

CENTRO DE MAQUINADO TIPO-A DE CAMA



CNC de 3-Ejes para Talleres. Enseñanza , y Operaciones de Producción

Ofrece Programación Conversacional + Código-G, además de Proceso Semi-Automático y Manual



La Serie-A de Fresadoras y Centros de Maquinado Tipo Cama se ofrecen en dos Estilos:

CABEZA NC Y CNC

El Centro de Maquinado Estandar para Producción



- Motor 7.5 HP/11Kw y 60-8000 RPM
- Cambiador Automatico de 20 Herramientas
- Orientación del Husillo y Machueleado Rígido

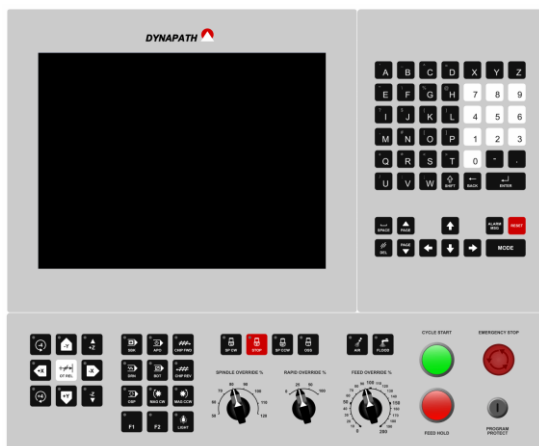
CABEZA QUILL SOLO FRESADORA

Para Trabajos Manuales y Pequeños Lotes



- HUSILLO DE 5 HP y 60-5000 RPM Con Engranaje Alta/Baja Velocidad
- Quill Manual con Encoder lineal, hasta 127mm (5") de recorrido, en adición a lo recorrido por el eje Z.

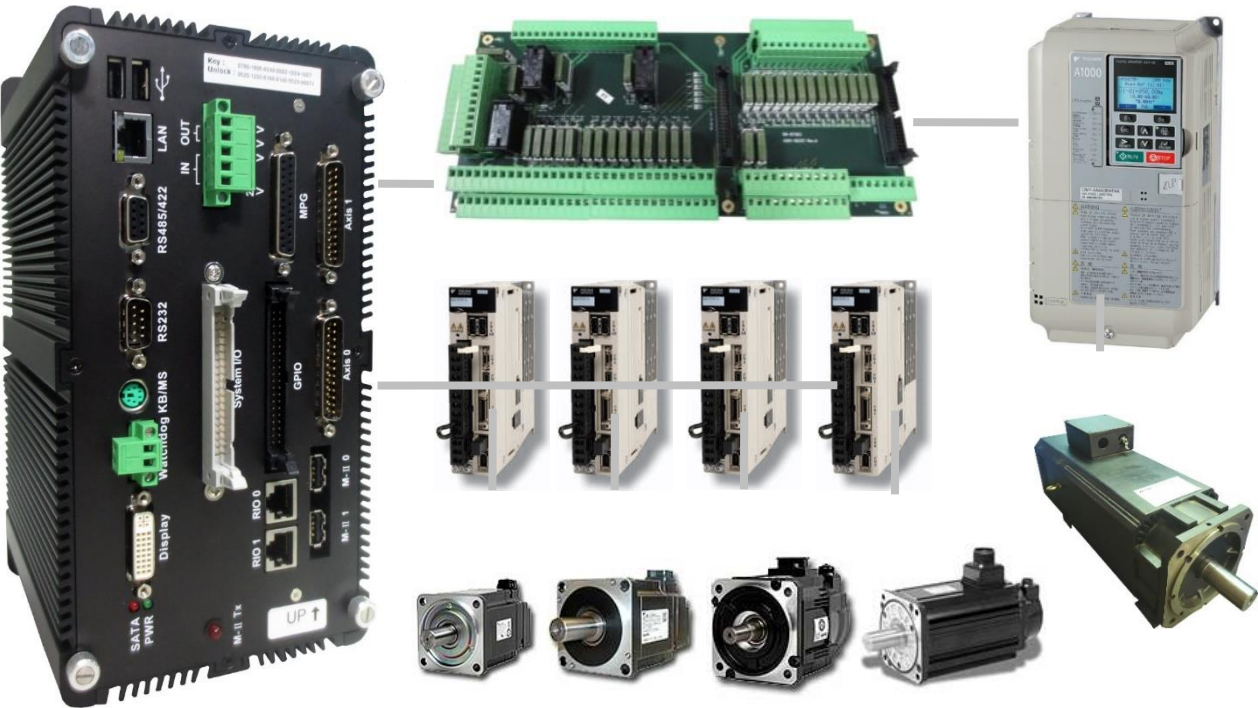
CONSOLA- D5



CONSOLA- D1



DynaPath WinDelta Sistema de Control



Especificaciones de Hardware del CNC

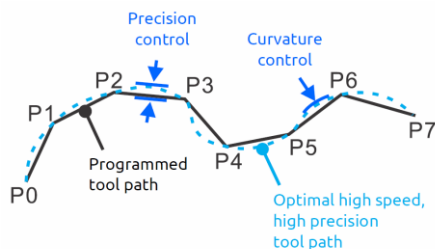
CPU Memoria Almacenaje Puertos Seriales Redes Dispos.de Entrada Pantalla Panel de Oper.	• Intel Atom D2550 • 2 GB DDR3 • 16 GB SSD/*64 GB SSD • RS232, RS422/RS485 • T10/T100 Ethernet • 1x PS/2, 2x USB 2.0 • 8.4"/12.1" TFT LCD • Display Touch • 400 cd/m² de Iluminación • 1^{er} Panel + 2^{do} Panel • MDI+Teclado	Manivela Control de Ejes Standard I/O Expansión I/O Alimentación	• Unidad (MPG) de 8-Funciones Unidad Remota • 5 ejes a 0.5 ms de actualización servo • 13 Ejes a 1 ms de actualización servo • 59 DI/33 DO • 6-canales D/A • *5 Canales A/D Opcionales • 2x puertos remotos I/O (64I/64O c/u) Opcionales • 24 VDC
--	---	---	---

Especificaciones Ambientales

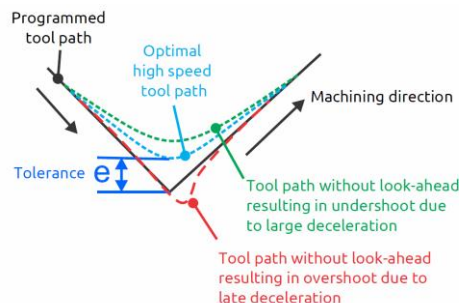
Temperatura de Operación Temperatura de Almacenaje Humedad de Operación	• 0 to 50 °C (0 to 122 °F) • -20 to 60 °C (-4 to 140 °F) • 5% to 85% RH, no-condensada	Vibración EMI/EMS	• 16.7 Hz: aceleracion de 1.5G • 10 to 57 Hz: de amplitud 0.075 mm • 57 to 150 Hz: aceleración de 1G • 1.5 kV CE certificada
--	--	--	--

Trazos Avanzados Planeados Futuros y Avance hacia Adelante

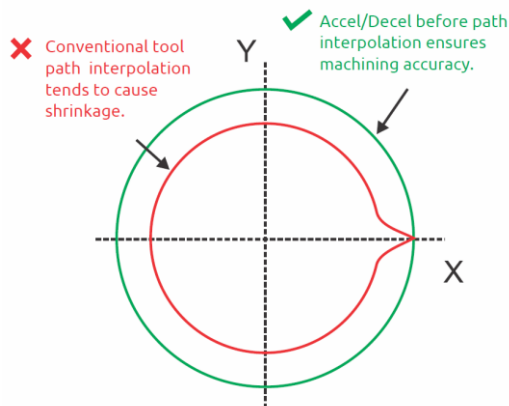
Trazo Suavizado algoritmos que provee control de Líneas y control de curvatura. El Resultado es la optimización de la trayectoria de la Herramienta para velocidad y precisión



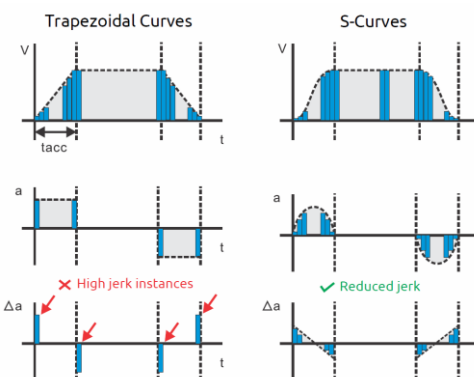
Vista Adelantada, se anticipa a los movimientos programados y planea la óptima trayectoria en tiempo real hasta de 1000 Bloques.



Interpolación Inteligente garantiza la precisión de maquinado al preformar la aceleración y desaceleración antes de la interpolación del perfil.

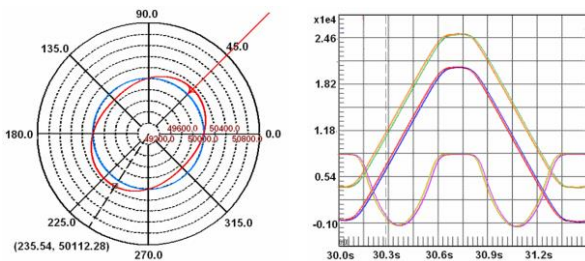


Reducción de Jaloneos es logrado al usar curvas S-trapecoidales en la aceleración y desaceleración permitiendo movimientos suaves, mayores movimientos, altas velocidades de maquinado, y ayuda a proteger contra desgastes de maquinado.



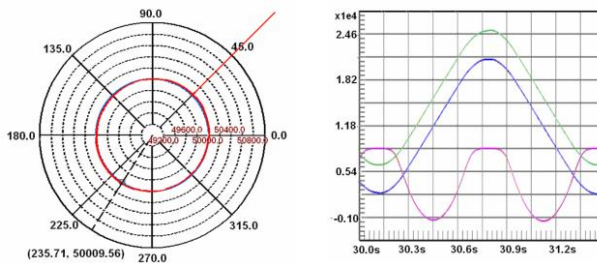
Evita la Fricción hacia adelante y la Compensación

Los movimientos en los ejes XY y Z son precisos y coloca en posición de corregir los errores de posición, como lo demuestran las siguientes gráficas, en un perfil Circular de 28.3mm de diámetro, a 8 m/min de avance. En este caso la trayectoria final tiene una posición máxima de error excediendo 20 μm y menos de 6 μm en reversa están presentes



Compensación de Avance y Compensación de Fricción

La precisión de los movimientos de los ejes XY y Z es gratamente incrementada como lo demuestran las gráficas siguientes en un corte de perfil circular de 28.3 mm de diámetro, a 8 m/min de avance. La trayectoria final tiene una máxima posición de error de 5 μm y los saltos reversales son menores a 2 μm .



WinDelta[®] CNC is the most versatile control for all your many operations:

Programación Semi-Automatic + Conversacional + Código G

OPERACIÓN SEMI-AUTOMATICA

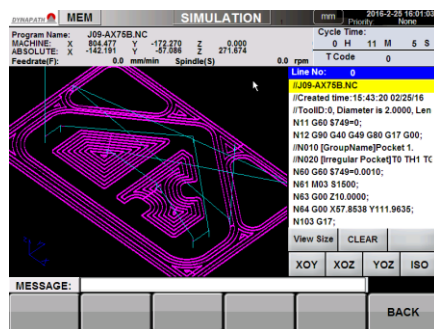
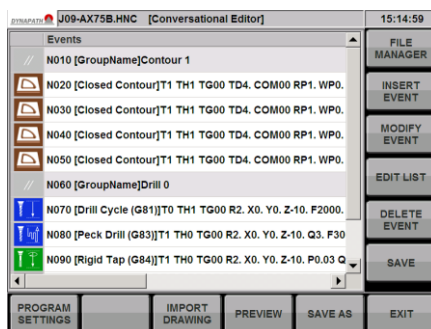
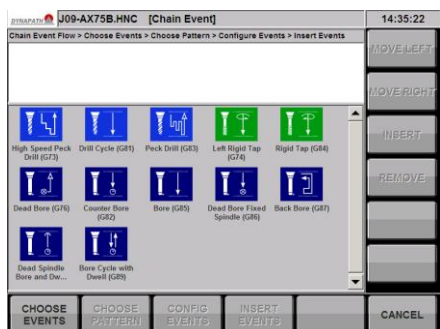
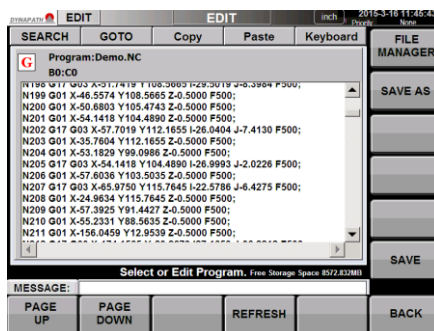
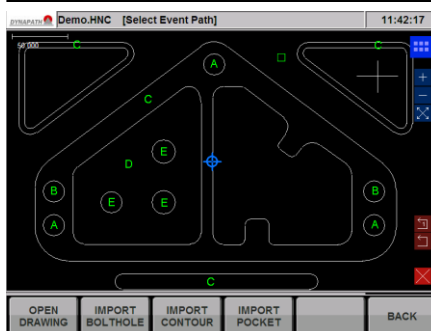
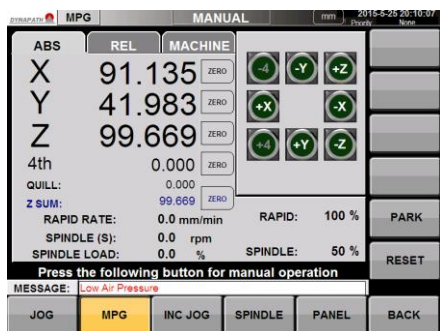
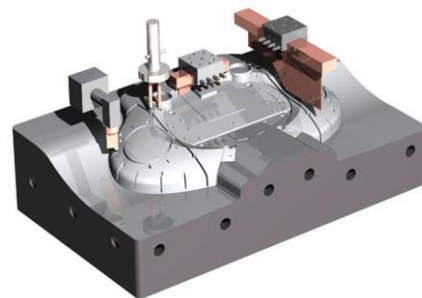
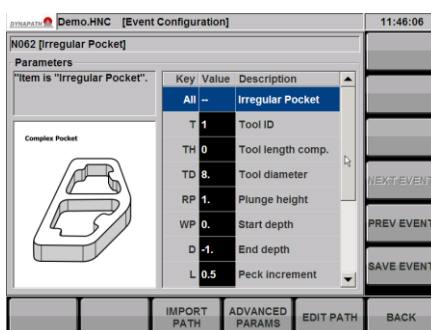
Para un rápido y simple trabajo que requiere poner las manos de un experimentado maquinista, **Operación Semi-Automática** esta Funcionalidad ofrece al operador la mayor forma amigable y agradable de hacer el trabajo.

PROGRAMACIÓN CONVERSACIONAL

Para partes y trabajos en general la **Importación de archivos DXF con el Editor Conversacional** le permite a cualquier operador el generar programas de partes sin escribir código "G", con tiempos super rápidos para el obtener piezas

CODIGO G de CAD/CAM

Para los usuarios de programas CAD/CAM, el postprocesador en un simple **Código-G ISO/EIA**, entonces envía el programa vía **USB o transfiera el archivo por la red** al control, y obtendrá una completa liberación de la producción con CNC.



SERIE A-CENTROS DE MAQUINADO CONTROL REMOTO - TAMAÑO Y ESPECIFICACIONES

MODELO	A1	A2	A2-T- CNC	A3	A3-T- CNC
TIPO	FRESADORA	CENTRO DE MAQUINADO			



NORTH AMERICA & USA

<http://www.DynaPath.com>

Tel: 248-488-0440

Fax: 248-488-0430

Email: sales@dynapath.com

ASIA PACIFIC FABRICACIÓN

<http://www.DynaPath.com.cn>

Tel: 886-3-554-5710

Fax: 886-3-554-2241

Email: sales@dynapath.com

MEXICO & SUR AMERICA FABRICACIÓN POR ART MECHANICAL TECHNOLOGIES S.A.DE C.V.

<http://www.artmetec.com>

Tel: 52-55-4619-9333

Cel: 52-1-55-5408-8101

Email: ventas@artmetec.com

