

KNUTH

Servomill® UWF

Fresatrice servoconvenzionale

Tecnica di azionamento servoconvenzionale - stabilità, variabilità e ampia area di lavoro



Specifiche tecniche Servomill®	UWF 10	UWF 12	UWF 15
Area utile di lavoro			
Dimensioni tavola	1.235x460 mm	1.600x500 mm	2.000x500 mm
Capacità di carico della tavola	800 kg	1.000 kg	1.000 kg
Cave a T, quantità	5 pz		
Cave a T, ampiezza	18 mm		
Distanza tra le cave a T	80 mm		
Corsa			
Corsa asse X	900 mm	1.200 mm	1.400 mm
Corsa asse Y	650 mm	700 mm	700 mm
Corsa asse Z	450 mm	500 mm	500 mm
Testa di fresatura			
Gamma di velocità (2 livelli)	30-390 / 390-2050 1/min		
Attacco mandrino	SK 40 / DIN 2080	SK 50 / DIN 2080	SK 50 / DIN 2080
Orientabilità	360°		
Distanza centro mandrino-tavola	30 - 480 mm	50 - 550 mm	50 - 550 mm

MEKHAN srl

Sede legale:
Via Nazionale, 61
65012 Cepagatti

Sede operativa:
Via Riccio, 15
66100 Chieti

Tel.: **085 9749185**
M.: **(+39) 380 2123917**
Email: **info@mekhangroup.com**

Specifiche tecniche Servomill®	UWF 10	UWF 12	UWF 15
Avanzamento rapido			
Avanzamento rapido asse X	2.200 mm/min		
Avanzamento rapido asse Y	2.200 mm/min		
Avanzamento rapido asse Z	1.100 mm/min		
Avanzamento			
Velocità d'avanzamento asse X	10 - 1.000 mm/min		
Velocità d'avanzamento asse Y	10 - 1.000 mm/min		
Velocità d'avanzamento asse Z	5 - 500 mm/min		
Potenza d'azionamento			
Potenza motore azionamento principale	7,5 kW	11 kW	11 kW
Dimensioni e peso			
Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	2x2,5x2 m	2,2x2,5x2,1 m	2,6x2,5x2,1 m
Peso	4.000 kg	4.500 kg	5.000 kg

Dettagli

Fresatrici convenzionali - più leggere, precise ed efficienti grazie all'elettronica integrata

- le macchine Servomill rappresentano una nuova generazione di fresatrici con funzionalità di tipo convenzionale
- si contraddistinguono grazie alla semplicità d'uso, alla notevolmente maggior precisione ed alle prestazioni superiori
- l'elevata affidabilità di tutti i componenti costruttivi utilizzati e la loro lunga durata riducono al minimo la necessità di manutenzione ed assicurano la disponibilità lavorativa della macchina
- struttura robusta e resistente alle torsioni dotata di guide a coda di rondine sull'asse X e guide di blocco sovradimensionate su Y ed Z
- tavola di lavoro di grandi dimensioni con ampie corse su tutti gli assi
- tutte le guide sono temprate e rettificate e lubrificate mediante un sistema centralizzato
- testa orientabile universale per fresatura, posizionabile in orizzontale con poche mosse
- velocità d'avanzamento di lavoro e d'avanzamento rapido a variazione continua, sincronizzabili con la velocità del mandrino semplicemente prendendo un pulsante
- l'assenza di gioco nel tensionamento delle viti a sfere precaricate assicura un avanzamento semplice e preciso
- ingranaggi robusti con ruote dentate temprate e rettificate

Sevomill

- controllo sviluppato e prodotto in Germania
- indicatore di posizione per avviare il percorso predefinito degli assi
- viti a ricircolo di sfere precaricate senza gioco

- servomotori su tutti gli assi avanzamento a variazione continua, avanzamento rapido e regolazione velocità mandrino
- indicatore elettronico del carico sul mandrino
- volantini elettronici su tutti gli assi
- gli assi X, Y e Z possono essere spostati anche tramite joystick
- indicatore di posizione con righe di misurazione in vetro integrati nella macchina

Vantaggi per il cliente:

- semplice: utilizzo intuitivo - disposizione degli elementi di comando e funzioni molto chiare
- avanzamento automatico a variazione continua su tutti gli assi
- è possibile fissare arresti di fine corsa elettronicamente premendo un apposito tasto e salvare 3 posizioni d'arresto +/- per ogni asse
- preciso: azionamento mediante volantini elettronici - lo spostamento degli assi avviene grazie a servomotori di qualità elevata, che trasformano il movimento dei volantini con la precisione e la dinamicità delle moderne macchine CNC
- affidabile: azionamenti, mandrini e sistemi di misurazione sono chiusi nella carenatura della macchina oppure protetti da ripari, in questo modo necessitano di una manutenzione minima
- elettronica "Made in Germany"
- robusta: per gli azionamenti vengono utilizzati esclusivamente componenti di altissima qualità progettati per un uso continuato
- niente manutenzione: non è necessario effettuare alcuna manutenzione ordinaria sui meccanismi d'avanzamento
- Tecnica d'avanzamento ultramoderna:
- gli assi si muovono grazie a servomotori di alta qualità, che trasmettono il movimento del volantino con la precisione e la dinamica delle moderne macchine CNC
- tecnica costruttiva delle grandi serie - affidabile ed esente da manutenzione
- l'elevata velocità d'avanzamento rapido diminuisce i tempi morti
- Viti a ricircolo di sfere su tutti gli assi:
- minimizza il gioco (back lash), per una precisione di livello decisamente superiore
- attrito minimizzato: nessun effetto stick-slip (avanzamento a scatti) o sviluppo di calore - usura ridotta al massimo
- Volantini elettronici:
- azionamento mediante volantini elettronici con incrementi micrometrici - contatto e posizionamento come avviene in una macchina convenzionale, ma con movimento molto più regolare e preciso
- Azionamento con joystick:
- spostamento assi particolarmente agevole
- semplicità di manovra nelle varie operazioni di lavorazione
- Arresti fissi elettronici:
- ogni asse è dotato di pulsante per il settaggio di 3 x 2 finecorsa - questi interruttori sono raggruppati direttamente in quello per l'avanzamento e di utilizzo estremamente intuitivo
- in questo modo, per lavori d'alesatura su coordinate oppure per la fresatura di tasche, si ottiene una precisione in termini di ripetibilità molto elevata, che consente di prefissare più posizioni come avviene con le macchine tradizionali
- Indicatore digitale del carico mandrino:
- supporta l'operatore per uno sfruttamento efficiente delle capacità della macchina e dell'utensile
- uno strumento affidabile per evitare danneggiamenti dovuti a sovraccarico

X.pos Plus per guadagnare produttività, qualità, comodità

MEKHAN srl

Sede legale:
Via Nazionale, 61
65012 Cepagatti

Sede operativa:
Via Riccio, 15
66100 Chieti

Tel.: **085 9749185**
M.: **(+39) 380 2123917**
Email: **info@mekhangroup.com**

- valori coordinate predefiniti
- calcolo di profili circolari di foratura
- funzione filtro-vibrazioni
- conversione mm/pollici
- display con 8 lingue
- funzione per il calcolo di tasche
- display ad alta risoluzione di ottima leggibilità
- massima sicurezza di funzionamento nelle diverse condizioni di lavorazione, grazie all'elettronica di ultima generazione ed al robusto alloggiamento completamente impermeabile
- particolare attenzione è stata prestata nello sviluppo e nella scelta dei componenti elettronici, molto resistenti contro le interferenze esterne e le temperature troppo basse
- i colori dello sfondo e dei dati visualizzati sul display possono essere modificati ed adattati alle esigenze dell'utente
- tastiera a membrana molto resistente e piacevole da usare
- il dispositivo dispone, inoltre, di un commutatore per la visualizzazione di raggio / diametro
- allo spegnimento del visualizzatore la posizione degli assi viene mantenuta
- supporto grafico per la rappresentazione del percorso residuo o dello schizzo
- funzioni di correzione lineare misura e correzione non lineare misura
- installazione e collegamento elettrico molto semplici - nessuna manutenzione

Dotazione standard

- indicatore di posizione su 3 assi
- mandrino portapinza con pinze Ø 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16 mm
- volantini elettronici
- lampada a LED
- sistema di lubrificazione centralizzata
- circuito di raffreddamento
- attrezzi di servizio
- manuale d'uso