



XYZ RMX 4000

Cabezal: 5.75 Kw (7.5hp) Cabezal de Revoluciones Programables

Tamaño de la Mesa: 1,474 x 355mm

Recorridos: 1,060 x 596 x 520mm

Revoluciones Programables 5,000 rpm

La RMX 4000, perfecta para los trabajos más grandes.

La fresadora de bancada **XYZ RMX 4000** de un metro de recorrido, con delantal ancho y sólida construcción de hierro fundido, es una auténtica ganadora en los talleres de subcontratación, donde el cliente no sabe cuál será el próximo trabajo que entrará por la puerta.

Equipamiento Estándar

- Cabezal de Revoluciones Variables.
- TRAKing®.
- Guías Templadas y Rectificadas.
- DRO 3 Ejes
- 2 o 3 EjesCNC.
- Husillos a Bolas Rectificados.
- Refrigeración.
- Tirante Neumático.
- Lámpara de Máquina.
- Lubricación Automática.
- Protecciones con enclavamiento.

Equipamiento Opcional

- Características Avanzadas.
- Bloques de Elevación.
- Software de programación Externa.
- Herramientas, Mordazas, etc.
- Convertidor DXF.
- Convertidor Parasolid.
- 4º Eje Programable.



Nota: Protecciones desmontadas para mayor claridad

Especificaciones	XYZ RMX 4000
Cabezal	5.75Kw (7.5hp)
Revoluciones	40 - 5,000 rpm
2 Gamas de Velocidades	40 - 600 & 300 - 5,000 rpm
Tamaño de la mesa	1,474 x 355mm
Tamaño Ranuras en T	16mm
Ranuras en T	4
Carrera Eje X	1,060mm
Carrera Eje Y	596mm
Carrera Eje Z	520mm
Cono del Cabezal	ISO40
Avances de la Caña	.038 .076 .15mm
Carrera de la Caña	140mm
Diámetro de la Caña	116mm
Carga Max.sobre la Mesa	850kg
Giro Cabezal Izqda./Dcha.	+45° / -45°
Escote Máximo	610mm
Peso	3,190kg



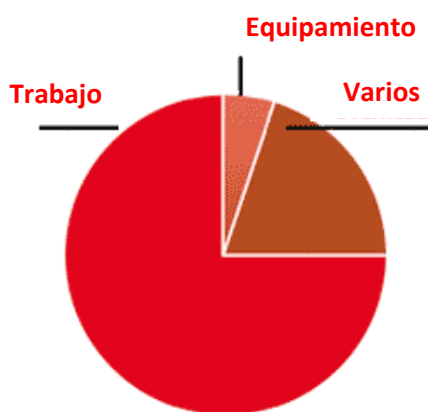
ProtoTRAK® RMX Control en 3 Ejes

Nuevas Características

- Pantalla Táctil de 15"
- Pantalla para Gestos Multipunto
- Control de Zoom, Deslizar, Pellizcar y Tocar
- Ventanas Deslizantes
- EPA (Enhanced ProtoTRAK Assistance)
- Programación de Valores por Defecto
- Teclado Táctil QWERTY
- Calculadora
- Variación Gráfica de Avances y Revoluciones
- Cálculo de Centros de Arco y Línea
- Mecanizado Adaptativo Avanzado
- Área Flexible de Programación y Simulación
- Mejora de Funcionalidad de Cajeras e Islas
- Mejora de Funcionalidad de las Rutinas de Planeado
- Función de Programación Rápida (p.e. Taladrar a Roscar)
- Función Auxiliar Adicional
- Mecanizado Restante
- Biblioteca de Herramientas
- Limpieza de Virutas



La Economía de los Controles ProtoTRAK® para Fresadora



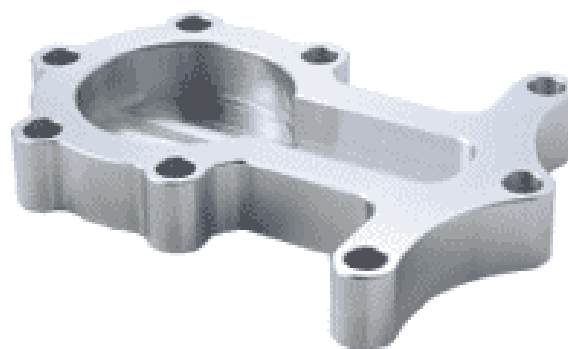
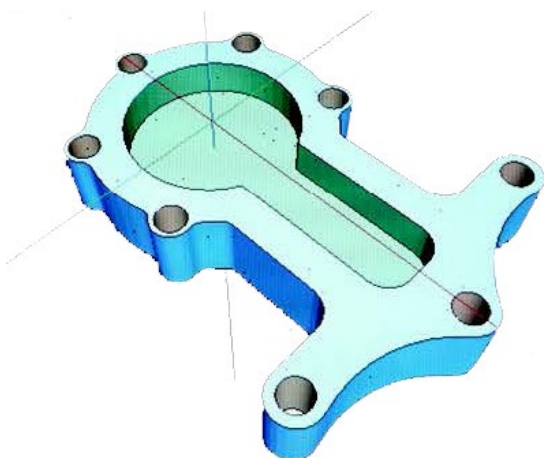
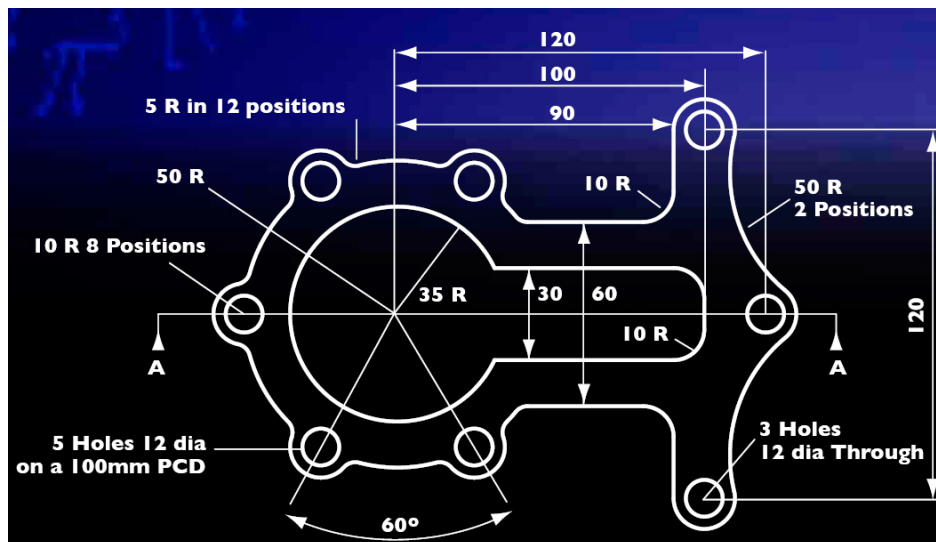
Aumente la rentabilidad de la fresadora hasta en 6 veces. Si usted mecaniza, utillajes, prototipos, moldes o hace reparaciones, es una de las personas más capacitadas y, por lo tanto, más costosas en la fabricación de hoy en día. La economía es innegable: el costo del equipo que se utiliza es trivial comparado con el costo de la mano de obra. El gráfico muestra que necesita hacer su trabajo más eficiente.

Cuando se fabrican piezas en pequeñas cantidades, la preparación de máquina es donde se pasa la mayor parte del tiempo. Por lo tanto, esto representa la mayor parte del coste de la mano de obra (por no hablar de la mayor parte de los dolores de cabeza). ProtoTRAK reduce drásticamente el tiempo de preparación. Combina la simplicidad y flexibilidad del mecanizado manual con la capacidad de realizar arcos, ángulos y círculos como las máquinas CNC, ahorrándole tiempo y liberándole de la monotonía.



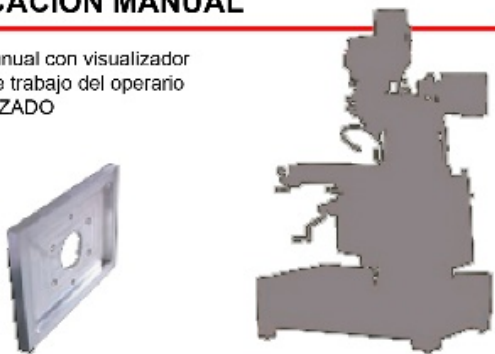
Haciendo Sencillo el Trabajo Duro

Programa piezas como esta en cuestión de minutos, o si los dibujos son creados en CAD, utilice el 'Convertidor de Archivos DXF' y no tendrá que preocuparse por ninguna programación. Tiempo de programación: 3 minutos.



FABRICACIÓN MANUAL

Fresado manual con visualizador
Una hora de trabajo del operario
ESPECIALIZADO



Cargo al cliente: **42€** por pieza

Beneficio por hora: **23€**

FABRICACIÓN CON PROTOTRAK

Fresado con Prototrak
Una hora de trabajo de operario
NO ESPECIALIZADO



Cargo al cliente: **42€** por pieza

Beneficio por hora: **126€**



Características del Control ProtoTRAK® RMX 3

General

Pantalla de 15" Táctil a Color
Conversión Pulgadas / Milímetros
Gestos
Programación de Eventos
Teclado QWERTY en Pantalla Táctil
Idioma Castellano, sin Códigos G
Asistente Mejorado ProtoTRAK (Enhanced ProtoTRAK Assistant – E.P.A.)
Manejo en 2 o 3 Ejes
Programación de las Revoluciones del Cabezal en RPM
Programación de las Revoluciones del Cabezal en Velocidad de Corte
Programación de los Avances en mm/min
Programación de los Avances en mm/diente
Correctores de Herramientas
Biblioteca de Herramientas
Programación de Valores por Defecto

Modo DRO

Programación en Coordenadas Absolutas / Incrementales
Variación de Avances y Revoluciones con Interface Gráfico
Variación del Avance Manual con Interface Gráfico
Posicionado Rápido de los Ejes X,Y y Z
GOTO con Topes Electrónicos (se necesita Traking)
Programación Teach (Enseñar)
Retorno a 0 Absoluto
Ajuste de las Revoluciones del Cabezal
Cálculo del Centro de la Línea
Cálculo del Centro del Círculo



Características del Control ProtoTRAK® RMX 3 (Continuación)

Modo Programar

Nombres de Programa Alfanuméricos
Escala de la Pieza Programada
Amarres Múltiples
Programación Geométrica (desde el dibujo)
Programación de la Trayectoria de la Herramienta (compensación manual de la herramienta)
Compensación del Radio de la Herramienta
Posicionado Rápido en Z en evento separado
Posicionado Rápido en Z con Valores por Defecto, opción ajustes o evento separado
Taladro / Escariado / Roscado de un Solo Agujero
Taladro / Escariado / Roscado de Múltiples Agujeros
Taladro / Escariado / Roscado en Círculo
Fresado (línea recta)
Arco (XY,XZ,YZ)
Perfil Circular
Perfil Rectangular
Perfil Irregular con Auto Geometry Engine (Motor de Geometría Automática)
Planeado en Ángulo Zig Zag o una Sola Dirección
Cajera Circular (con compensación de trayectoria)
Cajera Rectangular (trayectoria paralela)
Cajera Rectangular (con compensación de trayectoria)
Cajera Rectangular (con trayectoria adaptativa)
Cajera Irregular (trayectoria paralela)
Cajera Irregular (con compensación de trayectoria)
Cajera Irregular (con trayectoria adaptativa)
Cajera Rectangular con Isla Circular (con compensación de trayectoria)
Cajera Rectangular con Isla Rectangular (con compensación de trayectoria)
Cajera Rectangular con Isla Irregular (con compensación de trayectoria)
Cajera Irregular con Múltiples Islas (circular, rectangular, irregular con compensación de trayectoria)
Cajera Irregular con Múltiples Islas (circular, rectangular, irregular con trayectoria paralela)
Cajera Irregular con Múltiples Islas (circular, rectangular, irregular con trayectoria adaptativa)
Mecanizado del Material Restante en las Cajeras
Subrutina Repetir
Subrutina Espejo
Subrutina Girar
Copiar Subrutina Repetir
Copiar Subrutina Espejo
Copiar Subrutina Girar
Copiar Rutina Taladra a Roscar con Macho
Hélice
Grabar
Fresado de Roscas
Pausa del Programa
Eventos Auxiliares para Refrigerante y Aparato Divisor
Comentarios
Preview Look con Lista de Pasos Activos
Pasos de Programación con Gestos



Características del Control ProtoTRAK® RMX 3 (Continuación)

Modo Edición

Portapapeles (Corta, Copia, Pega)

Buscar Edición

Editor de Códigos G

Modo Ajustes

Trayectoria de Herramienta en XY,XZ,YZ con Gestos

Verificar – Simulación Gráfica en Sólidos 3D con Gestos

Ajuste de la Posición de Home por Programa

Ajuste de la Posición de Home en los Valores por Defecto

Código de Servicio 1 para Depuración de Errores

Modo Ejecutar

Inicio

Inicio en Evento #

Traking (opción)

Variación de Avances y Revoluciones con Interface Gráfico

Limpieza de Virutas

Ver ABS

Ver INC (distancia a ir)

Ver Trayectoria de Herramienta con Gestos

Ver Programa

Modo Entrada/Salida de Programas

Salvar Programa en USB

Salvar Programa en Red

Vista Automática del Programa con Look

Navegación por el Dispositivo de Almacenaje, Nombre de Programa y Tipo de Archivo mediante Toques en la Pantalla

Salvar Archivo Temporal para un Trabajo más Rápido

Acepta Archivos GCD / CAM