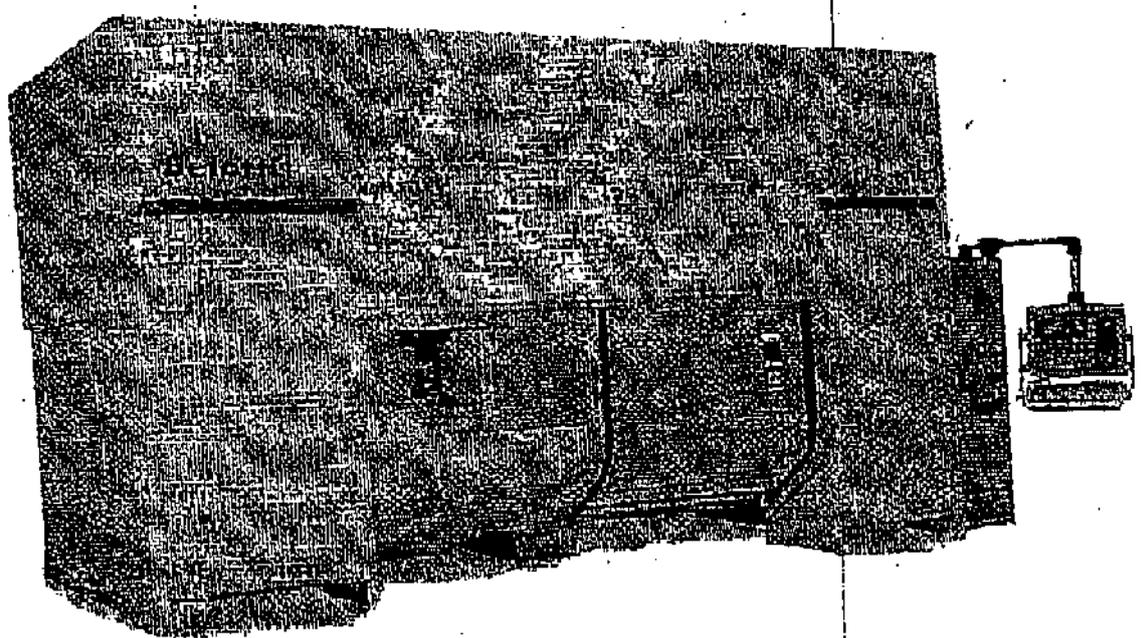




Viale Meinero 31

BELOTTI S.p.A.
Uffici e Stabilimento:
Via Don Bosco, 12 - 24040 Suisio (BG) - Italy
Tel. +39-035-4934411 - Fax 902742



CENTRO DI LAVORO FLA 5526 TS

**CONFERMA D'ORDINE N° 527P-01bis del
11/10/01**

Divisione Plastica

beloffi

Pagina 1

CENTRO DI FRESATURA A 5 ASSI FLA 5526 TS

Nella sua configurazione base il centro di lavoro è costituito da:

- Struttura cartesiana a ponte sospeso;
- Unità di fresatura;
- Sistema di carico e scarico a twin shuttle con cabina integrale;
- Teach Pendant con joystick;
- Unità di controllo CNC;
- Armadio elettrico;
- Impianto vacuum;
- Vasche raccolta trucioli aspiranti.

LA MACCHINA E' A NORMATIVA CEE SECONDO LA DIRETTIVA COMUNITARIA 89/392 E SUCCESSIVE MODIFICHE E VIENE FORNITA COMPLETA DI TUTTI I SISTEMI DI SICUREZZA NECESSARI A GARANTIRE L'INCOLUMITA' DEGLI OPERATORI.

LA STRUTTURA

Il centro di lavoro, con struttura cartesiana a ponte sospeso, è costituito da un basamento monoblocco in acciaio saldato di alto spessore sottoposto a trattamento termico.

Sulla parte superiore della struttura scorre il ponte mobile (asse X), a bordo del quale scorrono, perpendicolari fra loro, i carri Y e Z. L'asse Z e gli assi rotanti C e A si trovano a bordo del carro Y.

Il ponte ha una movimentazione a 2 assi sincronizzati elettronicamente (sistema Gantry) che permettono prestazioni in termini di velocità e precisione non raggiungibili con movimentazione su un solo lato.

La tavola portapezzi è fissa e i movimenti sono eseguiti dall'unità di fresatura: questa soluzione elimina il rischio che trucioli, polvere e ritagli, cadendo, danneggino organi in movimento e riduce al minimo l'ingombro macchina a terra.

I movimenti delle slitte sono ottenuti con servomotori brushless accoppiati a riduttori di precisione su cui sono calettati i pignoni che scorrono su cremagliere di precisione a dentatura elicoidale.

belotti

S.p.A.

Pagina 8

CARATTERISTICHE TECNICHE PRINCIPALI

Struttura	Cartesiana a ponte sospeso																		
Movimentazione Assi	Servomotori brushless; movimentazione pignone cremagliere guide con pattini precaricati a ricircolo di sfere - Full Digital																		
Assi	<table><thead><tr><th>Denominazione</th><th>Corsa</th><th>Velocità</th></tr></thead><tbody><tr><td>X: corsa longitudinale</td><td>5.500 mm</td><td>80 m/min</td></tr><tr><td>Y: corsa trasversale</td><td>2.800 mm</td><td>80 m/min</td></tr><tr><td>Z: corsa verticale</td><td>1.300 mm</td><td>60 m/min</td></tr><tr><td>C: rotazione attorno all'asse verticale</td><td>540°</td><td>40 giri/min</td></tr><tr><td>A: rotazione attorno all'asse orizzontale</td><td>240°</td><td>30 giri/min</td></tr></tbody></table>	Denominazione	Corsa	Velocità	X: corsa longitudinale	5.500 mm	80 m/min	Y: corsa trasversale	2.800 mm	80 m/min	Z: corsa verticale	1.300 mm	60 m/min	C: rotazione attorno all'asse verticale	540°	40 giri/min	A: rotazione attorno all'asse orizzontale	240°	30 giri/min
Denominazione	Corsa	Velocità																	
X: corsa longitudinale	5.500 mm	80 m/min																	
Y: corsa trasversale	2.800 mm	80 m/min																	
Z: corsa verticale	1.300 mm	60 m/min																	
C: rotazione attorno all'asse verticale	540°	40 giri/min																	
A: rotazione attorno all'asse orizzontale	240°	30 giri/min																	
Tavole	n. 2 con sistema di carico e scarico a twin shuttle - con fori e fissaggio e centraggio delle dime																		
Testa di lavoro	N. 1 elettromandrino da 6 kW a 24.000 g/min.																		
CNC	OSAI 10/510																		
Sistema di autoapprendimento	Teach pendant con joystick.																		
Impianto vuoto	n. 2 pompe da 100 mc/h																		
Lubrificazione	Automatica a grasso																		
Tensione di alimentazione	3 x 400 V / 50 Hz (+/- 5%)																		
Pressione alimentazione	6 bar																		