

## **CENTRO DI LAVORO A PORTALE AD ALTA VELOCITA'**

**Mod. FAMU PHS 680**

**Matricola 3115 1**

**Anno 2002**

### **Corse:**

longitudinale	mm. 800
trasversale	mm. 600
verticale	mm. 450
tavola	mm. 600x900
passaggio utile tra i montanti	mm. 720
velocità avanzamento assi	mm/1 40.000

Elettromandrino per fresatura ad alta frequenza incorporato nello slittone.

Cono HSK 50 E velocità max. 30.000 g/l' - potenza 10 kW.

Impianto di raffreddamento a ricircolazione di liquido.

(luce filo tavola/naso mandrino mm. 85/535).

Sbloccaggio idraulico del portautensili.

Passaggio acqua o aria per raffreddamento utensile, attraverso ugelli posti all'esterno del mandrino, tramite selettore manuale o da CNC.

Avanzamenti normali e rapidi dei movimenti longitudinale, trasversale e verticale, indipendenti o contemporanei tra loro azionati da motori digitali tipo BRUSHLESS.

Guide di scorrimento lineari integrali a rulli precaricate nei tre assi.

Viti a ricircolazione di sfere di precisione con doppia chiocciola precaricata.

Movimenti manuali comandati a mezzo 3 volantini elettronici.

Comandi centralizzati posti su una pulsantiera pensile.

Impianto di lubrificazione centralizzato automatico dotato di dosatori di mandata in funzione dei metri percorsi.

Elettropompa con impianto refrigerazione utensile.

Protezioni telescopiche in acciaio nelle guide del movimento longitudinale.

Soffietti termosaldati nelle guide del movimento trasversale.

Compensazione dilatazione termica dell'asse verticale gestita da CNC

Magazzino per utensili a ruota con n. 20 posti, posto fuori campo di lavoro.

Carenatura metallica a norme CE con ampia porta scorrevole sul fronte macchina e porta apribile sul lato opposto. Lampada alogena per illuminazione interna.

Copertura superiore apribile applicata alla carenatura completa di speciali soffietti di protezione delle guide nell'asse Y (trasversale).

Evacuazione dei trucioli tramite getti d'acqua.

Trasportatore di trucioli a nastro con uscita laterale.

Impianto di essiccazione per aria compressa.

Tastatore e software per il presetting automatico tramite dispositivo meccanico per verifica lunghezza e raggio utensili. Gestione delle famiglie utensili con prelievo automatico di un utensile gemello.

Vasca maggiorata per liquido refrigerante.

Impianto con pistola ad acqua per pulizia carenatura interna.

Righe pressurizzate.

Raschiatori depolveratori ad aria per protezione guide di scorrimento.

### **Unità di controllo OMV – AZ 102.**

#### **Caratteristiche Principali**

Controllo Numerico continuo a 3 assi (estensibile fino a 16 assi),

E' un CNC a 32 bit per fresatrici e centri di lavoro.

Sistema operativo WINDOWS

VIDEO NUOVO CON RELATIVO AGGIORNAMENTO CNC