

MAUTUS
MACCHINE UTENSILI USATE

CELADA

**Centro di lavoro verticale HAAS
VF 2 SS – EU**

Matricola 1152946

Rif. 2226274

Anno 07-2018

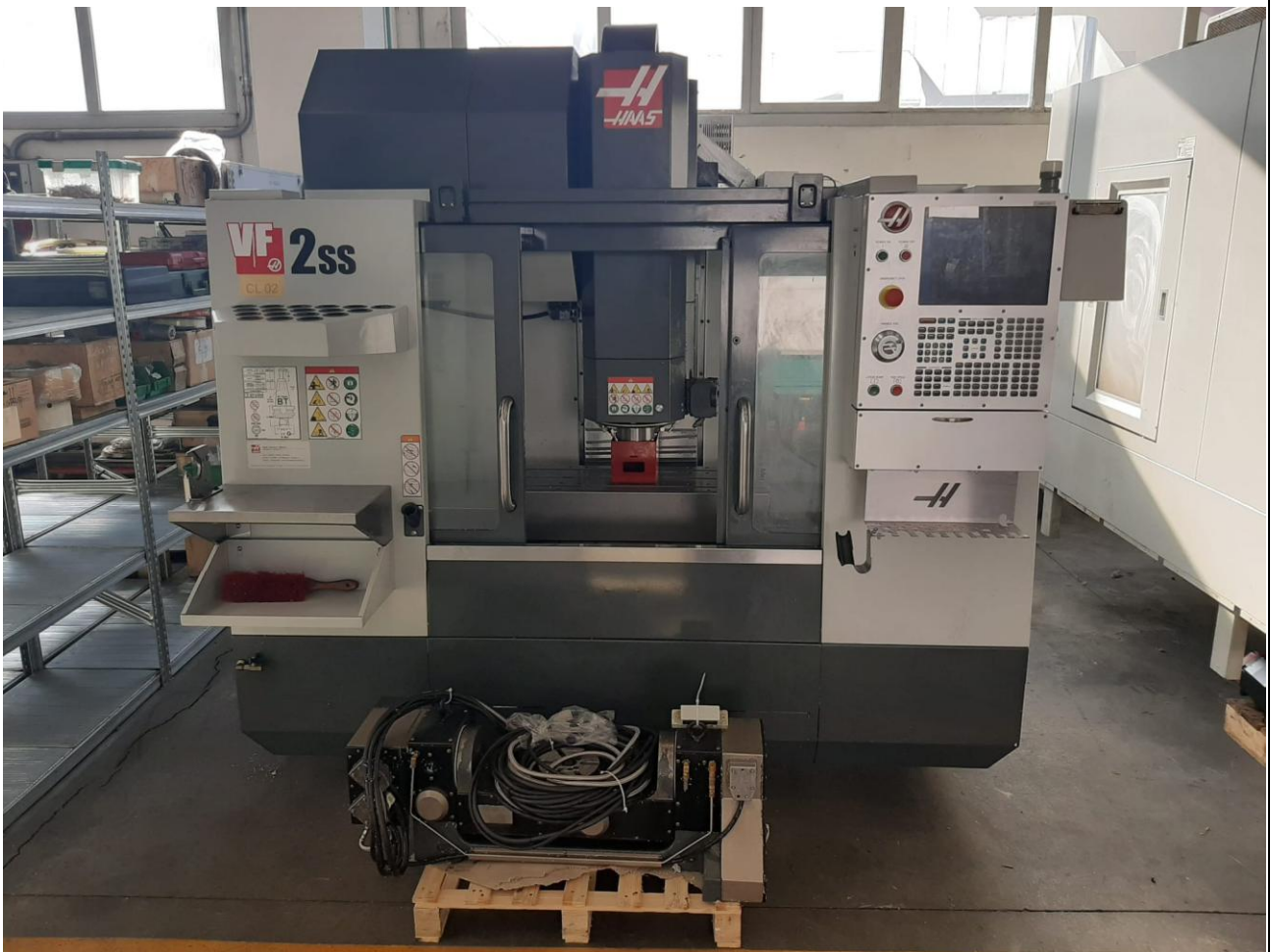


Foto originale

Condizioni di fornitura

Consegna	Pronta
Garanzia	6 mesi
Trasporto	Incluso
Messa in servizio	Incluso

Caratteristiche tecniche

UNITA' DI GOVERNO

HAAS

Centro di lavoro verticale Super-Speed: 762 x 406 x 508 mm

Cono 40

Azionamento vettoriale da 30 hp (22,4 kW)

12.000 giri/min

Trasmissione diretta in linea

Meccanismo di cambio utensili montato lateralmente

Avanzamenti in rapido di 1.400 poll/min (35,6 m/min)

Modulo di rilevamento guasto alimentazione

Connessione WiFi, 32 GB di memoria

Per i programmi, monitor LCD a colori da 15"
Porta USB

Interruttore a chiave per bloccare la memoria, maschiatura rigida e sistema refrigerante da 55 galloni (208 litri).

Opzioni Incluse

- DOUBLE ARM, BT40 24.00 IN LUNG
COMP SMBT40-SS2-4 SVC FOR FIELD CONVE
93-0786

- TOOL HOLDER VISE VF BT40
TOOL HOLDER VISE VF BT40
93-1471

- PREDISPOSIZIONE CIRCOLAZIONE REFRIGERANTE MANDRINO
Through-Spindle Coolant Ready
TSC READY

- AZIONAMENTO E CABLAGGIO QUARTO ASSE
Consente l'impiego di tavole girevoli o sistemi di indexaggio Haas completamente integrati per il quarto asse, che rendono possibile la lavorazione su più lati aumentando la produttività e riducendo i posizionamenti.
4AXBL

- AZIONAMENTO E CABLAGGIO QUINTO ASSE
Consente l'impiego di tavole girevoli o sistemi di indexaggio Haas completamente integrati per il quarto e quinto asse, che rendono possibile la lavorazione su più lati aumentando la produttività e riducendo i posizionamenti. Azionamento quarto asse non incluso.
5AXD

- SISTEMA DI SONDA INTUITIVA WIRELESS; RENISHAW

Sistema intuitivo di tastatura wireless comprensivo di sonde wireless Renishaw per il preset degli utensili e l'offset del pezzo con macro, orientamento del mandrino, rotazione delle coordinate e fattori di scala WIPS-R

- UGELLO REFRIGERANTE PROGRAMMABILE

L'ugello refrigerante programmabile è un ugello a posizionamento multiplo che invia automaticamente sull'utensile da taglio il refrigerante con la massima precisione. Il posizionamento dell'ugello è regolato da programma, al fine di evitare impostazioni continue con conseguenti risparmi di tempo per l'operatore. La posizione dell'ugello può inoltre essere regolata manualmente dal controllo pensile.
P-COOL

- EVACUATORE TRUCIOLI A COCLEA

Il nostro evacuatore trucioli a coclea asporta automaticamente i trucioli dalla macchina e contemporaneamente li comprime per far defluire il refrigerante. Questo sistema inverte automaticamente il movimento in caso di intasamento.

- LAVORAZIONE AD ALTA VELOCITA'

L'opzione Haas di lavorazione ad alta velocità permette velocità di avanzamento superiori e percorsi utensili più complessi senza interruzioni della lavorazione. Usando un algoritmo di movimento, chiamato "accelerazione prima dell'interpolazione", associato alla lettura preventiva dei blocchi, l'opzione di lavorazione ad alta velocità permette una velocità di avanzamento fino a 30,5 m/min senza rischio di deviazioni nel percorso programmato. Ne conseguono tempi di ciclo notevolmente ridotti, una migliore precisione e un movimento più regolare.
HSM

- FRONT LIFTING BRACKET VMC-S

FRONT LIFTING BRACKET VMC-S
20-5474

- GESTIONE DINAMICA DEGLI OFFSET PEZZO ED UTENSILI DWO/TCPC

Il codice G254, gestione dinamica degli offset pezzo (DWO) è stato progettato per le lavorazioni su 3+1 o 3+2 assi e non per le lavorazioni su 4 o 5 assi in simultanea. Con il DWO non si ha più la necessità di posizionare il pezzo nella posizione esatta in cui è stato posizionato nella programmazione sul sistema CAM. Il DWO applica gli offset per adattare la posizione reale del pezzo alla posizione del pezzo a programma. Questo elimina la necessità di rigenerare il programma dal CAM quando la posizione teorica e reale del pezzo non coincidono. Il codice G234, Controllo del punto centro utensile (TCPC) è una opzione software del controllo CNC HAAS che permette alla macchina di eseguire correttamente un programma per lavorazioni di contornatura su 4 o 5 assi in simultanea quando il pezzo non è posizionato nella stessa posizione specificata sul sistema CAM in fase di generazione del programma. Questo elimina la necessità di rigenerare il programma dal CAM

quando la posizione teorica e reale del pezzo non coincidono per le lavorazioni su 4 o 5 assi in simultanea.

DWO/TCPC

- TAVOLA ROTOBASCULANTE TR160

Tavola rotobasculante su 2 assi da 160 mm (6.3"), con sistema di misura diretto sull'asse A (basculante). Richiede fresatrice

Haas con azionamento per quarto e quinto asse per operazioni su quarto e quinto asse. Sistema di misura diretto

funzionante solo su fresatrici Haas con software versione 18.xx o successiva. Il sistema di misura diretto non funziona con

centro di controllo tavole girevoli.

TR160