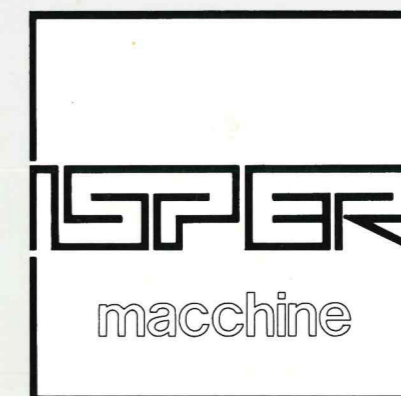


Industria  
stampi plastica  
e resine



La fresatrice F2V, studiata da attrezzisti per risolvere problemi specifici di attrezzisti e stampisti, riunisce in sé la possibilità di affrontare in modo razionale sia lavorazioni di fresatura molto complesse, con l'ausilio di un controllo numerico di avanguardia quale il Selca 1100, sia la fresatura di pezzi singoli o di piccola serie dove l'intervento manuale dell'operatore è ancora indispensabile, o comunque, vantaggioso.



I volantini meccanici di comando manuale, collocati in posizione molto comoda per l'operatore, ed il canotto verticale mobile consentono di eseguire, in modo semplice ed affidabile, tutte le operazioni di centraggio pezzo ed azzeramento utensile.

Il bloccaggio rapido del portautensile è garantito da un dispositivo brevettato, azionabile manualmente con una leggera pressione sulla leva di comando canotto, nella posizione di fine corsa superiore. Il cambio gamma è facilmente attivabile attraverso una leva montata nella parte superiore dello slittone.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

### ASSI

|                     |             |
|---------------------|-------------|
| Corsa longitudinale | (x) mm. 340 |
| Corsa trasversale   | (y) mm. 240 |
| Corsa verticale     | (z) mm. 270 |
| Corsa canotto       | mm. 60      |

Guide temperate a induzione (60 HRC) lappate al diamante.  
Scorrimento su speciale materiale composito antiusura.  
Viti a ricircolazione di sfere di precisione precaricate sui 3 assi.  
Bilanciamento idraulico della mensola mediante accumulatore.  
Motori avanzamento assi tipo Brushless (Siemens).  
Azionamento motori Simodrive (Siemens).  
Velocità di lavoro (x-y-z) 5000 mm/min.  
Metodo di misura INDUCTOSYN ASSOLUTO.  
Volantini meccanici disattivati automaticamente da controllo numerico (assi x-y)  
Volantino elettronico (asse z)

### MANDRINO

|                  |   |
|------------------|---|
| Motore           | Tipo BRUSHLESS N/m 20   |
| Velocità         | 0 ÷ 5000 g./l' programmabile  |
| 2 gamme velocità | 0 ÷ 1500/0 ÷ 5000 attivabili attraverso cambio semiautomatico con trasmissione a cinghie dentate (modello depositato) |

Bloccaggio rapido portautensile (brevettato)  
Cono interno mandrino ISO 30

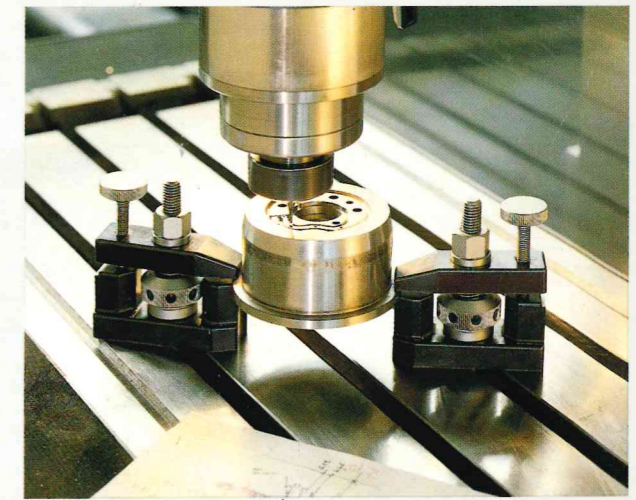
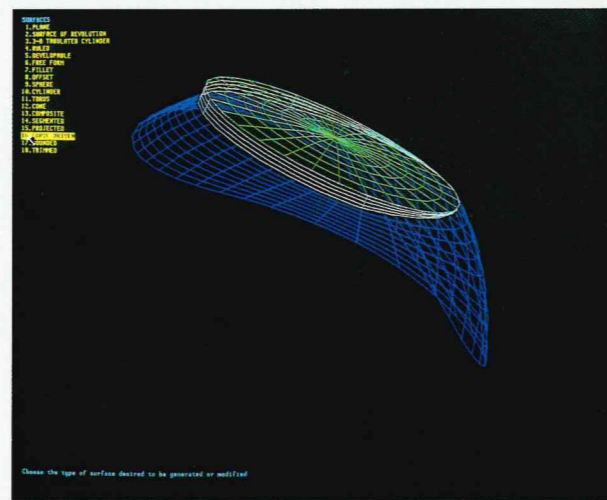
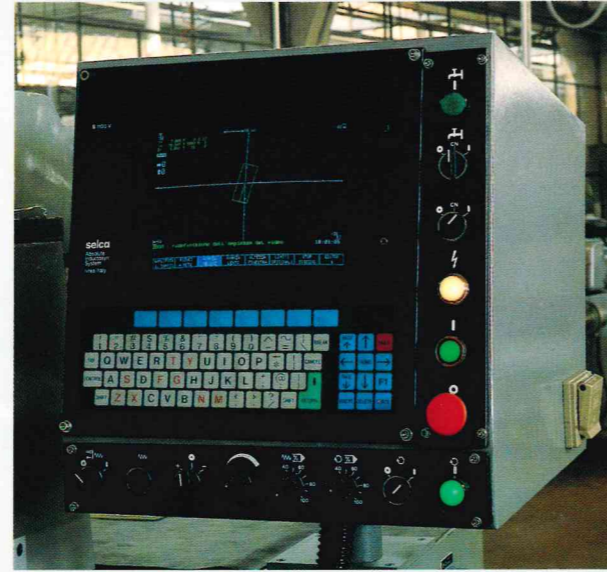
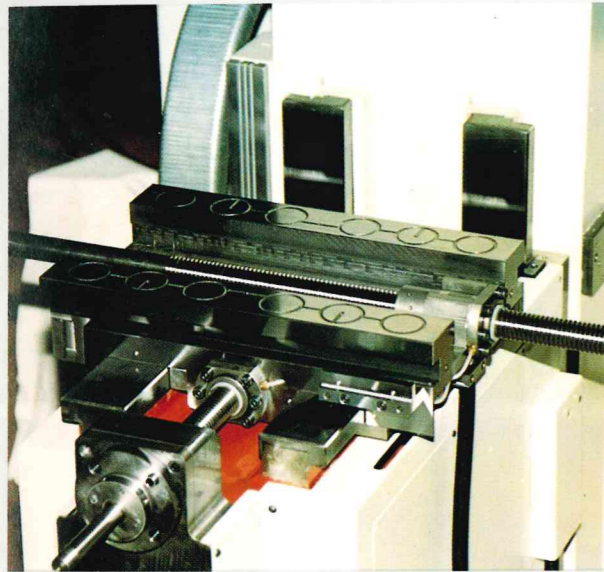
### CONTROLLO NUMERICO "SELCA 1100"

Controllo numerico continuo simultaneo su 3 assi principali.  
Sistema di programmazione con GRAFICA INTERATTIVA A COLORI TRIDIMENSIONALE.  
Risoluzione millesimale.  
Interfaccia seriale RS-232 per collegamento a qualsiasi tipo di periferica.  
Registratore a cassetta per le operazioni di ingresso/uscita programmi.

La struttura in acciaio, compatta ed adeguatamente nervata, e le guide in acciaio temprato 60 HRC, rettificate e lappate al diamante con scorrimento su speciale materiale composito antiusura, garantiscono un'elevata rigidità e precisione nel tempo. L'impiego di motori Brushless consente di ottenere interpolazioni di elevata qualità a favore della precisione e dell'aspetto delle superfici lavorate. La trasmissione a cinghie dentate, prevista anche per il cambio di velocità mandrino (Mod. Dep.), riduce al minimo le vibrazioni, la rumorosità e non richiede manutenzioni.

Servendosi del metodo di programmazione grafica interattiva, di cui è dotato il controllo numerico Selca 1100, l'operatore può facilmente programmare profili anche molto complessi. Proget 2 è un linguaggio di programmazione ad alto livello tecnologico che rende estremamente semplice la programmazione a bordo macchina, senza dover ricorrere all'uso di calcolatori esterni.

### Esempi di lavorazioni



Per programmare le lavorazioni di particolari con superfici molto complesse è disponibile una soluzione basata su una stazione di lavoro Hewlett Packard.

Il Software grafico Anvil 5000 (MCS) consente di creare qualsiasi tipo di superficie in modo semplice e rapido, generando automaticamente il percorso utensile. È disponibile anche una soluzione 2D per lavorazioni a 2 assi e  $\frac{1}{2}$  basata su Software grafico HP ME10.