



TAGLIO A FILO PIÙ ECONOMICO DEL 70% !
TAGLIO A FILO REINVENTATO: TECNOLOGIA AL MOLIBDENO



AR-65 MA

I COSTI DI GESTIONE PIÙ BASSI DEL MERCATO!

- Nuova tecnologia a ricircolo di filo
- Nessun consumo di filo e resine!
- CAD/CAM intuitivo (integrato)!

FEDERICI
ELETTROROSIONE

AR-65 MA AFFIDABILE E VELOCE

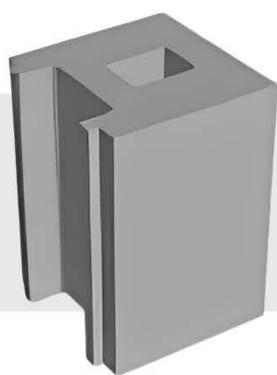


SPECIFICHE MACCHINA

Elementi	Unità	AR65-MA
Macchina principale		
Dimensioni della macchina	mm	2340×2025×2580
Peso della macchina	kg	3000
Dimensioni del piano di lavoro	mm	920×620
Viaggia X/Y	mm	650×500
Viaggia U/V	mm	36×36
Viaggio Z	mm	450 motorizzati
Conicità di taglio massima		±6°/50mm(senza guidafile chiuso)±10°/80mm(con guidafile chiuso)
Spessore massimo di taglio	mm	500
Dimensioni della vasca di lavoro	mm	1300×800
Pezzo		
Peso massimo del pezzo	kg	1200
Dimensione massima del pezzo	mm	1300×800×500
Sistema di alimentazione		
Configurazione standard	chilowatt	380V±10%/50 o 60Hz 2KVA
Generatore e tecnologia di lavorazione		
Massimo. corrente di lavorazione	UN	10
Massimo. velocità di taglio	mm ² /min	>200(Cr12)
Migliore rugosità (Ra)	µm	≤0.8
Parametri tecnologici standard		acciaio/rame/alluminio/carburo
Sistema di controllo CNC		
Attrezzatura		PC industriale/SSD/Display LED a colori/Memoria FeRAM/Interfaccia USB e LAN /Tastiera inossidabile resistente all'acqua
Assi programmabili		XYUV 4 assi (controllati simultaneamente) (opzionale: assi A)
Modalità programma		Novick CAD/CAM/ISO
Tipo servo		Servo CC XY (opzionale: servo CA)
Sistema intelligente		
Stato della macchina		Controllo dello stato di arresto della macchina
Pezzo		Controllo delle statistiche del pezzo
Difetti della macchina		Esporta automaticamente il rapporto sui guasti della macchina

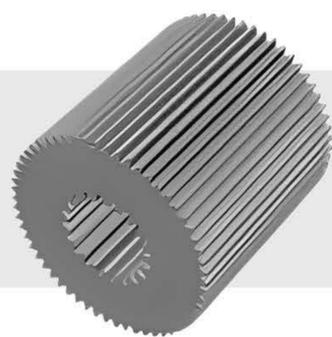


ESEMPI DI TAGLIO



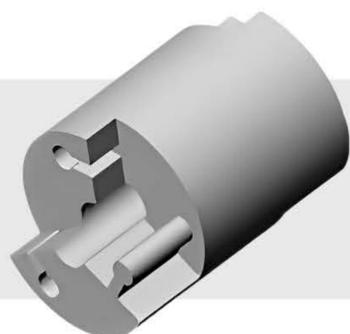
Materiale del pezzo: Cr12
Circonferenza del pezzo: 132 mm
Spessore: 30 mm
Diametro del filo: 0,18 mm

Tempo di lavorazione: 125 min
Passate: 1 passata di sgrossatura + 3 passate di finitura
Precisione di lavorazione: +/- 0,002mm
Rugosità: ra 1,0 µm



Materiale del pezzo: Cr12
Circonferenza del pezzo: 415mm
Spessore: 50 mm
Diametro del filo: 0,18 mm

Tempo di lavorazione: 625 min
Passate: 1 passata di sgrossatura + 3 passate di finitura
Precisione di lavorazione: +/- 0,002mm
Rugosità: ra 0,9 µm



Materiale del pezzo: Cr12
Circonferenza del pezzo: 271 mm
Spessore: 30 mm
Diametro del filo: 0,18 mm

Tempo di lavorazione: 205 min
Passate: 1 passata di sgrossatura + 2 passate di finitura
Precisione di lavorazione: +/- 0,002mm
Rugosità: ra 1,0 µm