di rotazione mandrino con testa automatica opzionale	rpm	40-4000
● velocità di rotazione mandrino con testa automatica opzionale	rpm	40-6000
● numero gamme di velocità	n°	2
● potenza motore mandrino	KW	24
● coppia massima	Nm	1020

AVANZAMENTI

● avanzamenti rapidi	mm/min	15000
● avanzamenti di lavoro	mm/min	0-12000
● potenza motore asse X	Nm	28
● potenza motore asse Y	Nm	28
● potenza motore asse Z	Nm	28
● diametro x passo vite asse X	mm.	63x20
● diametro x passo vite asse Y	mm.	50x12
● diametro x passo vite asse Z	mm.	50x12
● forza di spinta asse X	N	17000
● forza di spinta asse Y	N	33500
● forza di spinta asse Z	N	33500



SKIO Macchine Srl - 36010 Zanè (VI) - Italy Via M.Pasubio, 160
Tel. 0445 575720 fax 0445 501480 - C.F. e P.IVA 03981830247
Reg. Impr. 03981830247 - REA 369740 - Cap. Soc. I.V. € 40.000

TECNOLOGIA - MACCHINE UTENSILI - SERVIZIO ASSISTENZA ELETTRONICA E MECCANICA

www.skio.net

info@skio.net

DATI GENERALI

- | | | |
|----------------------------|-----|-----------|
| ● spazio occupato al suolo | mm. | 6818x3808 |
| ● altezza macchina | mm. | 2872 |
| ● peso approssimativo | Kg. | 12500 |



SKIO Macchine Srl - 36010 Zanè (VI) - Italy Via M.Pasubio, 160
Tel. 0445 575720 fax 0445 501480 - C.F. e P.IVA 03981830247
Reg. Impr. 03981830247 - REA 369740 - Cap. Soc. I.V. € 40.000

TECNOLOGIA - MACCHINE UTENSILI - SERVIZIO ASSISTENZA ELETTRONICA E MECCANICA

www.skio.net

info@skio.net

ACCESSORI DI NORMALE DOTAZIONE

- Carenatura a norme CE con tre porte
- Testa universale birotativa manuale con attacco idraulico dell'utensile
- Impianto refrigerante
- Thermosonda sullo slittone Ram
- Maschiatura rigida con orientamento mandrino
- Pedale per bloccaggio/sbloccaggio utensile
- Lampada di illuminazione zona lavoro
- Manuali macchina e operatore
- Manuali istruzioni per il CNC