

AUTOMAX



READY FOR INDUSTRY 4.0

AUTOMAX CNC

AUTOMAX Z CN



Trapano – Fresa a controllo numerico con Assi X - Y - Z interpolati in continuo

L'AUTOMAX CNC è dotato di:

- Controllo Numerico che gestisce i 3 assi più la rotazione del mandrino con una interpolazione continua degli stessi, consentendo le operazioni di Foratura, Maschiatura e Fresatura con cicli di lavoro programmabili;
- Schermo Touch Screen da 7" per la programmazione a bordo macchina, con pulsanti per la gestione delle lavorazioni e indicatori digitali delle posizioni degli assi e della velocità mandrino;
- Porta USB per il caricamento programmi da bordo macchina e uscita dati supplementare per la connessione ad un sistema CAD/CAM;

Il collegamento alla rete è possibile anche tramite rete wireless.

L'AUTOMAX CNC è quindi predisposto per INDUSTRY 4.0



La trasmissione è di tipo elettronico e la variazione della velocità è regolata tramite inverter, direttamente dallo schermo touch screen.

I tre assi sono movimentati da motori Brushless.

Sugli assi X e Y la trasmissione viene effettuata tramite viti a ricircolo di sfere che consentono precisione e ripetibilità delle quote.

Velocità di spostamento rapido X e Y fino a 8 m/min con le opportune protezioni di sicurezza obbligatorie per spostamenti assi con velocità superiori a 2 m/min.

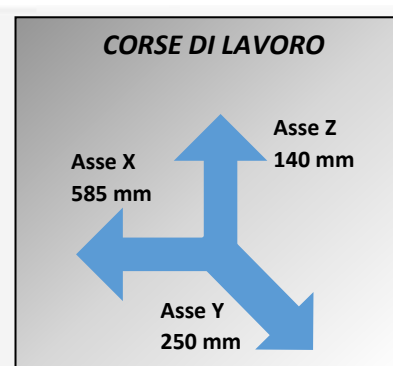
Trapano – Fresa a controllo numerico con 3 Assi visualizzati e Asse Z controllato

L'AUTOMAX Z CN è dotato di:

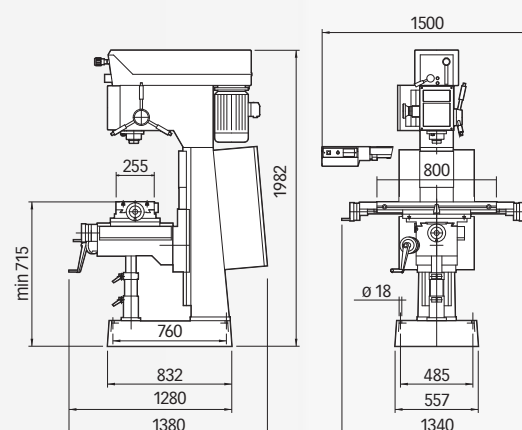
- Asse Z controllato da CN che consente di programmare cicli di foratura e differenti tipologie di maschiatura; Impostando il passo ed il numero di giri, il programma esegue la maschiatura interpolando in continuo i giri e la velocità di discesa Z;
- Schermo Touch Screen da 7" per la programmazione a bordo macchina, con pulsanti per la gestione delle lavorazioni e indicatori digitali delle posizioni degli assi e della velocità mandrino;
- Porta USB per il caricamento programmi da bordo macchina e uscita dati supplementare per la connessione ad un sistema CAD/CAM;

Il collegamento alla rete è possibile anche tramite rete wireless.

L'AUTOMAX CNC è quindi predisposto per INDUSTRY 4.0



TC (Assi X-Y visualizzati e Z controllato)



SERRMAC



La trasmissione è di tipo elettronico e la variazione della velocità è regolata tramite inverter, direttamente dallo schermo touch screen.

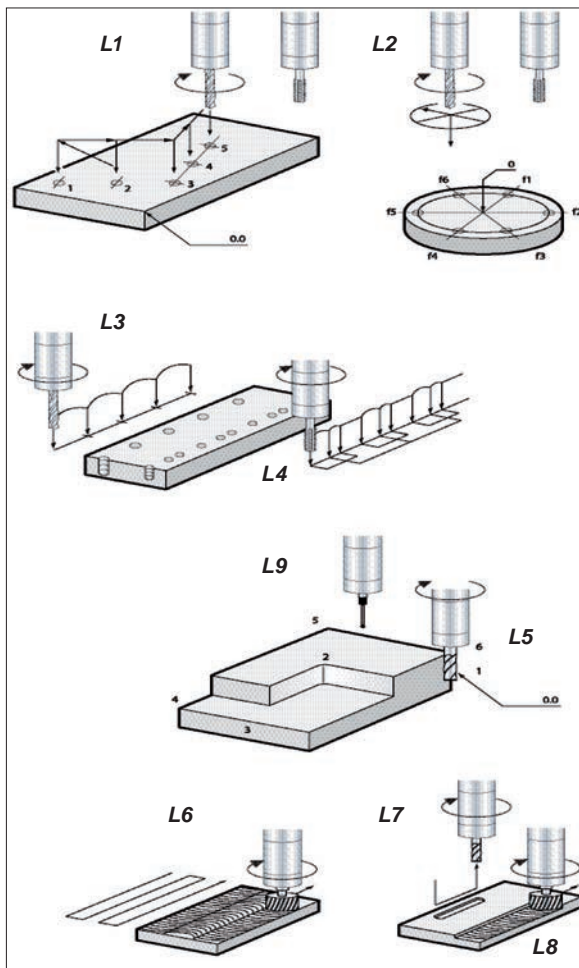
L'asse Z è movimentato da un motore Brushless.

Sugli assi X e Y la trasmissione viene effettuata manualmente tramite volantini.

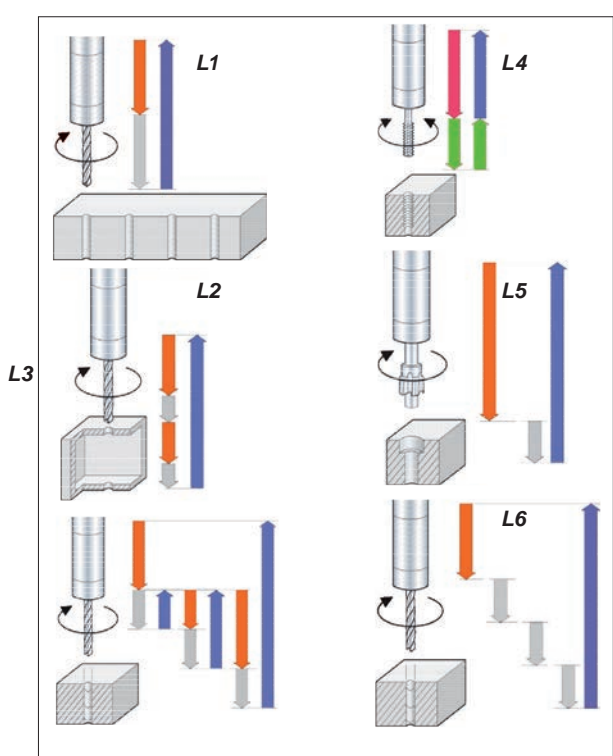
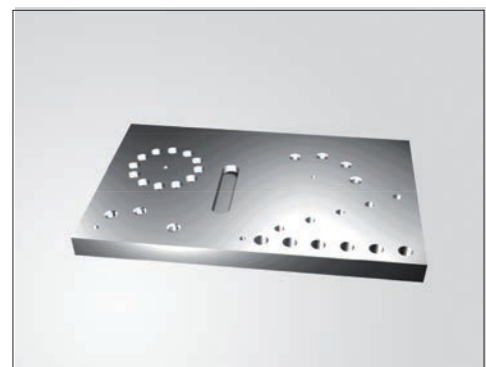
Le righe ottiche installate sugli assi X e Y garantiscono precisione e ripetibilità delle quote.

Esecuzione in ciclo automatico X-Y-Z per AUTOMAX CNC

Esecuzione con X e Y manuale e Z controllato con Motore Brushless per AUTOMAX Z CN



- L1 = Serie di fori obliqui
- L2 = Serie di fori su arco cerchio
- L3 = Foratura /maschiatura a passo costante
- L4 = Foratura /maschiatura a passo variabile
- L5 = Fresature Pesanti
- L6 = Finitura piani
- L7 = Fresatura di tasche - chiavette
- L8 = Fresatura di spallamenti retti
- L9 = Origine pezzo



- Avanzamento di lavoro
 - Avanzamento Rapido
 - Ritorno rapido
 - Maschiatura
 - Discesa manuale
- L1 = Foratura
 - L2 = Foratura con rapido intermedio
 - L3 = Foratura con scarico trucioli
 - L4 = Maschiatura
 - L5 = Lamatura con sosta temporizzata
 - L6 = Foratura profonda



Esempi di Maschere di Programmazione su SCHERMO TOUCH SCREEN 7"



Schermata HOME



Cicli di lavoro



Maschera di programmazione

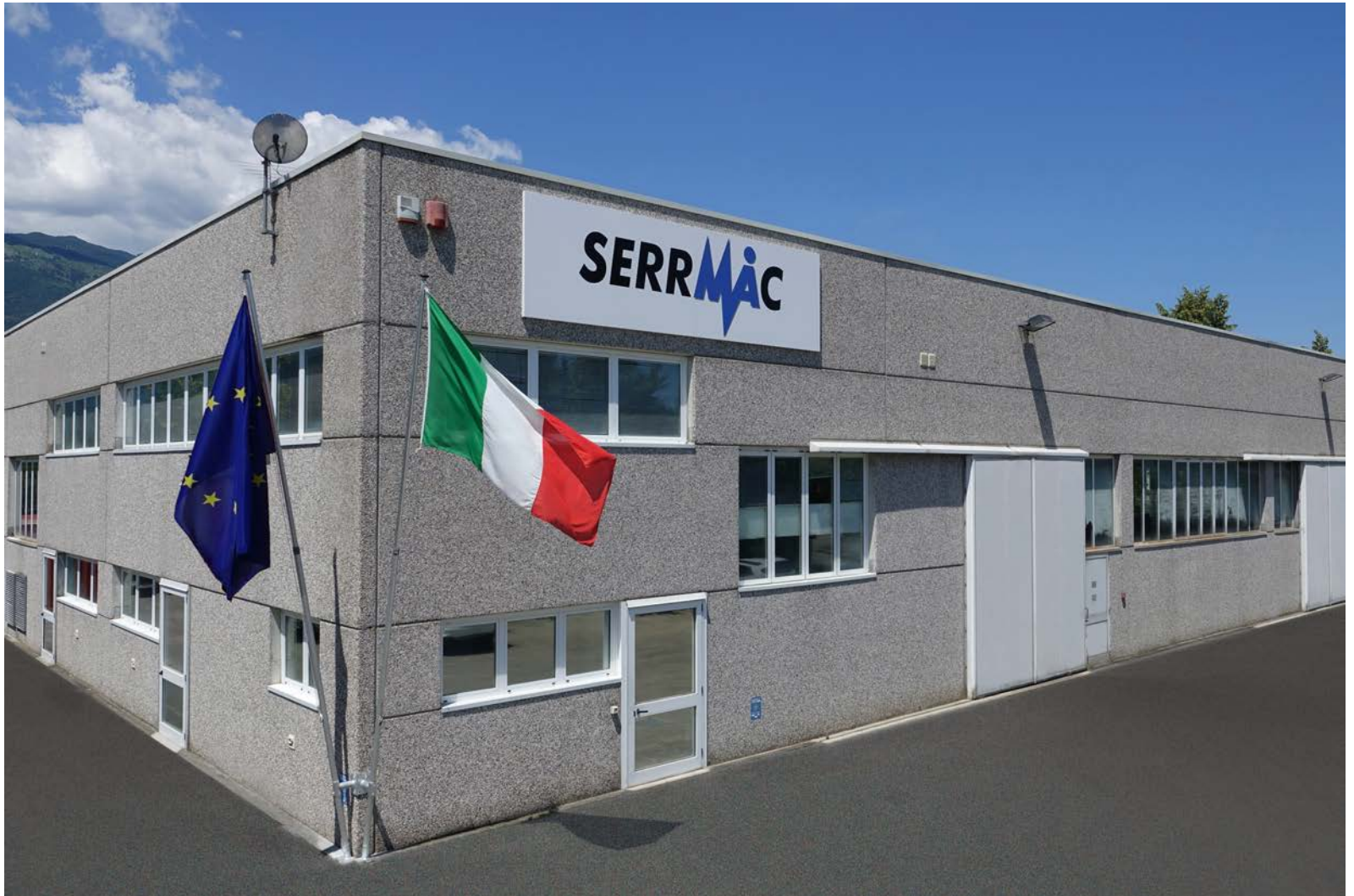
CONFIGURAZIONE DI SERIE

- Trasmissione elettronica tramite inverter
- Viti a ricircolo di sfere su assi X e Y (AUTOMAX CNC)
- Righe ottiche su assi X e Y (AUTOMAX Z CN)
- Motori Brushless sui tre assi (AUTOMAX CNC)
- Cicli base e maschere per inserimento programmi di FORATURA, MASCHIATURA e FRESATURA
- Motore Brushless su asse Z (AUTOMAX Z CN)
- Impianto centralizzato di lubrificazione manuale per le guide e le viti
- Visualizzatore digitale posizione assi, profondità foratura e velocità di rotazione
- Impianto di refrigerazione dell'utensile
- Impianto di illuminazione a LED

			AUTOMAX CNC	AUTOMAX Z CN
CARATTERISTICHE TECNICHE	CAPACITA' DI FORATURA	mm	∅ 50	∅ 50
	CAPACITA' DI MASCHIATURA	mm	M26	M26
	CONO MANDRINO		CM4	CM4
	CORSA MANDRINO	mm	145	145
	DIAMETRO CANOTTO MANDRINO	mm	72	72
	TRASMISSIONE		INVERTER	INVERTER
	VELOCITA' MANDRINO	rpm	100 – 2.100	100 – 2.100
	CORSA ASSE X	mm	520	585
	CORSA ASSE Y	mm	240	250
	POTENZA MOTORE	kW	2,2 - 3	2,2 - 3
	PESO	Kg	810	810

OPZIONI DISPONIBILI

- Scheda Trasmissione dati per INDUSTRY 4.0
- Programma interfacciamento CAD/CAM Cliente
- Scheda Trasmissione dati Wireless
- Esecuzione di programmi ISO di lavorazione e caricamento da remoto
- Asse mandrino con cono ISO 40 con tirante DIN 2080
- Asse mandrino forato per tirante CM4
- Avanzamento rapido verticale tavola
- Colonna prolungata L= 200 mm
- Impianto elettrico per tensioni diverse da 220/380 V 50 Hz
- Motore autofrenante 2.2 – 3 kW
- Predisposizione per applicazione testa fusi multipli compreso pistone di bilanciamento
- Predisposizione per applicazione tavola rotante in ciclo automatico di foratura
- Sgancio utensile pneumatico ISO 40 – DIN 2080
- Tropicalizzazione con isolamento F140°
- Supporto telescopico della mensola
- Tavola rotante idropneumatica
- Testa fusi multipli registrabile
- Verniciatura diversa da RAL 7021 – 7038
- Vasca raccolta trucioli e gocce dell'impianto refrigerante



IT - 11 / 2019



SERRMAC INTERNATIONAL S.r.l.
Via delle Industrie, 9 - 33070 POLCENIGO (PN) - Italy
Tel. +39 0434 671021 - Fax +39 0434 671031
info@serrmac.it
www.serrmac.it



Rivenditore autorizzato

La ditta si riserva il diritto di apportare senza alcun preavviso qualsiasi modifica che ritenga necessaria.