

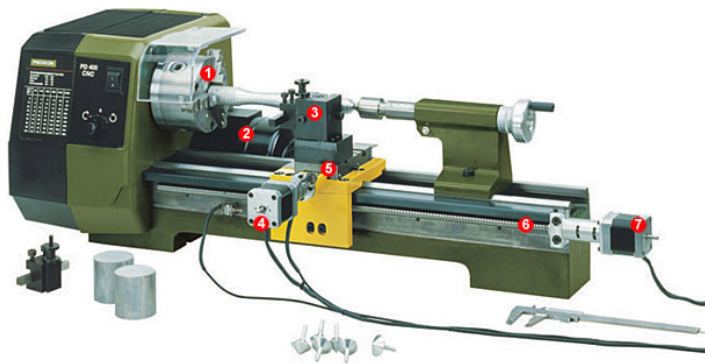


TORNIO PD 400 CNC

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

Prodotta in Europa

- **Asse Z e asse X con potenti motori a passo ed alberi a ricircolo di sfere.**
- **Unita' di controllo per il collegamento con PC o laptop per l'attivazione e controllo del mandrino e dei motori a passo.**
- **Include software per l'utente. Funziona con Windows (vedi descrizione successiva)**



- 1 Mandrino a 3 griffe di alta qualità precisione ROHM Con Ø 100mm.
- 2 Potente motore a condensatore 550W.
- 3 Torretta porta utensili multipli in acciaio con elementi regolabili in altezza.
- 4 Motore a passo asse X 1.8A corsa 70mm.
- 5 Albero a ricircolo di sfere per l'asse X con inclinazione 2 mm.
- 6 Albero a ricircolo di sfere per l'asse Z con inclinazione 4 mm.
- 7 Motore a passo asse Z 1.8A corsa 300mm.

Tornio PD 400/CNC

Il controllo numerico dell'asse Z e dell'asse X consente lavorazioni precise sia che si tratti di torniture di manufatti in acciaio o di materiali non ferrosi.

Funzionamento asse con motori a passo ed alberi a ricircolo di sfere (per evitare scatto all'indietro).

Per torniture frontali e longitudinali, per tornire sfere, raggi e qualunque contorno libero in acciaio e metallo non ferroso.

La lavorazione del pezzo è effettuata automaticamente con software e può essere riprodotta tanto spesso come richiesto.

Basamento solido in ghisa pesante e guida di precisione con stabili appoggi consentono lavorazioni senza vibrazioni ed ottima precisione.

Completo di alberi a ricircolo di sfere, potenti motori a passo ed i necessari limitatori, l'unità di controllo CNC, tutti i necessari cavi di connessione e software su CD-ROM.

Mandrino a 3 griffe di alta qualità precisione ROHM Con Ø 100mm.

6 velocità (80 - 2,800/min) mediante posizionamento cinghia trapezoidale.

Manicotto MK 2, con scala

Porta-utensile multiplo in acciaio con elementi regolabili in altezza

NO 24 500



Doppio cuscinetto a rulli con albero a ricircolo di sfere accoppiato a potente motore a passo condotto in micro-fase garantiscono alta precisione di lavorazione

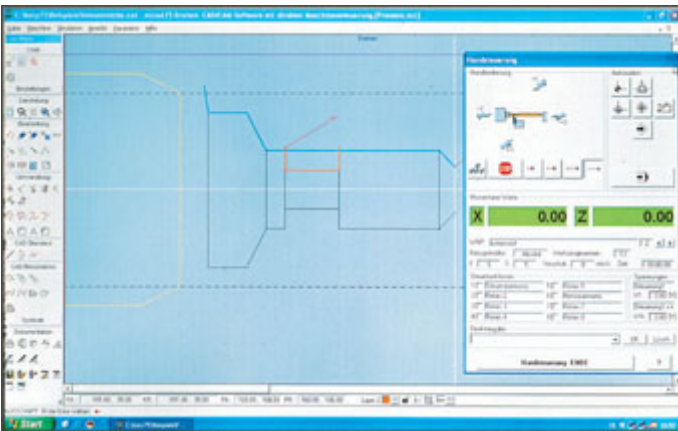
Note: Meccanicamente e Dimensionalmente identico al PD 400 manuale, di cui condivide l'intero parco accessori,

PROXXON software CAD/CAM per WINDOWS®



Breve descrizione di software e hardware

L'unità di controllo a CNC è l'interfaccia tra PC con software CAD/CAM ed il tornio a CNC. Il trasferimento dei dati dal PC ha luogo usando un'interfaccia RS232. I microprocessori controllano i motori passo passo sulle trasmissioni assiali e mandrino. 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



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.

Simulazione CNC

Il percorso dell'utensile può essere simulato nella finestra grafica.

Questo permette l'individuazione di eventuali errori di programmazione.

Utilizzo manuale del tornio.

Usando appositi comandi si pilotano direttamente i motori a passo.

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),

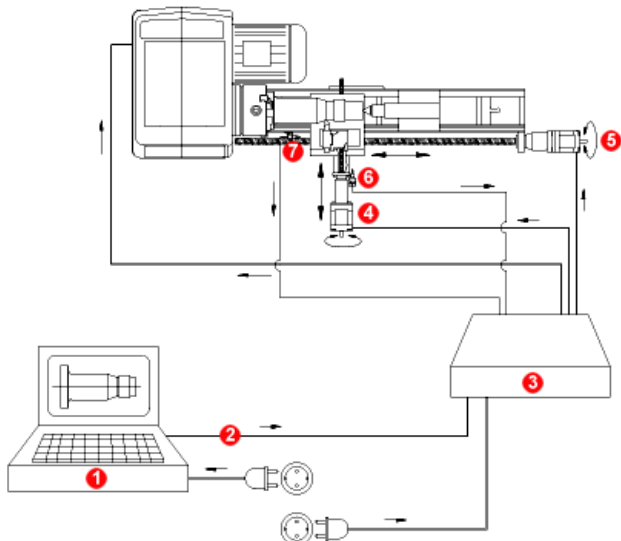
scheda grafica di alta qualità

(RAM 64 MB) e almeno spazio libero

su hard disc di 40 MB,

Dati Tecnici :

Tensione	220 - 240V / 50/60Hz
Motore mandrino	Motore a condensatore 550W
Azionamento asse X	A ricircolo di sfere con 2 mm di inclinazione. Diametro 8 mm. Motore passo passo 1.8 A e50Ncm di moment Corsa 70 mm circa
Azionamento asse Z	A ricircolo di sfere con 4 mm di inclinazione. Diametro 12 mm. Motore passo passo 1.8 A e50Ncm di moment Corsa 300 mm circa.
6 velocita' del mandrino	80 - 160 - 330 - 660 - 1,400 - 2,800/min Mediante posizionamento cinghia trapezoidal ed interruttore.
Controllo motori passo passo Software	Unita' di controllo CNC inclusa nella forniture CD-ROM per installazioni su sistema operativ Windows 98, Windows 2000 and Windows XP
Collegamento Unita'-PC	Interfaccia RS 232 (oppure utilizzando un ada Cavo seriale incluso.
Dimensioni	Tornio : Lungh. 900 x Largh. 460 x Alt. 300m Unita' Controllo : Lungh. 450 x Largh/ 270 x
Peso totale	Tornio: 45kg circa/ Unita' controllo 4kg circa.



- 1 Computer with software
- 2 RS 232
- 3 MCS Multicontroller
- 4 Step motor (X- Axis)
- 5 Step motor (Z- Axis)
- 6 Switch X-Axis
- 7 Switch Z-Axis

K CAD
Knowledge

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

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