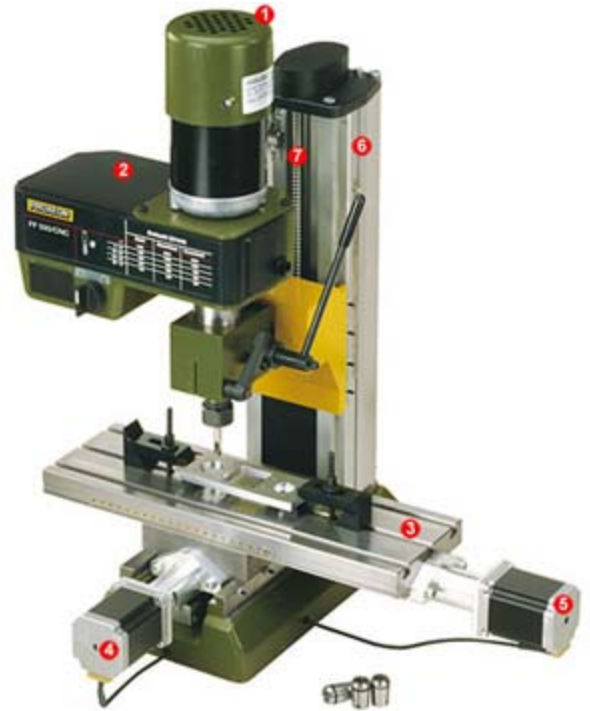




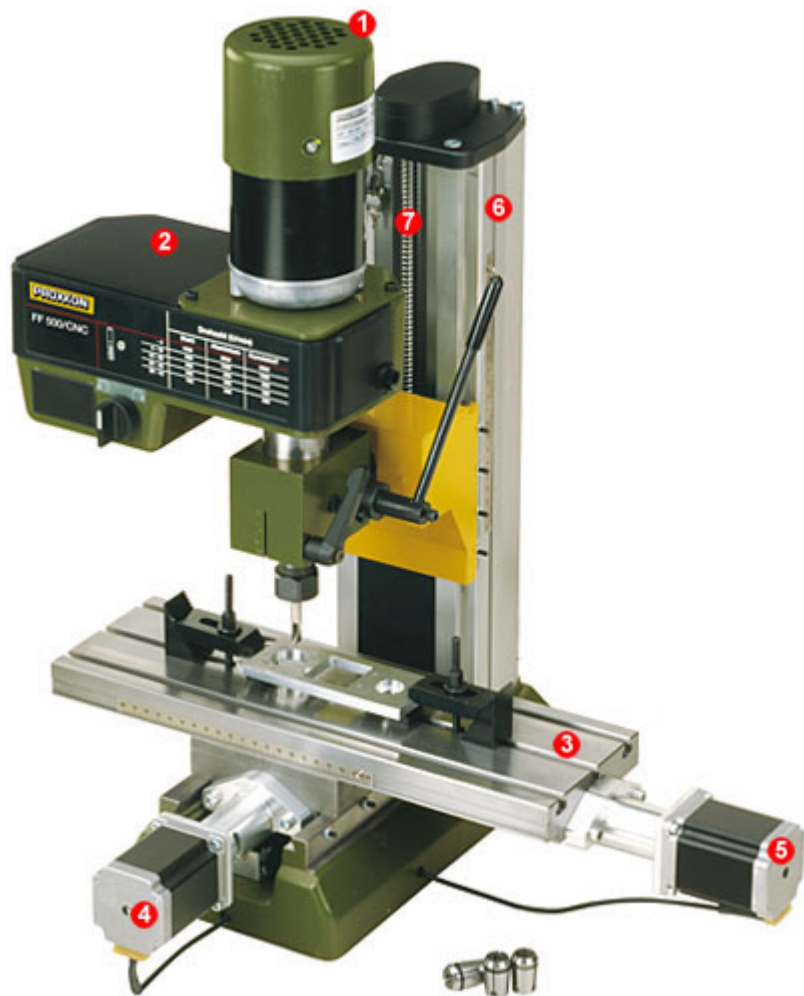
Fresatrice Proxxon FF 500 CNC

Precisione e accuratezza nella ripetizione di lavorazioni di parti singole o di piccole serie.

Prodotta in Europa



- Con alberi a ricircolo di sfere su tutti e 3 gli assi e 3 potenti motori a passo per la movimentazione combinata della tavola e del mandrino.
- Ampie corse trasversali: asse X mm. 290 circa - asse Y mm. 100 circa - asse Z mm. 180 circa
- Colonna ad elevata rigidità con guida di scorrimento a coda di rondine.
- Include software per l'utente. Funziona con Windows (vedi descrizione successiva)
- Include unità di controllo per collegamento a PC



Micro Fresatrice FF 500/CNC

- ❶ Testa-mandrino inclinabile con potente motore a condensatore, silenzioso e antiurto (400W).
- ❷ Trasmissione a cinghia trapezoidale per 6 velocità dell'albero da 180 - 2,500/min.
- ❸ Tavola in acciaio (400 x 125mm) con 3 scanalature a T (misura 8)
- ❹ Motore passo-passo per l'asse Y Corsa 100 mm circa.
- ❺ Motore passo-passo per l'asse X Corsa 290 mm circa.
- ❻ Colonna ad elevata rigidezza con guida di scorrimento a coda di rondine..
- ❼ Motore passo-passo per l'asse Z Corsa 180 mm circa.

Lavorazione di acciaio e metalli non ferrosi grazie al controllo CNC dei 3 assi. Si usa anche per pezzi da lavorare più grandi!

Assi X, Y e Z con alberi a ricircolazione di sfere (no gioco) e potenti motori passo passo. A parte questo, la costruzione meccanica è quasi identica a quella della Micro fresatrice FF 500: solida tavola in acciaio con 3 scanalature a T per dadi standard a T misura 8.

Base in acciaio fuso anti-vibrazioni.

**Colonna ad elevata rigidezza con guida di scorrimento a coda di rondine
Testa fresante inclinabile con motore condensatore potente, silenzioso e antiurto**

Trasmissione a cinghia trapezoidale per 6 velocità dell'albero.

Avanzamento supplementare (mm. 30) usando leva di foratura con anello scala (1 linea di graduazione = mm. 1). Questo può essere fissato usando una vite a spina quando si fresa a CNC.

Fissaggio utensili al mandrino mediante colletti.

Completa di unità di controllo a CNC, software programma CNC, tutti i cavi di collegamento, colletti per mandrino mm. 6-8-10-12 e manuale dettagliato.

PROXXON software CAD/CAM per WINDOWS®



Simulazione CNC

Il percorso dell'utensile può essere simulato nella finestra grafica. Questo permette l'individuazione di eventuali errori di programmazione.

Utilizzo manuale della fresatrice

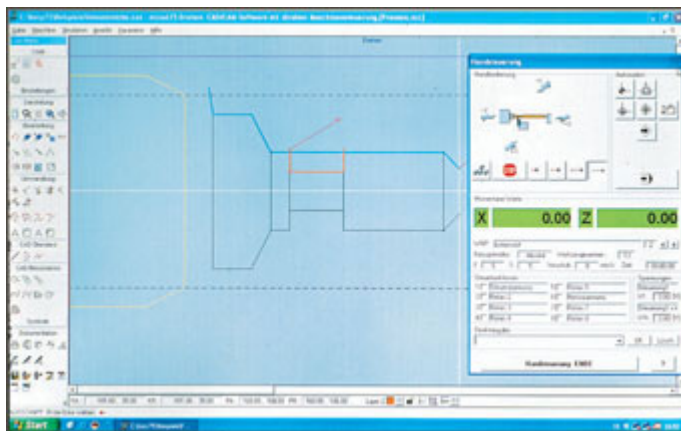
Usando appositi comandi si pilotano direttamente i motori a passo.

Breve descrizione di software e hardware

L'unità di controllo a CNC è l'interfaccia tra PC con software CAD/CAM e la fresatrice a CNC. Il trasferimento dei dati dal PC ha luogo usando un'interfaccia RS232. I microprocessori controllano i motori passo passo sulle 3 trasmissioni assiali e la trasmissione dell'albero fresante. 2 relè forniscono servizi supplementari (ad esempio, controllo del dispositivo di raffreddamento o visualizzatore segnali).
Compreso: cavi di connessione con spine e fornitura di cavi di alimentazione a 220-240 V.

Installazione software

Il software del PC è fornito su un CD-ROM. L'installazione ha luogo secondo lo standard Windows,



Nota: PC non compreso nella consegna.

Requisiti minimi sull'hardware: processore Pentium 400 MHz (o equivalente), scheda grafica di alta qualità (RAM 64 MB) e almeno spazio libero su hard disc di 40 MB,

Semplice creazione di geometria del modello da lavorare.

La finestra CAD viene visualizzata quando si attiva il programma. Il percorso utensile del modello è creato in un ambiente intuitivo come Windows.

Numerosi aiuti durante il funzionamento del programma che supportano l'entrata di entrambe le coordinate (assoluta e relativa) oltre l'uso del mouse. E' possibile la lettura dei files esistenti in formati standard (p.e., dxf o hppl).

L'informazione della tecnologia viene associata ad ogni elemento di disegno. Questo, per esempio, rende possibile diverse velocità di lavoro e

sostituzione manuale degli utensili.

Creazione automatica di dati CAM

Quando il disegno del pezzo è completo, è convertito nel set di istruzioni di controllo della macchina (DIN/ISO 66025) con un click del mouse. Ora il lavoro può iniziare. Il set di istruzioni di controllo può essere editato o esportato anche manualmente.

Contrariamente, il sistema consente l'importazione o la scrittura di serie di dati.

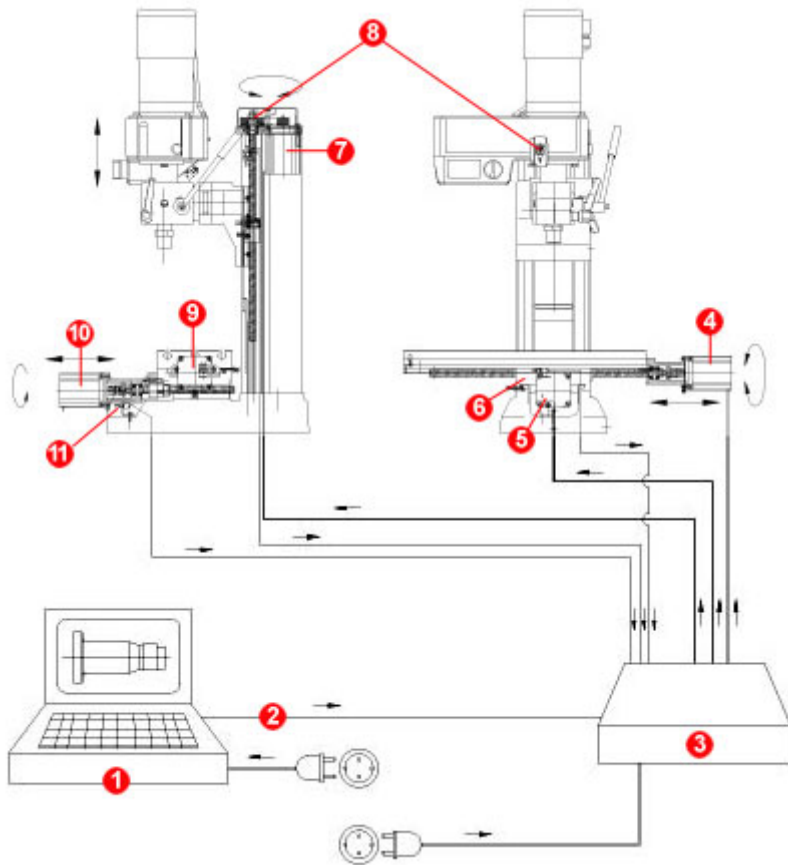
Dati Tecnici:

Tensione	220 - 240V / 50/60Hz
Motore mandrino	Motore a condensatore 400W
Azionamento asse X	A ricircolo di sfere con 4 mm di inclinazione. Diametro 12mm. Motore passo passo 2.2A e 1.27Nm di momento torcente; Corsa 290mm circa/
Azionamento asse Y	A ricircolo di sfere con 4 mm di inclinazione. Diametro 12mm. Motore passo passo 2.2A e 1.27Nm di momento torcente; Corsa 100 mm circa/
Azionamento asse Z	A ricircolo di sfere con 4 mm di inclinazione. Diametro 12mm. Motore passo passo 2.2A e 1.27Nm di momento torcente; Corsa 220 mm circa.
6 velocità del mandrino	180 - 350 - 550 - 800 - 1,300 - 2,500/min
Controllo motori passo passo	Mediante posizionamento cinghia trapezoidale.
Software	Unità di controllo CNC inclusa nella fornitura.
Collegamento Unità-PC	CD-ROM per installazioni su sistema operativo Windows 98, Windows 2000 and Windows XP Interfaccia RS 232 (oppure utilizzando un adattatore USB)
	Cavo seriale incluso.
Dimensioni	Fresatrice: Area appoggio 370 x 350mm, Area tavola 400 x 125mm, Altezza 780 mm circa
Peso totale	Unità Controllo: Lungh. 450 x Largh. 270 x Alt. 60 mm Fresatrice: 50kg circa/ Unità controllo 4kg circa.

CAD KNOWLEDGE Corso Filangeri 28 90017 Santa Flavia (PA)

Telef. 091/905614 348/3884969 Fax : 091/6197797

www.cadknowledge.it email:d.canzoneri@cadknowledge.it



- 1 Computer with software
- 2 RS 232
- 3 MCS-multicontroller
- 4 Step motor (X-axis)
- 5 Step motor (Y-axis)
- 6 Switch X-axis
- 7 Step motor (Z-axis)
- 8 Switch Z-axis
- 9 Step motor (X-axis)
- 10 Step motor (Y-axis)
- 11 Switch Y-axis

	<p>CAD KNOWLEDGE Corso Filangeri 28 90017 Santa Flavia (PA) Telef. 091/905614 348/3884969 Fax : 091/6197797 www.cadknowledge.it d.canzoneri@cadknowledge.it</p>
---	--