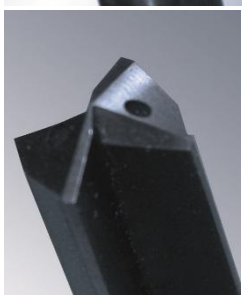
NC18

CENTRO AFFILATURA PUNTE Ø 1 a 8 mm *











***oppure da 2 a 14,5 con opzione A60.02.000**



DOCUMENTAZIONE DETTAGLIATA

AVYAC MACHINES, ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - FRANCIA
Tel. 04 77 53 99 12 - Fax 04 77 53 60 34
E-mail: contact@avyac-machines.com - http://www.avyac-machines.com

Sommario

1 MACCHINE AVYAC 3

2 PRESENTAZIONE DELL'AFFETTATRICE NC18 4

3 PROGRAMMI DI AFFILATURA 11

4 OPZIONE S 17

5 ACCESSORI 30

6 SERVIZI 32

7 FORNITURA STANDARD 33

1 MACCHINE AVYAC

Sito di Avyac Machines a Veauche (42), Francia





Agenti AVYAC a livello internazionale

Germania
haller werkzeugschleiftechnik
Steigäcker 11
78582 Balgheim
Tel +49 7424/501190
www.haller-wst.de

Canada - Stati Uniti
Williams and White Equipment Canada
6307 Laurel St, Burnaby, BC V5B 3B3
Canada
Telefono: 778.873.1942

Williams and White USA LLC
5565 Glenridge Connector NE STE 850
Atlanta, GA 30342
U.S.A.
Telefono: 678.673.7411

2 PRESENTAZIONE DELL'AFFETTATRICE NC18

2.1 Introduzione

CENTRO DI AFFILATURA TRAPANI COMPATTO TIPO NC18 5 ASSI

2 versioni disponibili:

Standard: con controllo numerico SIEMENS SINUMERIK ONE (Rif.: 860.00.001)

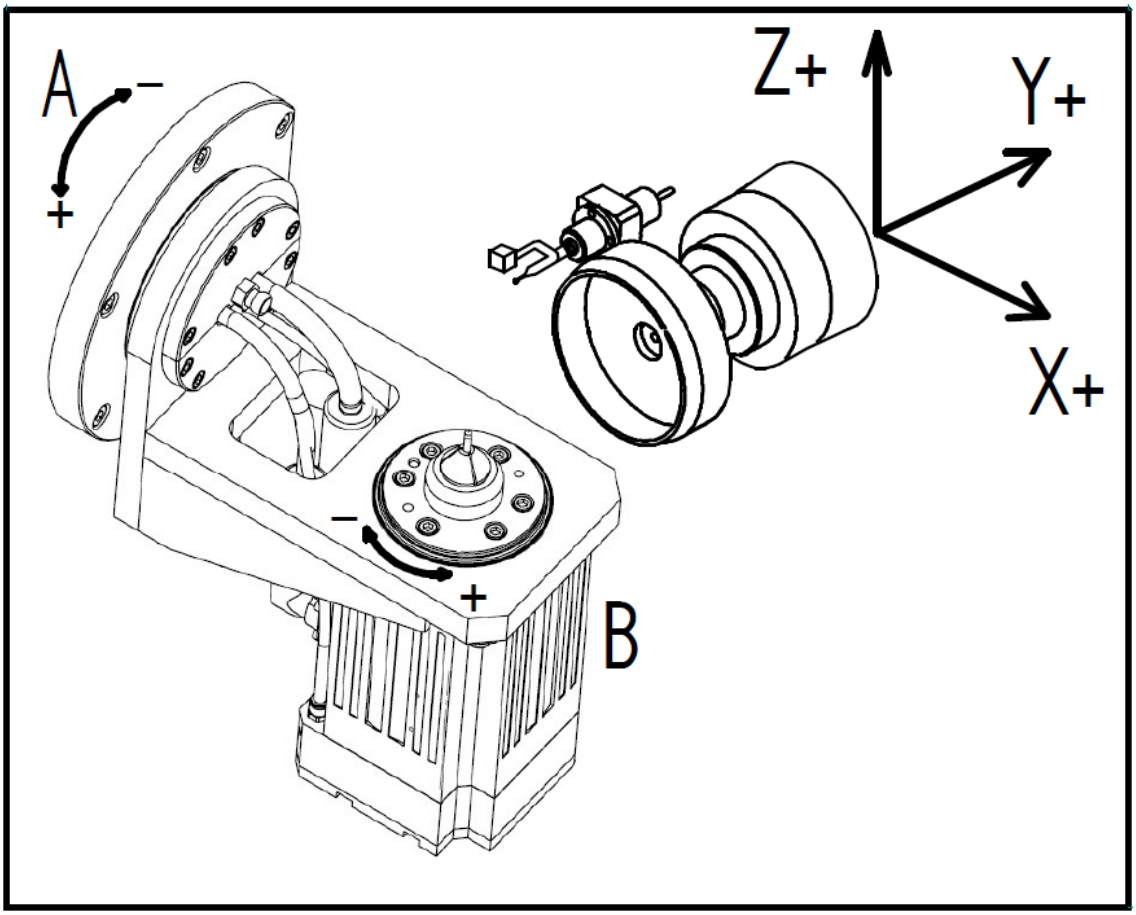
Opzionale: con controllo digitale B&R PPC2100 (Rif.: 860.00.011)

Diametro utensile: Ø1 a 8 mm con pinze W12 (opzione A60.02.001)
Ø2 a 14,5 mm con pinze W20 (opzione A60.02.000)
Ø3 a 14 mm con il mandrino a 6 griffe (opzione 860.05.018)

Lunghezza minima degli utensili affilati: 20 mm

Lunghezza massima dell'utensile: 350 mm

2.2 Cinematica degli assi



ASSE X : corsa 150 mm – slitta longitudinale
ASSE Y : corsa 125 mm – slitta trasversale

Gli assi X e Y sono dotati di doppie guide di scorrimento e viti a sfere di precisione con diametro di 16 mm e passo di 5 mm controllate da motori sincroni.

ASSE A : corsa 180° - asse rotante specifico (supporta il divisore)
Inclinazione del divisore che consente di modificare gli angoli di sformo.
Controllato da un motore sincrono con freno.

ASSE B : corsa 360° - divisore portautensili.
Montato su un riduttore con motore sincrono, il mandrino conico garantisce una perfetta concentricità durante il serraggio (0,005 mm). Bloccaggio pneumatico automatico dell'utensile da affilare in una pinza a becchi mezzotondi tipo W12 (o W20 - opzione A60.02.000). Caricamento delle punte per gravità senza altri utensili oltre alla pinza.

ASSE Z : corsa 110 mm – slitta verticale.
L'asse Z è dotato di doppie guide di scorrimento e viti a sfere di precisione con diametro di 16 mm e passo di 5 mm. L'asse Z è dotato di un motore autofrenante.

Tutti gli assi sono azionati da motori sincroni con encoder assoluti (in entrambe le versioni).

2.3 Controllo numerico

Versione di controllo digitale B&R: POWER PANEL PPC2100, con touchscreen a colori da 10,4" (640 x 480 pixel). Bus POWERLINK.



Esempio di schermata sulla versione B&R

Versione CNC SIEMENS: SINUMERIK ONE, con touch screen TFT a colori da 12'. Bus Ethernet e connettori SIEMENS "DRIVE CLICK".



Esempio di schermata sulla versione Siemens

2.4 Mandrino di rettifica elettrica

Elettromandrino compatto, sigillato e pressurizzato, velocità da 3000 a 9000 giri/min. Consente l'utilizzo di mole abrasive in CBN o diamantate con diametro di 100 mm e foro di 20 mm. La mola è montata direttamente all'estremità dell'albero motore, senza alcuna parte intermedia, il che garantisce una perfetta concentricità.
Potenza: 2,2 kW a 6000 giri/min - 400 Volt
Lubrificato a vita.

2.5 Rilevamento utensile ed ugello di espulsione

Sonda di precisione MARPOSS (5 micron) dotata di stili (1 coltello, 1 stilo cubo diametro 6 mm o 1 stilo sfera diametro 1 mm) che consentono:

- Rilevamento della lunghezza di uscita degli utensili,
- Il rilevamento della scanalatura,
- Indicizzazione del trapano (determina la posizione del labbro),
- Controllare gli angoli dell'elica, la scentratura, ecc.

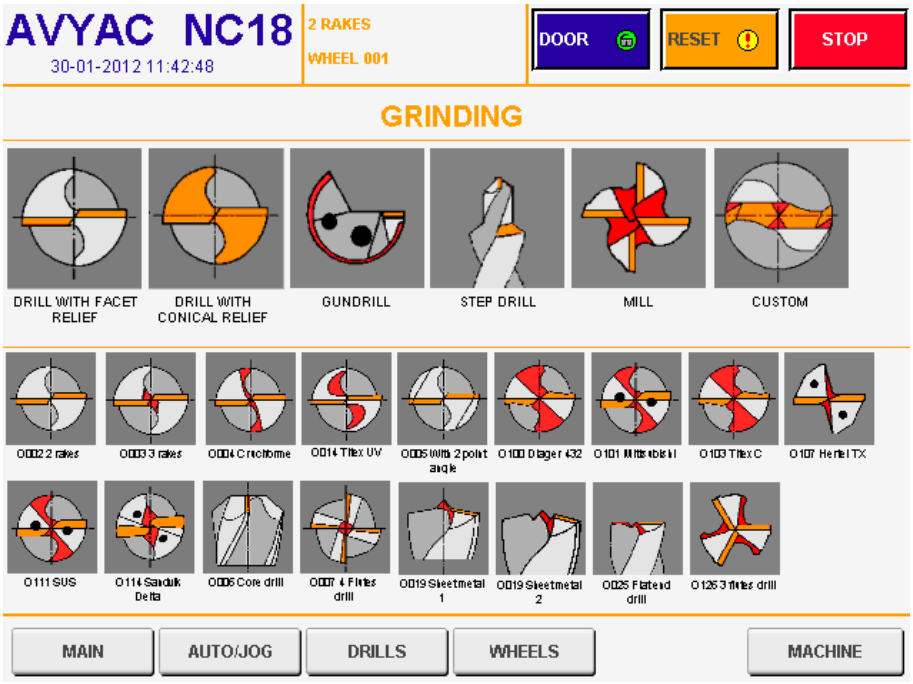
A fine ciclo, durante l'allentamento e lo scarico della punta , viene attivato un ugello ad aria compressa per facilitarne l'espulsione.

2.6 Sistema di ricarica e frenata

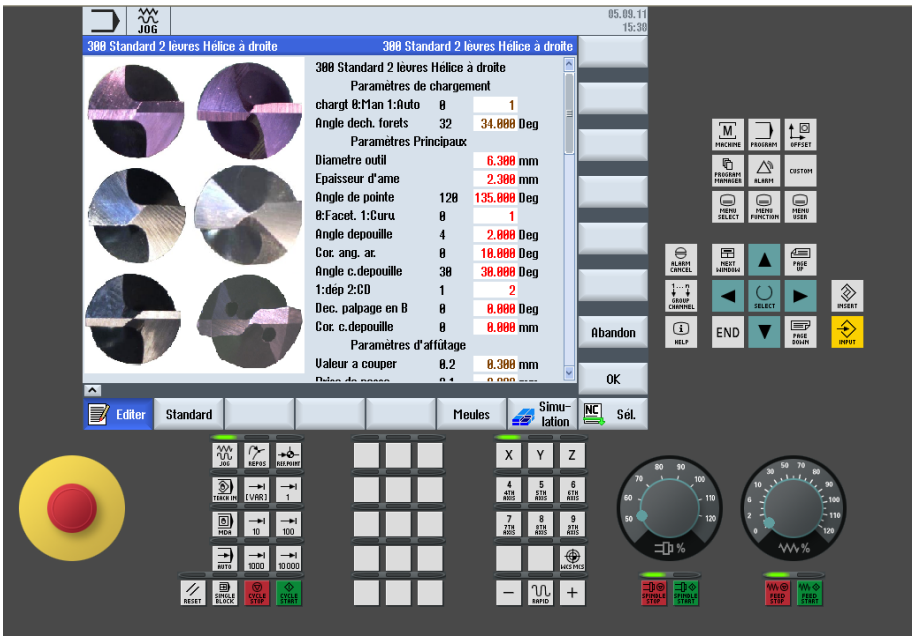
Sia manuale che automatico con l'opzione tavolo, il caricamento avviene per gravità. La punta viene guidata in un tubo (3 tubi di diametro 9, 14 e 18 forniti con la macchina), quindi frenata da una piastra intermedia (3 forme disponibili) che si ritrae automaticamente, per arrivare infine su una piastra di indicizzazione (ammortizzata a molla) che posiziona automaticamente la lunghezza di uscita della punta .

2.7 Software di affilatura

Un'interfaccia grafica semplice e intuitiva, specifica per l'affilatura delle punte da trapano. Ogni parametro è corredato da un diagramma chiaro che consente di immettere i valori senza ambiguità riguardo a segni, unità di misura, ecc.
Consulta l'elenco delle opzioni di affilatura disponibili nella sezione Pacchetti di affilatura.



Esempio di schermata sulla versione B&R



Esempio di schermata sulla versione Siemens

AVYAC MACHINES, ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - FRANCIA
Tel. 04 77 53 99 12 - Fax 04 77 53 60 34
E-mail: contact@avyac-machines.com - http://www.avyac-machines.com

2.8 Armadio elettrico

Standard CE ed EMC
Apparecchiature elettriche trifase (3ph + terra + neutro) 400V - 50Hz - 8kVA – 10A.
Illuminazione 24V - 50 Hz tramite tubo fluorescente, impermeabile IP65, integrata nella macchina.
Ventilato.

2.9 Sistema di irrigazione

Serbatoio di raccolta del liquido di irrigazione (capacità 80 litri) posizionato nel telaio.
Pompa con portata di 60 litri/min controllata tramite controllo digitale.
Un pressostato controlla la pressione del liquido lubrificante all'uscita della pompa.

2.10 Installazione di aria compressa

Permette di garantire:
- bloccaggio automatico del trapano ,
- Frenare la caduta del trapano ,
- Espulsione della punta del trapano .

Pressione di rete richiesta: 5 bar.
Include un pressostato dell'aria, controllato dal controllo digitale.

2.11 Sicurezza

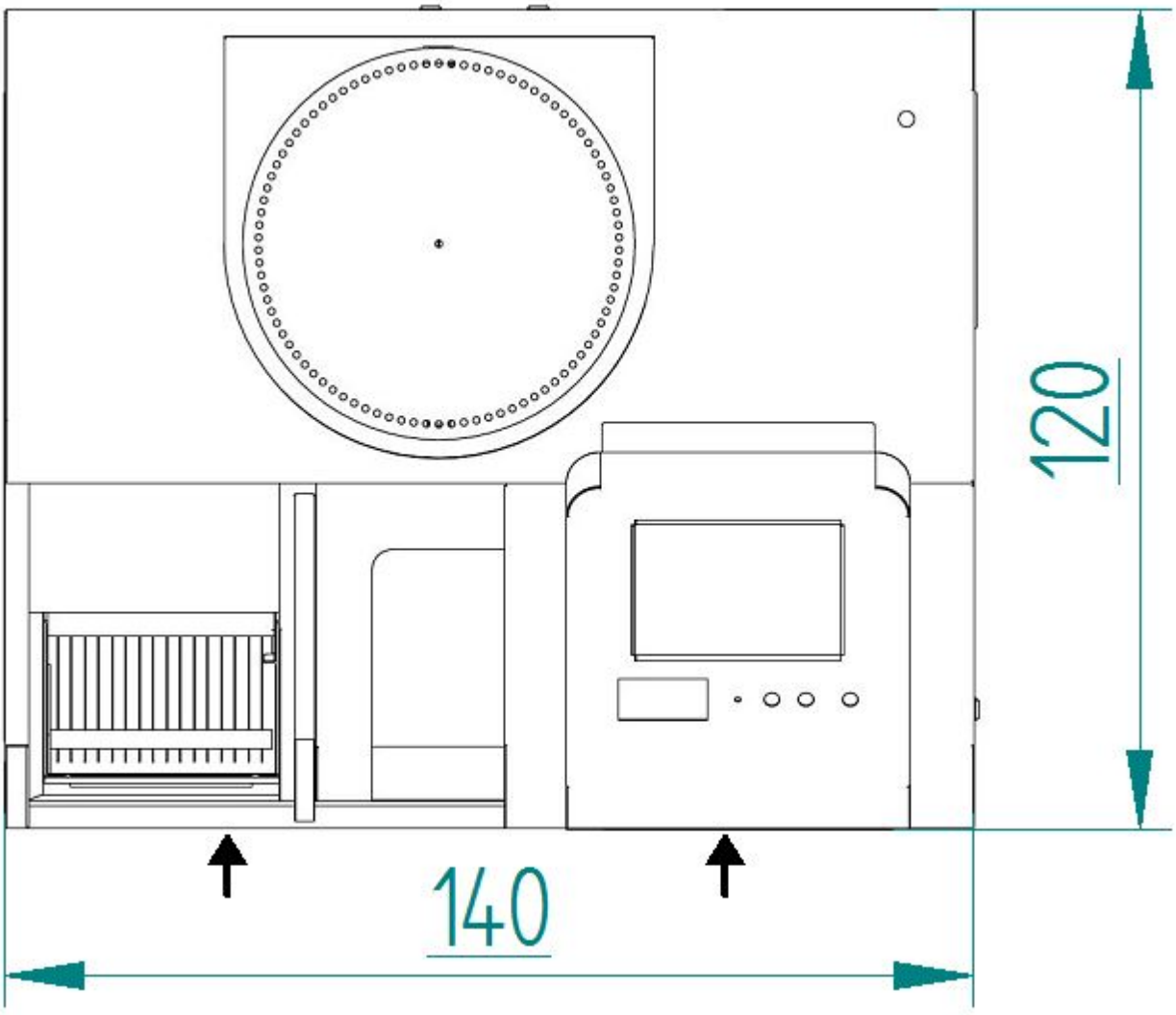
Dispositivo di sicurezza elettrico e meccanico che impedisce all'operatore di lavorare con la porta aperta.

2.12 Colore

Rosso RAL 3020, grigio scuro RAL 7012 e grigio chiaro RAL 7035
Per colori speciali, contattateci.

2.13 Ingombrare

Peso: 1000 kg
Dimensioni del solo NC18 (larghezza, lunghezza, altezza): 1,4 m x 1,2 m x 1,5 m
Per aprire le porte è necessario spazio sul lato destro e posteriore della macchina.



2.14 Colloquio

Accessibilità molto semplice (pannelli rimovibili che consentono l'accesso alla parte meccanica).

3 PROGRAMMI DI AFFILATURA

Diametri : da 1 a 8 mm o da 2 a 14,5

La macchina viene fornita con un programma di affilatura a scelta. Eventuali richieste aggiuntive saranno considerate opzionali. Elenco non esaustivo (soggetto a continui sviluppi).
Per qualsiasi altra tipologia di affilatura, vi invitiamo a consultarci.

3.1 Il programma Universal 860.80.001

Programmi 300 e 302 per frese a 2 o 3 labbri, sfaccettate o curve con o senza assottigliamento.

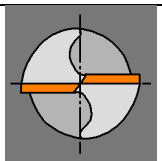
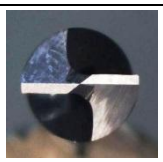
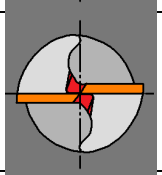
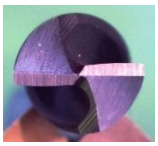
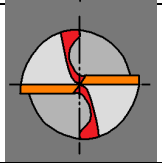
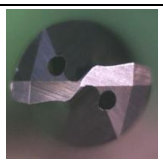
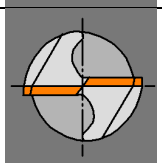
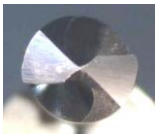
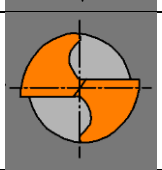
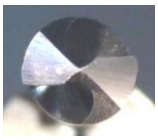
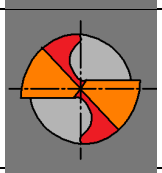
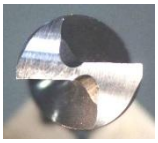
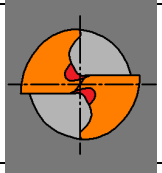
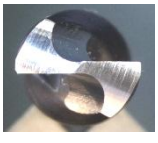
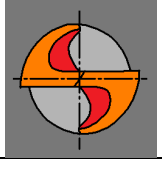
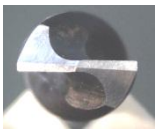
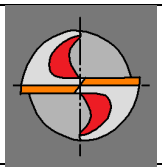
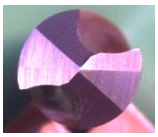
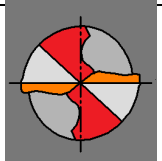
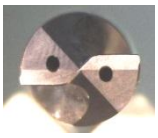
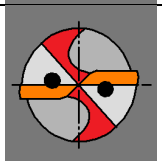
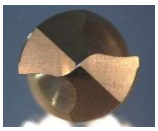
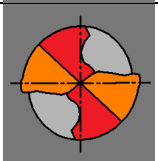
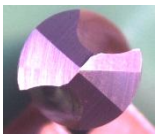
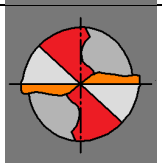
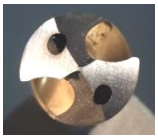
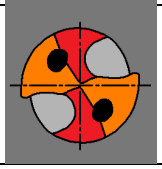
Foto	Piano	Designazione	Numero di affilatura AVYAC	Programma+ Materiali richiesti
		2 pendenze	002	**PGM 300** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		3 pendenze	003	**PGM 300** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Cruciforme	004	**PGM 300** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Doppio angolo di punta (ad esempio angolo di punta di 120° e 2° angolo di ingresso a 90°)	005	**PGM 300** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Forma curvilinea ad A	010	**PGM 302** + 1 punta mola corta + 1 mola 1A1
		Forma curvilinea a C	011	**PGM 302** + 1 punta mola corta + 1 mola 1A1
		Forma curvilinea B	012	**PGM 302** + 1 mola abrasiva a punta lunga + 1 mola abrasiva 12V9 +1 1A1 mola
		Tipo speciale 13	013	**PGM 302** + 1 mola abrasiva a punta lunga + 1 mola abrasiva 12V9 +1 1A1 mola

Foto	Piano	Designazione	Numero di affilatura AVYAC	Programma+ Materiali richiesti
		Tipo speciale 14	014	**PGM 300** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Tipo speciale 100	100	**PGM 100** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Tipo speciale 101	101	**PGM 300** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Tipo speciale 102	102	**PGM 302** + 1 punta mola corta + 1 mola 1A1
		Tipo speciale 103	103	**PGM 100** + 1 punta mola corta + 1 mola 1A1
		Tipo speciale 110	110	**PGM 302** + 1 punta mola corta + 1 mola 1A1

ELENCO NON ESAUSTIVO (nuovi sviluppi regolarmente)
Altre affilature: contattateci

3.2 Programma di affilatura delle frese 860.80.003

Programma speciale per frese, da 2 a 5 denti, possibilità di ritocco dell'elica

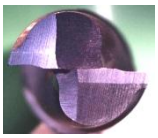
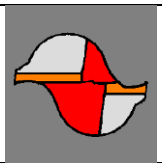
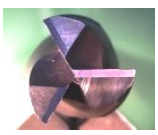
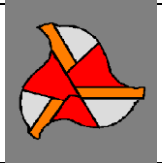
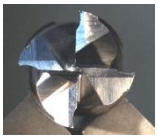
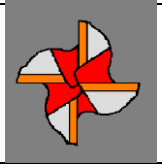
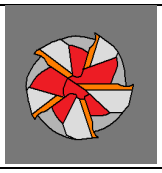
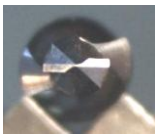
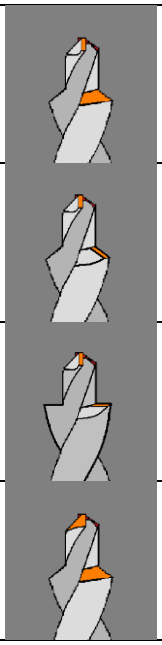
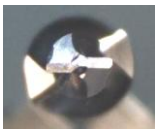
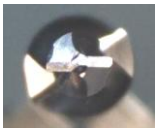
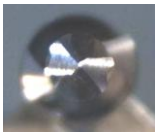
Foto	Piano	Designazione	Numero di affilatura AVYAC	Programma+ Materiali richiesti
		Frese a 2 taglienti con o senza dente centrale, raggi, smussi	202	
		Frese a 3 taglienti con o senza dente centrale, raggi, smussi	203	
		Frese a 4 taglienti con o senza dente centrale, raggi, smussi	204	

Foto	Piano	Designazione	Numero di affilatura AVYAC	Programma+ Materiali richiesti
		Frese a 5 denti con o senza dente centrale, raggi, smussi	205	

ELENCO NON ESAUSTIVO (nuovi sviluppi regolarmente)
Altre affilature: contattateci

3.3 Programma di affilatura per punte a gradini 860.80.004

Programmi per uno o più piani, potrebbero richiedere ruote sagomate

Foto	Piano	Designazione	Numero di affilatura AVYAC	Programma+ Materiali richiesti
		Punta da trapano a gradini tipo A	032	
		Punta da trapano a gradini tipo B	033	
		Punta da trapano a gradini tipo B	034	
		Punta da trapano a gradini tipo C	035	

ELENCO NON ESAUSTIVO (nuovi sviluppi regolarmente)
Altre affilature: contattateci

3.4 Programma di affilatura delle punte a cannone 860.80.005

Programmi per punte a cannone con 1 o 2 taglienti, da 4 a 7 faccette, con smusso o raggio.
È richiesto il serraggio con pinze.

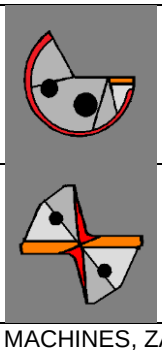
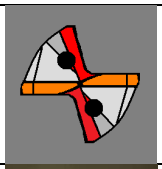
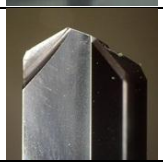
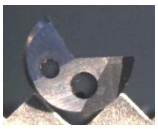
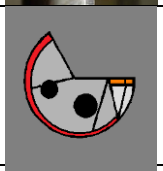
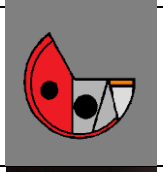
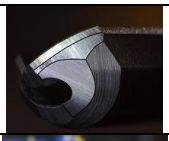
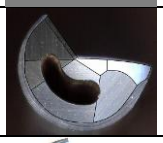
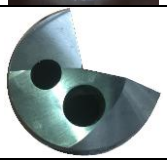
Foto	Piano	Designazione	Numero di affilatura AVYAC	Programma+ Materiali richiesti
		¾ / GUNDRILL 5/6 punte standard sfaccettate	140	**PGM 146** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Punta da trapano standard a 2 taglienti GUNDRILL	145	**PGM 300** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9

Foto	Piano	Designazione	Numero di affilatura AVYAC	Programma+ Materiali richiesti
		Punta da trapano a 2 taglienti GUNDRILL	148	**PGM 300** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		GUNDRILL con rompitruciolo	146	**PGM 146** + 1 naso mola doppia + 1 mola 12V9 +1 1A1 mola
		GUNDRILL 7 sfaccettature	150	**PGM 146** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		GUNDRILL fece un passo avanti	151	**PGM 151** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		GUNDRILL Radiato	151	**PGM 151** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		GUNDRILL Curvilineo N8	141	**PGM 141** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9

ELENCO NON ESAUSTIVO (nuovi sviluppi regolarmente)
Altre affilature: contattateci

3.5 Il programma specifico di affilatura utensili 860.80.0 02

Programmi su richiesta: lamiera, legno, cemento, ceramica, alesatore, punte a tre taglienti, punte a fondo piatto, punte per incisione, punzoni, svasatori, altri.

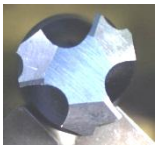
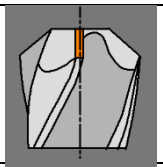
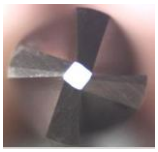
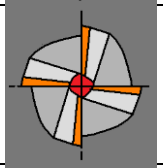
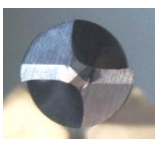
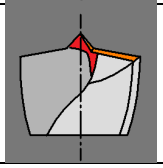
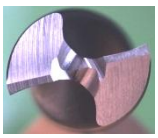
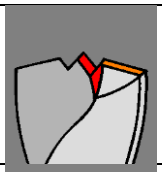
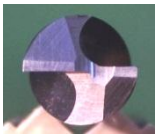
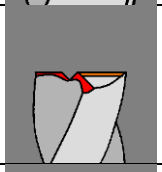
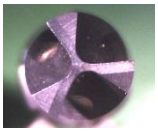
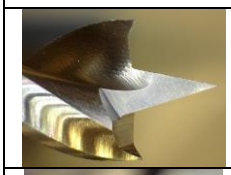
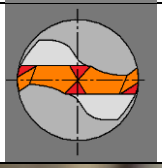
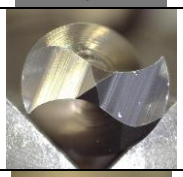
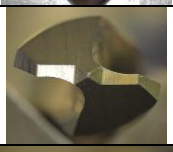
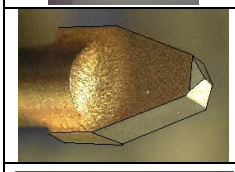
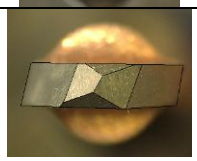
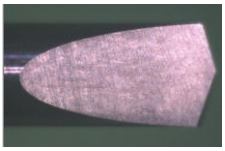
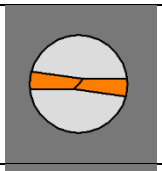
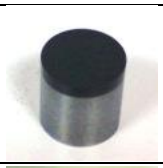
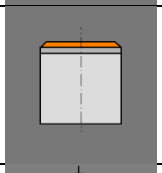
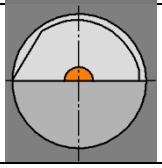
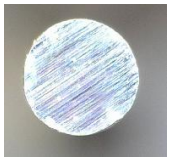
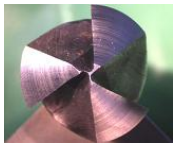
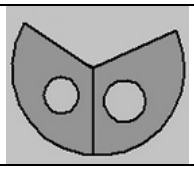
Foto	Piano	Designazione	Numero di affilatura AVYAC	Programma+ Materiali richiesti
		Frese per alesatura (3, 4 labbri)	006	
		Punta da trapano a 4 denti (angolo di punta di 90°)	007	
		Affilatura standard per lamiere	019	

Foto	Piano	Designazione	Numero di affilatura AVYAC	Programma+ Materiali richiesti
		Affilatura specifica per lamiere	021	
		Punta da trapano a fondo piatto	025	
		frese a 3 labbri	126	**PGM 300** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Punta da trapano per legno Punto Brad	060	**PGM 60** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Punta da trapano per tasselli Trapano per tasselli	060	**PGM 60** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Punta da trapano per legno Punta da trapano a carotaggio	065	**PGM 65** + 1 mola a becco lungo + 1 mola abrasiva sagomata +1 1A1 mola
		Trapano per vetro e ceramica		
		Tipo 61	061	
		Tipo 62	062	**PGM 062** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Punta per incisione	063	**PGM 063** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		Punch		

AVYAC MACHINES, ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - FRANCIA
Tel. 04 77 53 99 12 - Fax 04 77 53 60 34
E-mail: contact@avyac-machines.com - http://www.avyac-machines.com

Foto	Piano	Designazione	Numero di affilatura AVYAC	Programma+ Materiali richiesti
		Fresa smussatrice	250	**PGM 250** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9
		V per Gundrills	155	**PGM 155** + 1 punta mola corta + 1 mola 12V9

ELENCO NON ESAUSTIVO (nuovi sviluppi regolarmente)
Altre affilature: contattateci

3.6 Programma di affilatura punte secondo il piano del cliente 860.80.010

Richiede la fornitura di piani e campioni per lo studio di fattibilità.
Il riferimento include la creazione di un programma speciale adattato e ottimizzato.
Dopo lo studio, vi diremo se l'applicazione richiede un naso mola e mole abrasive speciali.

4 OPZIONE S

*4.1 Set B&R PPC2100 (rif . AVYAC 860.00.01X *)*

(X = 1 per la Francia, 2 per l'Europa, 3 per gli altri paesi)*

Al posto della configurazione Siemens, installazione della soluzione B&R completa, comprensiva di display, PC, inverter e motori degli assi.





AVYAC MACHINES, ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - FRANCIA
Tel. 04 77 53 99 12 - Fax 04 77 53 60 34
E-mail: contact@avyac-machines.com - http://www.avyac-machines.com

4.2 Vari sistemi di caricamento automatico a piattaforma circolare

Il piatto circolare standard, con un diametro di 600 mm, consente il carico automatico di utensili, sia singolarmente che in serie. È richiesto l'aggiunta di un sistema di scarico automatico.

La macchina può operare secondo tre diverse modalità, indipendentemente dal tipo di piatto di carico scelto:

- Ripetizione di un programma specifico per una determinata tipologia di utensile: l'affilatura prosegue ininterrottamente per l'intera giornata, a condizione che il piatto venga ricaricato. Una volta esaurito il carico, la macchina si arresta.

- Programmazione flessibile: la macchina esegue in sequenza le operazioni di affilatura richieste, seguendo una tabella di programmazione definita dall'operatore. Grazie all'impiego di un sistema di bloccaggio, come un mandrino a 6 griffe, è possibile gestire utensili di diametri differenti.

- Programmazione semi-flessibile con tastatura per la selezione del programma: non viene indicato un programma specifico, bensì solo il tipo di affilatura desiderato. Un tastatore rileva il diametro dell'utensile inserito e il suo angolo d'elica, richiamando automaticamente il programma corrispondente. Questa soluzione è ideale per affilare, in modo uniforme e senza interruzioni o interventi dell'operatore, un lotto di utensili con diametri variabili.

Nella maggior parte delle configurazioni, la rotazione del piatto è gestita dal controllo numerico (CN) e azionata da un motore passo-passo da 6 Nm. Un sensore induttivo, installato nell'armadio posteriore, rileva i fori di posizionamento, garantendo così l'orientamento preciso del piatto.



Caricatore standard 90 fori Ø15 (opzione 1)



Caricatore a 300 fori Ø9 (opzione 5)

Sono disponibili come optional diverse configurazioni del piano di carico. Attenzione: il caricatore non è concepito per essere sostituito con un altro.

4.2.1 Caricatore a 90 fori Ø15 H76 (rif. AVYAC: 860.47.000 / opzione 1)

Il piatto circolare standard consente di caricare fino a 90 utensili, singolarmente o in serie, con diametro compreso tra 1 e 14,5 mm. L'altezza di 76 mm permette di visualizzare facilmente la maggior parte delle punte una volta caricate. Per aumentare temporaneamente l'altezza del piatto, al fine di mantenere in posizione verticale utensili più lunghi, è possibile inserire dei piccoli prolungamenti nei fori da 15 mm di diametro.

Considerando un tempo di ciclo medio di 3 minuti per utensile, si ottiene un'autonomia di funzionamento automatico fino a 4 ore e 30 minuti, senza alcun intervento da parte dell'operatore.

4.2.2 Caricatore a 130 fori Ø10 H76 (rif. AVYAC: 860.47.000 / opzione 2)

In questa versione, l'altezza del piano di 76 mm è la stessa della versione standard. La riduzione del diametro dei fori di carico consente di aumentare la capacità di carico automatico da 90 a 130 utensili. Questa versione è particolarmente adatta per sistemi di bloccaggio con pinze W12, con diametri da 1 a 8 mm.

Considerando un tempo di ciclo medio di 3 minuti per utensile, si raggiungono fino a 6 ore e 30 minuti di lavorazione in automatico, senza alcun intervento da parte dell'operatore.

4.2.3 Caricatore a 300 fori Ø9 H76 (rif. AVYAC: 860.47.000 / opzione 5)

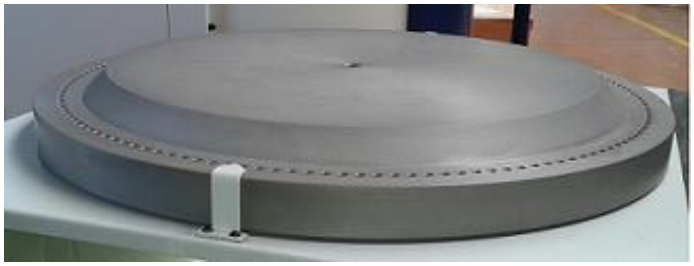
La capacità di carico viene aumentata aggiungendo una fila di fori parallela a quella esistente, arrivando a ospitare fino a 300 utensili. Questa configurazione richiede un adattamento dei tubi di guida. Il motore passo-passo e il sensore induttivo vengono sostituiti da un motore dotato di encoder, in grado di eseguire micro-passi e il posizionamento necessario per un corretto allineamento del piatto con l'asse di carico.

Considerando un tempo ciclo medio di 3 minuti per utensile, si ottengono fino a 15 ore di funzionamento automatico senza l'intervento dell'operatore, ovvero un'autonomia superiore a un intero turno notturno.

4.2.4 Caricabatterie di dimensioni personalizzate disponibili su richiesta.

La forma del piano e dei fori è personalizzabile a piacimento in base alle esigenze del cliente (diametro degli utensili, lunghezza, presenza di un trascinatore…):

L'altezza del piano è variabile in funzione della lunghezza delle punte da caricare.
Il diametro dei fori può variare da 2 a 15 mm, a seconda del diametro delle punte.





4.3 Trasformatore (rif. AVYAC A60.13.001 / A60.13.002)

La macchina deve essere collegata a una rete elettrica di tipo TN (neutro collegato a terra). In caso contrario (sistema IT o TT), è necessario installare un trasformatore di isolamento a monte del sezionatore della macchina. La garanzia sarà valida solo se verranno rispettate queste istruzioni.

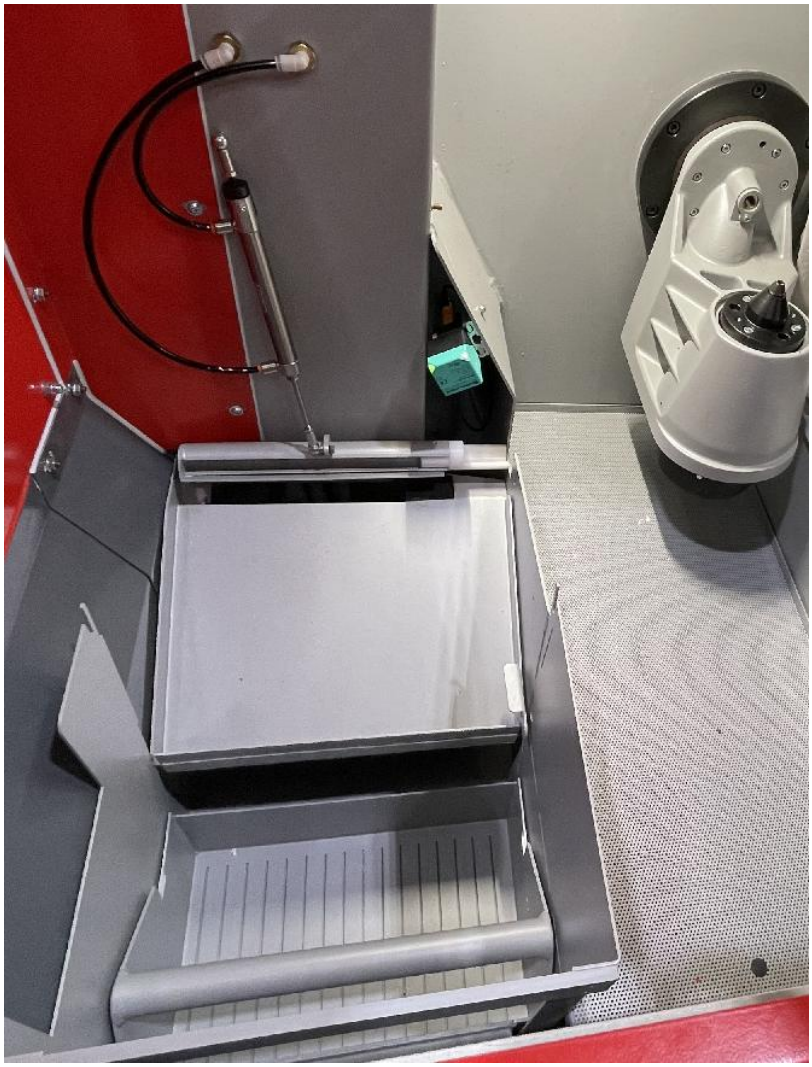
Trasformatore di isolamento 10 KVA 400V/400V, 50/60 HZ: rif. **A60.13.001**

Per il collegamento a reti trifase 230V, 60HZ (Stati Uniti):
Trasformatore 10 KVA, 400V / 230V, 50/60 HZ: rif. **A60.13.002**

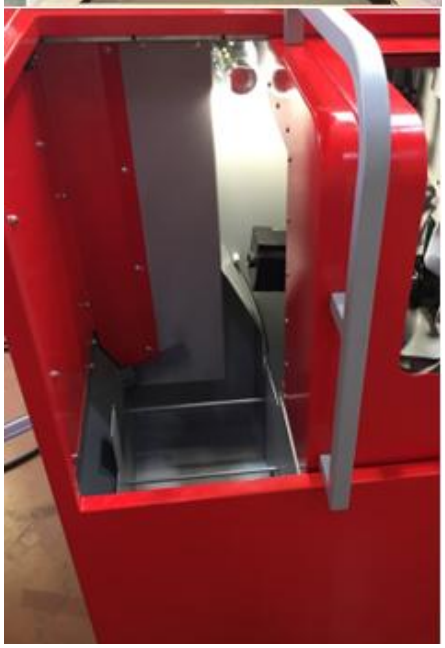
4.4 Diversi sistemi di scarico automatico

4.4.1 Contenitore standard per la raccolta delle punte da trapano (rif. AVYAC A60.03.010)

Il contenitore interno per la raccolta delle punte e il relativo cilindro pneumatico rappresentano la soluzione standard per automatizzare lo scarico degli utensili affilati. Aprendo lo sportello a metà, si ha accesso sicuro alle punte scaricate, senza dover fermare la macchina. Un cestello forato consente lo scarico degli utensili e il loro successivo recupero.

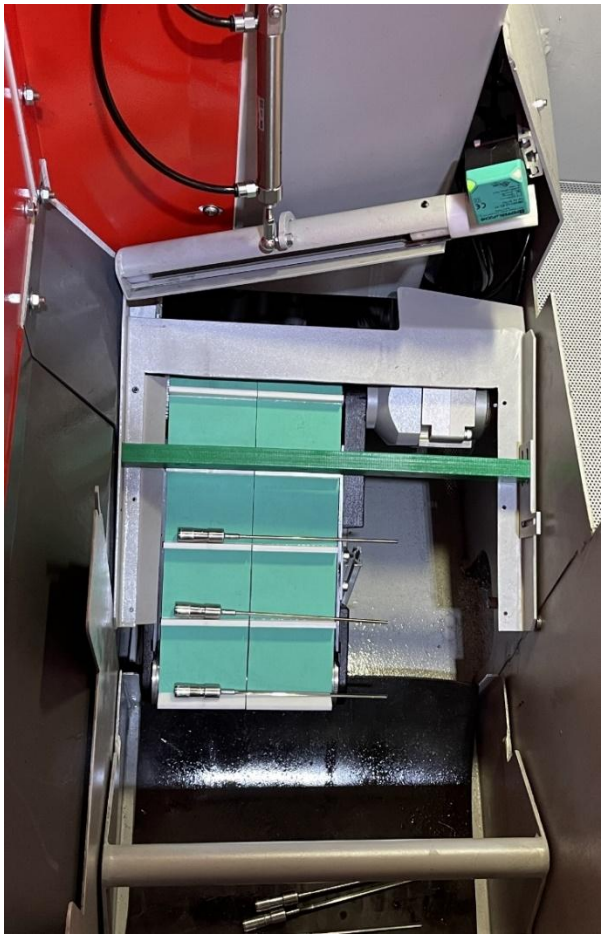




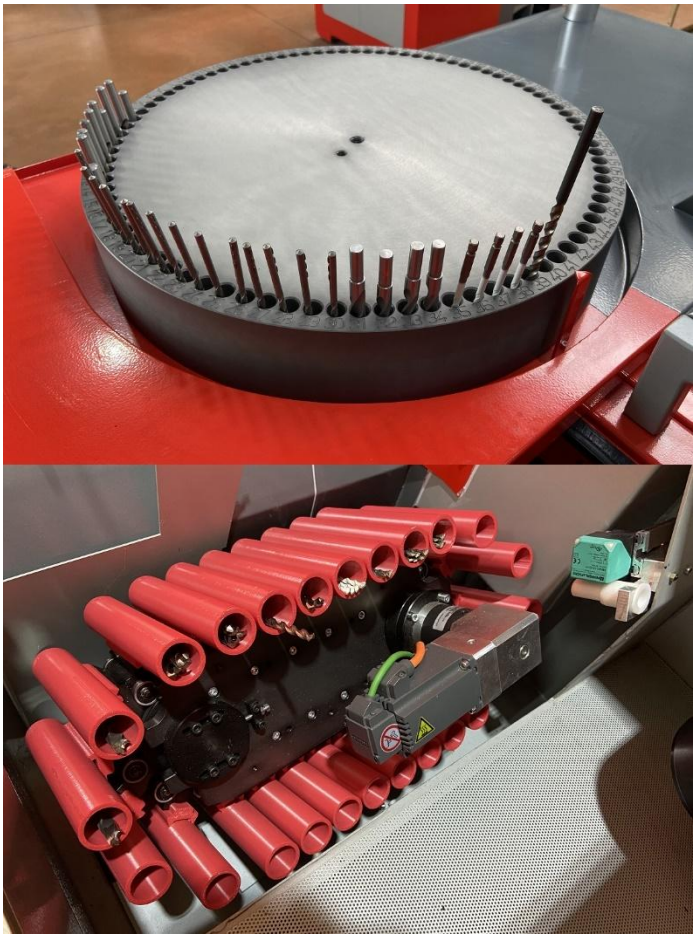


4.4.2 Scarico tramite nastro trasportatore (rif. AVYAC 860.51.000)

Questa opzione consente uno scarico delicato per gli utensili in metallo duro più fragili, fino a una lunghezza di 350 mm. Un nastro trasportatore, azionato da un motore rotativo pneumatico, evita urti tra gli utensili, depositandoli con estrema delicatezza nella vasca contenente olio. Analogamente alla versione standard, è possibile aprire parzialmente lo sportello durante il ciclo di lavorazione per prelevare gli utensili già affilati.



Nastro trasportatore



Vassoio numerato e carosello di scarico

4.4.3 Scarico tramite carosello a 24 posizioni (rif. AVYAC 860.49.000)

Questa opzione consente un'affilatura differenziata degli utensili inseriti nel caricatore. L'operatore compila una tabella indicando, per ogni alloggiamento del piatto, l'affilatura da eseguire e il numero del cestello di scarico corrispondente. Combinando questa opzione con il sistema di presa a 6 griffe, si ottiene una maggiore flessibilità nelle operazioni di affilatura.

A differenza delle altre opzioni di scarico, in questo caso non è possibile scaricare i cestelli mentre la macchina è in funzione; è infatti necessario aprire lo sportello e interrompere il ciclo di lavorazione in corso. Ciascuno dei 24 cestelli è rimovibile e può essere estratto singolarmente dal carosello.

È possibile gestire utensili fino a una lunghezza massima di 350 mm (su richiesta).

4.5 Diversi sistemi di presa

4.5.1 Pinze W12 per capacità da 1 a 8 mm (rif. AVYAC A60.02.001)

Grazie a un mandrino sviluppato appositamente da Avyac, è possibile optare per un sistema di bloccaggio basato su pinze a trazione di tipo W12, con un diametro di serraggio nominale compreso tra Ø1 e 8 mm. La copertura dell'intera gamma di diametri è garantita da un set di 15 pinze, con incrementi di 0,50 mm. Questa soluzione è indispensabile per l'affilatura di utensili con diametro inferiore a Ø2 mm.
La lunghezza massima delle punte è di 350 mm.
Il basamento e la carenatura della macchina rimangono invariati, indipendentemente dal sistema di bloccaggio scelto; di conseguenza, le dimensioni della macchina non subiscono alcuna modifica. Anche tutte le altre opzioni restano disponibili.





4.5.2 Pinze W20 per capacità da 2 a 14,5 mm (rif. AVYAC A60.02.000)

In alternativa alla capacità di serraggio da 1 a 8 mm, è possibile scegliere una capacità da 2 a 14,5 mm. La differenza principale consiste nella sostituzione del cono e delle pinze di serraggio (26 pinze W20 anziché 15 pinze W12).
La lunghezza massima delle punte rimane di 350 mm.





4.5.3 Mandrino a 6 griffe (rif. AVYAC 8600.5018)

In alternativa al serraggio tramite pinze, è possibile scegliere come optional un mandrino a 6 griffe, con una capacità di serraggio da 3 a 14 mm. Offrendo una maggiore flessibilità rispetto alle pinze, le griffe consentono di utilizzare una serie di utensili di diametri differenti senza interruzioni.

La lunghezza massima delle punte è sempre di 350 mm.
La profondità di presa delle griffe è di 30 mm o, su richiesta, di 45 mm. La precisione prevista è di 0,02 mm a una sporgenza di 25 mm.

Il mandrino a 6 griffe utilizza la stessa base di serraggio delle pinze W20; è pertanto possibile passare da un sistema all'altro (prevedendo il tempo necessario per la messa a punto).



4.6 Sistema di filtrazione del fluido da taglio SIEBEC (rif . AVYAC A55.23.100)

Il sistema di filtrazione Siebec può essere installato direttamente nella macchina, con facile accesso e manutenzione. Si consiglia la filtrazione a cartuccia da 5 µ per aumentare la qualità dell'affilatura e facilitare la manutenzione generale della macchina, disponibile per lavorare con olio intero o emulsione.
Il tutto è controllato dal controllo numerico della macchina.



Sistema di filtrazione a cartuccia Siebec



Purificatore di nebbia Filtermist

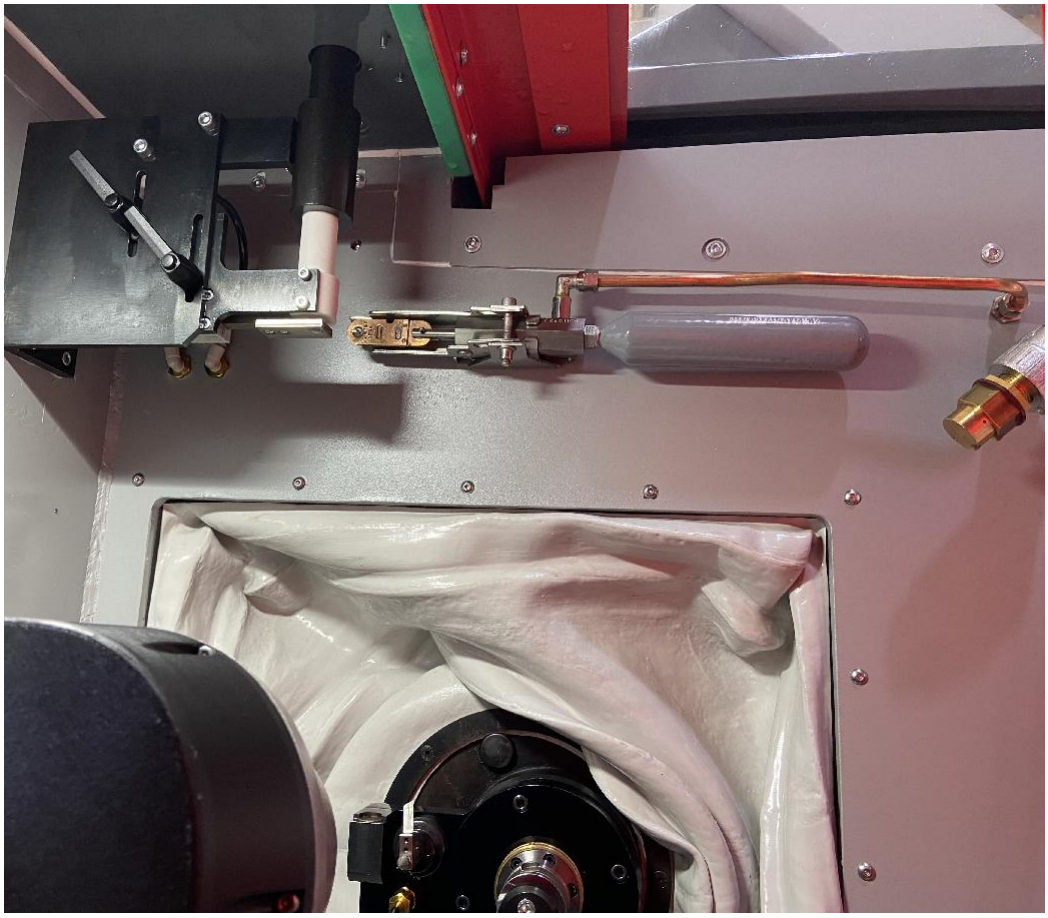
4.7 Filtrazione per nebbie oleose FILTERMIST S200 (rif. AVYAC A60.24.000)

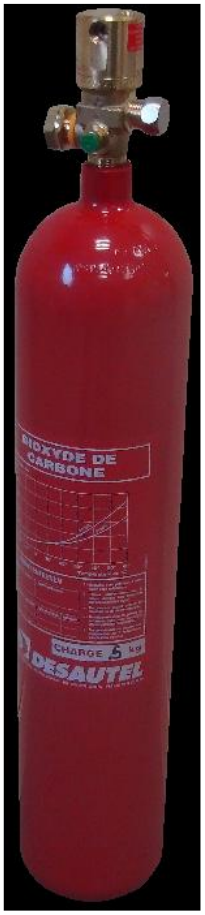
Questo sistema di separazione dell'aerosol dall'aria mediante filtrazione a impatto centrifugo è installato direttamente sul carter della macchina, accanto al piatto di carico. Con un diametro di Ø100 mm, il tubo di aspirazione aspira la nebbia d'olio dall'area di lavoro e consente l'apertura rapida dello sportello al termine dell'affilatura. Si attiva automaticamente all'avvio del ciclo di lavoro e si arresta un minuto dopo la fine del ciclo.
Questa opzione è fortemente consigliata per le macchine che funzionano con olio intero.

4.8 Sistema antincendio per macchina a olio intero (rif . AVYAC A60.14.000)

Per le macchine che lavorano con olio intero è essenziale un sistema antincendio.

Il sistema USINEX di Desautel utilizza un grilletto termopneumatico situato nell'area di lavoro della macchina. Se vengono raggiunte temperature eccessive, il fusibile del grilletto si rompe e colpisce una cartuccia di CO2 da 80 g, inviando un comando di grilletto pneumatico alla bombola di gas dell'impianto.
Questo dispositivo è dotato di rilevamento automatico, controllo manuale e segnale luminoso e acustico. La bombola di CO2 è installata direttamente nella macchina (bombola da 2 kg).
Manutenzione annuale della pressione del sistema e controllo del cilindro.







4.9 Collegamenti con filtrazione centralizzata tramite pompa di sollevamento (Rif. AVYAC A55.23.300)

4.9.1 Pompa di sollevamento

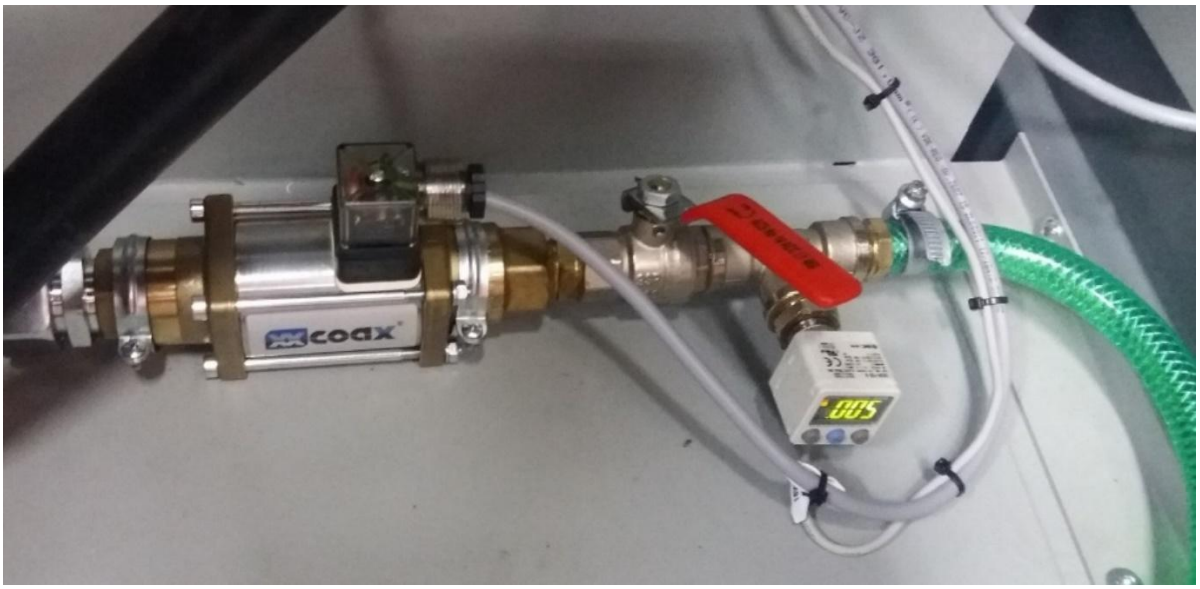
Installata al posto della pompa acqua/olio, questa pompa consente di pompare l'olio sporco verso il sistema di filtraggio centralizzato. Il dimensionamento della pompa e dei raccordi deve essere concordato con il cliente.

Sarà necessario un sensore di livello per gestire i diversi livelli dell'olio nella macchina ed evitare problemi di traboccamento o pompaggio a vuoto.



4.9.2 Ritorno del fluido da taglio tramite elettrovalvola

Un'elettrovalvola COAX è installata nel circuito di ritorno dell'olio pulito dal sistema di filtrazione centralizzato alla macchina. Il pressostato installato subito dopo l'elettrovalvola controlla la presenza di liquido durante le fasi di affilatura.



4.10 Evacuazione per gravità verso filtrazione centralizzata e ritorno tramite elettrovalvola (Rif. AVYAC A55.23.350)

4.10.1 Evacuazione dell'olio tramite sistema gravitazionale

Uno scivolo convoglia l'olio esausto per gravità verso una grande apertura situata nella paratia centrale della macchina.



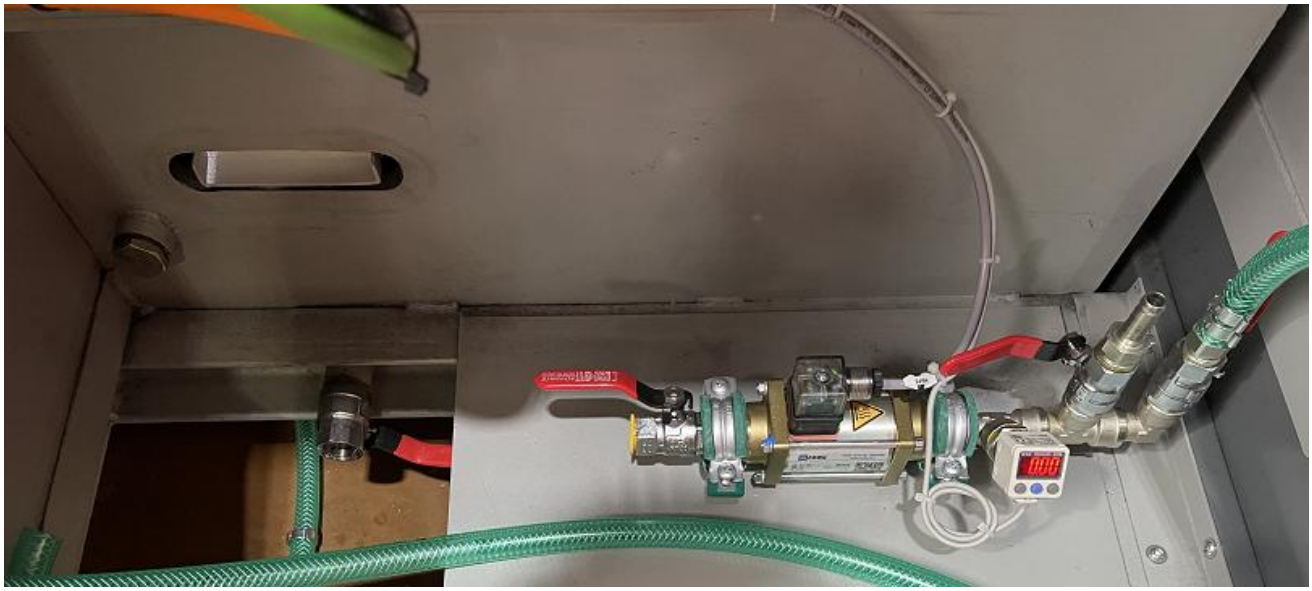
Guida di scorrimento dell'olio



Raccordo di scarico personalizzato

4.10.2 Ritorno del fluido da taglio tramite elettrovalvola

Un'elettrovalvola COAX è installata nel circuito di ritorno dell'olio pulito dal sistema di filtrazione centralizzato alla macchina. Il pressostato installato subito dopo l'elettrovalvola controlla la presenza di liquido durante le fasi di affilatura.

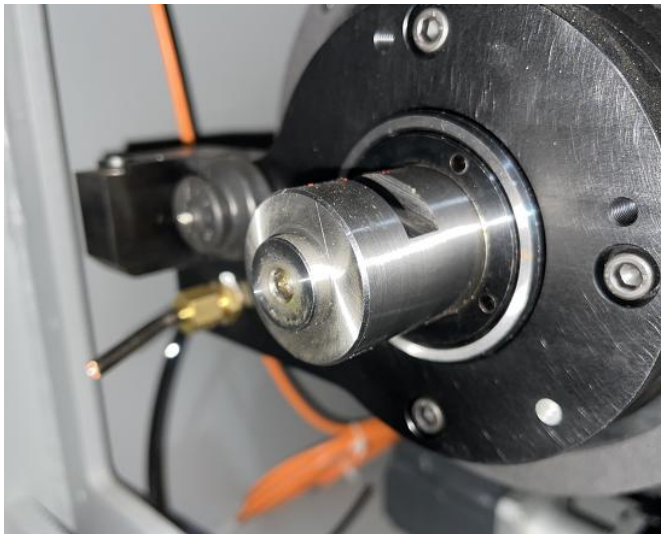


4.11 Opzione elettromandrino HSK40 (rif. AVYAC A60.13.010)

Nella configurazione standard, la macchina è dotata di un elettromandrino appositamente lavorato per consentire l'installazione della mola direttamente sul suo albero (per mole con foro da 20 mm). La misurazione della mola deve essere effettuata all'esterno della macchina.

L'opzione HSK40 prevede la sostituzione dell'elettromandrino standard con uno compatibile con gli attacchi HSK40. Ciò consente di preparare la mola esternamente alla macchina, eseguendo operazioni di ravvivatura, equilibratura e misurazione.
Inoltre, grazie a un naso portamola allungato, è possibile utilizzare due mole.

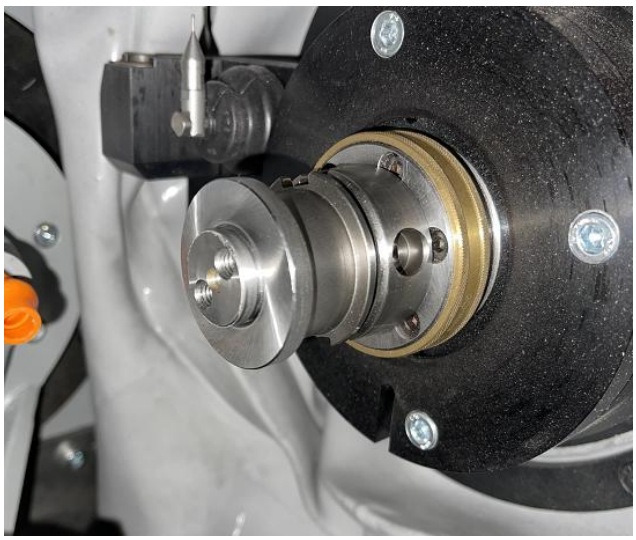
Non è possibile passare da un elettromandrino standard a uno di tipo HSK40 in un secondo momento; la scelta deve essere effettuata al momento dell'ordine della macchina.



Elettromandrino standard



Elettromandrino standard con mola abrasiva



Elettromandrino opzionale con attacco HSK40



Attacco con due mole su naso HSK40

4.12 Opzione di monitoraggio remoto via Internet (rif. AVYAC A60.05.000)

Avyac ha scelto il sistema M2Me di ETIC TELECOM, che consente la manutenzione remota delle sue macchine. Facile da installare e rapido da utilizzare, Avyac o il personale autorizzato possono accedere alla macchina tramite un router 3G RAS o direttamente tramite la rete internet del cliente.



4.13 Estensioni di garanzia

Estensione di garanzia di 2 anni Francia: **860.60.011**
Estensione della garanzia di 2 anni Europa: **860.60.012**
Estensione della garanzia di 2 anni In tutto il mondo: **860.60.013**

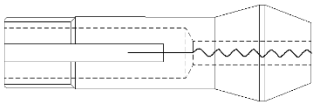
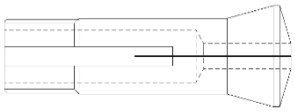
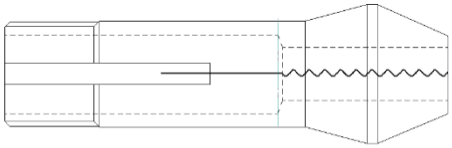
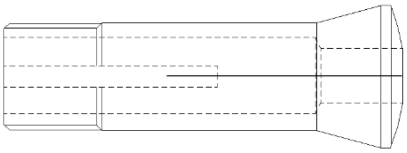
4.14 Vassoio di ritenzione in acciaio inox (rif. 86094003)

Vassoio di protezione per pavimento, antigoccia. Dimensioni adattabili su richiesta.



5 ACCESSORI

5.1 Pinze

Pinze	Riferimento	Immagine
Set di 15 morsetti W12 ∅da 1 a 8 da 0,5 a 0,5 (forniti con l'opzione A60.02.001) 4 ganasce con scanalature a Z	**T836000/A2**	
Set di 8 pinze standard W12 ∅da 1 a 8 di 1 in 1 – 3 ganasce standard	**T852000/A1**	
Set di 26 ∅morsetti W20 da 2 a 14,5 da 0,5 a 0,5 (forniti con l'opzione A60.02.000) 4 ganasce con scanalature a Z	**T834000/A2**	
Set di 13 pinze standard W20 ∅da 2 a 14 di 1 in 1 - 3 ganasce standard	**T850000/A1**	

I morsetti sono disponibili anche singolarmente. Altri diametri sono disponibili su richiesta.

5.2 Oli da taglio e manutenzione

Olio intero per affilatura, olio per reti di aria compressa.
Avyac collabora con il produttore Oelheld e consiglia l'uso di oli **Sintogrind TTK** o **TCX-630** (sono necessari circa 100 litri).

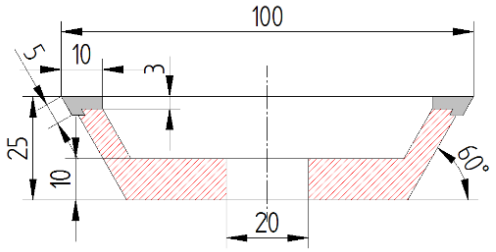
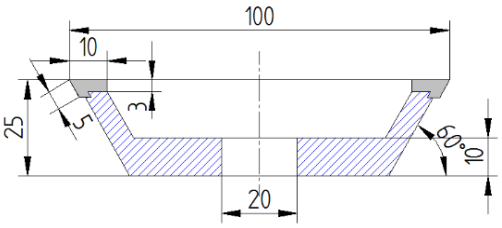
Contenitore da 5 litri di fluido da taglio	Contenitore da 5 litri di fluido da taglio	5l MOBIL DTE Olio leggero
T429.007	**T429.008**	**T429.013**
		
solo per HSS	per HSS e carburo	Lubrificazione della rete di aria compressa

oelheld®
innovative fluid technology

5.3 Macine

AVYAC collabora con fornitori locali che garantiscono ai nostri clienti la migliore qualità e tempi di consegna più rapidi per la fornitura di mole per affilatura. La maggior parte dei programmi di affilatura è sviluppata per funzionare con un'unica mola che esegue tutte le operazioni.

Disponiamo inoltre di un'ampia gamma di mole abrasive sagomate, nonché di mole abrasive di diversi diametri a seconda delle applicazioni.

Rif. AVYAC	*5.3.1.1.1.1.1.1 Forma*	Caratteristiche	Per affilare
	MOLE PER AFFILATURA STANDARD AVYAC		
T822.034		**CBN** D100 grano **76** C100 Legante in resina	**HSS universale**
T822.042		**DIAMANTE** D100 grano 76 C100 Legante in resina	**Carburi universali**

Elenco non esaustivo

5.4 Punta per mola abrasiva HSK40

Con l'opzione elettromandrino HSK40 (A60.13.010), la macchina viene fornita con un naso portamola. Ulteriori nasi possono essere forniti su richiesta.

- Versione corta per 1 mola (L= 4,5 mm)
Rif. T225.170

- Versione allungata per 2 mole (L= 14,5 mm)
Rif. T225.171

- Versione molto allungata per montaggi speciali (L= 23 mm)
Rif. T225.174



6 SERVIZI

6.1 Confezione

Riferimento:
Imballaggio Francia: **860.56.001** e Europa: **860.56.002** : Protezione delle parti fragili.
Imballaggio internazionale: **860.56.003** : Protezione di parti fragili, pavimento in legno e cassa con certificato di fumigazione, protezione sottovuoto per il trasporto marittimo.

6.2 Trasporti

La consegna è inclusa nella consegna standard. Per Francia ed Europa, include la consegna presso lo stabilimento del cliente (scarico escluso). Per gli altri paesi con trasporto marittimo, l'incoterm predefinito è CIF (Costo , Assicurazione e Nolo).

Riferimento:
Trasporti Francia: **860.57.001**
Trasporti Europa: **860.57.002**
Trasporto internazionale: **860.57.003**

6.3 Garanzia

Garanzia su ricambi e manodopera per 1 anno o 5.000 ore di funzionamento (a seconda di quale evento si verifica per primo), escluse le spese di viaggio e le spese vive.

6.4 Formazione

Riferimento :
Pacchetto di avviamento e formazione in loco di 2 giorni NC18 Francia: **860.70.001**
Pacchetto di avviamento e formazione in loco di 2 giorni NC18 Europa: **860.70.002**
Pacchetto di avviamento e formazione in loco di 3 giorni NC18 Export: **860.70.003**

7 FORNITURA STANDARD

AVYAC NC18 con controllo numerico B&R PPC2100 (touch screen a colori da 10,4") e motorizzazione B&R (codificatori assoluti): **860.00.012 (Europa) o 860.00.013 (Altri Paesi)**

AVYAC NC18 con controllo numerico SIEMENS SINUMERIK ONE (touch screen a colori da 12") e motorizzazione Siemens (codificatori assoluti): **860.00.002 (Europa) o 860.00.003 (Altri Paesi)**

Telaio meccanico saldato (assemblaggio 86001000)
Rivestimento in lamiera di 3 mm di spessore (set 86003000) che incorpora
- 1 serratura di sicurezza elettrica e meccanica (MECALECTRO) per la porta principale
- 2 porte di accesso per la manutenzione,
- 1 porta di accesso all'armadio elettrico
- 1 serbatoio di recupero del fluido da taglio (capacità circa 80 litri)

Gruppo portamola a croce XYZ su cui sono montati:
- 1 Elettromandrino portamola (per mola Ø100 foro Ø 20) potenza 2,2 KW
- 1 sonda di rilevamento foratura MARPOSS, con 2 stili
- 1 arresto di indicizzazione e ammortizzazione del trapano

Gruppo portautensile (gruppo 86005000) dotato di sistema di bloccaggio pneumatico automatico per pinze o ganasce, dispositivo per l'orientamento dell'angolo di spoglia (asse B) e dispositivo per l'orientamento dell'angolo di punta (asse A).

Apparecchiatura elettrica 400V, 50 Hz, controllo digitale secondo richiesta e motori con encoder assoluto, con illuminazione zona lavoro 24V DC (86013000)

Set di irrigazione, lubrificazione e pneumatico (86014000) comprendente:
- Irrigazione integrata con pompa (60l/min)
- Piastra pneumatica SMC

Strumenti di servizio (86020000):
- 1 mola abrasiva CBN (T822.034)
- 1 mola diamantata (T822.042)

Documentazione completa che include:
- 1 Schema elettrico, pneumatico e di irrigazione.
- 1 manuale di istruzioni e affilatura
- 1 documentazione B&R o SIEMENS

Garanzia : ricambi e manodopera per 1 anno o 5000 ore (a seconda di quale evento si verifica per primo), escluse le spese di viaggio e le spese vive.