

MT

Alcuni particolari richiedono la lavorazione di aperture di forme complesse con spigoli vivi che non possono essere ottenute tramite macchine tradizionali ad asportazione di truciolo perché l'utensile, anche se piccolo, ha dimensioni dell'ordine del millimetro. MT rende possibile il taglio laser direttamente sul tornio standard CNC a torretta, attraverso un rivoluzionario dispositivo che include tutti gli elementi necessari: sorgente e testa di taglio, dispositivo per il pick-up automatico della testa di taglio da montare in torretta, stazione di parcheggio della testina e tutti gli elementi necessari per l'integrazione in macchina. La potenza del fascio laser consente il taglio di lamiere di acciaio inossidabile fino a 3 mm e di acciaio al carbonio fino a 5 mm di spessore.



NABERTHERM

Additive manufacturing e stampa 3D stanno diventando una realtà sempre più interessante per Nabertherm. Con le stampanti 3D, partendo da una massa di metallo, plastica, ceramica, vetro, sabbia o altri materiali, gli oggetti vengono creati strato dopo strato fino a raggiungere la loro forma definitiva. Nella maggior parte dei casi, questi oggetti devono essere trattati termicamente dopo la stampa. Nabertherm offre le soluzioni, dalla polimerizzazione del legante per mantenere la solidità del manufatto in verde fino a forni a vuoto in cui gli oggetti di metallo sono sottoposti a distensione o sinterizzati. Tra i prodotti esposti a BiMu ci sono il forno a storta NR 150/11 per la distensione di componenti in metallo dopo la stampa 3D e HT 160/17 DB200, per il deceraggio e la sinterizzazione delle ceramiche dopo la stampa 3D.



OMAX

Omax, appartenente al gruppo Itk Veneziano, propone il modello MicroMAX, soluzione ideale per micro lavorazioni ultra-precise. Utilizzando un avanzato sistema di encoder lineari, un innovativo metodo per l'isolamento delle vibrazioni e un controllo software specifico per la tecnologia a getto abrasivo, il centro di lavoro MicroMAX è capace di una precisione di spostamento sotto i 5 micron, mantenendo i vantaggi di un getto ad acqua abrasivo. I centri a getto abrasivo MicroMAX tagliano senza apportare modifiche strutturali al materiale in lavorazione, eliminando così processi di lavorazione secondari. Possono lavorare acciai inossidabili, materiali temprati, titanio, fibra di carbonio, peek, vetro, plastiche, grafite, rame, compositi, multistrati ecc.



OML

Il prodotto SinterGrip nasce dall'esigenza di bloccare un pezzo per meno millimetri possibili, al fine di potere lavorare completamente il pezzo in un'unica fase (soprattutto per macchine a 5 assi). E ancora, per poter risparmiare sulle materie prime, specie quando queste hanno una grossa incidenza sul prezzo. Si chiamano SinterGrip gli inserti in metallo duro sinterizzato tipo ISO P30:P35 e rivestito con metodo PVD. Il vantaggio di SinterGrip è la combinazione di questo materiale abbinato con la propria affilatura delle cuspidi, la speciale forma conica (5 gradi) della sezione dell'inserto e la particolare forma triangolare. SinterGrip incide penetrando il materiale da lavorare e crea accoppiamenti con assenza di giochi, scaricando forze e vibrazioni e diventando un corpo unico con la morsa e/o l'attrezzatura di bloccaggio e il pezzo in lavorazione.



OMV

OMV, amplia la sua gamma di prodotti con un nuovo centro di lavoro a portale ad alta velocità modello Roller. I movimenti degli assi sono tutti comandati da motori brushless digitali e le viti rettifiche con doppia chiocciola precaricata. Gli scorrimenti avvengono su guide lineari integrali a rulli precaricate nei tre assi che raggiungono una velocità di avanzamento di 30 m/min. La testa, a un asse continuo di lavoro, è azionata da motore coppia ed è equipaggiata con un mandrino a 18.000 giri/min con potenza di 37 kW inclinabile nell'asse trasversale da $\pm 110^\circ$. La dilatazione termica dell'asse verticale è compensata e gestita dal CNC. Le guide del movimento longitudinale e trasversale sono protette da protezioni telescopiche in acciaio. La macchina è dotata di magazzino utensili senza braccio di scambio a 42 posti, posizionato fuori campo di lavoro.



OP

OP produce attrezzature per le condotte oleodinamiche ed è in grado di offrire alla propria clientela una linea completa di prodotti particolarmente indicati per la produzione in serie dei tubi flessibili raccordati tra cui la pressa di raccordatura modello V160ES'. Si tratta di una macchina ad alta produttività, ideale per raccordare tubi flessibili oleodinamici fino a 3" sei spirali e tubo industriale fino a 6". Ha una forza di pressatura pari a 345 t, un diametro massimo di pressatura di 160 mm e una potenza del motore di 7,5 kW. La testata di raccordatura, particolarmente stretta e provvista di meccanismo grease-free, consente il passaggio e la pressatura di raccordi particolarmente ingombranti anche in presenza di flange di grandi dimensioni.

