

# LA MODULARITÀ

al servizio dell'applicazione

*Pioniera dell'HSM, l'EX ha consentito straordinari aumenti di produttività ai suoi utilizzatori. Intramontabile, grazie alla sua modularità in termini di configurazioni e applicazioni, oggi permette di rispondere alle esigenze dei clienti più svariati, dalla lavorazione di prototipi ai pezzi di piccole e medie serie.*

# EXP

## CIÒ CHE FA LA DIFFERENZA

- **Struttura in ghisa** per una grande stabilità e rigidità
- **Mandrino montato su montante mobile** per coprire una vasta area di lavoro
- **Polivalenza e facilità di utilizzo**
- **Accessibilità al pezzo** grazie alla grande apertura delle porte
- **Console su braccio girevole**
- **Mandrino ad alte prestazioni** disponibile
- **Possibilità di scelta tra varie tavole fisse o rotanti** disponibile



## DA RICORDARE

### EXP 20

### EXP 30

		EXP 20	EXP 30
Corse X / Y / Z	mm	1.600 x 800 x 800	2.400 x 800 x 800
Avanzamento rapido	m/min	X / Y / Z : 30	X / Y / Z : 30
Asse B - Rotazione della testa		Rotazione : ±100°	
Dimensioni della tavola	mm	2.000 x 750	2.800 x 750
Peso max. ammissibile	kg	3.500	4.500
Velocità di rotazione mandrino / Cono	giri/min	12.000 / HSK 63-A	
Potenza - Coppia (S1/S6)	kW - Nm	26 / 26 - 84 / 110	
Cambio utensili automatico		36 posti	
Precisione di posizionamento (P)		X / Y / Z : 0,010 mm - B : 16 sec	
Precisione di ripetibilità (Ps medio)		X / Y / Z : 0,006 mm - B : 8 sec	
Peso della macchina	kg	18.000	21.000
Larghezza (porte chiuse + convogliatore)	mm	5.910	7.300
Profondità	mm	4.300	4.300
Altezza	mm	3.770	3.770

Principali caratteristiche della gamma. In opzione sono disponibili altre varianti e accessori.

## TESTIMONIANZA



La prima scelta è ricaduta su Huron oltre 20 anni fa, quando acquistammo la nostra prima DX.

A guidarci furono l'ottima reputazione di cui godeva e gode tuttora il marchio e il nostro interesse pienamente ripagato nell'acquistare una macchina multi funzione, dato che era il nostro primo CNC.

Tutte le motivazioni che ci hanno portato a scegliere la prima volta, ci hanno convinto ad acquistare nuovamente i prodotti Huron.

Nel selezionare una EX20C abbiamo tenuto in considerazione la versatilità della macchina che andavamo ad acquistare, prediligendo quindi una soluzione a 5 assi con testa e tavola girevoli e di corse sufficienti a garantire la lavorazione su tutti i lati anche con testa ruotata 90 gradi.

Oltre a questo una soluzione a montante mobile ci permette un carico sulla tavola notevole, mantenendo sempre costanti i parametri di fresatura, dato che il pezzo non è mai in movimento.

Ad oggi abbiamo un centro di lavoro 3 assi (KX10) per le lavorazioni generiche, dalla sgrossatura alla finitura, uno a 5 assi (K2X8 FIVE) per tutte le lavorazioni più complesse di fresatura 5 assi, un centro di tornitura e fresatura (TMC250) con utensili motorizzati e la nuova arrivata EX20C.

Una volta introdotta quest'ultima, abbiamo avuto modo di acquisire, ed eseguire interamente in sede, lavori di dimensioni maggiori rispetto al passato.

Nel tempo inoltre, c'è stato modo di testare il formidabile supporto post vendita di assistenza fornito in Italia da Atlem & Valtec, che ci ha permesso di risolvere rapidamente ogni problema che nel corso degli anni andava presentandosi, riducendo al minimo eventuali fermi di produzione, permettendoci di essere così molto competitivi sul mercato.

Mirko Fabbri con la moglie Maria Pia Tattini

**MECCANICA FABBRI - Italia**  
[www.meccanicafabbri.it](http://www.meccanicafabbri.it)

