

A.2.2 CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA

Macchina prevista con:

Controllo numerico EBS 2401, PREDISPOSIZIONE TAVOLA (Solo CABLAGGIO)-		

A.2.3 CARATTERISTICHE E PRESTAZIONI

MANDRINO ORIZZONTALE

MOTORE	KW	18
VELOCITÀ DI ROTAZIONE MANDRINO	GIRI/MIN	100/6000
COPIA MASSIMA	Nm	110

CORSE

LONGITUDINALE ASSE X	mm.	2000
TRASVERSALE ASSE Y	mm.	600
VERTICALE ASSE Z	mm.	450

TAVOLE

SUPERFICI DI LAVORO (n°2)	mm.	1000x750
---------------------------	-----	----------

AVANZAMENTI

RAPIDI ASSI X,Y	m/min	25
RAPIDO ASSE Z	m/min	20
LAVORO ASSI X,Y,Z	mm/min	5/10000

CAMBIO UTENSILE AUTOMATICO

POSTI	n.	50
TEMPO MEDIO DI CAMBIO UTENSILE	sec.	10
CONO STANDART	ISO	40

UTENSILI

PESO MASSIMO UTENSILE	Kg	10
DIAMETRO MASSIMO UTENSILE	mm	120
LUNGHEZZA MASSIMA UTENSILE	mm	300

A.2.4 TIPO DI AZIONAMENTI E MOTORI INSTALLATI

AZIONAMENTO ASSI

ASSE	TIPO AZIONAMENTO	SIGLA
X	ECS	FDD 080
Y	ECS	FDD 080
Z	ECS	FDD 080
IV	ECS	BAB 005

ALIMENTATORE AZ. ASSI TIPO	SIGLA
NON PREVISTO	

AZIONAMENTO MANDRINO

TIPO AZIONAMENTO	SIGLA
ECS	BR 100

MOTORI ASSI

ASSE	TIPO MOTORE	SIGLA
X	ECS	SBA 145 300 852,480864H
Y	ECS	SBA 145 300 8H
Z	ECS	SBA 145 300 8H
IV	ECS	SB 70 300 25 110864

MOTORE MANDRINO

TIPO	SIGLA
ECS	132, L3 18KW S1A 115 11H

A.2.5 TRASMISSIONI DATI

La trasmissione dei dati dal CNC all'elaboratore e viceversa, necessita di un programma software di collegamento.

Le modalità di scambio dipendono strettamente dal tipo di programma software utilizzato. Per qualsiasi procedura è necessario stabilire un collegamento fisico tra il CNC ed il computer tramite un cavo che collega la porta seriale del computer alla porta del CNC. Per ulteriori informazioni è indispensabile consultare il manuale d'uso del programma software.