

Manuale d'istruzione

Macchina per elettroerosione

ONA HS-700"

(Versione 8.4.0 / 9.2.0)

Capitolo 2

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

2.1. CARATTERISTICHE

2.1.1. Dati tecnici

MACCHINA	H-700
Altezza (mm)	3.200
Peso netto (kg)	9.000

TESTA	
Corsa del portaelettrodo (mm)	500
Peso massimo dell'elettrodo (kg)	400
Peso massimo dell'elettrodo con asse "C" STATICO (kg)	50
Peso massimo dell'elettrodo con asse "C" DINAMICO (kg)	12
Distanza massima tra portaelettrodo / mesa. Senza asse "C" / Con asse "C" (mm)	1000 / 960

TAVOLA A CROCE	
Corsa longitudinale X (mm)	1500
Corsa trasversale Y (mm)	750

MESA	
Dimensioni della vasca (mm)	2300 x 1300 x 700
Dimensioni della tavola (mm)	1700 x 1000
Peso sopportabile sulla tavola (kg)	10000
Massi. altezza del pezzo (mm)	630

2.1.2. Telaio

La struttura della macchina ONA TECHNO è realizzata in ghisa grigia stabilizzata.

2.1.3. Testa

Il gruppo di movimento della testa è realizzato in fusione e lo scorrimento avviene mediante vite a sfere di alta qualità ed guide prismatiche riportate e gabbie a rullini.

La trasmissione tra la vite di spostamento e il motore viene effettuata da una cinghia dentata.

2.1.4. Assi di coordinate X-Y

Essendo la techno una macchina a tavola fissa, il movimento degli assi X-Y è situato sul montante della macchina, trovando prima (partendo dal basso) l'asse X e poi l'asse Y.


Il gruppo di movimento dei assi X-Y è realizzato in fusione e lo scorrimento avviene mediante vite a sfere di alta qualità ed guide prismatiche riportate e gabbie a rullini.

La trasmissione tra la vite di spostamento e il motore viene effettuata da una cinghia dentata.

2.2. VASCA DI LAVORO

È la vasca nella quale avviene l'erosione.

2.2.2. Riempimento e svuotamento

Per realizzare l'operazione di riempimento del serbatoio di lavoro si deve accedere alla pagina "MACCHINA" del CNC, e mediante il tasto selettore di fascicoli  accedere al fascicolo "FUNZIONI PREPARATORIE MACCHINA". Per cominciare il riempimento si deve collegare la pompa del dielettrico (22), selezionando nel campo "RIEMPITO:" la opzione "ON" (vedere paragrafo 4.2.6.1.). Una volta pieno il serbatoio di lavoro e il livello del dielettrico abbia raggiunto l'altezza dei galleggianti d'erosione (9), la pompa del dielettrico continuerà lavorando con la finalità di mantenere un movimento continuo di dielettrico nel serbatoio di lavoro. Si raccomanda tenere la pompa del dielettrico attivata durante tutto il tempo che la macchina sta lavorando.

Per svuotare il serbatoio di lavoro si deve selezionare nel campo "SCARICATO:" la opzione "ON".

NOTA IMPORTANTE: La descrizione dei dispositivi di sicurezza inclusi nelle macchine si realizza nel paragrafo 5.3. del capitolo di sicurezza.

2.3. DISPOSITIVI DI LAVAGGIO

Sulla testa e nella vasca di lavoro (vedere figura 2-2) sono installati i dispositivi di lavaggio.

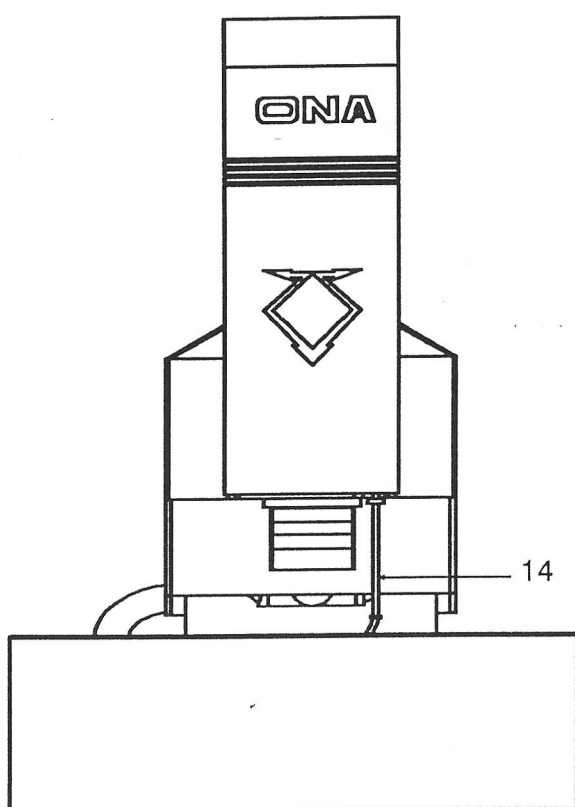


figura 2-2

2.3.1. Pressione continua o intermittente inferiore (12)

Dalla pagina di operazione macchina, (vedere parag. 4.2.6.) selezionando nel campo "LAVAGGIO" l'opzione "continua inferiore" o "intermittente inferiore" e selezionando nel campo "PORTATA" il valore di pressione desiderato, si regola il flusso di dielettrico tra l'elettrodo e il pezzo tramite la lancia inferiore (12).

2.3.2. Pressione continua o intermittente esterna (14)

Dalla pagina di operazioni macchina, (vedere parag. 4.2.6.) selezionando nel campo "LAVAGGIO" l'opzione "continua superiore esterna" o "intermittente superiore esterna", e selezionando nel campo "PORTATA" il valore di pressione desiderato, si regola il flusso di dielettrico tra l'elettrodo e il pezzo tramite la lancia esterna (14).

2.3.3. Aspirazione (13)

Dalla pagina di operazioni macchina, (vedere parag. 4.2.6.) selezionando nel campo "LAVAGGIO" l'opzione "aspirazione", e selezionando nel campo "PORTATA" il valore desiderato, si regola la pressione di aspirazione prodotta con questo tipo di lavaggio all'estremo del tubo (13).

2.3.4. Lavaggio tramite l'elettrodo

Dalla pagina di operazioni macchina, (vedere parag. 4.2.6.) selezionando nel campo "LAVAGGIO" l'opzione "continua superiore interna" o "intermittente superiore interna" e selezionando nel campo "PORTATA" il valore di pressione desiderato, si regola il flusso di dielettrico tra l'elettrodo e il pezzo attraverso l'elettrodo.

Nota: Nei diversi modi di lavaggio con pressione intermittente, il flusso di dielettrico si avrà solamente durante la retrocessione dell'elettrodo.

2.4. MANUTENZIONE

La descrizione dei dispositivi di sicurezza inclusi nella macchina sono illustrati nel paragrafo 5.3 del capitolo riguardante la sicurezza.

Nei modelli TECHNO serie "C", periodicamente pulire con cura i galleggianti che detectano il livello del dielettrico situati nella parte sinistra della vasca di lavoro. Per eseguire questo è necessario smontare la rete che li protegge. Periodicamente inoltre si deve anche smontare dal suo supporto e pulire con cura il galleggiante del deposito che raccoglie le eventuali perdite della vasca di lavoro. Questo piccolo deposito si trova nella parte interna della base della macchina (frontale sinistra). Per potere accedere a questo deposito è necessario togliere il carter frontale della carenatura della macchina.