

LA SOLUZIONE RIGIDA E PRECISA PER LA LAVORAZIONE DI PIASTRE IN ALLUMINIO E LASTRE IN PLASTICA



- Struttura gantry con ponte mobile dotata di doppio motore e doppia guida su entrambi i lati per eliminare backlash degli assi e assicurare una **maggiore stabilità durante la lavorazione.**
- Possibilità di ulteriore **aumento della produttività** grazie all'**apparecchiatura brevettata CSRS** (Caterpillar Stack Routing System) per la lavorazione di lamiere a pacco.

APPLICAZIONI

Lavorazione e nesting di pezzi di grandi dimensioni in alluminio e leghe leggere, materiali compositi e plastica, assicurando al contempo la velocità di esecuzione e la qualità delle finiture.

AEROSPAZIALE - Alluminio

MECCANICA DI PRECISIONE - Piastre in alluminio

DESIGN - Leghe leggere e composito

VARI SETTORI - **medicale, arredamento, alimentare** - Plastica

Assi	X	Y	Z	C	A
Corsa	3/4/5/6/12 m	1,6/2/2,5/3 m	0,3/0,5 m	540°	+/- 120°
Velocità	50 m/min		30 m/min	44 giri/min.	40 giri/min.
Elettromandrino	Fino a 30 kW a 20.000 o 30.000 giri/min.				
CNC	Siemens 840D, Heidenhain TNC640, Fanuc 31iB5, Osai Open M				
Cambio utensile	Da 8 a 60 posizioni				
Precisione lineare	Inferiore a 0,015 mm/m per gli assi lineari				
Precisione rotativa	+/- 12 arc sec per gli assi rotativi				
Sistema di misurazione	Righe ottiche Heidenhain, risoluzione 5 micron				



NOVA3016 S

belotti
cnc machining centers

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

CONTROLLO NUMERICO

Siemens Sinumerik 840 D Solution Line, display 19"

TAVOLA

Piani aspiranti in alluminio

TESTA

Unità di fresatura testa a 3 assi con elettromandrino Ibag 30 kW HSK A63, 24.000 giri/min

Unità di fresatura testa a 5 assi High Performance 2 con elettromandrino 15 kW HSK A63, 20.000 giri/min., encoder in diretta e sistema pneumatico di bloccaggio assi rotanti

SISTEMA DI LUBRIFICAZIONE

Lubrificazione interna con olio nebulizzato attraverso l'utensile

CUFFIA

Cuffia aspirante elettronica

CAMBIO UTENSILE

2 magazzini utensile da 24 posizioni

CABINA

Cabina di protezione a bordo macchina con 2 laser e 4 bumper per protezione operatore

SISTEMI DI MISURAZIONE

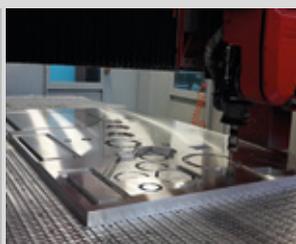
SDS, Righe ottiche Heidenhain

ULTERIORI EQUIPAGGIAMENTI

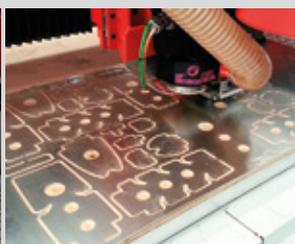
Tavola in alluminio con cave a T; sistema di monitoraggio vibrazioni; cambio utensile a catena 30/40/60 posizioni; sistema di protezione con cabina integrale o perimetrale; apparecchiatura brevettata CSRS per testa a 3 assi



Cabina perimetrale



Lavorazione piastra in alluminio



Nesting lamiera a pacco in alluminio



Lavorazione resina



Pressatore CSRS

CARATTERISTICHE TECNICHE

ASSI	TIPOLOGIA	CORSA	PRECISIONE	RIPETIBILITÀ	VELOCITÀ
X1-X2	Lineare / pignone e cremagliera	3.000 mm	0,030 mm	0,015 mm	60 m/min
Y1-Y2	Lineare / pignone e cremagliera	1.600 mm	0,020 mm	0,012 mm	60 m/min
Z1-Z2	Lineare / viti a ricircolo di sfere	500 mm	0,014 mm	0,010 mm	30 m/min
C	Rotativo	+/- 270°	24 arcsec	12 arcsec	44 rpm
A	Rotativo	+/- 120°	24 arcsec	12 arcsec	40 rpm

Le caratteristiche e i valori indicati si riferiscono al modello NOVA 3016 S. Ulteriori configurazioni sono disponibili: NOVA3716, NOVA4020, NOVA4030, NOVA5025, NOVA10030.