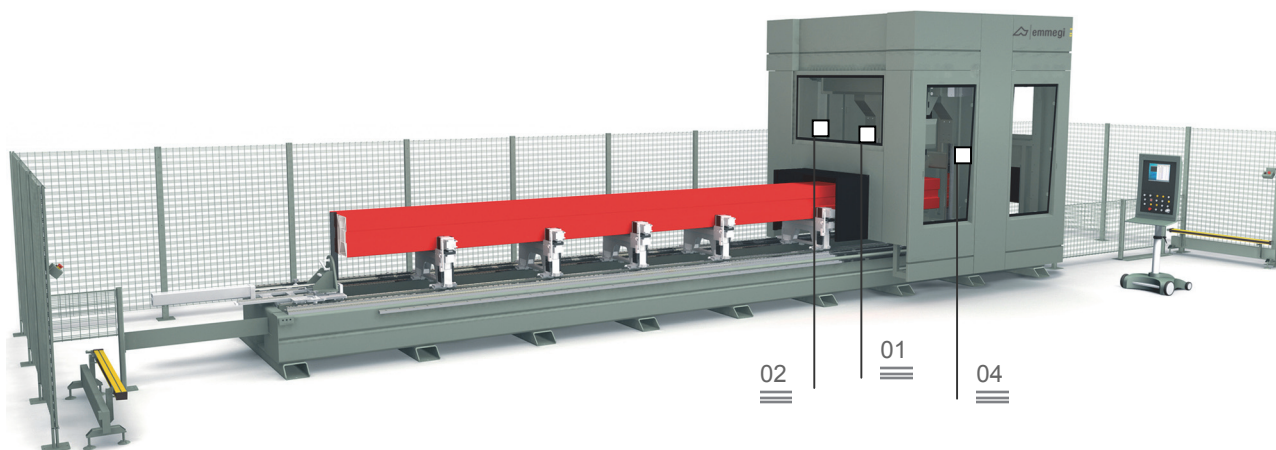


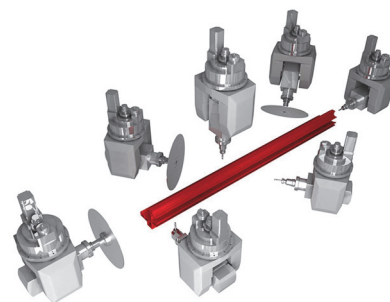
Planet
Centro di lavoro

Lavorazione 4° faccia profilo 01

Magazzino utensili 02



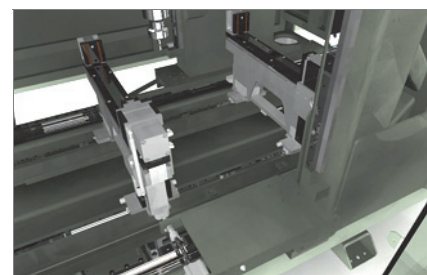
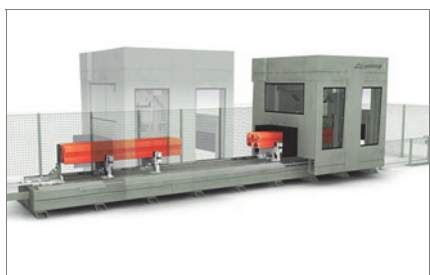
Centro di lavoro a 5 assi CNC a portale mobile, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura, filettatura e taglio su barre o pezzi di alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio, con sezione fino a 400 x 400 mm e lunghezza variabile fino a 15 metri. Nella parte posteriore del montante è possibile avere (optional) un gruppo di taglio con lama diam. 550 mm, che permette di eseguire tagli di separazione direttamente dalla barra grezza intera. L'elettromandrino di potenza elevata (16 kW in S1) con attacco utensili HSK63F permette di eseguire lavorazioni, anche gravose. Il magazzino utensili a disco rotante (asse CN) con 16 posti può alloggiare anche le unità angolari per eseguire lavorazioni sulla faccia inferiore. Un utensile lama da 450 mm viene alloggiato in un posto supplementare apposito. E' possibile utilizzare la macchina in modalità pendolare, in modo da ridurre al minimo i tempi di fermo macchina per il carico/scarico pezzo. E' inoltre possibile l'esecuzione di pezzi e lavorazioni diversi tra le due aree di lavoro.



Modalità pendolare 03

Modulo taglio aggiuntivo 04

Posizionamento automatico morse 05



01

Lavorazione 4° faccia profilo

Molto utile per eseguire piccole fresature e forature nella faccia inferiore del profilo senza doverlo riposizionare. Il software di gestione guida l'operatore alla programmazione delle lavorazioni con la stessa velocità e precisione delle lavorazioni programmate nelle altre facce.

02

Magazzino utensili

A lato del portale mobile, in posizione facilmente raggiungibile dall'elettromandrino operatore, è alloggiato il magazzino rotante (asse CN) a 16 posti. Il suo movimento a scomparsa gli permette di entrare in campo di lavoro durante la fase di cambio utensile automatico e ritirarsi in posizione protetta dai trucioli durante la fase di lavorazione. Detto magazzino può alloggiare delle unità angolari per eseguire lavorazioni sulla faccia inferiore. Un utensile lama da 450 mm viene alloggiato in un apposito vano supplementare.

03

Modalità pendolare

E' un metodo di lavoro che permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina, in quanto è possibile dividere la macchina in due parti, grazie ad un sistema di sicurezza a fotocellule, consentendo all'operatore operazioni di cambio pezzo in una zona, mentre nell'altra la macchina esegue lavorazioni. Tutto questo con la possibilità di caricare e lavorare particolare con diversi codici e lavorazioni tra le due aree. Tale soluzione rende la macchina molto vantaggiosa nei più svariati settori d'impiego.

04

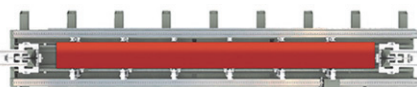
Modulo taglio aggiuntivo

E' un gruppo completo ed innovativo che permette di eseguire, in massima sicurezza e con notevole velocità, tagli a 90° di tipo radiale, con grande capacità di taglio. I movimenti ortogonali dell'unità di taglio sono effettuati tramite due motori Brushless. Il motore auto-frenante di rotazione lama è di kw 5.5. Un efficace impianto di lubrificazione minimale, garantisce una appropriata lubrificazione della lama durante la fase di lavoro.

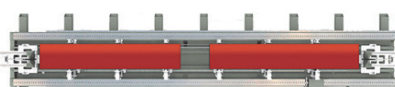
05

Posizionamento automatico morse

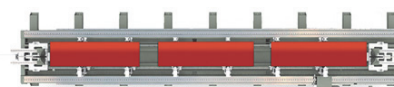
Il software della macchina, in funzione della lunghezza del pezzo e delle lavorazioni da eseguire, è in grado di determinare, in assoluta sicurezza, la quota di posizionamento di ogni gruppo morsa. Il posizionatore automatico morse esegue il posizionamento di ogni gruppo morsa con la massima velocità e precisione, evitando tempi lunghi e rischi di collisione e rendendo la macchina facilmente utilizzabile anche da parte di operatori meno esperti.



Modalità **Monopezzo** (destra e sinistra)



Modalità **Pendolare**



Taglio e separazione da barra intera

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	10000 15000
ASSE Y (trasversale) (mm)	1200
ASSE Z (verticale) (mm)	800
ASSE B (rotazione verticale - orizzontale)	0° + 240°
ASSE C (rotazione asse verticale)	0° + 360°

VELOCITA' DI POSIZIONAMENTO

ASSE X (m/min)	55
ASSE Y (m/min)	64
ASSE Z (m/min)	32
ASSE B (°/min)	5220
ASSE C (°/min)	5220

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	16
Velocità massima (g/min)	22000
Coppia massima (Nm)	19
Cono attacco utensile	HSK-63F

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

Numero utensili magazzino (più testina angolare)	16 + 1
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino	Ø=80 L=190
Dimensione massima lama caricabile nel magazzino	Ø=450 L=122

FACCE LAVORABILI

Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterale, testate)	5
Con testina angolare (faccia superiore, facce laterali, testate, faccia inferiore)	1 + 2 + 2 + 1
Con utensile lama diam.450mm (faccia superiore, facce laterali, testate)	1 + 2 + 2

CAMPO DI LAVORO (Base x Altezza x Lunghezza)

Dimensione massima pezzo lavorabile su 1 faccia con lunghezza utensile (A) L=66mm più portautensile (B) L=138mm	400 x 400 x 10000 400 x 400 x 15000
Dimensione massima pezzo lavorabile su 3 facce con lunghezza utensile (A) L=66mm più portautensile (B) L=138mm	400 x 400 x 10000 400 x 400 x 15000
Dimensione massima pezzo lavorabile su 5 facce con lunghezza utensile (A) L=66mm più portautensile (B) L=138mm	400 x 400 x 9200 400 x 400 x 14200

CAPACITA' DI MASCHIATURA

Con maschio su alluminio e foro passante	M12
--	-----

BLOCCAGGIO PEZZO

Numero massimo morse	12
Numero massimo morse per zona	6