

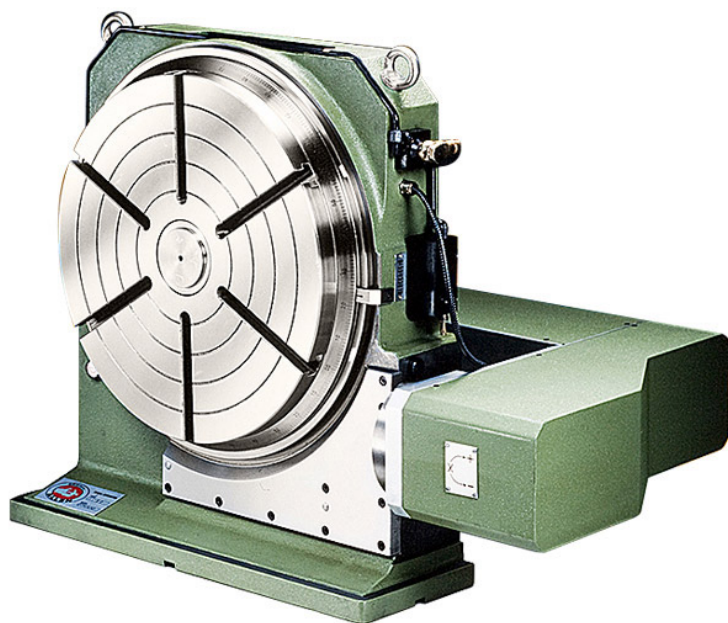


MIMO Srl divisione ALLEN

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

Tavole a dividere automatiche

TDVO TAVOLA A DIVIDERE AUTOMATICA VERTICALE / ORIZZONTALE



Materiale

GHISA G26 UNI 5007

Caratteristiche

DUREZZA BRINELL: HB = 190÷240

CARICO ROTTURA: Rmin = 26

ALLUNGAMENTO %: A% = 26

Tavola destinata all'uso con piazzamento prevalentemente in verticale, pur conservando la possibilità di piazzamento anche in orizzontale. La struttura si presenta estremamente compatta e robusta a garanzia della più completa rigidità e assenza di vibrazioni durante le lavorazioni, qualità indispensabili per il conseguimento di elevate precisioni. Gli accoppiamenti interni sono ottenuti mediante lappatura delle superfici, mentre il piano di appoggio superiore e i piani a squadra inferiori sono accuratamente rettificati.

La trasmissione del moto è a mezzo vite senza fine e corona dentata, entrambi completamente in bagno d'olio. La vite senza fine è costruita in acciaio UNI 18 NiCrMo 5 cementata, temprata ed interamente rettificata, è montata su cuscinetti radiali e reggispira a rullini a doppio effetto con possibilità di registrazione assiale. Tramite regolazione radiale è possibile recuperare il gioco tra vite senza fine e corona dentata. Un centraggio ricavato sulla tavola rotante consente la perfetta centratura dell'asse di rotazione rispetto all'asse della macchina utensile.

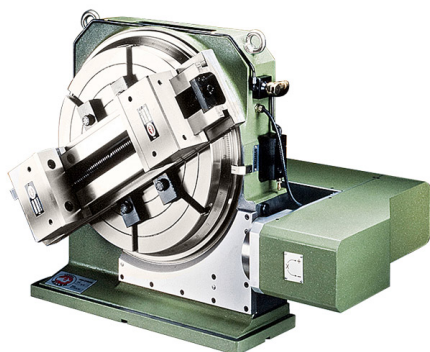
Il gruppo di motorizzazione è costituito da un motore brushless opportunamente rapportato alla vite senza fine della tavola a mezzo cinghia e pulegge dentate. Un encoder incrementale montato sulla vite senza fine, è il trasduttore rotativo ad alto numero di impulsi giro che rileva la posizione tavola con una risoluzione angolare di 0,001 gradi. Due bloccaggi idraulici azionati da moltiplicatore di pressione aria-olio, automaticamente dall'apparecchiatura elettronica, mantengono con precisione il posizionamento raggiunto anche con considerevoli sollecitazioni dovute alle lavorazioni meccaniche. Un sensore interno alla tavola consente la ricerca di un punto ben preciso e definito di azzeramento meccanico del piano rotante, al fine di avere sempre un'origine di riferimento unica ed inequivocabile.

Oltre al posizionamento a dividere la tavola si presta al movimento circolare a fresare, con velocità di rotazione programmabile e variabile da apposito potenziometro. Un armadietto a leggio con cablati su connettore tutti gli ingressi e

le uscite disponibili, incorpora l'unità di controllo, l'azionamento, logica a relé e gruppo moltiplicatore di pressione aria/olio dei bloccaggi idraulici. L'unità di governo è costituita da un controllo numerico CNC o un posizionatore, di facile programmazione, disponibili in diverse configurazioni e modelli adattabili alle esigenze più svariate dell'utilizzatore. Di serie viene fornita l'interfaccia che consente il collegamento ed il lavoro in ciclo automatico tra tavola a dividere e macchina utensile, sia quest'ultima una macchina utensile tradizionale oppure un centro di lavoro CNC.

Maggiori dettagli tecnici sull'impiego di questa apparecchiatura potranno essere richiesti al nostro ufficio tecnico. La tavola viene fornita completa di esaurienti manuali di uso e manutenzione.

Photogallery



DATI DIMENSIONALI

H2* solo su richiesta

TIPO	A	B	C	D	E	F	G	H1	H2*	L	M	N	O	P	R	S	T	U	V	Peso kg
280	400	405	293	20	340	16H7	215	160	139	140	10H7	60	80H7	280	130	225	315	90	455	115
340	480	495	293	25	400	16H7	215	180	157	158	14H7	60	80H7	340	130	210	300	170	455	190
400	540	565	333	25	460	16H7	215	180	157	158	14H7	60	80H7	400	130	210	300	230	455	235

DATI FUNZIONALI

TIPO	KG.(1) CON CONTROPUNTA	PRECISIONE DI RIPETIBILITA	PRECISIONE DI DIVISIONE	RAPPORTO DI DIVISIONE	F (Nm)	P (N)	KG	KG.(CON
280	180	0÷5"	±9"	1:90	137	1000	250	120
340	240	0÷5"	±9"	1:120	172	1370	400	160
400	300	0÷5"	±9"	1:120	196	1765	500	200