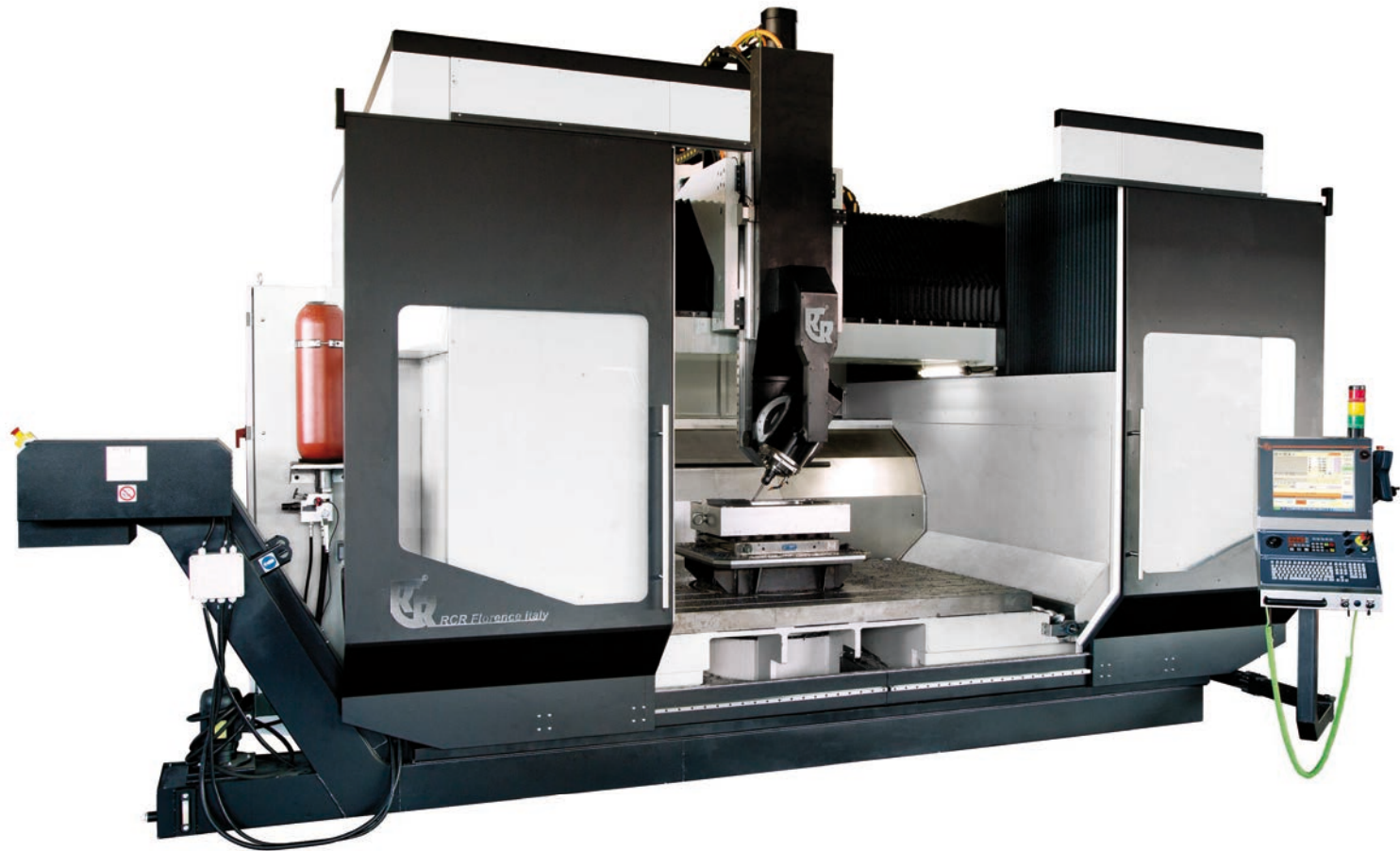


GS2000TT

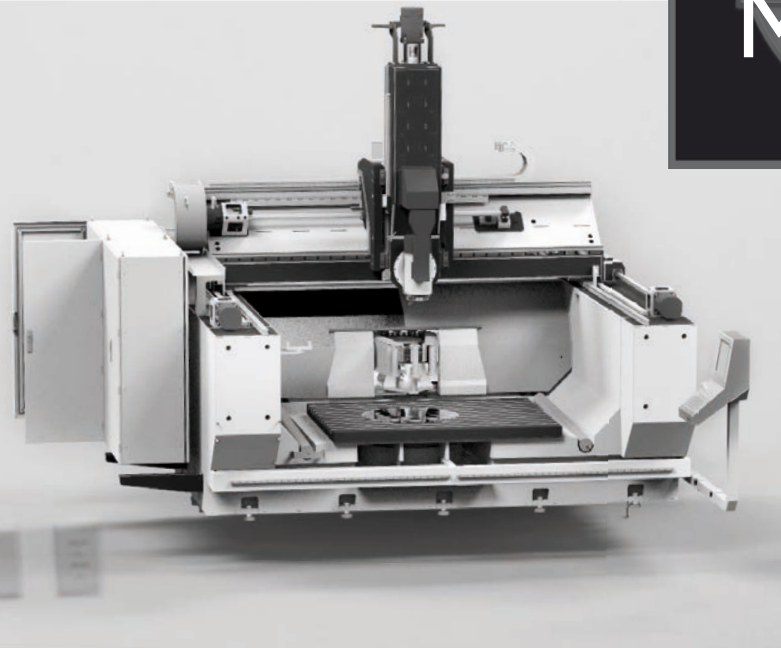


Totale apertura delle porte anteriori che facilitano il carico anche di pezzi di elevate dimensioni. Da notare che l'asse lungo del piano macchina è nella direzione parallela al mandrino posizionato orizzontalmente; ciò ne consente l'aumento delle dimensioni per la lavorabilità del pezzo.

Totamente progettate e realizzata da RCR.

Struttura monolitica riempita con filler di minerale legato di composizione proprietaria.

Grazie a questa struttura, risulta ottima la stabilità termica permettendo la minima dilatazione e massimo smorzamento delle vibrazioni.



ACCESSORI



Volantino Remotato



Laser preset utensili



Sonda misura pezzo

Serie GS

CARATTERISTICHE TECNICHE				
		GS 2000	GS 2500	GS 3000
Corsa trasversale (asse X)	mm	2000	2500	3000
Corsa longitudinale (asse Y)	mm	1600 incrementabile in mod. da 2500		
Corsa verticale (asse Z)	mm	800/1000/1200		
Avanzamenti di lavoro (assi X -Y- Z)	mm/min	0 - 40.000 opz. 60.000		
Avanzamenti rapidi (assi X -Y- Z)	mm/min	0 - 40.000 opz. 60.000		
Accelerazione	G	0,4-0,6		
Spinte assi XY	N	7000		
Spinte asse Z	N	10.000		
Ripetibilità enc.-righe	mm	0,01 - 0,005		
Posizionamento enc.-righe	mm	0,015 - 0,01		
TAVOLA PORTA PEZZO				
Dimensioni tavola	mm	2000x1600 incred. mod. 2500	2500x1600 incred. mod. 2500	3000x1600 incred. mod. 2500
Carico massimo ammesso distribuito	daN	8000		
MANDRINO				
Potenza motore mandrino max	kW	42		
Velocità	giri/min	24.000 max		
Cono mandrino	dim	HSK 63		
REFRIGERANTE UTENSILE				
Portata refrigerante esterno	L/min bar	35/2,5		
MAGAZZINO UTENSILI				
Capacità magazzino utensili	Nr.	20 - 24 - 36		
Ø max utensili affiancati	mm	75		
Lunghezza max utensile	mm	250		
Peso max utensile	daN	3		
DATI GENERALI DI INSTALLAZIONE				
Spazio occupato LxPxH	m	5.720 x 4.230 x 4.290 (vers. GS2000)		
Peso per profondità standard 1600	daN	40.000	44.000	48.000
TESTA TILTANTE 4° ASSE DIRECT DRIVE TORQUE (OPZIONALE IN VERSIONE "T")				
Rotazione	gradi	± 95		
Velocità di rotazione	giri/min	40		
Accelerazione	gradi/s²	1.800		
Precisione posizionamento	gradi	± 0,001		
TAVOLA GIREVOLE 5° ASSE DIRECT DRIVE TORQUE (OPZIONALE IN VERSIONE "TT")				
Plateau tavola	mm	Ø 800		
Velocità di rotazione	giri/min	standard 50 high speed per tornitura 120		
Portata tavola	daN	2.800		
Accelerazione	gradi/s²	1.500		



RCR • Sede legale: Via R. Giuliani, 573 • 50141 Firenze • Italy
 Stabilimento produttivo:
 Via del Soderello, 100 • 50019 Sesto Fiorentino (FI)
 Phone + 39 055 451796 • Fax + 39 0554554909 • info@rcritaly.it

www.rcritaly.it

Serie GS

Portale Gantry a Traversa Mobile
 2000/2500/3000

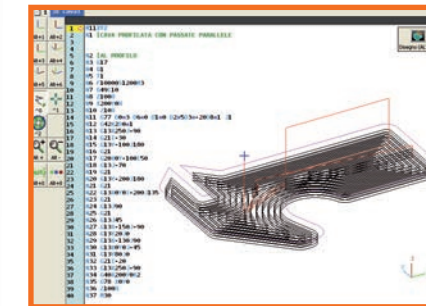


INSPIRE
 THE NEXT

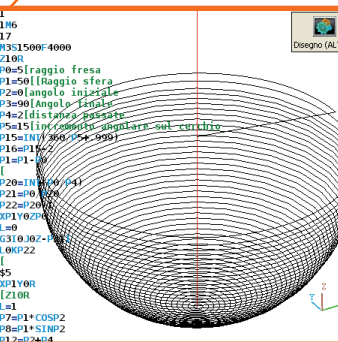
GS2000TT

Versatilità, Velocità, Produttività

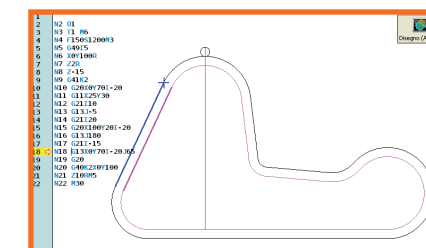
Sistema CNC per la realizzazione di **STAMPI in acciaio**.
Macchina multitasking per **FRESATURA** e **TORNITURA**, possibilità di realizzazione dello stampo finito senza ulteriori piazzamenti in macchine tornitrici.



Vuotatura di cave con passate parallele al profilo



Esempio di programmazione parametrica



Grafica in tempo reale mentre si programma il profilo. Esempio tramite G10, G11, G13, G20, G21



CNC Z32 - D. Electron

Tra i vari vantaggi offre la **compatibilità totale** con il linguaggio di programmazione dei CN **SELCA**

OPZIONALI



CNC TNC7 - Heidenhain

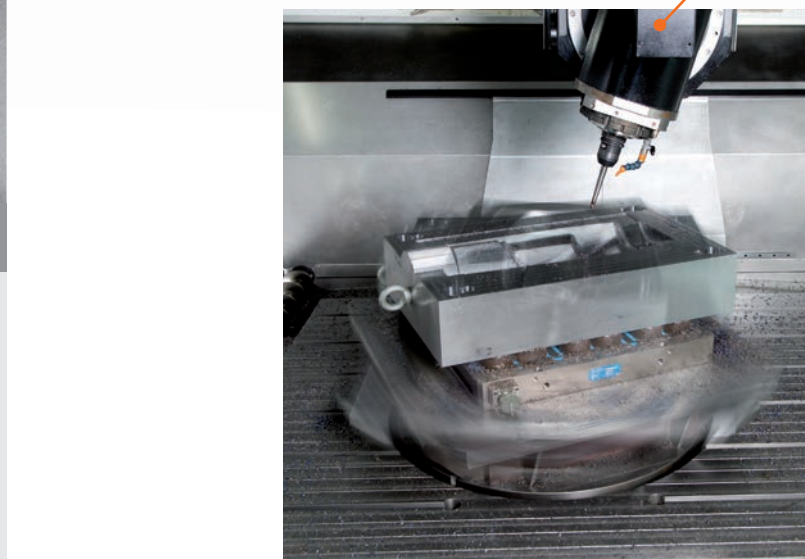
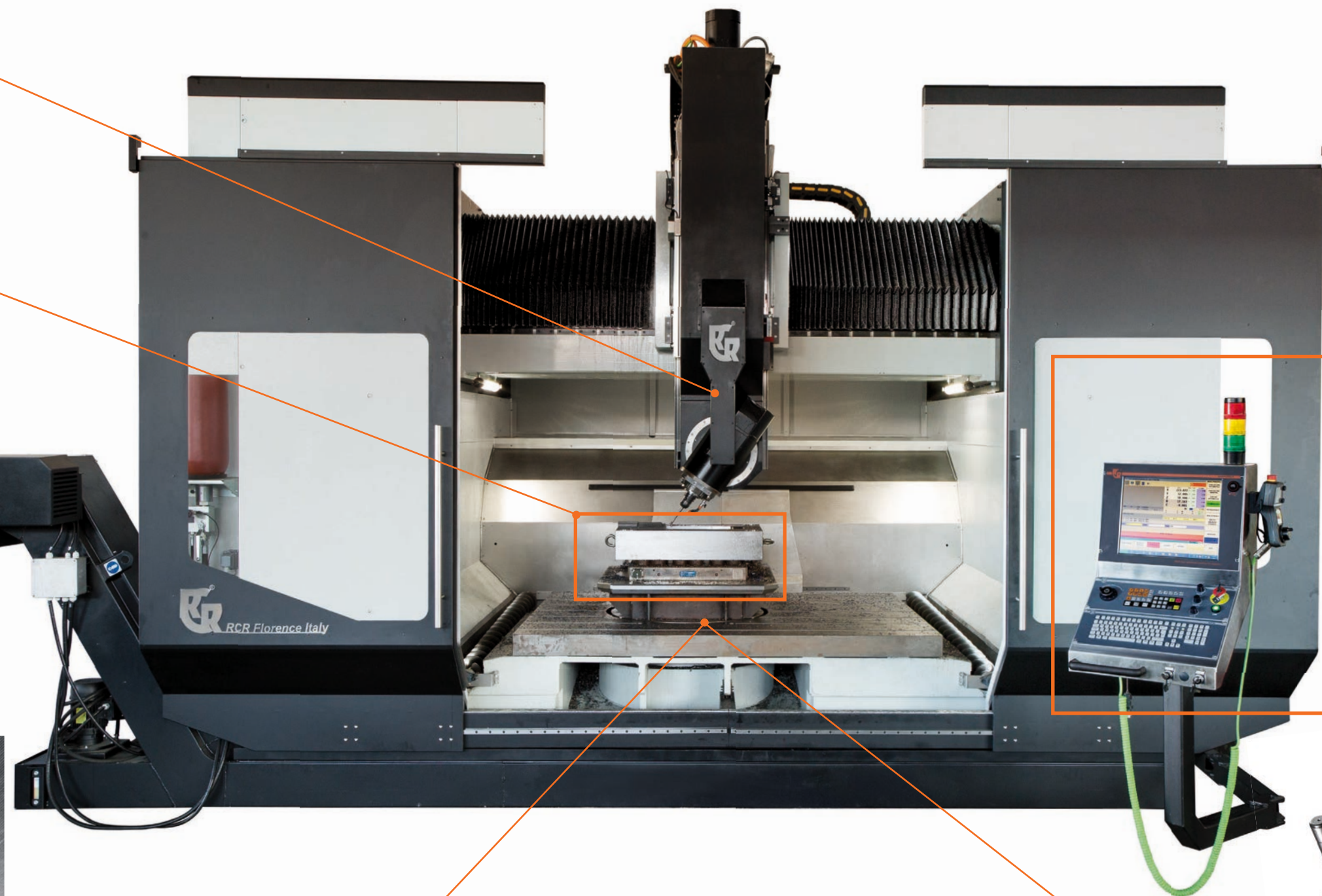


SINUMERIK
ONE



MAGAZZINO UTENSILI

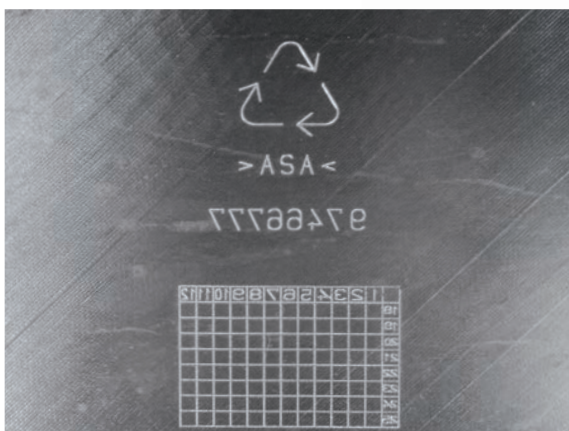
Magazzino utensili di tipo a posto fisso, movimentato da asse lineare, collocato posteriormente alla macchina.



FRESATURA E TORNITURA

Grazie alla tecnologia direct drive la tavola rotante permette di eseguire operazioni di fresatura continua e tornitura.

Con un semplice comando da CNC si passa dalla gestione di tipo asse a mandrino.



VERSATILITÀ E PRECISIONE

Oltre che a lavorazioni con elevata asportazione, è possibile anche realizzare finiture di alta precisione come incisioni, grazie al mandrino dotato di elevata potenza ed alto numero giri.

TESTA E TAVOLA DIRECT DRIVE

Consentono la massima dinamicità nella lavorazione continua ed eccellente precisione nel tempo, essendo esenti da cinematismi meccanici sottoposti ad usura.

Entrambi gli assi sono dotati di sistema idraulico di bloccaggio per le lavorazioni in posizionamento più gravose.

