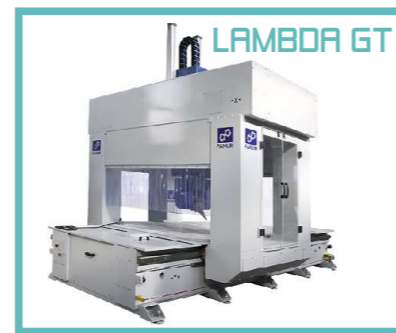


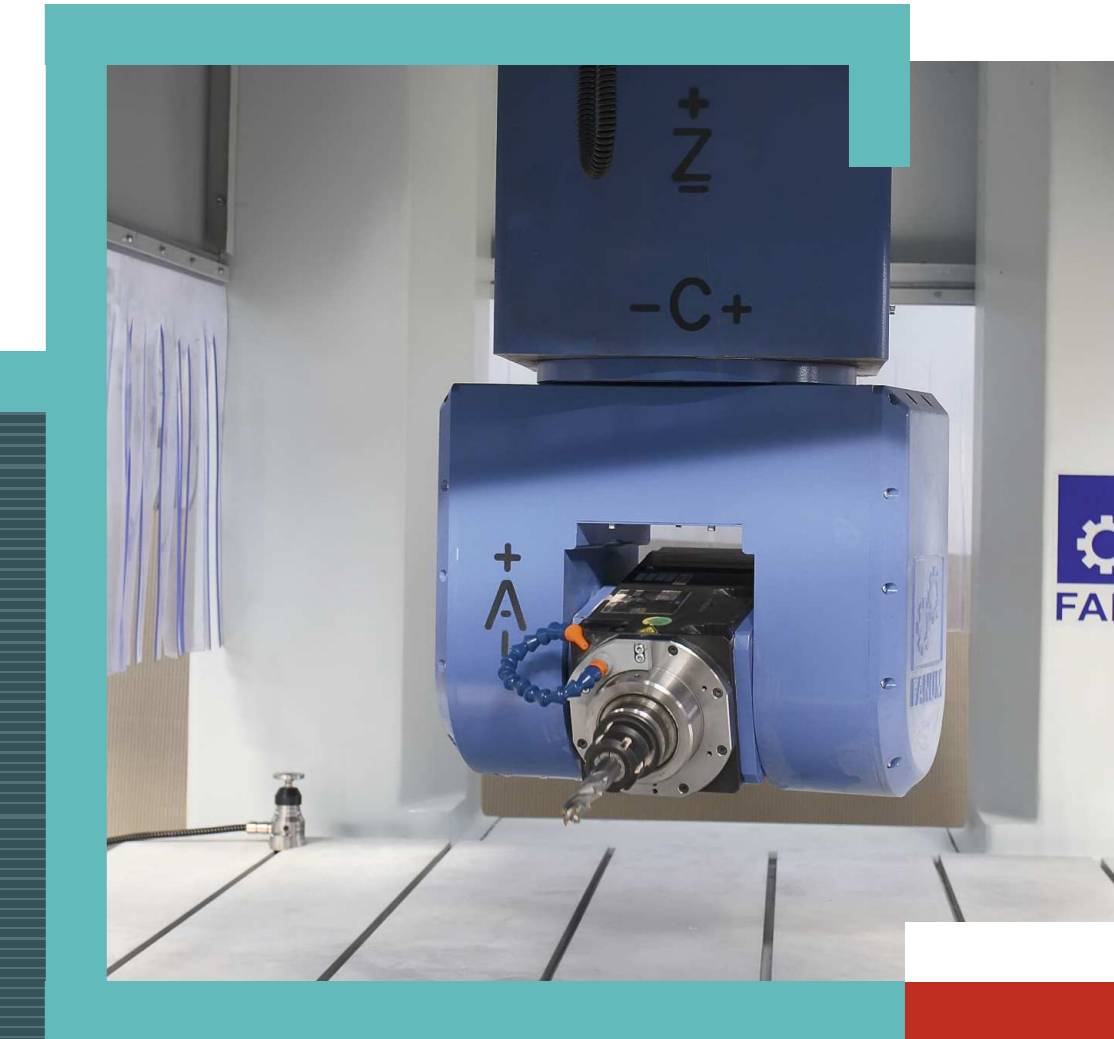


Skonfiguruj maszynę tak, aby spełniała Twoje potrzeby technologiczne

Dobierz potrzebne Ci pole obróbcze, typ głowicy i rodzaj mobilnego portalu. Doposaż maszynę w odpowiedni zasobnik narzędzi i sondy narzędzia i detalu.

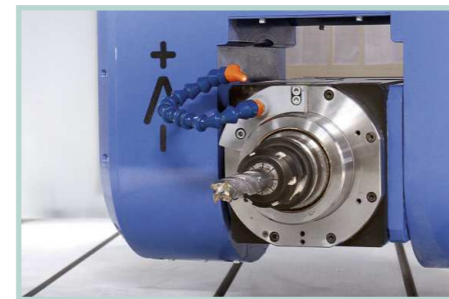


Polski producent maszyn CNC



Głowica

W zależności od zastosowania obrabiarki, dobierana jest odpowiednia skrętno-uchylna głowica obróbcza posiadająca jedno lub dwa podparcia z wrzecionem o odpowiedniej mocy.



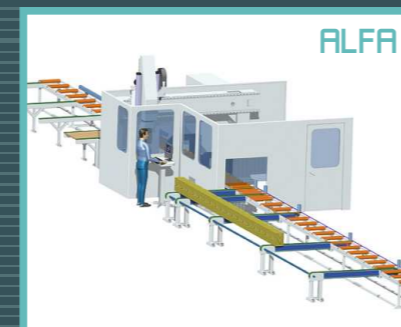
Magazyn narzędzi

Każde z oferowanych wrzecion umożliwia automatyczną wymianę narzędzia, która – w stosunku do ręcznej wymiany – ma znaczny wpływ na optymalizację czasu obróbki.

W zależności od typu produkcji i liczby stosowanych narzędzi, proponujemy dwa typy magazynków narzędziowych:

magazynek rewolwerowy, mocowany na bramie mobilnej (10 gniazd). Zaletą takiego rozwiązania jest możliwość szybkiej wymiany narzędzia bez konieczności odjazdu bramy.

magazynek listwowy, mocowany na stole obrabiarki. Rozwiązanie stosowane gdy nie ma potrzeby częstej wymiany narzędzi lub gdy konieczne jest zastosowanie narzędzi o dużych gabarytach. Jest to także rozwiązanie znacznie bardziej ekonomiczne.



Fanum Skorupski - Wójcik Sp.J.

Polski producent maszyn CNC
do drewna aluminium i tworzyw sztucznych

39-110 Wielopole Skrzyńskie 11A, POLAND
tel.: +48 (17) 22 14 444, fax: +48 (17) 22 14 445
tel. kom. +48 693 106 725
e-mail: info@fanum.pl

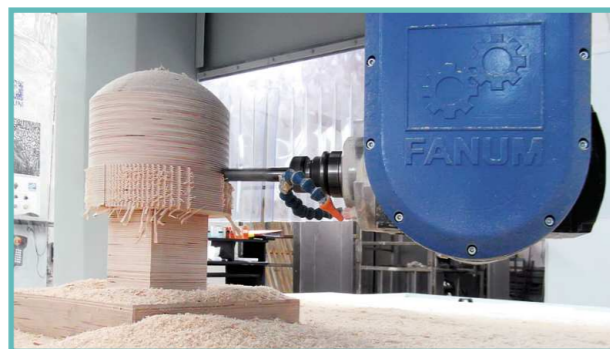
www.fanum.pl

LAMBDA GT

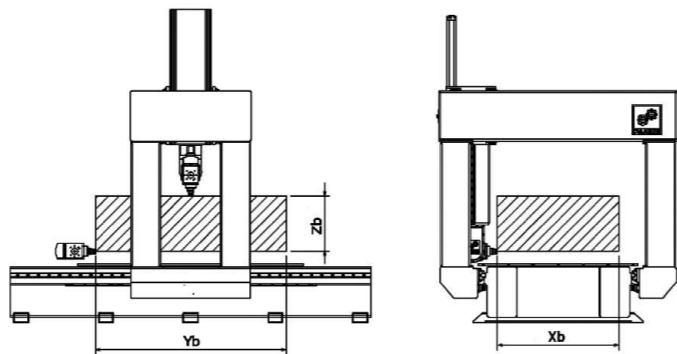


Wysoka sztywność doskonała jakość obróbki

Pięciosaowe centrum obróbkowe Lambda GT jest dedykowane do ciężkiej i skomplikowanej obróbki detali przetrzennych takich jak modele odlewnicze, formy czy laminaty. Bardzo wysoką sztywności konstrukcji zapewnia innowacyjny podwójny portal mobilny, co pozwala na wydajną obróbkę stopów aluminium, tworzyw sztucznych i drewna przy zachowaniu doskonałej jakości uzyskiwanych powierzchni.



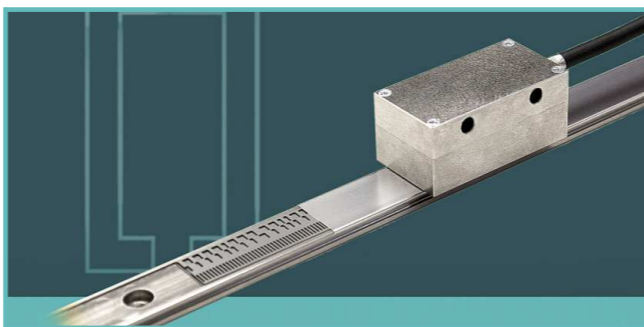
Dostosuj obrabiarkę do swoich potrzeb



Lambda GT jest wyposażona w podwójny portal mobilny, zapewniający tej konstrukcji bezkonkurencyjną sztywność oraz kompaktową budowę (obrabiarka nie wymaga dodatkowych osłon ochronnych). Konfiguracja szczególnie zalecana dla bardzo dokładnych, skomplikowanych modeli wykonywanych z twardych materiałów.

Parametry

Zakresy obróbkowe maszyny	Zakresy obróbkowe maszyny
Oś X (poprzeczna)	1700 [mm] (opcja do 3000)
Oś Y (wzdłużna)	2400 [mm] (opcja do 5000)
Oś Z	700 [mm] (opcja do 1300)
Oś A	-115/+115 [°]
Oś C	-240/+240 [°]
Wrzeciona	
Moc wrzecion	ES915 6 [kW] (S6)
	ES779 12 [kW] (S6)
Zakres obrotów wrzeciona	0-24000 [rpm]
Stół maszynowy	
	Wykonany z litego aluminium, z rowkami typu T (opcjonalnie wyposażony w raster + sekcje podciśnieniowe)
Chłodzenie narzędzia	
	Dodatkowa instalacja chłodzenia narzędzia za pomocą mgły olejowej lub zimnego powietrza
Opcje dodatkowe	
	Magazynki narzędziowe - mobilne, stacjonarne, sondy pomiaru narzędzia, sondy pomiarowe detalu, skaner 3D



Układ bezpośredniego pomiaru położenia

Na życzenie Klienta, maszynę można doposażyć w układ linii-łów absolutnych. Bezpośredni pomiar położenia suportów pozwala znacząco zwiększyć parametry dokładności obrabiarki. Opcja ta jest szczególnie zalecana przy precyzyjnej obróbce stopów aluminium.

UKŁADY WSPOMAGANIA PROJEKTOWANIA I PRODUKCJI

Obrabiarka może zostać wyposażona w szereg narzędzi mających na celu skrócenie czasu przygotowania produkcji oraz minimalizację błędów wdrożeniowych i programowych.

Inżynieria odwrotna (Reverse engineering)



Zarówno profesjonalny skaner 3D czy dotykowe ramie pomiarowe umożliwia przeniesienie istniejącej fizycznie bryły do oprogramowania CAD/CAM w postaci mapy punktów ułatwiających wykonanie modelu powierzchniowego lub gotowej powierzchni.



Technologia inżynierii odwrotnej znajduje zastosowanie w każdej dziedzinie przemysłu, wszędzie tam gdzie konieczne jest przeniesienie modelu fizycznego do świata wirtualnego.

Sondy pomiarowe



Sonda pomiarowa TS230/640 umożliwia precyzyjny pomiar i ustawienie detalu na stole obróbkowym. Cykle pomiarowe w sposób automatyczny umożliwiają precyzyjny pomiar i ustawienie prefabrykatu.



Czujnik pomiaru długości i średnicy narzędzia TT140. Pomiar rzeczywistej długości i średnicy narzędzia odbywa się bezpośrednio na maszynie, po pobraniu narzędzia z magazynka narzędziowego. Wartość zmierzona jest uwzględniana w programach obróbkowych.

OPROGRAMOWANIE STERUJĄCE

VisioCNC

Każda nasza obrabiarka jest wyposażona w oprogramowanie VisioCNC.

VisioCNC służy do sprawdzania, symulacji i optymalizacji programów. Zaletą naszego oprogramowania jest to, że daje także możliwość tworzenia programów obróbkowych opartych na makrach parametrycznych.

Oparcie symulacji bezpośrednio na G-kodach stwarza możliwość dokładnego odwzorowania działania sterownika, co powoduje, że VisioCNC jest doskonałym narzędziem do kontroli programów, wykrywania i korekty kolizji zarówno w trakcie obróbki, jak i w ruchach ustawczych maszyny.

Wbudowane makra parametryczne

VisioCNC posiada szereg wbudowanych makr parametrycznych, dzięki którym wszystkie podstawowe operacje obróbkowe można projektować bez użycia dodatkowego oprogramowania CAM. Istnieje możliwość rozbudowania bazy makr o własne – jednokrotne zdefiniowanie algorytmu makra pozwala na późniejsze jego wykorzystanie dowolną ilość razy bez konieczności ponownej definicji kodu.

Łatwa edycja i optymalizacja kodu

Prosty i przejrzysty interfejs w języku polskim umożliwia przeprowadzenie szybkiej i dokładnej analizy symulacyjnej programu, a także wprowadzanie korekt dotyczących kolejności i parametrów operacji, metody i parametrów przejść międzyoperacyjnych a także długości i średnicy narzędzia bez konieczności edycji programu w innym oprogramowaniu CAM.

Inne programy CAD/CAM:

Centrum obróbkowe Lambda może współpracować z dowolnym oprogramowaniem CAD/CAM na rynku.

Dobór odpowiedniego oprogramowania powinien być zależny od profilu przewidywanej produkcji, intuicyjności programowania, jakości generowanego G-kodu a także preferencji programistów.

