



METTIAMO
AL CENTRO
LA QUALITÀ

www.eumtechmachines.com
commerciale@eurotechmachines.com

CLP 600 X5

Centro di Lavoro a portale con struttura a doppia colonna, realizzata in acciaio elettrosaldato, normalizzato e stabilizzato, per garantire la massima rigidità e precisione nel tempo. Particolarmente adatto per lavorazioni di sgrossatura e finitura.

Tavola rotobasculante integrata nel basamento con 4° e 5° asse gestiti **da motori lineari sincroni Direct Drive** (torque), che garantiscono la massima dinamicità e linearità di movimento e quindi un migliore grado di finitura superficiale, grazie all'assenza di cinematismi meccanici.

Il sistema di lettura è di tipo diretto con accuratezza 2" di grado, con un trasduttore angolare di altissima risoluzione, per garantire la massima precisione.

Al raggiungimento della quota, un potente freno idraulico blocca la tavola in posizione.

È inoltre garantita l'assenza di manutenzioni per recuperi di giochi dovuti a usure meccaniche.

Per garantire la massima rigidità e dinamicità, la struttura a ponte è stata realizzata con assenza di componenti a sfilamento, e, per ridurre l'usura del gruppo asse **Z**, il peso della testa viene bilanciato con due cilindri pneumatici (**senza inerzia**) e serviti da accumulatore per evitare il consumo dell'aria.

SCHEDA TECNICA

	U. M.	CLP 600 X5
Dimensioni platorello tavola (diam.)	mm	600 (650 opzionale)
Piano di lavoro in acciaio con cave a T	mm	5 x 14 x 100
Asse X - corsa	mm	1.050 / 1.200 (opzionale)
Asse Y - corsa	mm	800
Asse Z - corsa	mm	650
Corsa asse A in continuo (tavola basculante)	grad.	+/- 110
Corsa asse C in continuo (tavola rotante)	grad.	+/- 360
Capacità di carico (max)	kg	800
Avanzamento rapido	mm/min	40.000
Massimo passaggio tra le colonne	mm	1.200
Dimensioni massime del cubo lavorabile rotobasculante	mm	Ø 650 - H 650
Elettromandrino - Potenza/Giri	kWRPM	26 / 16.000 (In S1 a 2.000 RPM)
Elettromandrino - Coppia	Nm	124 (In S1 da 0 a 2.000 RPM)
Attacco mandrino		ISO 40 DIN 69871 tipo A / HSK 63 (opzionale)
Magazzino utensili		A CATENA con braccetto scambiatore n. 40 posizioni (opzionale n. 60 posizioni)
Dimensioni (incluso evacuatore trucioli)	mm LxPxA	4.140 x 3.120 x 3.250
Peso approssimativo	kg	9.000





ASSENZA DI COMPONENTI A SFILAMENTO

Sulla parte superiore della macchina il movimento degli assi **X** e **Z** è realizzato con sistema a crociera senza slittoni, per evitare la classica perdita di rigidità quando l'asse **Z** è completamente sfilato proprio nella zona di massimo lavoro.

Sotto il ponte scorre l'asse **Y**. La larghezza del basamento e la posizione delle guide gli permettono di lavorare in totale appoggio e di supportare la tavola rotobasculante con controsupporto senza flettere mai alla sua estremità.



SCHEDA TECNICA TAVOLA ROTOBASCULANTE

	U. M.	CLP 600 X5
Coppia motore torque continuativa / di picco asse basculante	Nm	2.200 / 3.600
Coppia motore torque continuativa / di picco asse rotativo	Nm	620 / 1.100
Coppia freno idraulico asse basculante	Nm	5.000
Coppia freno idraulico asse rotativo	Nm	3.200
Sistema di lettura della posizione		diretto
Accuratezza del sistema		+/- 2"
Velocità massima di rotazione asse A (tavola basculante)	SPM	45
Velocità massima di rotazione asse C (tavola rotante)	SPM	90

ELETTROMANDRINI (su richiesta)

Possibilità di scelta tra un'ampia gamma di elettromandrini ISO 40 o HSK 63, con potenza e giri il più idonei alle esigenze della clientela.



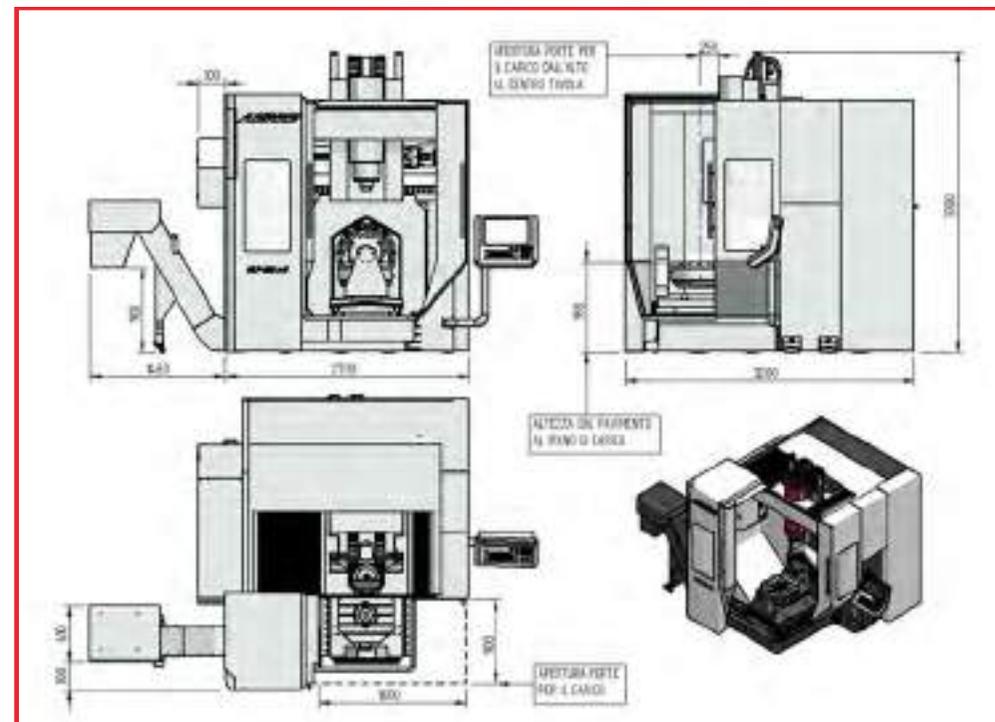
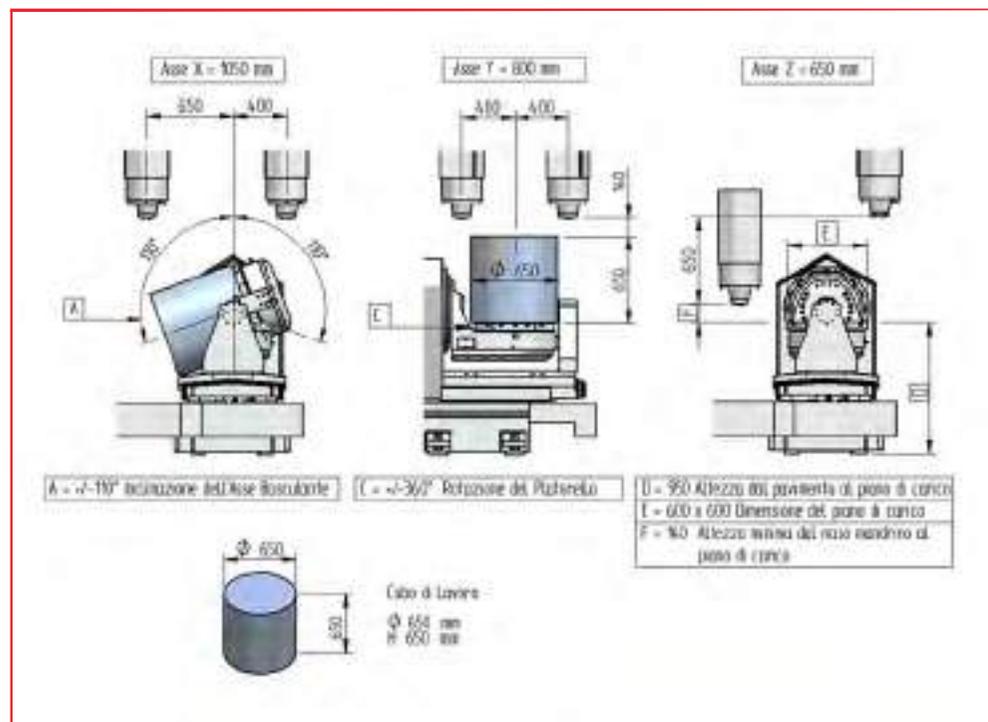
MONTAGGIO "A INCASTRO"

Nel sistema di scorrimento degli assi tutte le guide con pattini a ricircolo di rulli appoggiano su superfici rettificate, bloccati su tutta la loro lunghezza con il "sistema a incastro" per mezzo di lardoni conici.

Questo al fine di garantire la massima rigidità, elevato grado di finitura e durata delle componenti.

STABILITA' TERMICA

Tutte le macchine **AERRE®** sono progettate per mantenere la termo-simmetria e dotate di sonde termiche gestite da CN per una maggiore precisione e ripetibilità di posizionamento.



SISTEMA DI SCORRIMENTO DEGLI ASSI

Tutti gli assi scorrono su guide con pattini a ricircolo di rulli, ampiamente dimensionati per garantire elevata rigidità ed alta velocità in fase di lavorazione. I motori assi, tramite giunto ROTEX, sono **coassiali alle viti** a ricircolo di sfere rettificata e precaricate, adatte per alte velocità, lunga durata ed elevate accelerazioni.

SCHEDA TECNICA SCORRIMENTO ASSI

	U. M.	CLP 600 X5
Asse X - Ø vite	mm	50
Asse X - Ø vite	mm	40
Asse Z - Ø vite	mm	40
Asse X - taglia guide	mm	55
Asse Y - taglia guide	mm	45
Asse Z - taglia guide	mm	55
Asse X - pattini	mm	4 serie lunga
Asse Y - pattini	mm	6 serie lunga
Asse Z - pattini	mm	4 serie lunga

SISTEMA CARICO PEZZI E CARENATURA

La macchina è dotata di carenatura integrale con sportelli a interblocco elettromeccanico conforme alle norme di sicurezza, apribili manualmente o con sistema automatico (opzionale).

L'apertura anteriore a due sportelli ad angolo consente un agevole carico e scarico dei pezzi anche con paranco o gru.

Tutte le parti in metallo sono protette da **vernice plastificata a forno**, per garantire la massima durata nel tempo, anche in condizioni di lavoro critiche.

REFRIGERAZIONE INTERNA AL MANDRINO ARIA E ACQUA

Tutte le macchine sono dotate di passaggio di liquido lubro-refrigerante all'interno dell'utensile con pressione 15 BAR e soffio aria 6/8 BAR gestiti da CNC.

Il liquido refrigerante viene pulito da una serie di filtri e portato a pressione da una pompa.

Su richiesta l'impianto può essere portato a 30 o 50 BAR (opzionale).

SISTEMA REFRIGERANTE

L'impianto è dotato di:

- Pompa liquido refrigerante pezzo in lavorazione con n. 4 ugelli alla testa
- Soffio aria 6/8 BAR gestito da CNC con n. 4 ugelli alla testa
- Potente pompa liquido refrigerante per pulizia piano basamento dal truciolo, con temporizzazione gestita da CNC
- Pistola lavaggio pezzo

MAGAZZINO UTENSILI

Il magazzino utensili è a catena con braccetto di scambio per rendere più veloce la sostituzione dell'utensile, durante la quale un soffio d'aria provvede alla pulizia del cono.

È totalmente carterato per proteggere gli utensili da trucioli e liquido refrigerante.

Dotato di sportello posteriore accessibile per il carico senza interrompere il ciclo di lavorazione.

La postazione utensili può essere gestita con sistema "random" o fisso".



EVACUATORE TRUCIOLI

I trucioli vengono raccolti tramite un evacuatore a tappeto con temporizzazione gestita da CNC, per il loro decantamento prima dello scarico. L'espulsione del truciolo avviene alla sinistra della macchina.



PARTICOLARI CHE CONTANO - ACCESSORI E OPZIONI

SISTEMI DI MISURA UTENSILE E PEZZO

I Centri di lavoro possono essere corredati di presetting utensile meccanico e/o sistemi di misura pezzo 3D con trasmissione a infrarossi o radiofrequenza delle migliori marche.

M&H HEXAGON



RENISHAW

RIGHE OTTICHE

Possibilità di corredare le macchine di righe ottiche codificate e pressurizzate con risoluzione 1 micron.

HEIDENHAIN



CONTROLLI NUMERICI COMPUTERIZZATI

Dotiamo le macchine di CNC fra i più prestigiosi, versatili, veloci ed affidabili, quali:

D.ELECTRON



HEIDENHAIN



FANUC



SIEMENS



ECS





AERRE®
ITALIAN MACHINING CENTERS

by  **Eurotech**
SOLUZIONI D'AVANGUARDIA

CONOSCIAMOCI MEGLIO!

Operiamo da più di quarant'anni con impegno, passione, serietà e competenza nella progettazione e realizzazione di Centri di Lavoro Verticali, con l'obiettivo di offrire la migliore soluzione alle esigenze del mercato. Con creatività e innovazione costanti nel tempo, abbiamo prodotto sistemi sempre più affidabili, che ci consentono di collocarci su scala nazionale fra le aziende più apprezzate del settore, con un ottimo rapporto qualità/prezzo. Successo supportato anche dall'efficienza del nostro Servizio Interno Assistenza Clienti che offre l'opportunità di poter usufruire di puntuali interventi, nonché di assicurare l'aggiornamento delle macchine, anche dopo l'installazione, adattandone le caratteristiche alle mutate esigenze produttive. Grazie all'elevata competenza del nostro personale tecnico, siamo inoltre in grado di offrire un **qualificato servizio di assistenza telefonica**, per permettere, quando possibile, un rapido ripristino delle funzionalità della macchina, con notevole risparmio di tempo e di denaro per la clientela. In questi anni di attività, grazie anche all'impegno profuso nella Ricerca e Sviluppo, abbiamo implementato e realizzato, con successo, nuove serie di Centri di Lavoro Verticali, altamente tecnologici, affidabili e durevoli nel tempo.

Tutte le immagini hanno carattere a puro scopo illustrativo. Caratteristiche e dimensioni non sono vincolanti; ci riserviamo il diritto di modificarle in qualsiasi momento e senza preavviso.

Eurotech S.r.l.

Strada Dell'Assenzio, 13 - 47899 SERRAVALLE (Repubblica di San Marino)
Ph./Fax +39.0549.941036 - Ph. +39.393.9370887
www.eurotechmachines.com - commerciale@eurotechmachines.com