


MIMO Srl divisione ALLEN

Via dell'Industria, 36 - 35020 – BRUGINE (PD) Italy - Tel. +39 049 5806061 Fax: +39 049 5806611
 info@allentechnology.it - www.allentechnology.it

Tavole ortogonali manuali, tavole lineari, tavole ortogonali di alta precisione con viti a ricircolo di sfere, manuali visualizzate e a controllo numerico

TO TAVOLA ORTOGONALE AUTOMATICA


Materiale

GHISA G26 UNI 5007 GHISA G26 UNI 5007 GHISA G26
 UNI 5007

Caratteristiche

CARICO ROTTURA: Rmin = 26
 ALLUNGAMENTO %: A% = 1
 DUREZZA BRINELL: HB = 190÷240
 DUREZZA BRINELL: HB = 190÷240
 CARICO ROTTURA: Rmin = 26
 ALLUNGAMENTO %: A% = 1
 DUREZZA BRINELL: HB = 190÷240
 ALLUNGAMENTO %: A% = 1
 CARICO ROTTURA: Rmin = 26

Tavola a coordinate di precisione, destinata in particolare modo ad eseguire posizionamenti in modo automatico di pezzi da forare o filettare, ma che si presta anche ad eseguire fresature e contornature di pezzi sotto fresatrici tradizionali o altre macchine utensili. Viene realizzata con struttura compatta e robusta, adatta a sopportare agevolmente le sollecitazioni più gravose derivate dalle lavorazioni meccaniche.

Una tavola di questo tipo impiegata in ciclo automatico con un trapano o una filettatrice elimina nella maggior parte dei casi le maschere di foratura finora usate, rendendo più rapido il lavoro e soprattutto l'attrezzatura, in quanto una modifica di un interasse o di un diametro di foratura non implica più la modifica anche del mascheraggio, ma solamente di un dato memorizzato in un programma.

Anche gli stessi lavori di tracciatura, finora necessari in attrezzatura, non sono più richiesti o risultano oltremodo agevolati da una tavola che con estrema precisione e ripetibilità si posiziona sul punto desiderato.

Tutte le parti di fusione sono in ghisa G26 UNI 5007 stabilizzata al fine di evitare deformazioni nel tempo. Le guide di scorrimento sono prismatiche e registrabili, interamente rettificata e con riporto di "turcite B", materiale antifrizione che consente bassi attriti e alte velocità di traslazione anche con carichi considerevoli. Le viti sono in acciaio a ricircolo di sfere, diametro 25 mm. con passo 5 mm., il filetto è interamente rettificato e le chiocchie sono precaricate al fine di garantire rigidità e assenza di giochi.

I motori sono brushless, direttamente collegati alle viti a sfera.

Il rilevamento della posizione assi avviene tramite trasduttori ottici con risoluzione centesimale.

Un impianto con elettropompa temporizzata provvede alla lubrificazione forzata in tutte le parti in movimento.

La velocità massima di traslazione con la funzione di rapido G00 è di 10 metri al minuto.

Adeguate protezioni in lamiera verniciata e a soffietto termosaldato, oltre a riparare le guide e le viti a sfera, consentono di lavorare con liquido refrigerante senza che questo debordi dalla tavola scanalata superiore. Tutta la parte elettronica di comando viene fornita cablata in armadietto a leggio, con uscite su connettore. Detto armadio incorpora gli azionamenti con trasformatore e induttanze e l'unità di governo, costituita da un completo controllo numerico CNC, fornibile in diverse configurazioni e modelli adatte a soddisfare le molteplici esigenze dell'utilizzatore, un apposito interfacciamento composto da un ingresso ed una uscita, forniti di serie, consente alla tavola a coordinate di lavorare in ciclo automatico con qualsiasi macchina utensile.

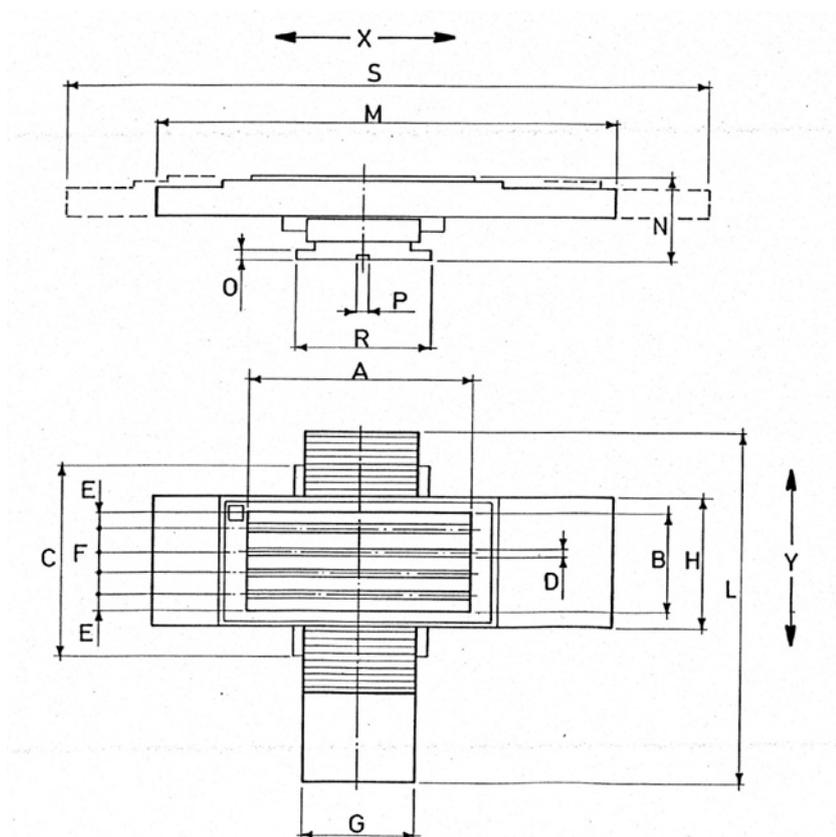
Soluzioni particolari di abbinamento tavola a coordinate-macchina utensile possono essere vagliate dal ns. ufficio tecnico che rimane comunque a disposizione per qualsiasi altra informazione sull'impiego di questa apparecchiatura. La tavola viene corredata di esaurienti manuali di uso e manutenzione.

Photogallery



DATI DIMENSIONALI

TIPO	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	P	R	S	X	Y	PESO Kg
400	575	280	505	14H7	53	58	340	382	1035	1150	220	24	16H7	385	1550	400	360	170
500	675	320	605	14H7	55	70	362	422	1145	1126	220	24	16H7	400	1686	460	360	205
600	775	370	705	14H7	65	80	422	472	1360	1485	220	24	16H7	460	2085	600	470	270



DATI FUNZIONALI

TIPO	KG
400	240
500	310
600	360

