

CENTRO DI LAVORO VERTICALE CHIRON A CNC MODELLO MILL 800

Capacità di foratura su acciaio st 60 Ø 42 mm (con punta ad inserti)

Capacità di maschiatura M 30

Capacità di fresatura su acciaio st 60 600 cm³/min

Macchina a montante mobile con tavola fissa

Basamento macchina con integrato espulsore trucioli a sinistra

Guide con lubrificazione a lunga durata

Azionamento mandrino principale

con motore a corrente alternata

7,5 kW con tempo di inserzione al 100%

22.5 kW con tempo di inserzione al 10%

velocità: 20 – 9.000 min.⁻¹ – 140 Nm

Corse:

asse X 800 mm

asse Y 480 mm

asse Z 550 mm mandrino orizzontale 715 mm/mandrino verticale 630 mm

Cambio automatico degli utensili

numero utensili 40

attacco mandrino HSK A 63 DIN 69893

Ø max utensile 75 mm

Ø max utensile con posti adiacenti liberi 160 mm

max lunghezza utensile 320 mm.

massimo peso utensile 4,0 kg

tempo cambio utensile 1,5 sec. ca. (in funzione del CN)

tempo truciolo-truciolo 5,0 sec. ca. (in funzione del CN)

Pacchetto allestimento CN per testa orientabile – 12.000 giri min¹

Mandrino motorizzato per testa orientabile, Lubrificazione a grasso

12,5 kW con tempo di inserzione al 100%

34,0 kW con tempo di inserzione al 10%, raffreddamento ad acqua

velocità 20 – 12.000 giri/min – 140 Nm

Accelerazione/decelerazione 0-12.000giri / min¹ in 0,9 sec.

Bloccaggio utensile tramite molla a tazza, sbloccaggio idraulico

Attacco utensile HSK A 63 DIN 69893

Magazzino utensili idoneo per portautensili HSK A 63 DIN 69893

Capacità di foratura su acciaio st 60 Ø 42 mm (con punta ad inserti)

Capacità di maschiatura M 30

Capacità di fresatura su acciaio st 60 600 cm³/min

Asse orientabile CN ± 100°

-30 giri U/min.

-Risoluzione 0,001°

-Precisione di divisione ± 10" con sistema di misurazione diretta

-momento torcente 280 Nm

-con bloccaggio idraulico

-Momento di bloccaggio 1400 Nm

Centralina idraulica

per funzionamento continuo

pressione: 170 bar, portata: 11,3 lt./min.

completa di valvole direzionali e stadio di pressione

per il controllo del bloccaggio della testa orientabile e sbloccaggio del portautensili

Refrigerazione esterna, portata pompa 20 lt/min a 4 bar

Pacchetto fresatura 5 assi (TRAORI)

per la lavorazione della superficie curva con 3 assi lineari e 2 assi aggiuntivi.

-Trasformazione dei 5 assi con orientamento utensile e inseguimento utensile

Il processo di lavorazione sarà ultimato nella coordinata

spaziale cartesiana con posizione cartesiana e orientamento programmato.

Il risultato che ne deriva è il movimento dei 5 assi, il cui

controllo interno viene calcolato sulla trasformazione dei 5 assi.

-Correzione lunghezza utensile sui 5 assi la lunghezza degli utensili viene automaticamente regolata e corretta nel movimento degli assi

-Corsa di ritorno utensile orientato in caso di interruzione della lavorazione (es.:rottura utensile) l'utensile orientato e definito torna indietro per essere sostituito.

Corse:

Asse Y : 480 mm

Asse Z : mandrino orizzontale 715 mm / mandrino verticale 630 mm

Pacchetto tornitura PB 100

Mandrino motorizzato con raffreddamento ad acqua,

montato in orizzontale come mandrino di tornitura

con albero cavo per passaggio barra fino a max Ø 100 mm

24 kW con durata inserzione al 100%

43,4kW con durata di inserzione al 15%

numero di giri **15-3000 min-1- 138 Nm**

con sistema di misura diretto e bloccaggio idraulico 1400 Nm

Attacco mandrino A 8, cilindro di bloccaggio idraulico da 5 a 60 bar

posizione di bloccaggio con sensore di sorveglianza analogico

espansione della centralina idraulica per bloccaggio / sbloccaggio pinza

e bloccaggio mandrino incl. collegamento idraulico e copertura

Slitte CN per avanzamento barre

Velocità dei rapidi 60 m/min. Corsa 1.100 mm

dipendente dal dispositivo di bloccaggio

incl. predisposizione elettrica asse CN

Invertitore NC per morsa

per la lavorazione del 6 lato, montato sulle slitte,
corsa per ganascia 16 mm.

Incl. predisposizione elettrica asse CN,

espansione della centralina idraulica per bloccaggio/sbloccaggio pinza

e bloccaggio della tavola girevole incl. collegamento idraulico.

Incluso collegamento pneumatico non pilotato per aria di bloccaggio

Descrizione tecnica dell'invertitore CN

precisione divisione $\pm 15''$, numero di giri max. 45 min

con bloccaggio idraulico, comando tramite programma CN

Controllo Laser Chiron Single F500

Diametro minimo utensile > 1 mm

per controllo rottura utensile

per compensazione automatica della macchina su 2 assi

con misurazione in processo, software per cicli di misurazione, programma, di misurazione dedicato.

Incluso master di controllo con portautensili.

trasmissione e ricezione,

schermo para sporco con chiusura

Controllo Fine Barra

Avanzamento barra da sinistra

Lubrificazione centrale automatica

Unità di governo SIEMENS 840 D

(PCU 50 / NCU 572.5, 6 cicli di misurazione, 1 canale)
completa di:

- video a colori 10,4" TFT, tastiera completa OP010S
- pannello di comando WINDOWS NT/XP
- capacità di memoria 256 KB (max. 200 programmi)
con programmazione secondo DIN 66025
- disco fisso con ca. 2 GB di libera programmazione
- cicli di foratura G81-G89
- quadri di foratura e fresatura
- funzioni M e T
- interpolazione del circuito (programmazione completa del circuito)
- ripartenza in programma
- tecnica dei sottoprogrammi con parametri
- programmazione simultanea
- programmazione contorni
- cicli con programmazione interattiva
- coordinate polari
- correzioni utensili per tipo utensile, geometria, usura
- correzione raggio utensile con calcolo punto d' intersezione, raggi di raccordo
- 4 spostamenti origine memorizzabili G54 - G57
- 30 spostamenti origine programmabili mediante funzioni G
- interpolazione tridimensionale/interpolazione elicoidale
- oscuramento dello schermo video
- specularità
- fattore di scala
- inserimento di smussi e raggi
- interfaccia universale RS 232 C (2 x V24)
posizionata lateralmente sul pannello di comando
- fermo mandrino orientato
- utilizzo "grandi blocchi" di programmazione
tramite interfaccia V 24
- misure metriche / pollici
- fine corsa software
- diagnostica CN
- diagnostica macchina
- sistema di misura assoluto indiretto
- visualizzazione assorbimento sullo schermo
- maschiatura rigida
- Look Ahead con precomando dinamico

Gestione manutenzione Chiron

Menu per definire gli intervalli con i seguenti messaggi:

Pre-allarme = "Programmazione manutenzione"

Limite di avvertenza = "Necessaria manutenzione"

Stop alla lavorazione = "Manutenzione non eseguita"

Avviso di manutenzione da effettuare nel menu di diagnosi

Breve istruzione per i lavori di manutenzione da effettuare

durante i cicli di manutenzione CHIRON su CD ROM

Conferma delle manutenzioni effettuate tramite personale a mezzo di Password.



Diagnosi remota e Teleservice

Per l'ottimizzazione dei processi di manutenzione e per l'eliminazione dei guasti, attraverso tempi di diagnosi ridotti. Informazioni dettagliate sullo stato della macchina, sono a disposizione per sostenere, indipendentemente dall'ora e dal luogo, esperti interni oppure esterni, al fine di ottenere un intervento più veloce e qualificato.

Possibilità del comando a distanza del CNC,

analisi delle operazioni dei comandi, sostegno nella soluzione dei problemi di programmazione.

Possibilità di accesso a SPS per la diagnosi, l'eliminazione dei guasti e programmazione.

Servizio di avviso tramite SMS, email, per esempio: fine ordine, oppure in caso di guasto.

Semplice salvataggio dei dati sfruttando l'infrastruttura esistente in internet.

Accesso sicuro grazie ai diritti definiti dall'utilizzatore, protezione di accesso e codificazione dei dati.

Modem e router vengono messi a disposizione del Cliente gratuitamente.

Nel caso in cui essi non venissero utilizzati, modem e router verranno disinstallati dal personale Chiron. Collegamenti tramite ethernet RJ45 o linea telefonica (preferibilmente ISDN RJ45 oppure analogica RJ11) con router.

Durante il periodo di garanzia, non ci sono costi di contratto, dopo tale periodo, esiste la possibilità di rinnovo del contratto, con scadenza annuale.

Nota:

Il cablaggio alla rete telefonica e/o ad una rete interna per l'accesso a internet è a carico del cliente.

Contaore e contapezzi

nel video

Presà 230 V

sul pannello di comando

Predisposizione per Mini Volantino Portatile

Condizionatore per armadio elettrico

montato sulla porta

Lampada di segnalazione sul pannello di comando per 3 segnali

" rosso " = anomalia

" bianco " = carico macchina

" verde " = macchina in funzione

Carteratura paraspruzzi con la zona di lavoro completamente chiusa

con portello di carico, sicurezza elettrica, idonea al sollevamento con la gru, altezza dal pavimento 2500 mm, lampada al neon compresa

Impianto refrigerante

con scarico laterale, altezza scarico 400 mm.

capacità serbatoio 200 litri, portata pompa 80 l/min a 1,5 bar

Relais di sicurezza

per sottotensioni all'impianto elettrico di alimentazione

Elementi di fissaggio

per la posa della macchina

Pacchetto High Speed – 2,9 sec.

composto da:

- Velocità dei rapidi: **60 m/min.** su tutti gli assi
- Numero di giri: **20 – 12.000 min.⁻¹**
- Tempo truciolo-truciolo ca. **2,9 sec.** (In funzione del CN)
- NCU 572.5**
- Thermodrive con sistema di misura indiretto

Sistema di tastatura tridimensionale tipo TS 27 R

costruttore RENISHAW con piastra di adattamento, e tubo per asta di tastatura, per controllo rottura utensile (in un campo di lavoro) per la misurazione autom. della lunghezza utensile per la compensazione autom. della macchina con opzione CN per misurazione in processo, software per cicli di tastatura programma di misurazione dedicato e porta utensili con spina cilindrica

Note:

In condizioni normali la macchina non deve essere ancorata al suolo (in caso di suolo liscio, consigliamo l'ancoraggio)

VC02303104

Pacchetto di produzione con pompa ad A.P. PF 50 / FKA 900

composto da:

Convogliatore trucioli (banda raschiante)

anziché l'impianto refrigerante con contenitore trucioli
altezza scarico 1050 mm, scarico verso sinistra
capacità serbatoio 150 lt., pompa di sollevamento max 300 lt. a 1,3 bar

Impianto refrigerante con pompa normale - PF 50 / FKA 900

(per materiali tipo ghisa, GGG, Al con Si \geq 12%)
con serbatoio di 900 lt., con pompa normale portata da 100 lt./min. a 2,1 bar
fino a 250 lt/min a 1,8 bar e pompa ad alta pressione 20 lt./min. a 30 bar,
filtraggio tramite filtro a carta PF 50 con impianto di filtraggio a 50 μ m nominali
Filtraggio doppio nel circuito ad alta pressione per la protezione della macchina
incluso lavaggio vasca (con Y 480 / 500 mm)

(Questo filtraggio non protegge dal progressivo infangamento del serbatoio del refrigerante)

Predisposizione macchina per utensili con refrigerazione interna attraverso il mandrino

secondo DIN 69871 forma A40 oppure HSK A 63 (*)

con distributore rotante sull'albero cavo del motore, sensore di umidità per sorveglianza perdite.
adduzione alta pressione con filtro integrato, valvola magnetica programmabile da CN

(*)Con attacco HSK A 63,

Consigliamo per i portautensili l'utilizzo dei ns. tubi refrigeranti con microfiltro

Vantaggi: - Riduzione dell'intasamento dei fori del refrigerante negli utensili

- Riduzione dell'usura degli O-ring nella pinza

VC02206600

Impianto pneumatico per lo scarico del pezzo

VC02104990

Lavaggio attrezzature

incluso collegamento all'impianto refrigerante

VCS02100950