



SACOR

CNC Technology

FRESADORA CNC SERIE SMBCH-1V-ECO



Chasis construido en tubo de acero rectangular de gran espesor, soldado en su totalidad confiriendo una gran resistencia estructural.

Estructura estabilizada tras los procesos de soldadura. Rectificado de todos los asientos de guías y cremalleras una vez estabilizada estructura.



El pórtico está sustentado sobre laterales construidos en fundición de acero, lo que le confiere una gran rigidez y suprimiendo posibles vibraciones durante el mecanizado.

El pórtico está fabricado en tubo estructural de gran espesor.

Las llantas para la fijación de guías y cremalleras están soldadas mediante arco inmerso, lo que evita deformaciones en el cuerpo del pórtico.

Del mismo modo que el chasis, este es sometido a su estabilización tras la soldadura y posterior rectificación de los asientos de guías y cremalleras.

La mesa de vacío está construida en material fenolico sintético de 30mm., de espesor.

La propia máquina es la encargada de la realización de ranurado para el vacío y planificado de la superficie de la mesa, para garantizar el paralelismo de la mesa con el pórtico.



El deslizamiento de todos los ejes se realiza sobre patines de recirculación de bolas y guías prismáticas, garantizado un movimiento lineal suave.

Todos los patines montan rascadores de serie para la limpieza de las guías de polvo y virutas.

La transmisión de movimiento de los ejes X e Y, se realiza mediante cremalleras y piñones helicoidales de precisión, consiguiendo con este perfil un deslizamiento mas estable que con piñones y cremalleras de perfil recto.



El eje Z es accionado mediante un husillo de recirculación de bolas, confiriéndole una gran precisión es sus movimientos.



Tanto los patines como el husillo se lubrican automáticamente mediante una bomba temporizada para dosificar el lubricante necesario a cada parte móvil. Esta temporización puede ser programada por el cliente tanto en cantidad como en frecuencia de lubricación, para ajustarse a las necesidades del tipo de trabajos de cada cliente.

Usted solo tendrá que preocuparse de añadir el lubricante cuando la bomba se lo indique, ya que dispone de una alarma de nivel bajo de lubricante.



La fresadora está equipada con una consola para puesto de trabajo, disponiendo de ruedas para una fácil colocación y acomodo para el puesto de trabajo del operario de la máquina. El cuadro de maniobras y potencia está ubicado en la misma consola, disponiendo de puertas para un fácil acceso a su interior para mantenimiento.

En la misma consola se ubica el PC de control, la pantalla, teclado y ratón.

Del mismo modo esta dispone de una mesa deslizable para la ubicación del teclado y ratón, proveyendo de una gran comodidad en el puesto de trabajo.



Las fresadoras de la serie ECO en su versión de cambio manual de herramienta, dispone en el mismo cabezal de una sonda con base magnética, para la toma de altura de la herramienta.

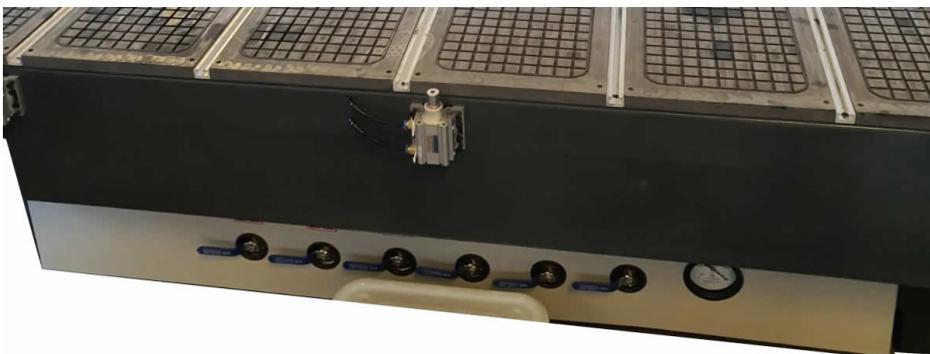


Las fresadoras de la serie ECO- 1 V Se equipan con un motor fresador de 3,5kW de alta frecuencia, pudiendo alcanzar las 18.000 RPM.

El electromandrino Está equipado con acople y tuerca para pinzas del tipo ER25.

Bajo demanda se puede equipar con motores de hasta 24.000RPM y pinzas del tamaño ER32.

Las fresadoras de la serie ECO incorporan una bomba de vacío para la fijación de los materiales a la mesa de trabajo con una potencia de hasta 7,5kW, mediante sistema de paletas en agua, profiriéndole una gran absorción y un caudal de absorción de hasta 4,66 m³/minuto.



Del mismo modo la mesa dispone de unas canales ranuradas, para la fijación de piezas de poco tamaño o difícil sujeción mediante vacío por porosidad, rugosidad, etc., mediante tornillos y perrillos de fijación.

Las zonas de vacío se seleccionan mediante válvulas manuales, dispuestas en el frente de la máquina.

También disponen de una serie de cilindros neumáticos dispuestos en escuadra, para el posicionamiento de tableros en el punto de inicio del trabajo.

CARACTERISTICAS COMUNES DE LA SERIE 1V-ECO

- Electromandrino de 3,5kW (4,8HP) con porta pinzas ER25.
- Mesa fenolica con sectores de vacio individuales.
- Bomba de vacío de 5,5kW para la 2513 y 7,5kW en la 3020.
- Zonas de vacío independientes, seleccionables manualmente.
- Guías lineales y patines PMI de 20mm.
- Cremalleras y piñones helicoidales de precisión en ejes X e Y.
- Husillo de recirculación de bolas en eje Z.
- Motores de pasos de alto torque NEMA34
- Control CNC de 4 ejes. Comunicación con PC mediante ETHERNET.
- PC, pantalla y ratón incluidos.
- Sonda de altura de herramientas con base magnética.
- Bomba de engrase automática para patines y husillo.
- Precisión de $\pm 0,01\text{mm}$.
- Velocidad de posicionamiento 15mtr. /minuto.
- Velocidad de trabajo 10mtr. /minuto.

MODELOS DE LA SERIE 1V-ECO

- SMBCH-2513-1V 2500x1300x200mm., Útiles.
- SMBCH-3020-1V 3100x2000x200mm., Útiles.