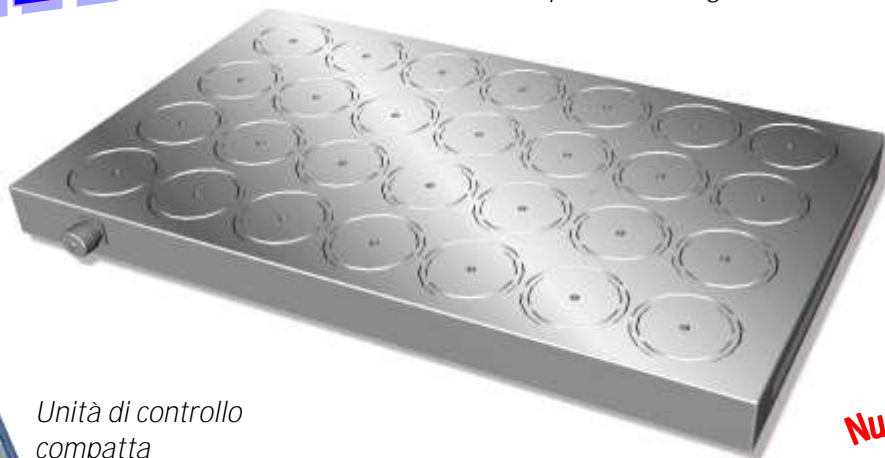


MILL-TEC®

La generazione finale dei sistemi per fresatura
Sistema magnetico elettropermanente
a superficie integrale



Anteprima
Mondiale



Nuova Tecnologia Brevettata



Unità di controllo
compatta

La superficie del sistema risulta interamente ed integralmente metallica e dotata di forature di precisione con inserto conico in acciaio ad alta resistenza per il posizionamento nell'area magnetica delle nuove e brevettate prolunghe polari RMP.

Vengono garantite alte precisioni di lavorazione, assenza di deformazioni, assenza di vibrazioni di lavorazione, migliori prestazioni della macchina e degli utensili, facilità di pulizia, lunga durata.

Numerose zone forabili permettono l'inserimento di bussole di precisione per realizzare superfici ibride per l'utilizzo di battute o elementi dedicati per lo staffaggio di pezzi complessi e/o amagnetici.

Le nuove prolunghe mobili circolari RMP a funzionamento "autosettanti a 360° sul pezzo" consentono un facile posizionamento in assenza di errori e offrono prestazioni superiori del 20% rispetto a quelle tradizionali. La forma cilindrica ne favorisce la pulizia.



Il concetto costruttivo "proof" consente di prevenire l'ingresso all'interno di trucioli o impurità assicurando costanza di funzionamento e di rendimento nel tempo senza manutenzione.

Il nuovo concetto costruttivo "monoblocco" di MILL-Tec con poli integrali consente di esaltare al massimo le doti di leggerezza e di robustezza dell'attrezzatura mantenendo uno spessore ridottissimo.

I carichi ammissibili sulla macchina risultano notevolmente aumentati in termini di peso e di dimensioni.

I nuovi solenoidi a tenuta stagna sono ubicati in una zona che risulta meccanicamente protetta dalla superficie totalmente metallica di lavorazione.



TECNOMAGNETE

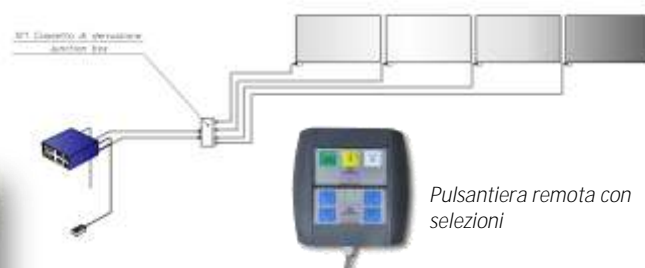
La sicurezza della forza



La tecnologia elettropermanente bidirezionale, inventata da Tecnomagnete, assicura i grandi vantaggi già noti a molte migliaia di clienti in tutto il mondo:

- Elevata forza di trattenuta dei pezzi garantita dal circuito *Quadsystem* a doppio magnete
- **Sicurezza totale legata all'utilizzo della corrente elettrica** solo per i cicli di attivazione e di disattivazione.
- Nessun consumo di corrente durante le fasi di lavorazione, nessun riscaldamento.
- **Totale concentrazione del flusso nell'area magnetica** in assenza di dispersioni e di residuo magnetico.
- Assenza di parti in movimento e pertanto di usura interna.
- Affidabilità nel tempo in assenza di manutenzione.

La combinazione tra magneti di qualità ed un circuito ad alto rendimento consente di ottenere prestazioni ai massimi livelli con valori a partire da 75 Ton. /m² a contatto.



MILL-Tec "AutoClamp"

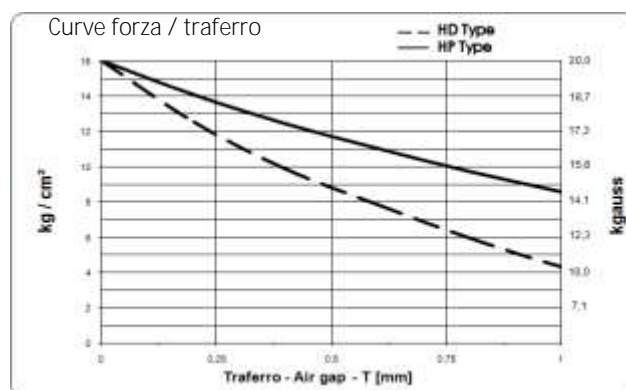
La versione *AutoClamp* presenta un innovativo e brevettato circuito magnetico che consente al piano di bloccarsi magneticamente alla bancata della macchina, garantendo una perfetta stabilità e uniformità di ancoraggio tra bancata e pezzo da lavorare.

MILL-Tec può essere facilmente e rapidamente riposizionato su qualsiasi superficie ferrosa assicurando una grande praticità e flessibilità di utilizzo.

Caratteristiche tecniche da definire in relazione alle esigenze del cliente.

CARATTERISTICHE TECNICHE - MILLTec versione standard

| | |
|-----------------------------------|---|
| Forza: | Fino a 16 kg/cm ² |
| Dimensioni standard | Lunghezze: da 300 a 1000 mm Larghezze: da 200 a 600 mm |
| Installazione in macchina | 2 cave laterali |
| Spessore | 51mm (HD type) 66 mm (HP type) |
| Spessore minimo cortocircuitaggio | 17mm |



Tutti i dati sono stati redatti e controllati con la massima cura. Non ci assumiamo comunque nessuna responsabilità per eventuali errori od omissioni. Ci riserviamo di apportare quelle modifiche che sono connesse al progresso tecnologico.

Sede centrale:
TECNOMAGNETE spa
Via Nerviano,31—20020 Lainate (MI) - Italia
Tel +39 02 937591—fax +39 02 93570857
E-mail: info@tecnomagnete.it

Consociate:
FRANCIA - GERMANIA - USA
GIAPPONE - CINA - SINGAPORE - COREA - INDIA

www.tecnomagnete.com



Distributore