

DIGIT CNC



DIGIT E - TC - X/Y CN

DIGIT VR - TC - X/Y CN



SERRMAC

Trapano – Fresa con 3 assi visualizzati e cicli programmabili

La macchina è dotata di connessioni dati, 128Mb di memoria disponibile, 4 origini di lavoro, il controllo limiti delle corse Assi, la gestione lunghezza utensili ed utilizza un Software predisposto per l'INDUSTRY 4.0 (interfacciamento a sistemi aziendali escluso).

Tutti i motori degli Assi controllati sono di tipo Brushless.

I diversi cicli programmabili possono essere inseriti anche da remoto (CAD/CAM) mediante l'utilizzo di connessioni dati tramite cavo o wireless.



SERRMAC



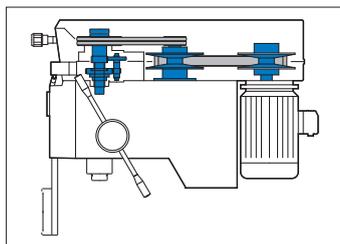
- PRINCIPALI OPZIONI ORDINABILI -

- Asse mandrino con cono ISO 40 con tirante DIN 2080
- Asse mandrino forato per tirante CM4
- Sgancio utensile pneumatico ISO40 – DIN 2080
- Impianto centralizzato lubrificazione guide
- Avanzamento rapido verticale tavola
- Supporto telescopico mensola
- asca raccolta trucioli e gocce dell'impianto refrigerante
- Carenatura
- Vaschetta su tavola croce
- Connessione Dati Wireless

Configurazioni standard

DIGIT CNC CON VARIATORE RITARDO	<p>Visualizzatore digitale di posizione degli Assi</p> <p>Cicli di lavorazione programmabili</p> <p>Movimentazione Assi X-Y interpolati in continuo attraverso Motori Brushless e controllati da CN</p> <p>Movimentazione Asse Z manuale</p>	DATI TECNICI	<p>CAPACITA' DI FORATURA</p> <p>Ø 50</p> <p>CAPACITA' DI MASCHIATURA</p> <p>M26</p>	<p>POTENZA MOTORE</p> <p>2,2 – 3 KW</p> <p>VELOCITA' MANDRINO</p> <p>32 - 2340 rpm</p>
	<p>Discesa Automatica Elettromagnetica</p> <p>Impianto di illuminazione LED</p> <p>Filettatura mediante teleinvertitore 24V</p> <p>Viti X-Y a ricircolo di sfere</p> <p>Tavola Croce</p>		<p>CONO MANDRINO</p> <p>CM4</p> <p>TAVOLA CROCE:</p> <p>Corsa Asse X: 585 mm</p> <p>Corsa Asse Y: 240 mm</p>	<p>POTENZA MOTORE</p> <p>3 KW</p> <p>VELOCITA' MANDRINO</p> <p>45 - 900 rpm</p> <p>110 - 2150 rpm</p>

TRASMISSIONI



VR: Variatore ritardo.



Standard: Discesa automatica elettromagnetica



Schermo 7" Touch Screen



Cicli preimpostati



Autoapprendimento



Foratura su arco

La programmazione del C.N. può essere eseguita tramite autoapprendimento, compilazione di cicli preimpostati presenti in memoria o attraverso programmazione in linguaggio ISO.