

Augusta F300

Centro di lavoro
a controllo numerico
*CNC machining
centres*



The Cutter Revolution



Struttura

La struttura portante è costituita da un basamento monolitico in acciaio di grosso spessore, fortemente nervato e particolarmente rigido; la particolare struttura con base molto ampia è stata progettata per assicurare stabilità alla macchina e precisione nel tempo, in ogni condizione di lavoro.

Structure

The bearing structure consists of a high thickness steel monolithic base, well ribbed and especially rigid. The particular structure, with very broad base has been designed to ensure stability and accuracy to the machine over time, in any work condition.

Stabilità

Il portale mobile è costituito da un **solido monoblocco** che si ancora al basamento, e scorre su cremagliere e guide prismatiche con pattini a ricircolo di sfere di altissima qualità.

Stability

*The mobile gantry structure consists of a solid **single block** which can be anchored to the base, and slides on racks and prismatic guides equipped with recirculating ball bearings of the highest quality.*

Precisione

Il posizionamento **preciso** e **veloce** del portale mobile (asse X) e dei gruppi operatori (asse Y) è realizzato con pignone e cremagliera a denti inclinati che assicurano il preciso posizionamento del gruppo operatore lungo l'asse Z.

Precision

*The **fast** and **precise** positioning of the mobile gantry structure (X axis) and operating units (Y-axis) is obtained with pinion and sloping toothed rack, which ensure the precise positioning of the operating unit along the Z axis.*



Lubrificazione automatica

Sistema di lubrificazione automatica degli assi X, Y e Z gestito da controllo numerico. Questo opzionale elimina completamente la manutenzione manuale ordinaria degli organi di movimentazione.

Automatic lubrication

System for automatic lubrication of X, Y and Z axis, totally managed by numerical control. This option eliminates completely the need for manual routine maintenance of handling components.



Gantry e Brushless

Precisione

La robusta **struttura Gantry**, unita alla perfetta dinamica meccanica e la doppia motorizzazione lungo l'asse X del portale mobile controllato da **Motori Brushless**, consentono di raggiungere la massima precisione di posizionamento mantenendo alte velocità di spostamento con i massimi risultati di qualità e finitura.

Le catenarie sono integrate nel basamento, questo consente all'operatore la massima operatività sulla macchina.

Gantry and Brushless

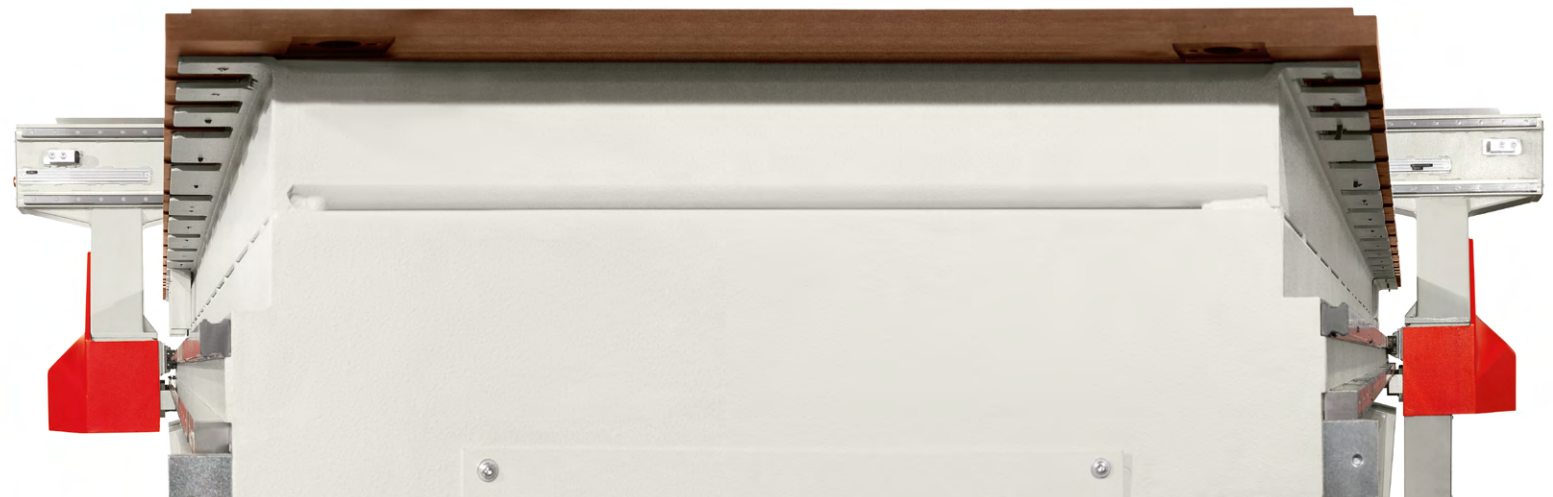
Precision

*The sturdy **Gantry structure**, combined with perfect mechanical dynamics and the double motorization along the X axis of the mobile gantry structure controlled by **Brushless Motors**, allow obtaining the highest accuracy of positioning and very high speed of movement with maximum results in terms of quality and finish.*

The catenary system integrated in the base allows the operator to enjoy the maximum efficiency of the machine.



Augusta
F300

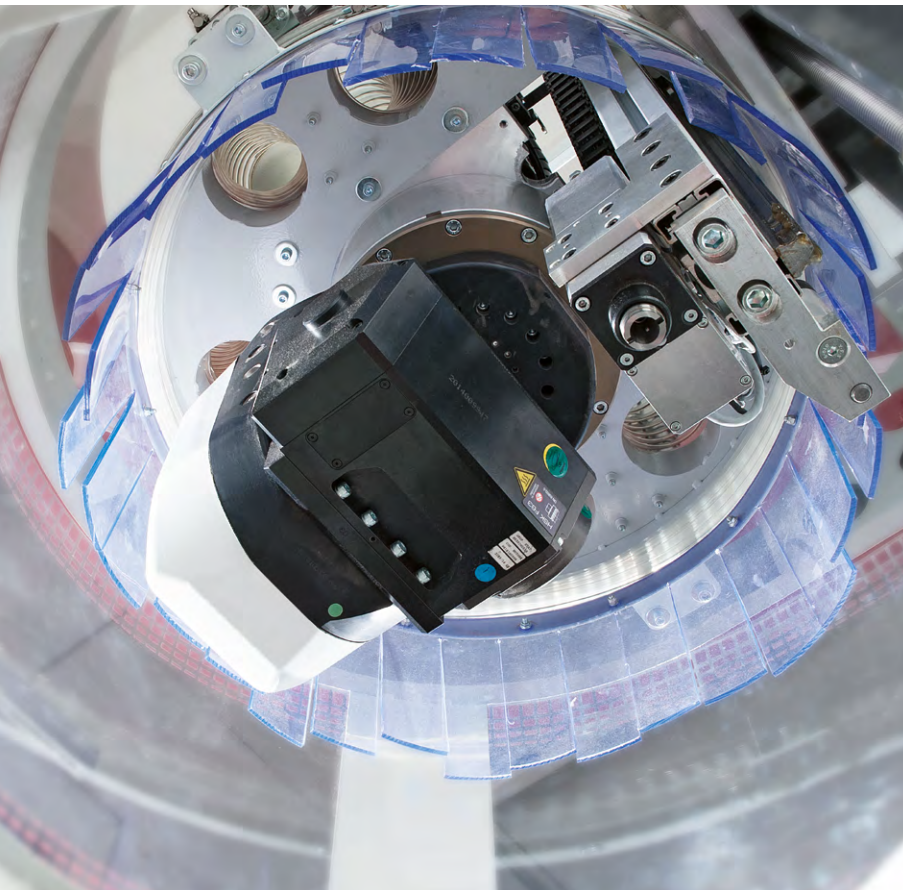


Gruppi operatori

I gruppi operatori sono modulari e componibili.

Operating units

The operating units are modular and can be combined.

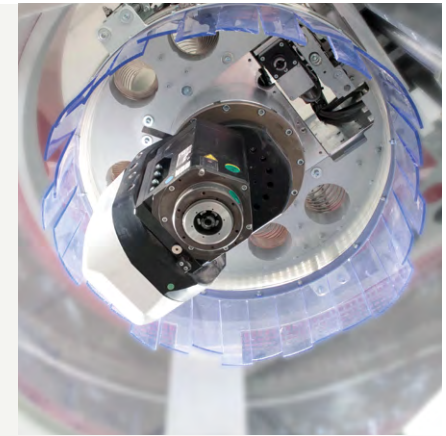


Elettromandrino 5 assi

Gruppo operatore a 5 assi interpolanti, ancorato al ponte mobile, assicura la massima rigidità in fresatura ed una eccellente qualità di finitura anche in presenza di grosse asportazioni. Il gruppo garantisce il pieno utilizzo delle aree di lavoro sia con mandrino verticale che con mandrino orizzontale.

5-Axes electro-spindle

Operating unit with 5 interpolating axes, anchored to the mobile gantry structure ensures maximum stability during milling and excellent finishing quality even in the presence of heavy material removal. The unit guarantees full use of the work areas both with vertical spindle and horizontal spindle.



Caratteristiche:

Elettromandrino con attacco HSK 63F;
Velocità di rotazione 20.000/ 36.000 giri/min;
Rotazione destra sinistra;
Potenza 11 - 14 kW;
Raffreddamento a liquido.

Specifications:

Electrospindle with HSK 63F connection;
Rotation speed: 20.000/ 36.000 rpm;
Right, left rotation;
Power 11 - 14 kW;
Liquid cooled.





Augusta
F300

Sistema di raffreddamento

Il sistema di raffreddamento per l'utensile viene utilizzato sia con liquidi nebulizzati e lubrificanti che con sistemi di raffreddamento venturi, per il raffreddamento diretto sull'utensile.

Cooling system

The tool cooling system can be used with nebulized liquids, lubricants and with air Venturi cooling systems allowing direct cooling of the tool.



Gruppo AFT

Taglio fisso o oscillante, controllato ed attivato tramite CN con cambio utensile automatico.

AFT Unit

Fixed or swinging cut controlled and activated through NC with automatic tool change.

Attacco ISO 10

ISO 10 connection

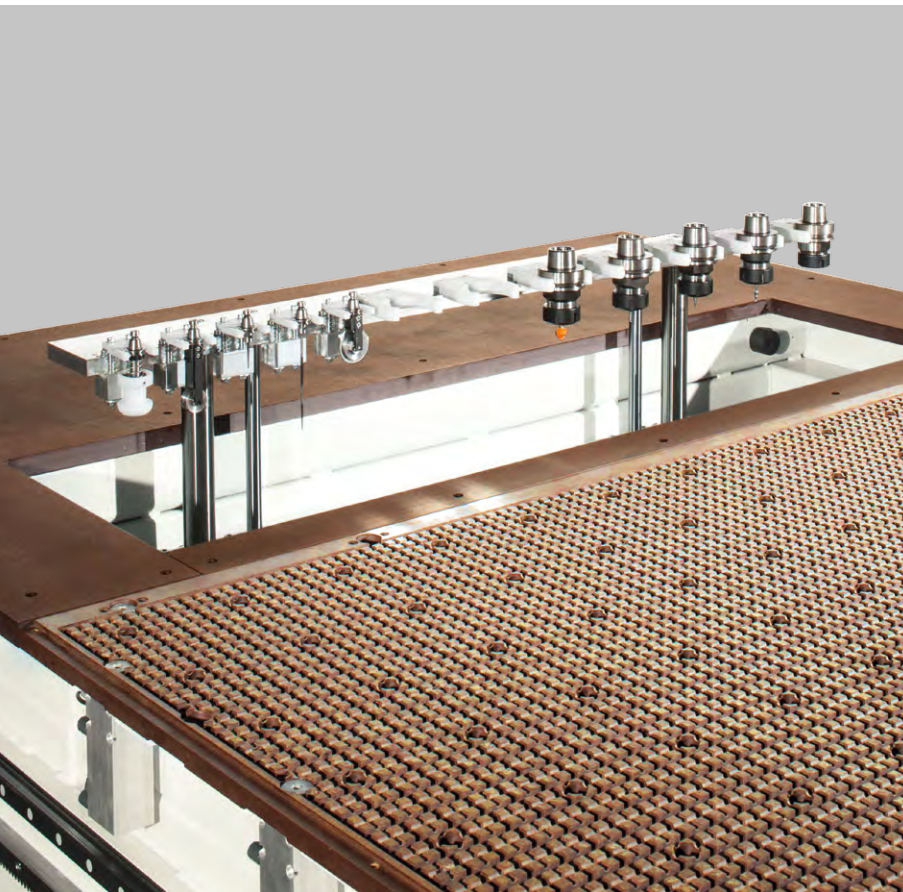


Utensili

Fino a 13 posti magazzino configurabili in base alle richieste del cliente.

Tool

Up to 13-tool magazine, configurable according to customer requirements.



Cambio utensile automatico

Magazzino asserve i gruppi AFT e il gruppo a fresare.

Automatic tool change

The tool magazine interlocks the AFT units and milling unit.



Controllo lunghezza utensile automatico

Il dispositivo consente all'operatore di verificare in modo automatico la lunghezza della lama o della fresa da utilizzare.

Automatically controlled tool length

The device allows the operator to check automatically the length of the blade or milling-cutter to be used.





Piano di lavoro

Il piano di lavoro è altamente flessibile e configurabile con pannellature diverse, utilizzando supporti o **ventose** (H 125 mm) per assicurare il miglior bloccaggio del materiale da lavorare.

Il piano è costituito da 24 zone di vuoto indipendenti selezionate da CN.

Worktop

*It is highly flexible and configurable with different panels, using supports or **suction** (H 125 mm) cups to ensure the best clamping of material to be machined.*

The worktop consists of 24 independent vacuum areas selected by Numeric Control.



Augusta
F300

Riferimenti meccanici

Le battute a scomparsa sul piano permettono all'operatore un preciso posizionamento del materiale da lavorare.

Mechanical marks

The retractable stops on the worktop allow the operator to perform a precise positioning of the material to be machined.



Utensili Tools



Lame per taglio pelle
Blades for leather cutting



Lame per taglio espansi polistirolo
Blades for polystyrene foam cutting



Lame per taglio cartone e cordonatori
Blades for cardboard cutting and creasing



Frese
Cutters

Applicazioni Applications

- Aeronautica
Aeronautics
- Arredamento
Furnishing
- Automotive
Automotive
- Guarnizioni industriali
Industrial gaskets
- Navale
Naval sector
- Packaging
Packaging
- Pelli e tessuti
Leather and fabric
- Materiali polimerici
Polymeric materials

Augusta F300

Dati tecnici

Technical data

Augusta F300

Passaggio pezzo

Piece passage

Fino a 350 mm

Up to 350 mm

Alimentazione elettrica

Electrical power supply

Trifase 380/400 50 HZ

Three-phase 380/400 50 HZ

Cambio utensile

Tool change

Fino a 13 posizioni

Up to 13 positions

Area di lavoro

Work area

X 1720 - Y 1600 - Z 300 mm

X 3300 - Y 1600 - Z 300 mm

X 7350 - Y 1600 - Z 300 mm

X 3300 - Y 2100 - Z 300 mm

X 5740 - Y 2100 - Z 300 mm

X 7350 - Y 2100 - Z 300 mm

X 9770 - Y 2100 - Z 300 mm

X 11380 - Y 2100 - Z 300 mm

X 15400 - Y 2100 - Z 300 mm



www.sd-italy.com

via Mario Ricci, 2
61122 - Pesaro PU
info@sd-italy.com
© 2017

