

75/32 Centro di lavorazione verticale a tavola croce

Serrmac introduce il centro di lavorazione verticale a tavola croce R1, le cui ridotte dimensioni lo rendono indicato per ogni ambiente produttivo e con la possibilità di essere affiancato ad altre macchine utensili per completare il ciclo di lavorazione.

Tutti i particolari della struttura della macchina sono in ghisa, opportunamente studiati nella costruzione e nella dimensione, assicurando pertanto rigidità, assenza di vibrazioni oltre che precisione.

Gli assi X, Y, Z scorrono su guide lineari con quattro pattini a ricircolo di sfere.

R1 ha corse assi X, Y e Z rispettivamente pari a 460 mm, 370 mm e 420 mm. Di serie è provvisto di una tavola con dimensione 600 x 350 mm in grado di sopportare un carico massimo di 200 kg. La velocità di avanzamento è pari a 10.000 mm/min; l'avanzamento rapido è 30 m/min. Tra i dati tecnici più significativi ricordiamo inoltre la precisione di posizio-

namento sugli assi X, Y, Z pari a $\pm 0,008$ mm e la ripetibilità di $\pm 0,008$ mm. Il mandrino con regime massimo di rotazione pari a

10.000 giri/min è azionato da un motore in corrente alternata brushless da 5,5 kW (cono ISO 40).

Sono disponibili due configurazioni di macchina: R1-12 con magazzino utensili a dodici posti a ruota con cambio automatico (che avviene in 3,5 s); R1-16 con magazzino utensili a ruota a sedici posti a gestione random con doppio braccio di scambio (che avviene in 1,2 s).

In ultimo, non certo per importanza, segnaliamo che i centri R1 sono governati da un CNC Fanuc Oi MC-Manual Guide *i*.



77/32 Installazioni "chiavi in mano" PRESENTE IN EMO

GH Group, rappresentata nel nostro Paese da B Studio, è specializzata nella produzione di installazioni e attrezzature di tempra a induzione.

Dal 1961, GH Group ha scelto di occuparsi esclusivamente della ricerca di soluzioni all'avanguardia nel campo del trattamento a induzione; il risultato si calcola, ad oggi, con più di 4.000 referenze in 50 Paesi.

Tali soluzioni comprendono: impianti di tempra a induzione; riscaldamento per forgiatura; attrezzatura per saldatura tubi; rinvenimento tubi; ante e post riscaldamento cavi; bonding; montaggi a caldo; trattamento anelli e ingranaggi.

La lista delle aziende clienti include non solo i principali costruttori a livello mondiale di automobili ma anche produttori di diverse applicazioni come la saldatura di tubi, il riscaldamento fili, gli elettrodomestici, la brasatura, ecc.

Tutti gli impianti GH sono realizzati secondo le direttive di sicurezza standard e in conformità con le norme CE, ISO 9001:2008 e ISO 14001:2004.

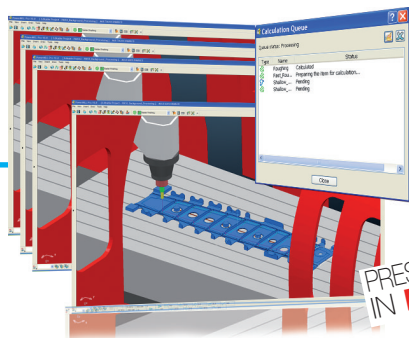
76/32 Con la nuova release, il CAM è ancora più veloce

In EMO Delcam presenta la versione 10 del CAM PowerMILL, che assicura una generazione dei percorsi utensili tra le più veloci tra quelle ottenibili su computer multi-processore. La nuova release comprende le più recenti tecnologie di calcolo in background e di multi-threading, sfruttando così appieno la potenza dei recenti sviluppi hardware per ridurre i tempi di calcolo e aumentare significativamente la produzione.

Un'altra importante novità introdotta per ottenere una maggiore produttività è il ridotto utilizzo della memoria durante la programmazione dei componenti più grandi e complessi, oltre che il miglioramento delle tecnologie di ordinamento per garantire alla macchina utensile cicli di lavoro più veloci.

Con PowerMILL 10, gli utenti possono preparare i dati nella sessione attiva durante il calcolo dei percorsi utensili in background eliminando così i tempi di attesa per ogni singolo calcolo da completare prima dell'operazione successiva. Un aumento della produttività si registra anche perché

il computer può continuare a lavorare con una serie di calcoli durante le pause dell'utente o durante la notte. I calcoli possono essere accodati dall'operatore e il software comincerà automaticamente l'operazione successiva non appena generato il singolo percorso. Le tecnologie multi-threading consentono di ripartire singoli calcoli tra i processori, nel caso di un computer multi-processore. Ciò migliora significativamente i tempi di calcolo aumentando la produttività, riducendo i tempi di attesa in cui la macchina utensile attende i dati NC e minimizzando i tempi di consegna.



PRESENTE IN EMO

