

Masina de Frezat Grafrit HWT D-442 CNC



Inca din 1994 suntem implicati in proiectarea si fabricarea masinilor unelte cu CNC.

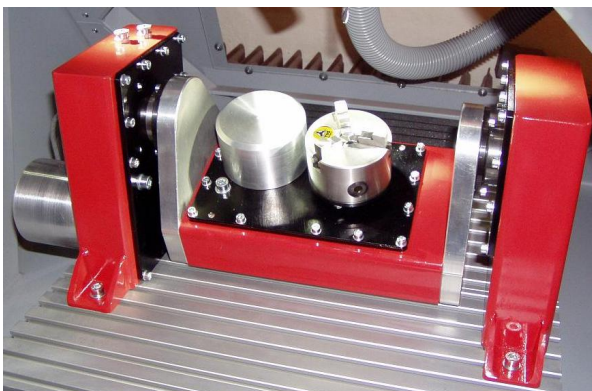
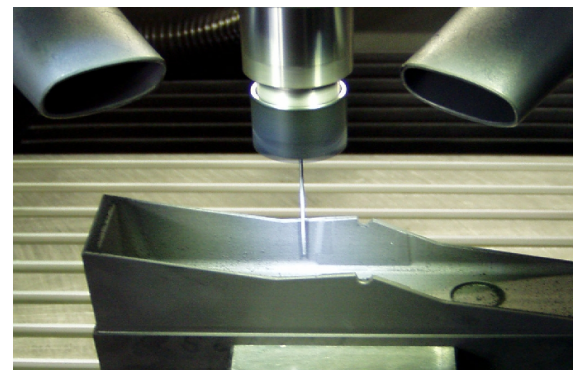
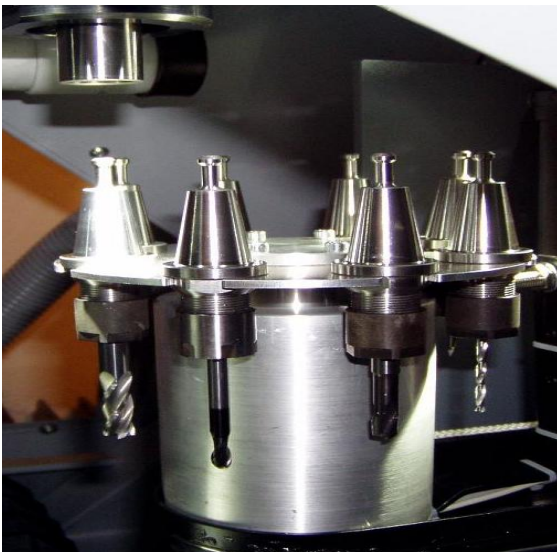
HWT este folosita in mod particular in prelucrarea grafitului pentru electrozi de electroeroziune. De asemenea poate prelucra materiale moi cum ar fi plasticul, lemn, aluminiu, etc. Acestea permit digitizarea modelelor 3D folosind probe digitale. In plus pot fi folosite pentru cursurile de programare CNC.

Masina de frezat CNC, HWT D 442 este de tip portal, controlata de PC. Versiunea standard a masinii are un spatiu de prelucrare pe axe XY 400x400 si pe Z de 200 mm. Deplasarile pe axe sunt executate de motoare pas-cu-pas, prevazute cu suruburi cu bile. Pe fiecare axa sunt prevazute calibre optice ce permit luarea punctelor de referinta si controleaza deplasările la pozitia necesara, cu precizie, dupa fiecare deconectare a masinii. Electro-brosa este de tip motor asincron de 1 Kw, cu ajustarea electronica a turatiei. Rulmentii brosei sunt raciti si lubrifiatii cu aer comprimat.

Sculele sunt fixate cu pensete ER 16 ce pot prinde diametre de la 1mm la 10mm. Masina este gata de conectare la sistemul de aspiratie.

HWT D442 este folosita in mod particular in prelucrarea grafitului pentru electrozi de electroeroziune si este prevazuta cu iluminarea spatiului de prelucrare, compensarea termica a brosei, duze de exhaustare in incinta inchisa complet. Masina permite prelucrarea cu precizie la un raport pret / performanta foarte interesant.

Accesoriile optionale include un schimbator automat de scule cu 8 pozitii. Dispozitive pentru a 4-a si a 5-a axa, pot fi conectate la masina in vederea realizarii pieselor cu profile complexe.



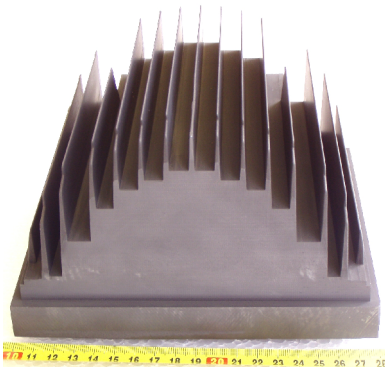
Basic parameters

Machining space (XxYxZ)	400 mm x 400 mm x 200 mm
Chucking table	500 mm x 500 mm 8 mm T-grooves
Feed speed	6 m/min.
Programmable step	0.003 mm
Spindle speed	5000 - 25000 rpm
Max. tool diameter	10 mm
Spindle motor	1000 W
Control unit	PC
Power supply	230 V/50 Hz
Input	max. 1400 VA
Outer dimensions (wxdxh)	950 mm x 1250 mm x 2330 mm
Weight	530 kg
Workpiece material	Graphite, plastics, wood, nonferrous metals
Max. workpiece weight	20 kg
NC program format	ISO G-code
Data interface	USB, LAN

Masina CNC HWT D442, este prevazuta cu un sistem de control COMETS. Aceste sistem de control proceseaza codul NC in format ISO (G-code), detecteaza pozitiile extreme al sculei, calculeaza lungimea deplasarii, permite simularea grafica a programului NC si coeficientii de accelerare ce pot fi ajustati in orice moment. Sistemul de control verifica, valideaza, scula de incarcata. Cand o valoare presetata este depasita, viteza de avans este incetinuta si asteapta pana cand taururile „musca din plin”dupa care se misca la avansul setat. Acestn principiu protejeaza printre altele, scula si materialele, impotriva deteriorarii. Programul de control face automat ajustare a lungimii sculei, dupa schimbarea acesteia, ceea ce faciliteaza lucrul cu scule multiple.

Ilustratii cu diverse aplicatii realizate cu ajutorul acestei masini si exemplu de digitizare a unui obiect 3D.

Graphite electrodes



Aluminium alloys



Bronze



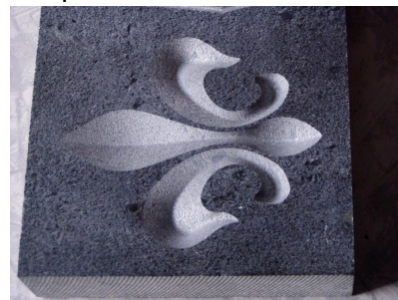
Plastics



Wood



Soapstone



Digitization



Trainings purposes



Manufacturer:
 Ing. Zbyněk KAISLER - AZK
 9. května 1249, 688 01 Uherský Brod, CZ
 Phone/Fax: +420 572 634 921
 Mobile phone: +420 602 752 761
 e-mail: azk@azk.cz www.azk.cz