





Morse 01



Elettromandrino

02

03 05 04 02 01

Centro di lavoro CNC a 5 assi controllati dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 4 m di lunghezza.

La macchina dispone di morse motorizzate indipendenti che consentono il posizionamento morse in tempo mascherato.

ll 4° e 5° asse consentono all'elettromandrino di ruotare a CN da -15° a 90° su asse orizzontale e da -360° a $+360^{\circ}$ su asse verticale in continuo, per eseguire lavorazioni sulla faccia superiore e su tutte le facce laterali del profilo.

Dispone di un magazzino utensili a 12 posti, a bordo carro asse X, capace di ospitare anche una fresa a disco.

Ha inoltre un piano di lavoro mobile che facilita l'operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.

Interfaccia operatore

03

Magazzino utensili

04

Battute pneumatiche

05



COMPANY

Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo



Centro di lavoro a 5 assi

01

Morse motorizzate

Le morse motorizzate ciascuna con un proprio motore, possono posizionarsi in modo posizionarsi in modo indipendente nel campo di lavoro. Il CNC gestisce contemporaneamente la movimentazione delle morse e della testa elettromandrino. Questo consente significativi aumenti di produttività. L'impiego di assi di riferimento assoluti consente di ridurre i tempi di inizializzazione macchina ad ogni riavvio.

02

Elettromandrino

_'elettromandrino da 8,5 kW in S1 ad alta coppia consente di eseguire anche lavorazioni pesanti tipiche del settore pesanti tipicne dei settore industriale. Opzionalmente, per aumentare ulteriormente le prestazioni, è disponibile un elettromandrino da 10,5 kW con encoder per la maschiatura rigida. La rotazione dell'elettromandrino lungo gli assi B e C consente di effettuare le lavorazioni su 5 facce del profilo, senza racce del profilio, senza doverlo riposizionare. Può essere impiegato sia su alcune tipologie di estrusi d'acciaio che su profili di alluminio grazie alla disponibilità di un impianto di lubrificazione, settabile dal lubrificazione, settabile dal software, il cui doppio serbatoio permette l'utilizzo sia di olio a diffusione minimale che di micronebbia ad emulsione d'olio.

03

Interfaccia operatore

La nuova versione del controllo, con interfaccia pensile, consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione, grazie alla possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale. L'interfaccia operatore dispone di display 24" touchscreen in formato 16:9, portrait mode, dotato di tutte le connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CN. Dispone inoltre di pulsantiera e mouse, oltre alla predisposizione per la connessione di lettore barcode e pulsantiera remota. È dotato di una presa USB frontale per lo scambio dei dati.

04

Magazzino utensili

Il magazzino portautensili, integrato sull'asse X, posto inferiormente ed in posizione arretrata rispetto all'elettromandrino, consente una drastica riduzione delle tempistiche per l'operazione di cambio utensile. Questa funzione è particolarmente utile nelle lavorazioni in testa e coda dell'estruso, consentendo di evitare la corsa per il raggiungimento del magazzino, in quanto lo stesso si muove solidalmente all'elettromandrino, nei relativi all elettromandrino, nei relativi posizionamenti. Il magazzino è in grado di contenere fino a 12 portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore. Ogni posizione dei portautensili è corredata di sensore che rileva il corretto posizionamento del

05

Battute Pneumatiche

Nella macchina sono presenti robuste battute che permettono il riferimento barra, poste una sul lato sinistro (standard) ed una sul lato destro (opzionale). Ogni battuta, azionata mediante un cilindro pneumatico, è di tipo a scomparsa e viene selezionata automaticamente, in funzione delle lavorazioni da eseguire, dal software macchina. I vantaggi della doppia battuta sono riassumibili nella possibilità di caricare più pezzi di profilo per lavorazioni in modalità multipezzo, oltre che la possibilità di eseguire il riposizionamento della barra o dello spezzone ed eseguire lavorazioni su profili particolarmente lunghi.

ASSE X (longitudinale) (mm)	3.950
ASSE Y (trasversale) (mm)	1.000
ASSE Z (verticale) (mm)	450
ASSE B (rotazione mandrino)	– 15° ÷ 90°
ASSE C (rotazione su asse verticale elettromandrino)	- 360° ÷ +360°
ELETTROMANDRINO	
Potenza massima in S1 (kW)	8,5
Potenza massima in S6 (60%) (kW)	10
/elocità massima (g/min)	24.000
Cono attacco utensile	HSK - 63F
Aggancio portautensili automatico	•
Raffreddamento con scambiatore di calore	•
Elettromandrino pilotato su 5 assi con possibilità di interpolazione simultanea	•
Elettromandrino con encoder per maschiatura rigida	0
MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO	
Numero massimo utensili magazzino	12
Diametro massimo lama inseribile a magazzino (mm)	Ø = 250
FUNZIONALITA'	
- unzionamento multipezzo	0
avorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X	•
avorazione in multistep fino a 5 passi	•
avorazione multipezzo in Y	0
Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce	0
CAPACITA' DI MASCHIATURA	
Con compensatore Con compensatore	M8
Rigida (opzionale)	M10
BLOCCAGGIO PEZZO	
Numero standard morse	4
Numero massimo morse	6
Posizionamento morse automatico tramite asse X	•
SICUREZZE E PROTEZIONI	
Cabina di protezione integrale macchina	0
/etro di protezione stratificato Funnel laterali a scomparsa	•

- incluso
- disponibile

2019/11/01