

ODISEA-A – fresatrice a pavimento con controller industrial FAGOR 805

Manufacturer: Alecop

REF: 9EQODSCS9C

Il centro di lavoro ODISEA-A incorpora un CNC industriale, per cui l'apprendimento risponde alle esigenze produttive presenti nelle attuali Aziende del settore. Offre possibilità di programmazione e funzionamento con strumenti di supporto alla programmazione, al calcolo geometrico e all'uso di cicli fissi e tabelle di utensili reali, che lo rendono più adatto all'applicazione a livelli formativi in cui è richiesta una buona formazione professionale specifica.

Consente il collegamento a qualsiasi pacchetto CAD/CAM dotato di un post-processore per il controllo numerico di cui è dotato (la stragrande maggioranza dei pacchetti presenti sul mercato).

Gli assi (X, Y, Z) sono azionati da servoazionamenti a 230 AC con encoder assoluto a 23 bit.



Machine Features:

- Struttura in acciaio fuso dimensionata utilizzando strumenti CAE a elementi finiti.
- Viti a ricircolo di sfere di precisione, qualità ISO5/IT5 con doppio dado, precaricate e rettifiche, con gioco pari a 0.
- Guide per i carrelli lineari a ricircolo di sfere.
- Porta automatica con protezione trasparente.
- Cuscinetti ad alta precisione sul mandrino della testa.
- Conicità del mandrino: ISO 30.
- Servoazionamenti a 230 V CA sugli assi X, Y, Z, in circuito chiuso.
- Collegamento elettrico: monofase 220 V - 50/60 Hz.



AREA DI LAVORO	
Corsa longitudinale Z	200 mm.
Corsa trasversale X	200 mm.
Diametro di rotazione	200 mm.
Corsa vertical	300 mm.
Distanza tra punta della testa e tavolo (min/max)	110-320 mm
TAVOLO DI LAVORO	
Dimensioni	450 x 180 mm
Numero di scanalature a T	3 scanalature da 10 mm.
Distanza tra le scanalature	55 mm.
Carico massimo sul tavolo	40 Kg
MANDRINO	
Motore	Asincrono Trifase CA
Potenza	1,5 Kw
Seme	100-4.000 rpm
Regolazione della velocità	Voltaggio/Frequenza
Coppia massima	7 Nm/ 2.000 rpm
Due cuscinetti di precisione 2 file di sfere	Contatto angolare, a tenuta stagna
Diametro del cuscinetto	50 mm
Sistema di lubrificazione	A vita
Tipo di tirante (standardizzato dal settore)	ISO 7388/2-B
Tipo di cono della testa	ISO30
ASSI	
Potenza del motore (senza spazzole)	0.2 KW
Coppia nominale / massima	1.2 Nm / 3.9 Nm
Avanzamento massimo dell'asse	50 to 7000 mm./min.
Risoluzione di conteggio	0,001 mm.
Risoluzione elettronica	Qualità ISO5/IT5 Doppia precompressione e filettature rettifiche
Guide	Guide lineari a ricircolo di sfere
GENERALI	
Dimensioni	1470 x 918 x 1855 mm
Peso	550 Kg
Power Supply	230 VAC/50 Hz

Equipaggiamento incluso:

Cambio utensili automatico a 8 posizioni

Caratteristiche

- Capacità: 8 utensili
- Tipo rotativo
- Lunghezza massima dell'utensile dal supporto di raccolta: 70 mm
- Diametro massimo esterno dell'utensile: 50 mm
- Rilevatore di presenza dell'utensile nel magazzino
- Protetto da trucioli e liquido di raffreddamento



Ruota elettronica

- Integrata nella parte anteriore della macchina
- 100% industriale
- Velocità di rotazione 200 rpm
- Durabilità: Maggiore di un milione di rotazioni
- Tenuta IP-53

Set di manuali

- Programmazione CNC
- Manuale utente macchina
- Manuale utente CNC



Specifiche del controller numerico FAGOR 8058

- Schermo LCD a colori 10'4"
- Programmazione intuitiva tramite tasti funzione senza necessità di codice ISO. Funzioni disponibili: conversazionale, piallatura, scanalatura, profilo punteggiato, moyu rettangolare, moyu circolare, cassiere rettangolare, cassiere circolare, cassiere 2D, cassiere 3D.
Posizionamento punto a punto, posizionamento in linea, po
posizionamento a maglia, posizionamento rettangolare, foratura, foratura profonda, puntinatura, alesatura, filettatura e alesatura. PLC integrato.
- Storage 21GB
- Memoria RAM da 4GB
- 2 porte USB di comunicazione
- porta Ethernet
- CPU 64bits
- Tastiera alfanumerica completa con tasti funzione diretti.
- Tasti di spostamento manuale degli assi, in modalità manua
- Personalizzazione delle chermate, cicli utente, etc...
- Tasti Start&Stop della macchina.
- Interruttore "Feedrate (velocità di avanzamento)/Override (sovrascrivi)" con variazione dello 0-200% dell'avanzamento programmato degli assi X, Y, Z.
- Movimento veloce (G00) su tre assi simultaneamente.
- Funzione di interpolazione dei 3 assi 3-axis interpolation functions.
- Lavoro su piani inclinati.
- Lunghezza utensile, raggio e compensazione dell'usura.
- Ispezione dell'utensile durante l'esecuzione del programma
- Modifica conversazionale dei programmi in codice ISO.
- Modifica in linguaggio di alto livello. Editor di profili. Modifica interattiva.
- Velocità della testa programmabile in giri/min.
- Velocità di avanzamento programmabile in mm/min o mm/giro.
- Aiuti geometrici: fattore di scala, immagine speculare, rotazione del sistema di coordinate, trasferimenti dell'origine, calcolo della tangenza, smussatura, spigoli vivi o smussati, ecc.
- Aiuti per la programmazione delle condizioni di lavorazione: temporizzazione, programmazione assoluta o incrementale, programmazione in mm o pollici, creazione automatica di blocchi,...
- Aiuti alla programmazione parametrica.
- Operazioni matematiche tra parametri.
- Salti condizionali e salti incondizionati.
- Diverse modalità operative per l'inserimento di programmi pezzo: Teach-in, Editor, Periferiche, DNC.
- Modalità di esecuzione: automatica, blocco per blocco, vuota, manuale/macchina zero e modalità grafica.
- Modifica simultanea con l'esecuzione di un programma.
- Grafica robusta e di simulazione del percorso utensile in 2D e 3D, con zoom avanti e indietro della parte o delle parti di essa.
- Visualizzazione del valore dei parametri. Visualizzazione della posizione e dell'errore di tracciamento.
- Grafica ad alta risoluzione HD
- Visualizzazione del tempo di esecuzione.
- Contatore di parti.
- Diagnosi di errori di programmazione, esecuzione, limiti massimi di spostamento della macchina, trasmissione dati...
- Introduzione di programmi da periferiche in codice ISO.
- Numero di programmi principali: 1.000.000. Numero di sottoprogrammi ripetibili: 10.000
- Numero di sottoprogrammi parametrici ripetibili: 9.999
- 99 zeri assoluti
- Ripetizione di parti di un programma.
- Ethercat
- Soluzione digitale Industria 4.0
- Tediagnosi
- Manuali integrati
- Funzionamento con mouse



Condizioni di Sicurezza

L'apparecchiatura è conforme alla vigente Direttiva Europea 2006/42/CE sulla sicurezza delle macchine utensili e alle normative successivamente sviluppate, citando di seguito le principali norme applicate:

- EN 13849-1:2008 Sicurezza, Principi generali di progettazione
- EN 13850:2008 Dispositivi di arresto di emergenza.
- EN 13857:2008 Distanze di sicurezza per gli arti superiori e inferiori.
- EN 13849-1:2008 Sistemi di controllo relativi alla sicurezza.
- EN 1037:96 Prevenzione dell'avvio intempestivo.
- EN 1050:96 Principi per la valutazione dei rischi.
- EN 60204-1 Apparecchiature elettriche delle macchine.

La valutazione dei rischi effettuata su questa macchina determina che essa rientra nelle categorie di rischio 2 e 3 caratterizzate da:

- Conseguenze dell'incidente: lesioni gravi, ad esempio intrappolamento di una mano.
- Frequenza di presenza nella zona di pericolo: sporadica, poiché questo tipo di macchina non ha un uso continuativo in quanto macchina didattica.
- Possibilità di prevenzione degli incidenti: quasi impossibile, poiché si tratta di utenti in formazione, quindi per lo più inesperti, e di solito più di una persona lavora sulla macchina.

Sulla base della valutazione dei rischi effettuata, la macchina incorpora vari dispositivi e funzioni di sicurezza, tra cui i seguenti:

- Carene e protezioni che evitano i rischi derivanti dagli impianti elettrici e pneumatici, nonché quelli derivanti dalla macchina mentre questa funziona in modalità automatica. In questa sezione spiccano i seguenti aspetti:

o Segnalazione visiva del rischio elettrico nelle zone della macchina che danno accesso all'impianto elettrico.

o Accesso agli impianti elettrici e pneumatici tramite utensili: cacciavite, chiave a brugola o serratura, in modo da garantire che l'accesso sia volontario.

o Protezione frontale in P.E.T. dello spessore di 4 mm che protegge l'utente dai trucioli staccati, dalla proiezione accidentale del pezzo o dell'utensile e impedisce l'accesso all'area di lavoro mentre la macchina esegue operazioni in modalità automatica. Questa protezione è realizzata in materiale trasparente per facilitare la massima visibilità dell'area di lavoro.

o Apertura temporizzata della protezione che impedisce l'accesso fino all'arresto di tutte le parti mobili della macchina.

- Automazione e dispositivi che evitano i rischi causati dal funzionamento errato dei sistemi di controllo e manovra della macchina, da guasti nell'alimentazione di energia elettrica e pneumatica, nonché dall'intervento di terzi estranei alle operazioni effettuate con la macchina. Sono degni di nota i seguenti aspetti:

o Trasformatori indipendenti per gli impianti di controllo e di alimentazione, con fusibili in ingresso e in uscita di ciascun avvolgimento.

o Ridondanza negli elementi di commutazione utilizzati nei circuiti di sicurezza: vengono utilizzati due contattori in parallelo per garantire che la manovra di sicurezza venga eseguita correttamente anche in caso di guasto di uno di essi.

o Autocontrollo mediante sovrapposizione dei contattori che eseguono la ridondanza negli elementi di commutazione: la disconnessione di un contattore trascina l'altro contattore attraverso il nucleo.

o Elementi di rilevamento a logica positiva: si attivano quando si verifica la situazione di rischio. Ad esempio, per garantire che la manovra di arresto di un elemento in movimento sia attivata quando la protezione viene aperta, la macchina è dotata di un microinterruttore che viene premuto quando la porta viene aperta, invece di utilizzare la soluzione più semplice di un microinterruttore che viene premuto mentre la porta è chiusa.

o Protezione da sovracorrente nell'inverter, nei regolatori e nella motopompa.

o Quando il mandrino è azionato pneumaticamente: pressostato di sicurezza che attiva una manovra di arresto di emergenza nel caso in cui la pressione dell'aria scenda al di sotto di un livello di sicurezza preimpostato.

o Interruttore di accensione con foro per lucchetto per impedire l'accensione della macchina durante le operazioni di manutenzione o riparazione.

Requisiti che il cliente deve soddisfare per l'installazione della macchina:

- Una presa di rete monofase da 2.000 VA.
- Una presa d'aria compressa a 6 bar. Il consumo della macchina è di 300 cm³ per ogni operazione di cambio utensile..

Set completo di utensili per fresatura

Manufacturer: Alecop

Ref.: ACCFRESN15

COMPOSIZIONE

- 1 Portafresa combinato CAT30-MFC-1650
- 1 Fresa cilindrica $\varnothing 40\text{mm}$, L32, asse 16
- 1 Portapunta ISO 30 da 1-13mm
- 1 Punta con impugnatura cilindrica DIN 1897 $\varnothing 10\text{mm}$ HSS
- 6 Portapinze CAT30 HW20. Diametro massimo del dado 50 mm
- 1 Chiave a perno rif. LHW20
- 1 Chiave a perno rif. LHW25
- 2 Pinze HW4-20 $\varnothing 6\text{ mm}$
- 3 Pinza HW4-20 $\varnothing 10\text{ mm}$
- 1 Pinza HW4-20 $\varnothing 12\text{ mm}$
- 1 fresa $\varnothing 12\text{ mm}$, manico 12 mm, 2 denti, s. corta HSS
- 1 fresa $\varnothing 10\text{ mm}$, manico 10 mm, 2 denti, s. corta HSS
- 1 fresa $\varnothing 8\text{mm}$, manico da 10mm, 2 denti, s. corta HSS
- 1 fresa $\varnothing 6\text{mm}$, manico da 6mm, 2 denti, s. corta HSS
- 1 fresa $\varnothing 2,5\text{mm}$, manico da 6mm, 2 denti, s. corta HSS
- 1 punta da centro $\varnothing 2,5$, 60° forma A, HSS



Ganascia standard con finitura verniciata

Manufacturer: Alecop

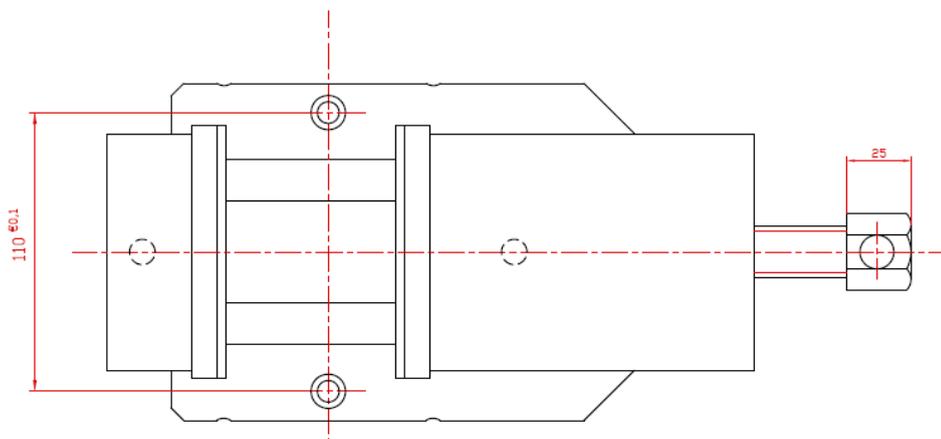
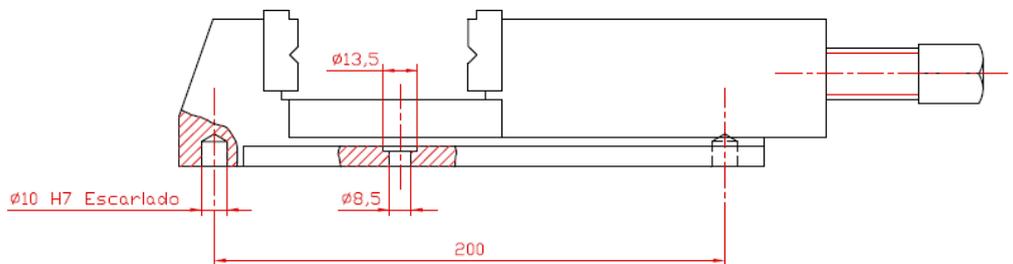
Ref.: ACCFRESN01

DESCRIZIONE

Morsa realizzata in fusione perlitica e verniciata. È dotata di supporti in acciaio temperato e dispositivi di fissaggio per scanalature da 10 mm.

CARATTERISTICHE

- Capacità della morsa 116 mm
- Larghezza deòda morsa 100 mm



Compressore silenzioso

Brand: Alecop

Ref.: ACCFRESN06

DESCRIZIONE

Design compatto, silenzioso, compressore affidabile e privo di vibrazioni.

CARATTERISTICHE

- Collegamento alla rete elettrica: 220 V/50 Hz
- Potenza del motore: 0,28 HP
- Volume del serbatoio: 9 l
- Volume massimo: 30 l/min
- Pressione di esercizio: fino a 8 bar
- Livello di rumorosità: 40 dB (A)
- Peso: 19 kg.

ECLIPSE-H Tornio CNC a pavimento con controller industriale FAGOR 8058

Manufacturer: Alecop

Ref.: 9EQEMSS9C

Il tornio ECLIPSE-H, con CNC FAGOR 8058, incorpora un CNC totalmente industriale, quindi l'apprendimento effettuato risponde alle esigenze produttive presenti nelle aziende odierne. Rispetto alle macchine didattiche che incorporano controlli numerici simulati, offre maggiori possibilità di programmazione e utilizzo, grazie a strumenti di supporto alla programmazione, al calcolo geometrico e all'uso di cicli fissi e tabelle di utensili reali, che le rendono più adatte all'applicazione a livelli didattici in cui è richiesta una buona formazione professionale specifica.

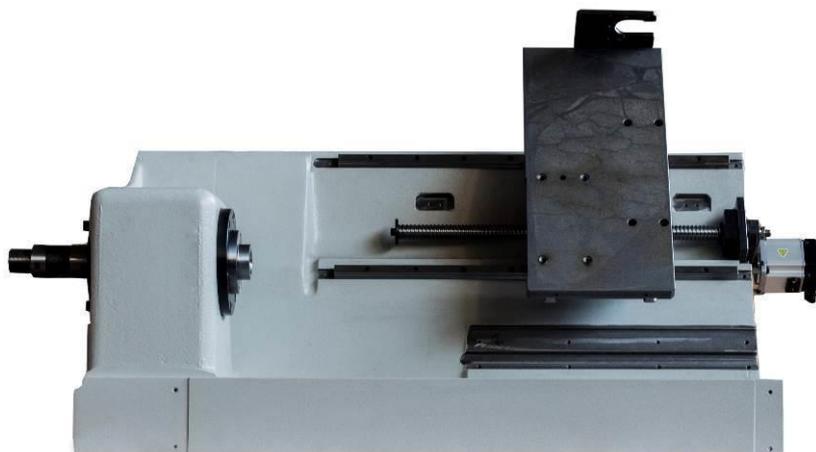
Consente il collegamento a qualsiasi pacchetto CAD/CAM che disponga di un post-processore per il controllo numerico di cui è dotato (la stragrande maggioranza dei pacchetti presenti sul mercato).

L'azionamento degli assi avviene tramite motori CC servocomandati in posizione e velocità. Questo tipo di azionamento supera di gran lunga la tecnologia dei motori passo-passo.



Machine Features:

- Struttura in acciaio fuso dimensionata con strumenti di calcolo agli elementi finiti CAE.
- Banco inclinato ad alta rigidità.
- Viti a ricircolo di sfere, qualità ISO5/IT5, con doppi dadi, precaricate e rettificate, con gioco pari a 0.
- Guide per i carrelli lineari a ricircolo di sfere.
- Protezione trasparente.
- Motore AC nella testa, regolato elettronicamente.
- Servoazionamenti 230 V AC negli assi X e Y, in circuito chiuso.
- Collegamento elettrico monofase 230 V CA - 50/60 Hz.



AREA DI LAVORO	
Corsa longitudinale Z	275 mm.
Corsa trasversale X	96 mm.
Diametro di rotazione	230 mm.
MANDRINO	
Motore	Asincrono Trifase CA
Potenza	1,5 Kw
Velocità	50-4.000 rpm
Regolazione velocità	Continua
Coppia max	7 Nm/ 2.000 RPM
Due cuscinetti ad alta precisione	Contatto angolare, stagno
Diametro cuscinetti	50 mm
Sistema di lubrificazione	A vita
ASSI	
Potenza motori senza spazzole	0.2 KW
Coppia nominale / Coppia massima	1.2 Nm / 3.9 Nm
Avanzamento massimo dell'asse	0 a 7.000 mm./min.
Electronic resolution	0,001 mm.
Viti a ricircolo di sfere	Quality ISO5/IT5
Guide	Guide lineari a ricircolo di sfere
GENERALI	
Dimensioni	1350 x 600 x 1540 mm
Peso	330 Kg
Power Supply	230 Vac/50 Hz

Equipaggiamento incluso:

Mandrino a ganasce manuale

- Capacità: da 2 a 125 mm.
- Chiave di serraggio di sicurezza.
- Set di artigli interni.
- Set di artigli esterni.

Torre porta utensili a 8 posizioni

- Numero massimo di utensili: 4 esterni e 4 interni.
- Dimensioni dei portautensili interni: sezione cilindrica da 12 mm.
- Dimensioni dei portautensili esterni: sezione quadrata da 12 mm.
- Cambio automatico di posizione.



Ruota elettronica

- Integrato nella parte anteriore della macchina.
- 100% industriale
- Velocità di rotazione: 200 giri/min
- Durata: superiore a 1 milione di rotazioni
- Tenuta: IP-53



Specifiche del controller numerico FAGOR 8058

- Schermo LCD a colori 10'4"
- Programmazione intuitiva tramite tasti funzione senza necessità di codice ISO. Funzioni disponibili: conversazionale, piallatura, scanalatura, profilo punteggiato, moyu rettangolare, moyu circolare, cassiere rettangolare, cassiere circolare, cassiere 2D, cassiere 3D.
Posizionamento punto a punto, posizionamento in linea, posiz
posizionamento a maglia, posizionamento rettangolare, foratura, foratura profonda, puntinatura, alesatura, filettatura e alesatura. PLC integrato.
- Storage 21GB
- Memoria RAM da 4GB
- 2 porte USB di comunicazione
- porta Ethernet
- CPU 64bits
- Tastiera alfanumerica completa con tasti funzione diretti.
- Tasti di spostamento manuale degli assi, in modalità manuale, continua e incrementale.
- Personalizzazione delle chermate, cicli utente, etc...
- Tasti Start&Stop della macchina.
- Interruttore "Feedrate (velocità di avanzamento)/Override (sovrascrivi)" con variazione dello 0-200% dell'avanzamento programmato degli assi X, Y, Z.
- Movimento veloce (G00) su tre assi simultaneamente.
- Funzione di interpolazione dei 3 assi 3-axis interpolation functions.
- Lavoro su piani inclinati.
- Lunghezza utensile, raggio e compensazione dell'usura.
- Ispezione dell'utensile durante l'esecuzione del programma
- Modifica conversazionale dei programmi in codice ISO.
- Modifica in linguaggio di alto livello. Editor di profili. Modifica interattiva.
- Velocità della testa programmabile in giri/min.
- Velocità di avanzamento programmabile in mm/min o mm/giro.
- Aiuti geometrici: fattore di scala, immagine speculare, rotazione del sistema di coordinate, trasferimenti dell'origine, calcolo della tangenza, smussatura, spigoli vivi o smussati, ecc.
- Aiuti per la programmazione delle condizioni di lavorazione: temporizzazione, programmazione assoluta o incrementale, programmazione in mm o pollici, creazione automatica di blocchi,...
- Aiuti alla programmazione parametrica.
- Operazioni matematiche tra parametri.
- Salti condizionali e salti incondizionati.
- Diverse modalità operative per l'inserimento di programmi pezzo: Teach-in, Editor, Periferiche, DNC.
- Modalità di esecuzione: automatica, blocco per blocco, vuota, manuale/macchina zero e modalità grafica.
- Modifica simultanea con l'esecuzione di un programma.



- Grafica robusta e di simulazione del percorso utensile in 2D e 3D, con zoom avanti e indietro della parte o delle parti di essa.
- Visualizzazione del valore dei parametri. Visualizzazione della posizione e dell'errore di tracciamento.
- Grafica ad alta risoluzione HD
- Visualizzazione del tempo di esecuzione.
- Contatore di parti.
- Diagnosi di errori di programmazione, esecuzione, limiti massimi di spostamento della macchina, trasmissione dati...
- Introduzione di programmi da periferiche in codice ISO.
- Numero di programmi principali: 1.000.000. Numero di sottoprogrammi ripetibili: 10.000
- Numero di sottoprogrammi parametrici ripetibili: 9.999
- 99 zeri assoluti
- Ripetizione di parti di un programma.
- Ethercat
- Soluzione digitale Industria 4.0
- Telediagnosi
- Manuali integrati
- Funzionamento con mouse

Condizioni di sicurezza

L'apparecchiatura è conforme alla vigente Direttiva Europea 2006/42/CE relativa alla sicurezza delle macchine utensili e alle normative successivamente sviluppate, citando di seguito le principali norme applicate:

- EN 13849-1:2008 Sicurezza, Principi generali di progettazione
- EN 13850:2008 Dispositivi di arresto di emergenza.
- EN 13857:2008 Distanze di sicurezza per gli arti superiori e inferiori.
- EN 13849-1:2008 Sistemi di controllo relativi alla sicurezza.
- EN 1037:96 Prevenzione dell'avvio intempestivo.
- EN 1050:96 Principi per la valutazione dei rischi.
- EN 60204-1 Apparecchiature elettriche delle macchine.

La valutazione dei rischi effettuata su questa macchina determina che essa rientra nelle categorie di rischio 2 e 3 caratterizzate da:

- Conseguenze dell'incidente: lesioni gravi, ad esempio intrappolamento di una mano.
- Frequenza di presenza nella zona di pericolo: sporadica, poiché questo tipo di macchina non ha un uso continuativo in quanto macchina didattica.
- Possibilità di prevenzione degli incidenti: quasi impossibile, poiché si tratta di utenti in formazione, quindi per lo più inesperti, e di solito più di una persona lavora sulla macchina.

Sulla base della valutazione dei rischi effettuata, la macchina incorpora vari dispositivi e funzioni di sicurezza, tra cui:

- Carene e protezioni che evitano i rischi derivanti dagli impianti elettrici e pneumatici, nonché quelli derivanti dalla macchina mentre questa funziona in modalità automatica. In questa sezione spiccano i seguenti aspetti:

o Segnalazione visiva del rischio elettrico nelle zone della macchina che danno accesso all'impianto elettrico.

o Accesso agli impianti elettrici e pneumatici tramite utensili: cacciavite, chiave a brugola o serratura, in modo da garantire che l'accesso sia volontario.

o Protezione frontale in P.E.T. dello spessore di 4 mm che protegge l'utente dai trucioli staccati, dalla proiezione accidentale del pezzo o dell'utensile e impedisce l'accesso all'area di lavoro mentre la macchina esegue operazioni in modalità automatica. Questa protezione è realizzata in materiale trasparente per facilitare la massima visibilità dell'area di lavoro.

o Apertura temporizzata della protezione che impedisce l'accesso fino all'arresto di tutte le parti mobili della macchina.

• Automazione e dispositivi che evitano i rischi causati dal funzionamento errato dei sistemi di controllo e manovra della macchina, da guasti nell'alimentazione di energia elettrica e pneumatica, nonché dall'intervento di terzi estranei alle operazioni effettuate con la macchina. Sono degni di nota i seguenti aspetti:

o Trasformatori indipendenti per gli impianti di controllo e di alimentazione, con fusibili in ingresso e in uscita di ciascun avvolgimento.

o Ridondanza negli elementi di commutazione utilizzati nei circuiti di sicurezza: vengono utilizzati due contattori in parallelo per garantire che la manovra di sicurezza venga eseguita correttamente anche in caso di guasto di uno di essi.

o Autocontrollo mediante sovrapposizione dei contattori che eseguono la ridondanza negli elementi di commutazione: la disconnessione di un contattore trascina l'altro contattore attraverso il nucleo.

o Elementi di rilevamento a logica positiva: si attivano quando si verifica la situazione di rischio. Ad esempio, per garantire che la manovra di arresto di un elemento in movimento sia attivata quando la protezione viene aperta, la macchina è dotata di un microinterruttore che viene premuto quando la porta viene aperta, invece di utilizzare la soluzione più semplice di un microinterruttore che viene premuto mentre la porta è chiusa.

o Protezione da sovracorrente nell'inverter, nei regolatori e nella motopompa.

o Quando il mandrino è azionato pneumaticamente: pressostato di sicurezza che attiva una manovra di arresto di emergenza nel caso in cui la pressione dell'aria scenda al di sotto di un livello di sicurezza preimpostato.

o Interruttore di accensione con foro per lucchetto per impedire l'accensione della macchina durante le operazioni di manutenzione o riparazione.

Requisiti che il cliente deve soddisfare per l'installazione della macchina:

- Presa di rete monofase da 2.000 VA.

Set completo per tornio con torretta convenzionale

Manufacturer: Alecop

Ref.: ACCTORNO10

DESCRIZIONE

Set di utensili completo per torni CNC Eclipse o Apollo.

COMPOSIZIONE

- 1 Portautensile per sgrossatura esterna, sinistro, con chiave
- 1 Portautensile per finitura esterna, sinistro, con chiave
- 1 Portautensile per finitura esterna, destro, con chiave
- 1 Portautensile per finitura esterna, dritto, con chiave
- 1 Portautensile per sgrossatura interna, con chiave
- 1 Portautensile per finitura interna, con chiave
- 1 Portautensile per scanalatura esterna, con chiave
- 1 Portautensile per scanalatura interna, con chiave
- 1 Portautensile per filettatura esterna, con chiave
- 1 Portautensile per filettatura interna, con chiave
- 1 Portautensile per troncatura
- 4 Inserti per finitura esterna e interna
- 1 Inserto per sgrossatura esterna
- 1 Inserto per sgrossatura interna
- 1 Inserto per scanalatura esterna
- 1 Inserto per scanalatura interna
- 1 Inserto per filettatura esterna
- 1 Inserto per filettatura interna
- 1 Inserto per troncatura



WinUnisoft+ Control CNC training software

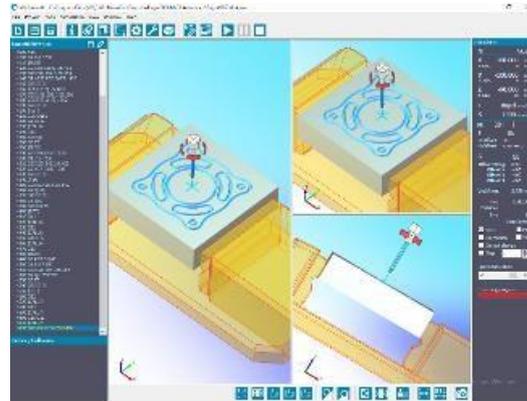
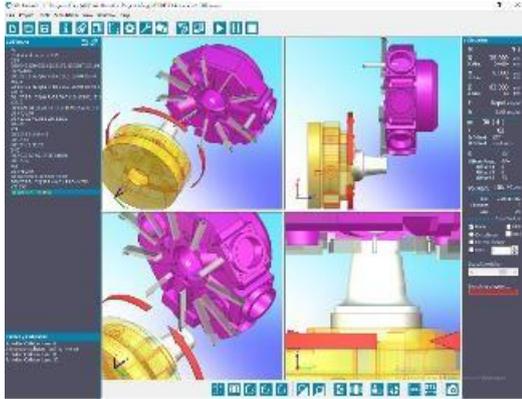
Manufacturer: Alecop

Reference: SOFEUNPALX

WinUnisoft Control

WinUnisoft+ è stato progettato per insegnare la programmazione di unità di controllo numerico e avvicinarsi virtualmente alla realtà industriale. WinUnisoft+ permette di modificare e simulare i programmi CNC FAGOR, FANUC e SINUMERIK, oltre a definire gli utensili e altri parametri necessari per la lavorazione di pezzi su torni e fresatrici. Include un simulatore di lavorazione realistico.

Schermate dell'interfaccia principale



- Un programma per più controlli numerici
- Libreria di progetti completa
- Programmazione conversazionale
- Numerosi contenuti generali sulla produzione meccanica
- Report
- Apprendimento basato su progetti
- Motivante
- Elevate funzionalità grafiche
- Simulazione dell'interfaccia di controllo industriale
- Controllo macchina
- Facile da usare, breve curva di apprendimento



Descrizione tecnica

Questo software è progettato per formare gli studenti nella programmazione e verifica dei processi di lavorazione su torni e fresatrici, nonché su torni.

Caratteristiche principali:

Ambiente intuitivo, facile da usare e da apprendere.

Lavorare su progetti. Ogni progetto contiene il disegno del pezzo, il processo di lavorazione, i dati macchina, le dimensioni del pezzo, gli utensili da utilizzare e il programma CNC.

Simulazione di diversi controlli numerici in entrambe le versioni, tornio e fresa:

- FAGOR 8055
- SINUMERIK 840
- FANUC 0i

Libreria di progetti con diversi livelli di difficoltà.

Funzione di supporto grafico per la programmazione di funzioni G e M. Analisi della sintassi durante la modifica dei blocchi e dell'intero programma.

Definizione dei dati della macchina su cui vengono eseguite le lavorazioni. Definizione di diversi tipi di geometria dell'utensile con vista 3D.

Definizione del pezzo con morsa (fresatrice) e mandrino autocentrante.

Stampa e invio di report di valutazione, inclusi il programma CNC e la simulazione 3D. Simulazione di diverse viste 3D con visualizzazione degli utensili.

Rappresentazione della morsa di serraggio e del mandrino autocentrante. Sezione del pezzo su piani diversi.

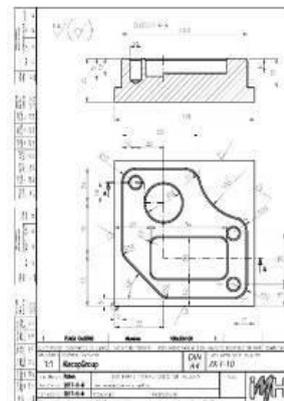
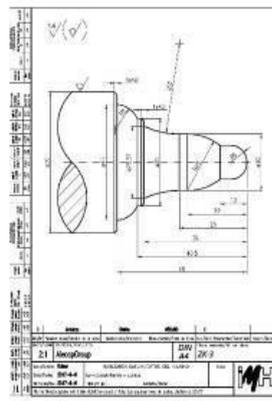
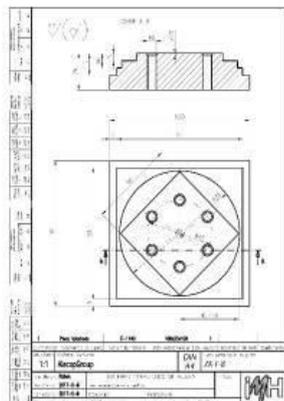
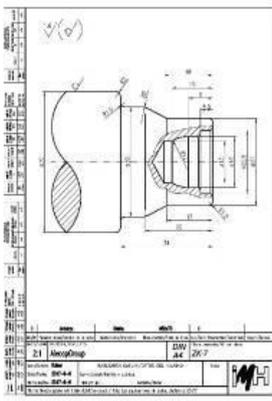
Rilevamento delle collisioni dell'utensile con il pezzo e la morsa di serraggio. Ispezione della geometria del pezzo lavorato.

Interconnessione di un numero illimitato di postazioni di programmazione a diverse macchine CNC per l'esecuzione e il trasferimento di programmi CNC.

Controllo delle macchine Alecop controllate da PC tramite un simulatore di controllo realistico. Aggiornamento automatico alle ultime versioni.

Oltre alle sue prestazioni, l'eccellente qualità grafica del simulatore consente una rapida comprensione delle lavorazioni eseguite sul pezzo.

Project library



Descrizione funzionale

Il programma consente di modificare e simulare programmi di lavorazione virtuale per CNC (tornio e fresatrici), sviluppati tramite il modulo di editing dei codici ISO o definiti da un sistema CAD/CAM.

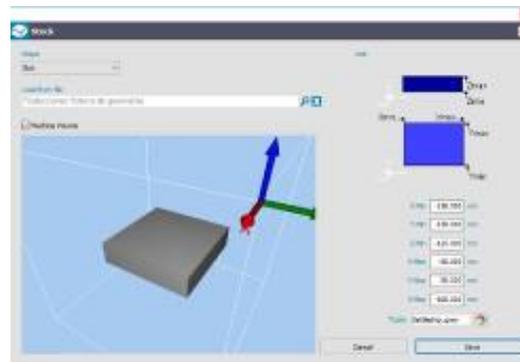
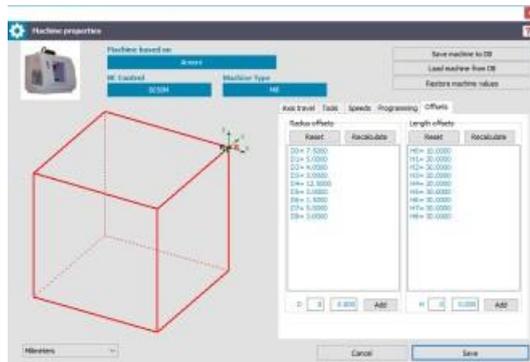
Il programma consente di svolgere le principali attività nella definizione di un programma CNC basato sul disegno del pezzo e sul processo.

Queste attività sono incluse nelle opzioni del programma e possono essere suddivise in:

- Dati di progetto
- Definizione dei dati macchina su cui vengono eseguite le lavorazioni. Definizione di diversi tipi di geometria dell'utensile.
- Definizione del pezzo grezzo con morsa (fresatrice) e mandrino autocentrante. Tabelle per la definizione dello zero pezzo (movimenti dall'origine).
- Tipo di controllo numerico



Risorse associate e altra documentazione

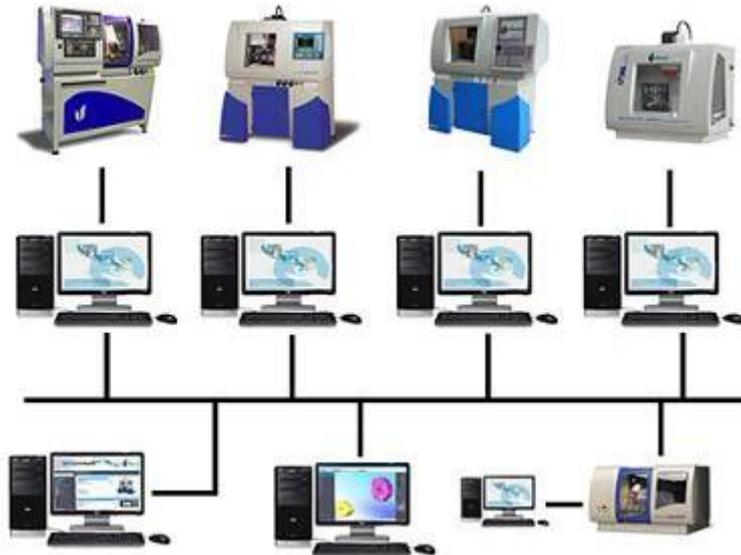


CNC-Classroom

WinUnisoft+ può essere integrato in una configurazione che condivide le macchine di rete disponibili in aula e in laboratorio. L'aula si basa sull'utilizzo di una rete locale che consente la comunicazione tra tutte le postazioni di programmazione CNC e le stampanti disponibili.

I principali vantaggi di questa configurazione sono:

- Numero illimitato di postazioni di programmazione. Numero illimitato di macchine CNC.
- Numero illimitato di stampanti.



- Trasmissione ed esecuzione di programmi da qualsiasi postazione di programmazione a qualsiasi macchina installata in aula in modalità DNC.

Winunisoft Protection

Licenza web SOFEUNPALX

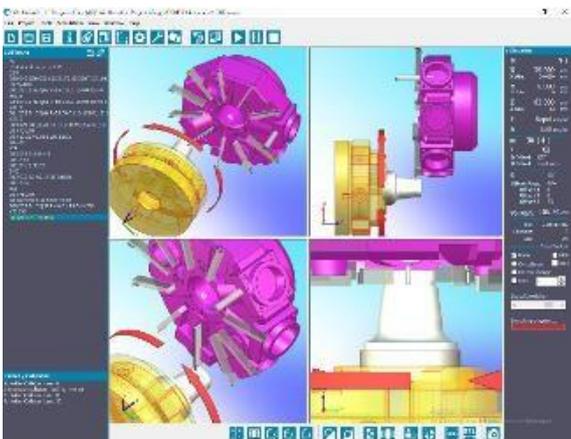
Il codice di autorizzazione consente di lavorare per un periodo di tempo limitato o illimitato.

Per utilizzare il software è essenziale che il PC disponga di una connessione a Internet.

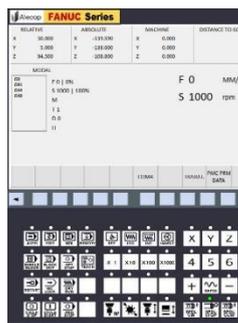
Include Authorization code.

Per installare il programma bisogna scaricare l'installer dall'area download dell'area meccanica del sito web Alecop.

WinUnisoft+ è stato progettato per insegnare la programmazione di unità di controllo numerico e si avvicina virtualmente alla realtà industriale. WinUnisoft+ permette di modificare e simulare i programmi CNC FAGOR, FANUC e SINUMERIK, oltre a definire gli utensili e altri parametri necessari per la lavorazione di pezzi su torni e fresatrici. Include un simulatore di lavorazione realistico e un'emulazione di controllo che può essere utilizzata con o senza connessione a una macchina controllata da PC Alecop.



Collegato a una delle macchine controllate da PC, controlla la fresatrice o il tornio utilizzando il CNC di vostra scelta (Fanuc, Fagor, Siemens). È già installato sulle nostre macchine a PC (Hermes, Atenea, Armoni e Apollo).



- Un programma per più controlli numerici
- Libreria di progetti completa
- Programmazione conversazionale
- Numerosi contenuti generali sulla produzione meccanica
- Report
- Apprendimento basato su progetti
- Motivante
- Elevate funzionalità grafiche
- Simulazione dell'interfaccia di controllo industriale
- Controllo macchina
- Facile da usare, breve curva di apprendimento

Descrizione tecnica

Questo software è progettato per formare gli studenti nella programmazione e verifica dei processi di lavorazione su torni e fresatrici, nonché su torni.

Caratteristiche principali:

Ambiente intuitivo, facile da usare e da apprendere.

Lavorare su progetti. Ogni progetto contiene il disegno del pezzo, il processo di lavorazione, i dati macchina, le dimensioni del pezzo, gli utensili da utilizzare e il programma CNC.

Simulazione di diversi controlli numerici in entrambe le versioni, tornio e fresa:

- FAGOR 8055
- SINUMERIK 840
- FANUC 0i

Libreria di progetti con diversi livelli di difficoltà.

Funzione di supporto grafico per la programmazione di funzioni G e M. Analisi della sintassi durante la modifica dei blocchi e dell'intero programma.

Definizione dei dati della macchina su cui vengono eseguite le lavorazioni. Definizione di diversi tipi di geometria dell'utensile con vista 3D.

Definizione del pezzo con morsa (fresatrice) e mandrino autocentrante.

Stampa e invio di report di valutazione, inclusi il programma CNC e la simulazione 3D. Simulazione di diverse viste 3D con visualizzazione degli utensili.

Rappresentazione della morsa di serraggio e del mandrino autocentrante. Sezione del pezzo su piani diversi.

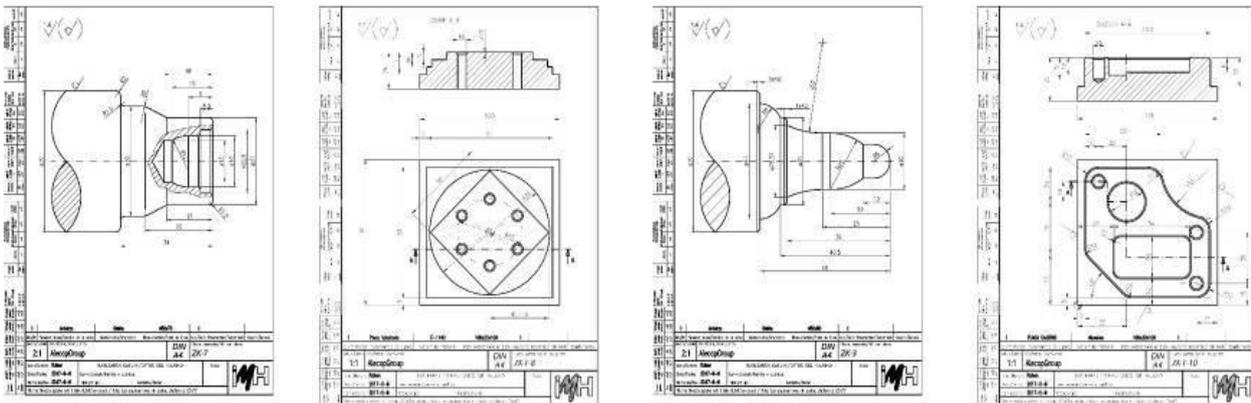
Rilevamento delle collisioni dell'utensile con il pezzo e la morsa di serraggio. Ispezione della geometria del pezzo lavorato.

Interconnessione di un numero illimitato di postazioni di programmazione a diverse macchine CNC per l'esecuzione e il trasferimento di programmi CNC.

Controllo delle macchine Alecop controllate da PC tramite un simulatore di controllo realistico. Aggiornamento automatico alle ultime versioni.

Oltre alle sue prestazioni, l'eccellente qualità grafica del simulatore consente una rapida comprensione delle lavorazioni eseguite sul pezzo.

Project library

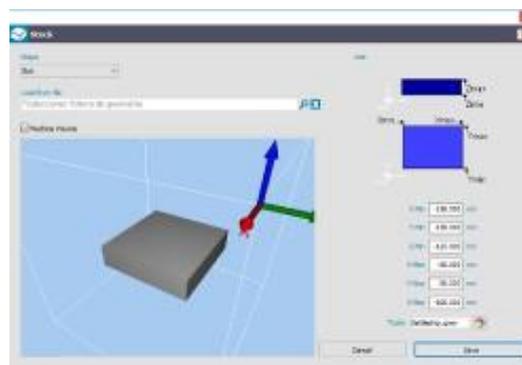
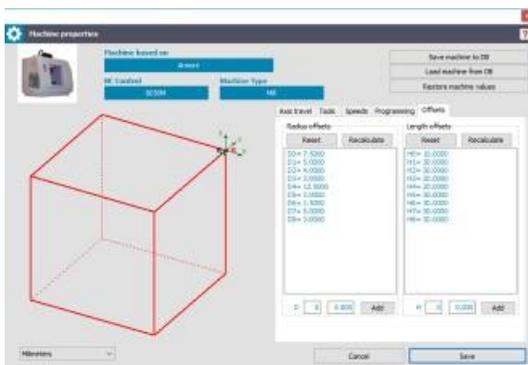


Descrizione funzionale

Il programma consente di modificare e simulare programmi di lavorazione virtuale per CNC (tornio e fresatrici), sviluppati tramite il modulo di editing dei codici ISO o definiti da un sistema CAD/CAM.

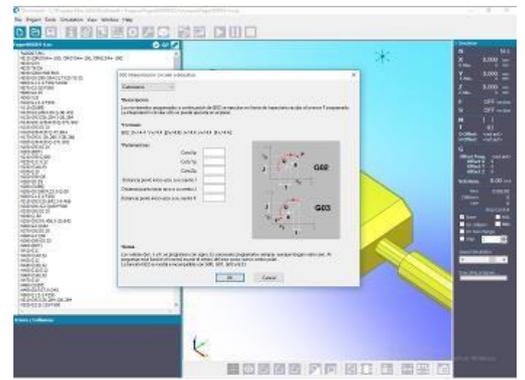
Il programma consente di svolgere le principali attività nella definizione di un programma CNC basato sul disegno del pezzo e sul processo. Queste attività sono incluse nelle opzioni del programma e possono essere suddivise in:

- Dati di progetto
- Definizione dei dati macchina su cui vengono eseguite le lavorazioni. Definizione di diversi tipi di geometria dell'utensile.
- Definizione del pezzo grezzo con morsa (fresatrice) e mandrino autocentrante. Tabelle per la definizione dello zero pezzo (movimenti dall'origine).
- Tipo di controllo numerico
- Risorse associate e altra documentazione

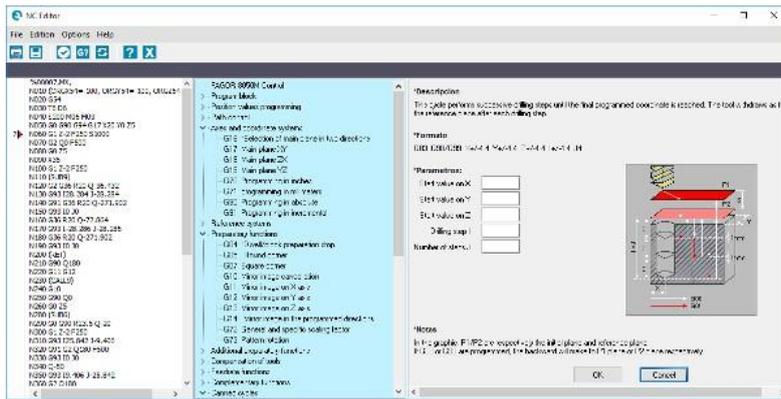


ISO EDITOR Development of CNC program

Elenco a schermo di tutte le funzioni ISO programmabili su ciascun modello di controllo. Programmazione di tipo conversazionale con assistenza intuitiva per la programmazione di tutte le funzioni G e M. Analisi della sintassi durante la modifica dei blocchi e dell'intero programma. Feedback completo sugli errori. Editor Express e Complete. L'utente può programmare utilizzando l'editor Express nell'interfaccia principale.



Simulazione di lavorazione: Diverse rappresentazioni grafiche del pezzo (zoom, numero di viste, sezioni, prospettiva, trasparenza) e diverse tipologie di simulazione (traiettoria solida con e senza compensazione). Traiettorie e rilevamento delle collisioni con l'utensile e la maniglia, o con il portapezzo. È possibile verificare ogni singolo movimento dell'utensile durante l'intero processo di lavorazione. Il calcolo dei tempi di lavorazione può verificare i calcoli del processo.



CNC-Classroom

WinUnisoft+ Può essere integrato in una configurazione che condivide le macchine di rete disponibili in aula e in officina. L'aula si basa sull'uso di una rete locale che consente la comunicazione tra tutte le postazioni di programmazione CNC e le stampanti disponibili.

Principali vantaggi di questa configurazione sono:

- Numero illimitato di postazioni di programmazione.
- Numero illimitato di macchine CNC.
- Numero illimitato di stampanti.
- Trasmissione ed esecuzione di programmi da qualsiasi postazione di programmazione a qualsiasi macchina installata in aula in modalità DNC.



Protezione Winunisoft

Web License SOFEUNPALX.

Il codice di autorizzazione consente di lavorare per un periodo di tempo limitato o illimitato. Per utilizzare il software è essenziale che il PC disponga di una connessione Internet. Include il codice di autorizzazione. Per installare il programma, è necessario scaricare il programma di installazione dall'area download del sito web di Alecop.