



COD PROD. : 180027

Mașina de găurire și frezare CNC BO 90 este proiectată pentru găurirea orizontală și frezarea greutăților pieselor prelucrate de până la o tonă. Pentru prelucrarea pe mai multe fețe, masa de fixare poate fi poziționată manual în trepte de 5 grade. Montarea arborelui BT 40 dispune de o fixare automată a sculei, iar unitatea de comandă Siemens 828 D, omologată și testată, îndeplinește toate cerințele unei soluții CNC moderne în ceea ce privește programarea și manipularea. Utilizatorii experimentați se vor familiariza rapid cu interfața de utilizator SINUMERIK Operate, pe care Siemens o utilizează continuă spre SINUMERIK 840D.

- Structură compactă a mașinii
- Motor principal de mare putere
- Masă de lucru cu indexare la 5°
- Unitate de comandă Siemens 828D pentru prelucrare avansată
- Capace pentru ghidaje telescopice, din oțel inoxidabil, în domeniul de lucru

DATE TEHNICE

DOMENIUL DE LUCRU

Puterea de gaurire	30 mm
Diametru de alezare	200 mm
Capacitate de frezare	55 cm ³ /min
Incarcarea pe masa	1000 kg
Dimensiunile mesei	630 mm x 800 mm
Canale T , numarul	6 Nr
Canale T , latimea	18 mm
Distanța dintre axul de frezare- suprafata mesei	570 mm
Gama de rotatie a mesei(unitatea este de 5°)	360

CURSE

Cursa axa X	840 mm
Cursa axa Y	580 mm
Cursa axa Z	880 mm

AXUL PRINCIPAL

Turatia axului principal	10 1/min - 6000 1/min
Conul axului principal	BT 40 JIS (MAS 403)

AVANSURI

Avans de lucru axa X	1 mm/min - 2000 mm/min
Avans de lucru axa X	1 mm/min - 2000 mm/min
Avans de lucru axa Z	1 mm/min - 2000 mm/min

PRECIZII

Precizia de pozitionare	± 0,008 mm
Precizia de repetabilitate	± 0,005 mm
Precizie unghiulara	± 3"

PUTEREA DE ANTRENARE

Puterea motorului principal	11 kW
-----------------------------	-------

DIMENSIUNI SI GREUTATI

Dimensiuni de gabarit (lxLxI)	3.55 m x 2.35 m x 2.1 m
Greutatea	6000 kg



Prelucrare pe mai multe fețe într-o singură răsucire



Capac pentru arborele de frezare cu întrerupător de siguranță



Masă de lucru rotativă la 360°

DETALII PRODUS

Precizari

- Controlul Siemens 828 D si axele antrenate cu servomotoare, concept modern - CNC in programare si de operare
- Capacitate portantă masă 1.000 kg
- Prelucrarea pe mai multe fețe la o singură tensionare cu ajutorul mesei rotative cu indexare manuală, cu capacitate de distribuire în incremente de 5°
- Curse mari pe toate axele si capacitate mare de incarcare a mesei cu piese mari, pentru prelucrat

Construcția masinii

Arborele principal

- Pat de masina greu, turnat din fonta cenusie de calitate si ghidaje liniare late, care asigura rezultate foarte bune pentru toate operatiile de prelucrare prin gaurire si frezare
- Transmisie puternica prin suruburi cu bile pretensionate precise pe toate axele, se uzează greu și necesită mentenanță redusă
- Conul axului BT 40 cu prindere automata a sculei
- Turația max. a arborelui 6.000 1/min

COMENZI ȘI SOFTWARE

Comanda Siemens 828 D

SINUMERIK 828 D – forța din clasa compact a unităților de comandă CNC

Sublinieri

- Panou de comanda compact, robust si fara intretinere -CNC
- Introducerea programului si a parametrilor confortabila prin tastatura QWERTY
- Precizia de prelucrare extrem de ridicata
- Transformari cinematice inteligente pentru piese de prelucrat de forma cilindrica si in plane diferite basculante
- Pachet tehnologic SINUMERIK MDynamics cu suprafata avansata pentru aplicatii :pentru executarea perfecta a suprafetelor piesei si cele mai scurte durate de prelucrare pentru fabricarea componentelor turnate
- Program GUIDE:cel mai scurt timp de prelucrare si maxima flexibilitate la fabricarea pieselor de serie mare
- Cicluri tehnologice unice- de la editarea conturilor de frezare, recunoasterea deseurilor pana la procesul de masurare
- Elemente animate: Sistemul de programare de operare unic si secvente de imagini in miscare
- Cel mai modern transfer de date prin USB-Stick, tabel-CF prin rețeaua fabricii (internet)

CNC-Hardware

- Panou pe deservire de inalta performanta pentru sistemul de control -CNC
- Panoul operatorului este robust din magneziu turnat sub presiune
- Este integrata tastatura completa QWERTY
- Design fara intretinere (nu sunt necesare baterii)

Performanta -CNC si caracteristici

- Avans dinamic
- Interpolarea liniara-circulara- si Helix
- Filetare fara mandrina de compensare si frezarea filetelor
- Comutare Inch/metric
- Conceptul FRAME pentru transformarile individuale a coordonatelor, a rotatiilor, pentru scalare si reflectare
- 100 Pozitii de zero reglabile
- Actiunile sincronizate si functii auxiliare ajutatoare

Ciclurile tehnologice CNC

- Gama larga de cicluri de gaurire
- Gama larga de cicluri de frezare pentru geometrii standard
- Gama larga de modele de pozitie pentru operatiunile gaurire si frezare.
- Setarile de mare viteza pentru utilizarea in fabricarea de matrite
- Calculator geometrie pentru datele de contur introduse
- Ciclul de prelucrare pentru contur buzunare / contur cep cu insule

Functii grafice

- Sistem grafic de sprijin Online comparabil cu sistemul-PC
- Grafic de simulare CNC la reprezentarea in plan

Monitorizarea CNC-a sculelor

- Afisaj pentru scule si datele magaziei de scule intr-o singura imagine
- Gestionarea sculelor cu denumirea lizibila
- Functia de incarcare/descarcare pentru organizarea locului de depozitare
- Gestionarea sculelor este monitorizata durata de lucru a sculelor
- 10,4" Display colorTFT

ECHIPAMENT STANDARD

Maschinenschutzgitter System
Comanda Siemens 828 D
Masa rotativa pneumatica
Roata de mana electronica
Bec de iluminare cu halogen
Sistem centralizat de ungere
Mandrina 3-16 mm / B18
Portscula MK4 / B18
Manson reducător MK3, MK4, MK5
Suruburi pentru fundatie
Instrucțiuni de deservire și instrucțiuni de programare