



CONTROLLO NUMERICO

Controllo numerico digitale	GE FANUC 30iB
Interfaccia operatore anteriore e posteriore	Pro 15.0" Colour LCD PANEL iH
Software macchina	Personalizzato
Sistema di misura	Assoluto
"Safety Integrated"	Si



DATI TECNICI GENERALI

Potenza installata	190 kW (approssimativa)
Potenza assorbita	67 kW (presunta)
Dimensioni	L. 6700 x P. 6000 x H. 4500 mm
Peso	33000 kg (approssimativo)
Certificazione di conformità e Marchio	CE

Le caratteristiche contenute in questo catalogo, non sono impegnative. Possono essere soggette a modifiche senza preavviso.



MOD: PRIMA 22CLE

Transfer flessibile PRIMA 22CLE CNC flessibile bimandrino per la produzione di particolari complessi di qualsiasi forma in lotti medi che richiedono lavorazioni su 6 lati.

Tavola girevole indexata ad asse orizzontale a 2 divisioni (1 stazione di carico/scarico).

Due morse autocentranti rotanti continue sui 360° per orientamento pezzo di un qualsiasi angolo sull'asse; angoli di divisione programmabili da CNC.

Una stazione di lavoro con: 2 centri di lavorazione a montante mobile a 3 assi ciascuno con elettromandrino sincrono HSK-A 63, 2 gruppi magazzini utensili ognuno da 20 posti.

L'utilizzo di 2 magazzini utensili su ciascun centro di lavorazione aumenta notevolmente la disponibilità di utensili e, di conseguenza, il numero di operazioni in grado di essere eseguite in sequenza sullo stesso particolare con un unico bloccaggio del pezzo.

Se non utilizzati, sono disponibili per lavorazioni di altri particolari.

Suddivisione su 2 centri di lavoro delle operazioni da eseguire su 6 lati di un cubo ideale secondo un ciclo ottimale.

Il particolare ruotando tra le griffe della morsa (Asse B) può essere lavorato sui 360° dagli utensili.

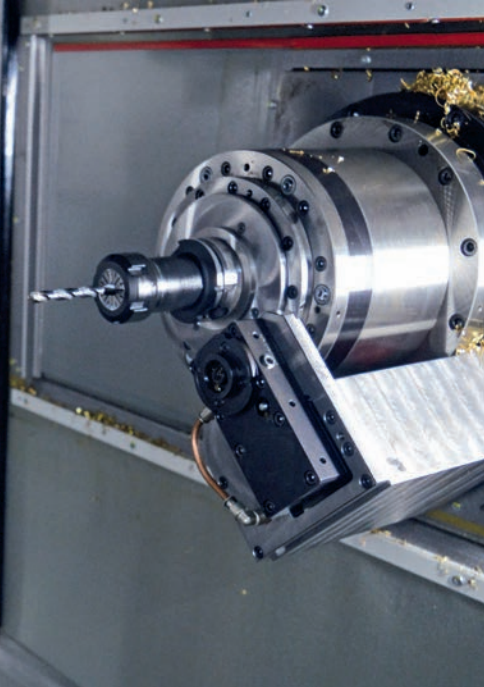
La composizione della macchina consente una comoda accessibilità per tutte le operazioni di attrezzaggio e manutenzione in genere.

Tempi passivi ridotti.

SET-UP rapidi: occorre caricare o richiamare il programma di lavorazione e, quando i pezzi non sono compatibili, sostituire le attrezzature e gli utensili.



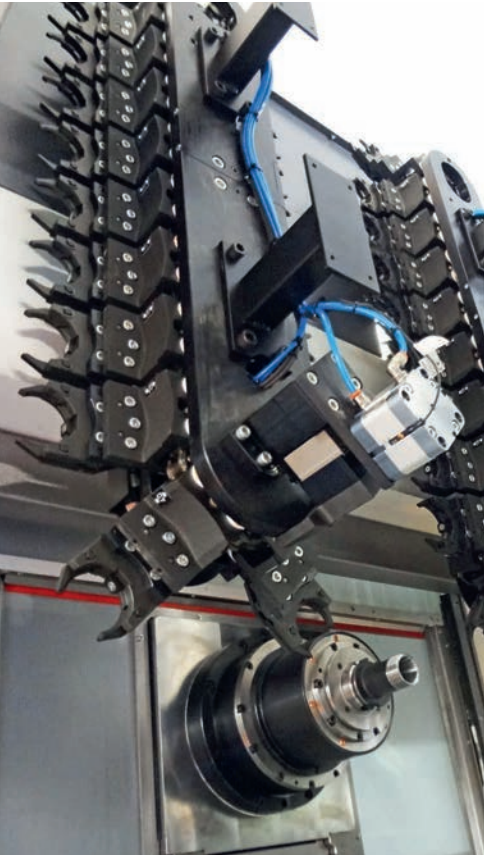
TAVOLA GIREVOLE PRINCIPALE “ASSE C”	
Numero di stazioni	2
Stazione di carico / scarico	1 (effettuata in tempo mascherato)
Stazione di lavoro	1
Rotazione asse	Servomotore brushless con encoder
Indexaggio su dentatura Hirth	Coppia anelli dentati
Precisione di indexaggio	± 2”
Ripetibilità	0,01 mm
Bloccaggio assiale	Oleodinamico
Forza di bloccaggio a 30 bar	98000 N
Tempo divisione completa 180°	2 sec
Diametro rotazione centro morse	1560 mm
Pressurizzazione interna	Si



2 TAVOLE SATELLITI “ASSE A”	
Rotazione asse	Servomotore brushless con encoder ± 180° continua
Divisioni asse	360000 programmabili da CNC
Bloccaggio	Pneumatico
Forza di bloccaggio a 6 bar	34650 N
Momento resistente alla rotazione asse A	1090 Nm
Pressurizzazione interna	Si



2 MORSE AUTOCENTRANTI CON ALBERO PORTAPEZZO ROTANTE (PLATORELLO) “ASSE B”	
Rotazione asse	Servomotore brushless con encoder 360° continua
Divisioni asse	360000 programmabili da CNC
Bloccaggio	Oleodinamico
Chiusura min	250 mm
Corsa griffe	25 + 25 mm
Apertura max	300 mm
Dimensioni corpo morsa	Ø 560 mm
Forza bloccaggio pezzo	Regolabile
Momento resistente alla rotazione Asse B	980 Nm
Pressurizzazione interna	Si



2 CENTRI DI LAVORAZIONE ORIZZONTALI A MONTANTE MOBILE “ASSI X-Y-Z”

Campo di lavoro		300x300 mm
Assi	Asse X	Montante mobile con guide a ricircolazione di rulli
	Corsa Asse X	400 mm-300 mm utile (-150/0/+150)
	Spinta di lavoro Asse X	10000 N
	Avanzamento rapido Asse X	60 m/1’
	Accelerazione Asse X	0,6 G
	Avanzamento Asse X	Vite a ricircolazione di sfere
	Azionamento vite Asse X	Servomotore brushless con encoder
	Asse Y	Slitta con guide a ricircolazione di rulli
	Corsa Asse Y	660 mm-300 mm utile (+150/0/+150)
	Spinta di lavoro Asse Y	7500 N
	Avanzamento rapido Asse Y	60 m/1’
	Accelerazione Asse Y	0,8 G
	Avanzamento Asse Y	Vite a ricircolazione di sfere
	Azionamento vite Asse Y	Servomotore brushless con encoder
	Asse Z	Slitta con guide a ricircolazione di rulli
	Corsa Asse Z	400 mm - 400 mm utile
	Spinta di lavoro Asse Z	5500 N
	Avanzamento rapido Asse Z	60 m/1’
	Accelerazione Asse Z	1,2 G
	Avanzamento Asse Z	Vite a ricircolazione di sfere
	Azionamento vite Asse Z	Servomotore brushless
Mandrini	Naso mandrino	DIN 69893-HSK-A63 (servobloccaggio idraulico)
	Elettromandrino sincrono SX	53 kW - 306 Nm - 10000 RPM (S1)
	Elettromandrino sincrono DX	59 kW - 138 Nm - 18000 RPM (S1)
	Distanza naso mandrino SX ÷ centro morsa	520 mm
	Distanza naso mandrino DX ÷ centro morsa	530 mm
Altro	Accessori a richiesta	- Moltiplicatori di velocità
		- Teste multimandrino
		- Teste angolari
		- Teste radiali CN
		- Refrigerante alta pressione attraverso il mandrino (80 bar)
		- Sono possibili altre opzioni

2 + 2 MAGAZZINI UTENSILI

Capienza magazzini utensili	20 utensili ciascuno
Rotazione asse	Servomotore brushless con encoder
Caricamento teste multimandrino, angolari e radiali	Si
Tempo di cambio utensile	5 sec
Diametro max utensile con pinze adiacenti occupate	86 mm
Diametro max utensile con pinze adiacenti vuote	170 mm
Lunghezza max utensile + portautensile	300 mm
Peso max utensile	12 kg
Peso max utensili	200 kg (ogni magazzino)