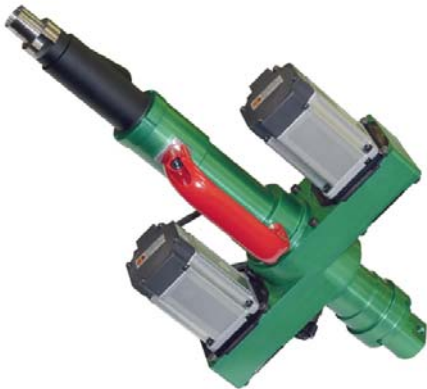


Informazione per la stampa



Unità di foratura portatile L-MAX per
l'industria aeronautica



Unità di controllo mobile IDM

L-MAX – la maniera intelligente di lavorare materiali multistrato

Per ottenere risultati perfetti nella lavorazione di materiali multistrato, i parametri di taglio devono adeguarsi a ogni materiale specifico. L'unità nuova portatile di SOMEX (membro del gruppo SUHNER) L-MAX soddisfa pienamente questi requisiti in maniera completamente automatica.

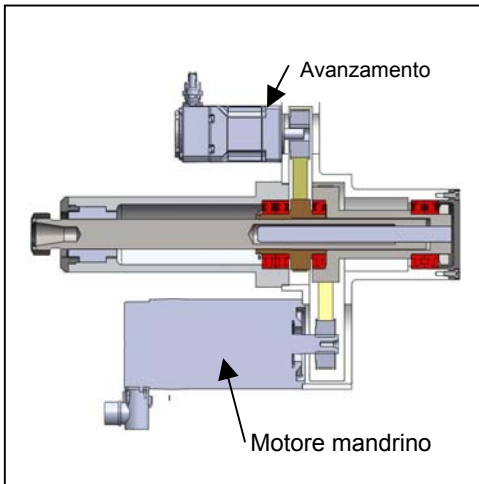
Materiali con più strati, chiamati anche Stacks, possono essere composti di materie completamente differenti quali per esempio: titanio, fibre di carbone CFK oppure anche alluminio. Per ottenere dei risultati ottimali della lavorazione, occorre utilizzare dei parametri di taglio diversi. L'ideale è un cambio automatico tra i parametri diversi. La velocità del mandrino e anche l'avanzamento devono perciò essere regolabili indipendentemente a ogni cambio di strato e materiale.

In passato nell'industria aeronautica si utilizzava quasi esclusivamente alluminio e perciò sono utilizzate fino ad oggi soprattutto delle unità di foratura pneumatiche portatili.

L'impiego di queste unità pneumatiche tradizionali nella tecnologia moderna dell'aeronautica richiede dei compromessi notevoli. Il grande consumo di aria compressa e la relativa rumorosità a parte, diventa in pratica impossibile di variare i parametri di taglio durante la lavorazione.

Per queste ragioni solamente un'unità portatile a controllo numerico è in grado di raggiungere soluzioni razionali e ottimali. In questo settore vigono criteri di qualità severi quali:

- Concentricità e coassialità delle forature $\leq 40 \mu\text{m}$
- Rugosità entro Ra 1.6 e Ra 3.2
- Precisione foratura $\leq H8$
- Altri criteri per esempio evitare delle delaminazioni.



Funzionamento dell'unità di foratura portatile a controllo numerico L-MAX

L'unità L-MAX è corredata di due servomotori: il più grande attiva il mandrino e il più piccolo l'avanzamento. La velocità di avanzamento è determinata da un sistema differenziale:

- In funzione del differenziale positivo o negativo dei due motori, il mandrino avanza oppure ritorna.

Al fine di ottimizzare la foratura, può essere scelta l'opzione "foratura adattabile". In questo modo il funzionamento riconosce automaticamente il passaggio da un materiale all'altro e adatta il suo ciclo alla variazione dello spessore al fine di ottimizzare i parametri di taglio. Di fatto, i tempi di ciclo sono minimi e i risultati massimi !

Il controllo di comando compatto può anche essere corredata di un sistema di micro lubrificazione (MQL). l'insieme è alloggiato su un carrello di trasporto manuale.

Caratteristiche dell'unità di foratura L- MAX :

- Velocità del mandrino e dell'avanzamento programmabile
- Ciclo d'asporto e/o rottura truciolo possibile.
- Velocità del mandrino da 3'000 min-1 a 5'000 min-1
- Capacità di foratura da 4.76 mm (3/16") a 11.11 mm (7/16")
- Possibilità di micro lubrificazione integrata (MQL)
- Peso ridotto a partire da 5,5 kg/12 lb
- Funzionamento silenzioso, max: 65 dBA
- Opzione: foratura adattabile

Informazioni aggiuntive:

Otto SUHNER AG
Automation expert.

Postfach

CH-5201 Brugg

Tel. +41 56 464 28 28

Fax +41 56 464 28 32

www.suhner.com

automation.expert.ch@suhner.com

SUHNER SU-matic S.r.L.

Via Guido Rossa 25

IT-40069 Zola Predosa - BO

Tel. +39 51 616 66 73

Fax +39 51 616 61 03

www.suhner.com

info.it@su-matic.com

I file di testo e immagini si trovano nel seguente download:
www.suhner-press.com