

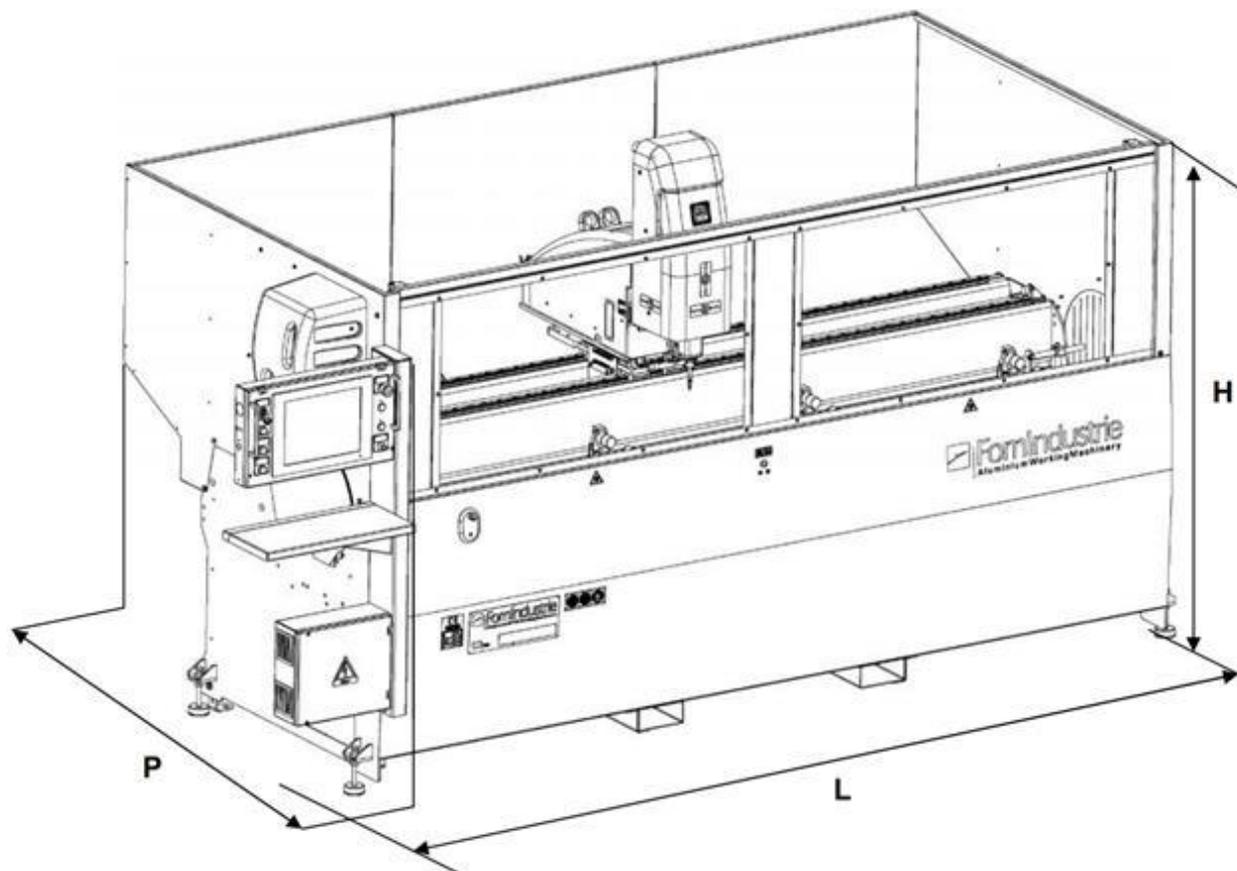
ADIR C

Centro de Usinagem CNC de 3 eixos controlados e mesa de trabalho com posicionamento pneumático em 0°/90°/180°



CE

Dimensões totais e peso



Versão	L (mm)	P (mm)	H (mm)	Kg
ADIR C	3850	1950	1900	1400
Fonte de alimentação	Potência total instalada	Consumo de ar para o ciclo de trabalho		Pressão de trabalho
3F - 380÷415 V - 50 Hz	3,5 kW	43 NL/ciclo		7 bar



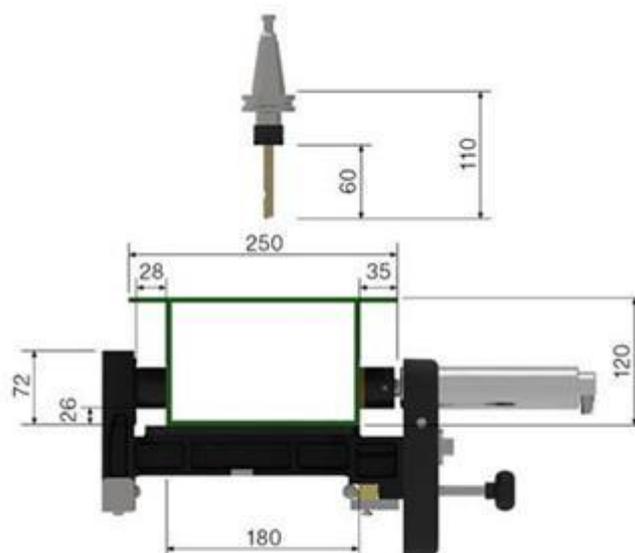
Especificações técnicas:

- Proteção lateral e traseira fixada. Proteção frontal recuada com controle pneumático
- Painel de tela sensível ao toque de 15" completo com PC
- CNC controlado interpolando X, Y e Z
- Eixos deslizantes X, Y, Z em guias lineares com alta precisão
- Movimento do eixo X com servomotor e acionamento com correia dentada e redutor de alta pressão
- Acionamentos dos eixos Z e Y com servomotor e mandril de esferas
- Rotação pneumática da mesa de trabalho de 0°, 90° a 180°
- Altura da mesa de trabalho de 850 mm
- Equipamento eletrônico e tela sensível ao toque com interface amigável. Licença de Software FOMCAM
- N° 4 morsas pneumáticas que se deslocam ao longo da mesa de trabalho com dupla pressão de trabalho (baixa e alta) com válvulas de segurança + batentes manuais (n° 2)
- Grampos de posicionamento de leitura na mesa de trabalho por CN
- Troca de ferramenta manual Cone ISO 30 com porta-ferramentas de cone (6 ferramentas)
- Atualização automática dos parâmetros de usinagem quando o diâmetro da ferramenta e/ou comprimento são

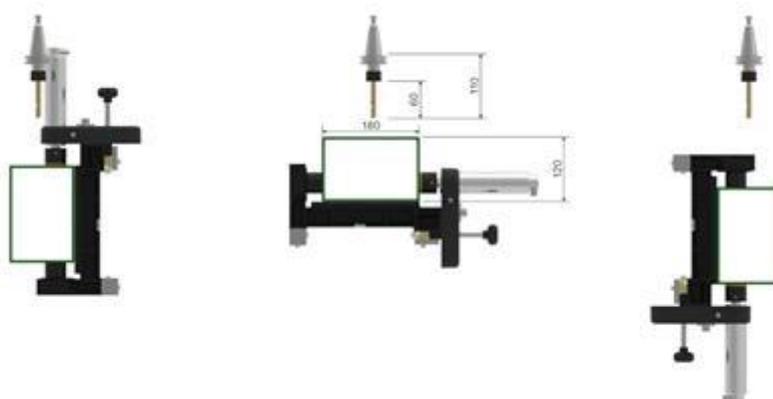
modificados

- Comprimento máximo da ferramenta (a partir da ponta do mandril): 130 mm
- Motor servoventilado eletromandril ISO 30: 3 kW - Regulação de eletromandril 1000/12000 rpm
- Especificações do eixo: Cursos de eixos X = 2715 mm, Y = 355 mm, Z = 224 mm
- Velocidade dos eixos X = 25 m/min, Y = 13 m/min, Z = 11 m/min
- Capacidade de fresagem: X = 2675 mm, Y = 250 mm, Z = 120 mm
- Lubrificação mínima com óleo puro
- Configuração para lubrificação central para mandris de esferas de recirculação e guias lineares
- O perfil que está sendo usinado pode ser maior que a profundidade de fresagem X (2.675 mm), alternativamente usando batentes à esquerda e à direita da máquina.
- Pressão de trabalho: 7 bar
- Consumo de ar no ciclo de trabalho 43 NL
- Caixa de cavacos
- Pés ajustáveis para posicionamento da máquina e suportes de ancoragem para fixar a máquina no pavimento
- Kit para manuseio da máquina com empilhadeira
- Potência instalada de 3,5 kW

Capacidade de trabalho



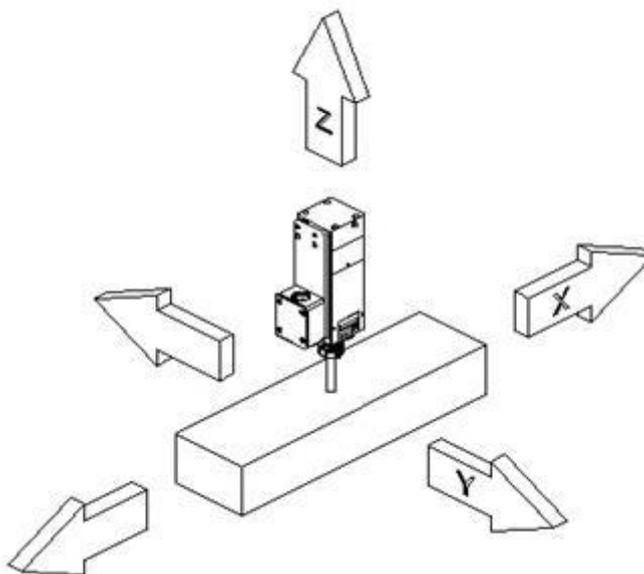
Perfil máximo de trabalho nas três faces com cone + ferramenta com projeção de extremidade de mandril de 110 mm e mesa de trabalho de 90°



Perfil máximo de trabalho nas três faces com cone + ferramenta com projeção da extremidade de mandril de 110 mm e rotação da mesa de trabalho 0°/90°/180°

Perfil máximo de tamanhos usináveis

CARACTERÍSTICAS DOS EIXOS



	EIXO X	EIXO Y	EIXO Z
CURSO mm	2715	355	224
VELOCIDADE m/min	25	13	11
DISTÂNCIA ENTRE BATENTES mm 2600			
TAMANHOS DE FRESAMENTO: X = 2675 mm, Y = 250 mm, Z = 120 mm (mesa de trabalho 0°/90°)			

Painel de comando



Especificações técnicas:

Monitor LED sensível ao toque de 15" com iluminação de fundo

Monitor de tela sensível ao toque

Mouse e teclado padrões alojados em um compartimento retrátil

PC composto por:

Disco rígido de estado sólido

2 interfaces de rede

Portas USB

3 anos de garantia internacional "on site" para o PC comercial

Software instalado:

Sistema operacional Windows 10

FOMCAM

FST MI para gerenciar as listas de trabalho e os blocos de controle manual e o serviço on line - assistência.

Algumas das principais funções do software:

Programação paramétrica

Otimizações das usinagem

Exibição dinâmica das operações de usinagem

Display gráfico da área de trabalho

Interface Gráfica FOMCAM

Interface gráfica baseada no sistema operacional Windows para planejar as operações de usinagem e as peças que geram automaticamente o programa CNC que pode ser executado pelo centro de usinagem.



Recursos do programa:

Representação gráfica CAD 2D das barras inseridas e das usinagens
Introdução orientada das principais usinagens (perfuração, cavidade, fresagem linear, furo cilíndrico)
Gerenciamento de usinagem paramétrica
Gerenciamento simplificado da sequência do processo de usinagem
Cálculo automático da medida correta de posicionamento das morsas
Gerenciamento de arquivo de ferramentas
Arquivo de ferramentas e perfis que podem ser estendidos e gerenciados pelo usuário
Gerenciamento de usinagem pré-gravado no arquivo (macro)
Módulo para design gráfico em 3D

Configuração padrão:

- Motor de mandril trifásico servoventilado de 3kW Regulação da rotação do mandril por controle numérico - inversor (1000/12000 rpm)
- Porta-ferramentas de 6 posições para troca manual com travamento pneumático (ISO 30)
- Rotação pneumática da mesa de trabalho de 0° a 90 a 180°
- Console ajustável com PC, Tela sensível ao toque de 15", teclado e mouse
- N° 4 morsas pneumáticas com posicionamento manual e dupla pressão com válvulas de segurança
- Batentes de referência de perfil MANUALMENTE AJUSTÁVEIS à direita e à esquerda da mesa de trabalho
- Lubrificação mínima com óleo puro
- Pistola de lubrificação
- Caixa de cavacos
- Proteção paramétrica nos 3 lados e proteção de recuo frontal
- Equipamento eletrônico "Power E"
- Licença de software para o programa FOMCAM
- Curso de treinamento FOMCAM (dependências da FOM)

Especificações técnicas:

Cursos de eixos			
Eixo X	Curso Longitudinal	mm	2715
Eixo Y	Curso transversal	mm	355
Eixo Z	Curso vertical	mm	224
Movimento dos eixos			
Eixo X		m/min	25
Eixo Y		m/min	13
Eixo Z		m./1'	11
Distância entre batentes		mm	2600
Eletromandril			
Cone		ISO 30	DIN 69871
Potência máx.		kW	3 (S6) *
Velocidade máxima de rotação		RPM	12.000

* Sequência de ciclos de operação idênticos, cada ciclo compreende um lapso de tempo de operação com carga constante e um lapso de tempo de operação sem carga

Dispositivos de proteção e segurança

O centro de usinagem CNC possui o símbolo CE em conformidade com o conteúdo da Diretiva 2006/42/CE (Diretiva

de Máquinas). O projeto e a construção do centro de usinagem ADIR C estão em conformidade com as normas de segurança vigentes na União Europeia e nos principais países industrializados (EUA, Canadá, etc). Em particular, para o mercado da União Europeia, são cumpridas as seguintes disposições legais: a Diretiva 2006/42/CE (Diretiva de Máquina), a Diretiva 2006/95/CE (LVD) e a Diretiva 2004/108/CE (EMC). O centro de usinagem ADIR C também é equipado com dispositivos de segurança especiais projetados para atender aos padrões relevantes do produto e às regulamentações sobre saúde e segurança no local de trabalho.



O sistema elétrico foi projetado em conformidade com as disposições contidas nas diretivas da União Europeia 2006/95/CE (LVD), 2004/108/CE (EMC) e em conformidade com as normas aplicáveis que regem a segurança de sistemas elétricos (EN 60204-1, EN 61000-6-2 e EN 61000-6-4). Foi dedicado um cuidado especial ao fornecimento de cabos de emergência e ao sistema para ativá-los e reiniciá-los. Se ocorrer alguma falha, o operador é alertado por sinais luminosos e mensagens no monitor. Em caso de falhas ou quebras, os dispositivos de proteção dentro do painel são projetados para evitar ferimentos em pessoas e/ou danos materiais ao próprio centro de usinagem. Se, por qualquer motivo, a interação entre o centro de usinagem CNC e o ambiente em que está instalado infringir quaisquer das condições acima mencionadas, será essencial acordar com o comprador uma solução abrangente para alcançar as condições de segurança necessárias para que o comprador possa tornar a área designada para a instalação do centro de usinagem adequada e segura.

Opcionais:

- Custo adicional para fonte de alimentação especial com transformador
- Custo adicional para a versão elétrica UL-CSA
- Custo adicional para refrigeração do gabinete elétrico
- Sobretaxa para certificação EAC (Conformidade Eurasiana)
- Grampo adicional padrão (máx. N° 2 grampos)
- Transformação de torno com bloco pneumático
- Morsa complementar com bloco pneumático (máximo de 2 morsas adicionais)
- Compartimento automático de ferramentas de 5 posições (ISO 30)
- Batente externo com túnel
- Kit para ciclo de rosqueamento
- Lubrificação com reciclagem do líquido de resfriamento no tanque (aconselhável para materiais de ferro)
- Fluofuração
- Rotação mesa de trabalho em graus intermedios com batente manual
- Kit para manuseio de máquinas com ponte rolante
- Licença de software do programa FOMCAM de escritório
- Licença adicional de escritório para o programa "FOMCAM"
- Licença de uso programa FST MI para o escritório, para o gerenciamento de listas de trabalho
- FST SOLID de 3/4 eixos - Módulo de reconhecimento de usinagem a partir de um arquivo tridimensional de etapa
- Módulo para inserção de geometrias "definidas pelo usuário" e importação de desenhos no formato DXF para o FOM CAM
- Módulo para design gráfico em 3D para o FOMCAM

- Leitor óptico sem fio para códigos de barras + software de importação de dados para dados de acordo com o protocolo FOM (ZP712762)
- SW de importação de dados para dados de acordo com o protocolo FOM (incluído no PR-29529 ou PR204551)
- Driver de conversão de dados
- Licença de software para "Clock", módulo para cálculo de tempos para o FOM CAM
- Licença de software para "Wizard", módulo para o FOMCAM
- CONJUNTO DE FERRAMENTAS TIPO ALUMÍNIO 1:
 - Nº 1 broca de sulco simples HSS de orifício \varnothing 3 L=61 mm
 - Nº 1 broca de sulco simples HSS de orifício \varnothing 6/12 L=100 mm
 - Nº 1 fresadora de sulco simples MD \varnothing 10 coberta L=72 mm
 - Nº 1 fresadora de sulco simples MD com \varnothing 6 coberta L=60 mm
 - Nº 4 porta-pinças com porca anelada ER 20 H=50 mm
 - Nº 1 pinça \varnothing 2/3 ER 20
 - Nº 1 pinça \varnothing 5/6 ER 20
 - Nº 1 pinça \varnothing 9/10 ER 20
 - Nº 1 pinça \varnothing 11/12 ER 20
- CONJUNTO DE FERRAMENTAS TIPO FERRO 1:
 - Nº 1 fresadora de sulco simples MD \varnothing 6 L=56 mm
 - Nº 1 Fresadora de sulco simples MD \varnothing 8 L=67 mm
 - Nº 2 porta-pinças com porca anelar ER 20 H=50 mm
 - Nº 1 pinça \varnothing 5/6 ER 20
 - Nº 1 pinça \varnothing 7/8 ER 20
- Cone ISO 30 com fresa de \varnothing 75 mm e espessura de 6 mm
- Portapinças ISO 30 ER 20 H 50
- Portapinças ISO 30 ER 20 H 70
- Pinça \varnothing 2/3 ER 20
- Pinça \varnothing 4/5 ER 20
- Pinça \varnothing 5/6 ER 20
- Pinça \varnothing 7/8 ER 20
- Pinça \varnothing 9/10 ER 20
- Pinça \varnothing 11/12 ER 20