

8/25 Una novità nel settore dei magazzini automatici

La peculiarità che caratterizza Unico, magazzino automatico verticale messo a punto dalla società Zecchetti, e che lo differenzia dai tradizionali armadi verticali sta nel fatto che è consentita la movimentazione dei vassoi non soltanto lungo l'asse verticale (Y) trasporto merce in altezza e lungo quello trasversale (Z) trasporto vassoio alla baia di carico/scarico, ma anche lungo l'asse longitudinale (X). Si può così dimensionare la capacità di stoccaggio della macchina sia sulla base dell'altezza disponi-



bile sia operando sulla larghezza, grazie alla possibilità di trasferire lateralmente il vassoio. Tale soluzione costituisce una variante rispetto ai tradizionali armadi verticali che, tipicamente, consentono il movimento dei vassoi solamente lungo l'asse verticale e quello trasversale. Il sistema può essere visto come una composizione di due o più magazzini tradizionali affiancati, con la differenza che in questo caso è presente un unico organo di movimentazione dei vassoi per l'intera composizione, in grado di consentire l'accesso, da una sola postazione operatore, a tutti i vassoi presenti all'interno dell'armadio. Tale prerogativa permette di dimensionare ogni applicazione determinandone prestazioni e capacità in modo indipendente, razionalizzando così l'impiego del personale destinato all'attività di prelievo e inserimento.

9/25 Centri di lavoro interamente automatizzati a cinque assi

Una delle novità che GF Agie-Charmilles presenta in Bimu è rappresentata dal nuovo centro di lavorazione a cinque assi Mikron HPM 800U. Questo centro convince grazie all'adozione di un particolare concetto di base, che dispone di forti e robuste trazioni sugli assi X/Y/Z e di trazioni dirette sugli assi rotanti. Si tratta dei principi di base per lavorazioni

particolarmente dinamiche ed economiche, permettendo di eseguire un buon caricamento automatico di pezzi in lavorazione (cambio pallet) e cambia utensili con trenta, sessanta o duecentodieci posti con tempi di cambio utensili inferiori a 2 s. L'accesso al luogo di lavoro non viene mai limitato.

Le corse massime degli assi X e

10/25 Per tornire su tutti i centri di lavorazione

Una competenza maturata in oltre mezzo secolo di attività e una lunga tradizione nella progettazione e nella costruzione di teste per alesare e sfacciare hanno permesso alla società D'Andrea di produrre una nuova linea di teste con bilanciatura automatica. Si tratta di TA-Center con cui è possibile svolgere operazioni di tornitura con pezzo fermo su tutti i centri di lavorazione.

Costruite in quattro modelli di diametro 100, 125, 160 e 200 mm, possono essere facilmente applicate su ogni centro di lavorazione predisposto con un gruppo di comando U-Drive collegato al CNC.

Le dimensioni, la struttura e il peso di alcuni modelli permettono alle nuove TA-Center di essere facilmente posizionate anche nel magazzino utensili di piccoli centri di lavorazione e caricate dal cambio utensili sul mandrino della macchina. La semplice applicazione del gruppo di comando e il collegamento dell'azionamento al CNC della macchina, permettono al centro di lavorazione di eseguire, con la nuova linea di teste D'Andrea, ogni tipo di operazione di tornitura, alesatura cilindrica e conica, sfacciatura, filettatura, raggiatura e operazione sferica.



Y sono, per entrambe, pari a 800 mm. Sull'asse Z la macchina offre una superficie di tavola libera di 700 mm fino al naso del man-

drino. È quindi possibile lavorare pezzi voluminosi con utensili lunghi su tutti i cinque lati. Lo spazio di lavoro massimizzato permette di lavorare pezzi cilindrici fino a un diametro di 800 mm. Scegliendo accuratamente le dimensioni della tavola girevole inclinabile è possibile lavorare completamente anche pezzi fino a 600 mm di altezza e con utensili di 100 mm di lunghezza.

