

MODELA MDX-50

FABRICACIÓN AUTOMATIZADA DE PROTOTIPOS

El fresado es una solución de modelado independiente ideal y una tecnología complementaria muy eficaz para la impresión en 3D. Gracias a la capacidad de fresar en una amplia gama de materiales se reduce el coste de fabricación de prototipos y permite a los usuarios realizar pruebas funcionales con unas propiedades materiales similares a las del producto final. El fresado también permite conseguir un acabado de las superficies liso para minimizar la manipulación posterior.

Desde el lanzamiento de su primer modelo en 1986, Roland DG ha sido una empresa pionera en tecnología de fresado de sobremesa, convirtiéndose en un proveedor de confianza que ofrece una tecnología fácil de usar, segura y asequible para los profesionales del diseño industrial.

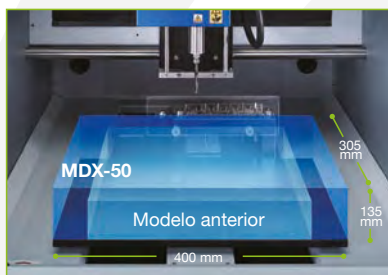
La fresadora digital **MDX-50** proporciona más valor por lo que se refiere a producción automatizada y funcionamiento intuitivo.



**MODELA
MDX-50**

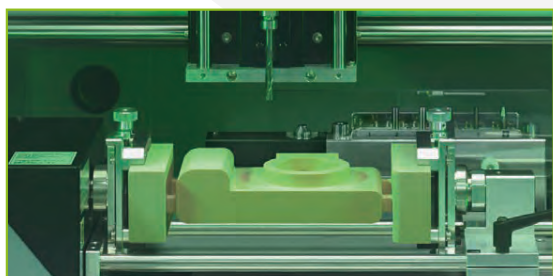
Calidad y versatilidad

Excepcional calidad para un acabado excelente en una amplia gama de materiales. La MDX-50 permite fresar en una gran variedad de materiales para crear prototipos, moldes, plantillas, piezas y mucho más con unos acabados perfectos. Cree prototipos con materiales similares a los del producto final para hacer las pruebas estructurales y funcionales, así como el montaje con otras partes. Gracias a su área de mecanizado de 400 (X) x 305 (Y) x 135 (Z) mm, la MDX-50 permite crear objetos individuales de gran tamaño o lotes de varias piezas de menor tamaño, por lo que resulta ideal para una gran variedad de aplicaciones.



Producción automatizada

Funcionamiento desatendido para un flujo de trabajo más eficiente. La MDX-50 dispone de un sistema de cambio automático de herramientas de origen, que permite un funcionamiento desatendido día y noche. La función de detección automática corrige la longitud de la herramienta para garantizar la precisión del fresado en cada trabajo. El eje rotatorio opcional gira los materiales de forma automática y continua de 0 a 360 grados o gira en ángulos de 2 caras, 4 caras y personalizados para permitir una producción fácil y eficiente de piezas con superficies complejas. Gracias al cambio automático de herramienta y a la unidad del eje rotatorio, cuando comienza el fresado los usuarios pueden dejar el dispositivo funcionando de forma desatendida con total confianza, lo que les permite seguir adelante con otros trabajos.



MODELA MDX-50

Software intuitivo

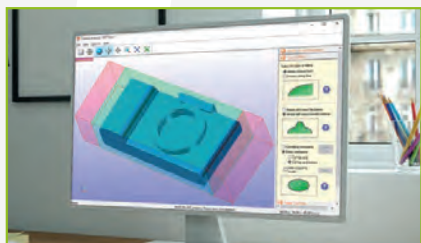
El sencillo software CAM incluido ofrece unos resultados excepcionales.

Muy popular tanto en la industria como en el sector educativo, el intuitivo software CAM "SRP Player" se ha actualizado para adaptarse a las funciones avanzadas de la MDX-50. Los ajustes del fresado pueden definirse en cinco sencillos pasos, con lo cual la operación resulta muy sencilla incluso para los usuarios inexpertos.

Funcionamiento sencillo

Fácil control desde el panel integrado de la MDX-50.

El panel de control integrado en la MDX-50 permite preparar los proyectos de fresado en un abrir y cerrar de ojos. Ajuste de la velocidad de rotación y fresado sobre la marcha. Reciba actualizaciones instantáneas acerca del estado del trabajo en su correo. La función "VPanel" en pantalla ayuda a la producción controlando la vida útil de la herramienta y notificando a los usuarios por correo electrónico cuando se ha completado un trabajo o se necesita una intervención por su parte.



VPanel en PC

Segura de utilizar

Máxima seguridad y limpieza del entorno de trabajo

La MDX-50 ha sido diseñada para un funcionamiento seguro y sencillo, de modo que es perfecta para utilizarse en estudios y en entornos educativos. La cubierta garantiza un funcionamiento seguro. Además, los residuos se depositan en la bandeja integrada para el polvo y así conseguir un entorno de trabajo más limpio y cómodo. El estado del trabajo actual se puede controlar a distancia mediante los indicadores de estado LED con códigos de colores. Además, el área de trabajo iluminada permite montar los materiales de forma más fácil y segura.



MODELA MDX-50

ESPECIFICACIONES

Material aceptable	Resinas como madera química y cera para modelar (no acepta metal)	
Recorrido operativo	400 (X) × 305 (Y) × 135 (Z) mm	
Tamaño de la pieza utilizable	400 (X) × 305 (Y) × 100 (Z) mm	
Sistema conductor ejes XY	Motor por pasos	
Velocidad de avance	Eje XY	De 7 a 3600 mm/min
	Eje Z	De 7 a 3000 mm/min
Resolución por software	0,001 mm/paso: RML-1	
	0,001 mm/paso: código NC	
Resolución mecánica	0,01 mm/paso	
Motor del rotor	Motor CC sin escobillas	
Rotación del rotor	De 4500 a 15 000 rpm	
Número de herramientas albergadas	6 (no obstante, una de las herramientas también se utiliza como pin de calibración)	
Herramienta que puede instalarse	mm	Diámetro del vástago: 6 mm, diámetro de la punta: 6 mm como máximo, longitud: De 30 a 90 mm Las herramientas con unos diámetros del vástago de 3 o 4 mm pueden utilizarse instalándolas en el soporte de la herramienta incluido.
Conexión	USB	
Códigos de instrucción compatibles	RML-1, código NC	
Requisitos de alimentación	CA de 100 a 240 V ±10%, 50/60 Hz (sobretensión categoría: II, IEC 60664-1), 1,2 A	
Consumo eléctrico	Aproximadamente 95 W	
Sonido operativo	Durante el funcionamiento	Máximo 60 dB (A) (sin fresar)
	En modo de espera	45 dB (A) como máximo
Dimensiones externas	760 (Anch.) × 900 (Prof.) × 732 (Alt.) mm	
Peso	122 kg	
Entorno de instalación	Uso en interiores a una altitud	Hasta 2000 m
	Temperatura	De 5 a 40°C
	Humedad	Del 35 al 80% HR (sin condensación)
	Grado de contaminación ambiental	2 (según las especificaciones de IEC 60664-1)
	Sobretensión temporal a corto plazo	1440 V
Sobretensión temporal a largo plazo	490 V	
Artículos incluidos	Cable de alimentación, cable USB, manual, CD Software de Roland DG, pin de calibración, destornillador de punta hexagonal, llave hexagonal, llave, soportes de la herramienta (6 × 6 mm, 1 × 4 mm, 1 × 3 mm), posicionador de la herramienta, sensor Z0	

Requisitos del sistema para el software incluido

SO	Windows 10, 8.1, 7 (versión de 32 o 64 bits)*1,*2,*3
CPU	La CPU mínima requerida para el sistema operativo
Memoria	La cantidad mínima de RAM necesaria para el sistema operativo
Unidad óptica	Unidad de CD-ROM
Tarjeta de vídeo y monitor	Se recomienda una pantalla de como mínimo 16 colores de bits y una resolución de 1024 × 768 o más (se recomienda utilizar una tarjeta de vídeo compatible con Open GL)

(*1) Este software es una aplicación de 32 bits, por lo que se ejecuta en WOW64 (Windows-on-Windows 64) cuando se ejecuta en versiones de 64 bits de los sistemas operativos de Windows.

(*2) Requiere Internet Explorer 8.0 o superior.

(*3) Las operaciones no se han verificado en entornos virtuales de Windows como Hyper-V y PC virtual.

Accesorios

Unidad del eje rotatorio (ZCL-50)	
Material aceptable	Resinas como madera química y cera para modelar (no acepta metal)
Recorrido operativo	363 (X) × 305 (Y) × 125 (Z) mm A: ±2146680° (aprox. ±5963 rotaciones)
Tamaño de la pieza utilizable	Elementos dentro del intervalo de un radio de 60 mm desde el centro de la rotación con una longitud de 380 mm
Piezas que pueden fijarse con el tornillo de banco central giratorio	Grosor: de 10 a 65 mm o diámetro de 20 a 68 mm
Velocidad operativa	A: 15 rpm como máximo
Resolución mecánica	0,0225/paso (medio paso)
Dimensiones externas	578 (Anch.) × 190 (Prof.) × 128 (Alt.) mm
Peso	7 kg
Artículos incluidos	Barra de detección, tornillos con tuerca, manual del usuario.

Consumibles

Elemento	Modelo	Descripción
Herramientas para acabado de punta plana	ZHS-100	Acero alta velocidad día. 1 3 (l) × 6 (d) × 50 (L) × 2NT
	ZHS-200	Acero alta velocidad día. 2 6 (l) × 6 (d) × 50 (L) × 2NT
	ZHS-300	Acero alta velocidad día. 3 10 (l) × 6 (d) × 50 (L) × 2NT
	ZHS-400	Acero alta velocidad día. 4 12 (l) × 6 (d) × 50 (L) × 2NT
	ZHS-500	Acero alta velocidad día. 5 15 (l) × 6 (d) × 55 (L) × 2NT
	ZHS-600	Acero alta velocidad día. 6 15 (l) × 6 (d) × 55 (L) × 2NT
Herramientas para acabado de punta redonda	ZHS-3015	Acero alta velocidad día. 3 15 (l) × 6 (d) × 50 (L) × 2NT, incluye 2 u.
	ZCB-150	Carburo cementado R1,5 25 (l) × 2,4 (Lc) × 65 (L) × 6 (d) × 2NT
	ZCB-200	Carburo cementado R2 25 (l) × 3,2 (Lc) × 70 (L) × 6 (d) × 2NT
	ZCB-300	Carburo cementado R3 30 (l) × 4,8 (Lc) × 80 (L) × 6 (d) × 2NT

* Unidades: mm, día. = diámetro del canal, R = radio del canal, Lc = longitud de corte, l = longitud del canal, d = diámetro del mango, L = longitud total, NT = número de canales.

Elemento	Modelo	Descripción
Hoja adhesiva doble cara	AS-10	10 hojas
Unidad del rotor	ZS-50-6	Incl. correa del rotor y pinza de 6 mm de día.
	ZS-50-1/4	Incl. correa del rotor y pinza de 6,35 mm de día.
Pinza	ZC-50-6	Día. 6 mm
	ZC-50-1/4	Día. 6,35 mm
Soportes de la herramienta	ZH-6	Mango de la herramienta para día. 6 mm, para ZS-50-6 y ZC-50-6
	ZH-4	Mango de la herramienta para día. 4 mm, para ZS-50-6 y ZC-50-6
	ZH-3	Mango de la herramienta para día. 3 mm, para ZS-50-6 y ZC-50-6
	ZH-1/4	Mango de la herramienta para día. 6,35 mm, para ZS-50-1/4 y ZC-50-1/4
	ZH-1/8	Mango de la herramienta para día. 3,175 mm, para ZS-50-1/4 y ZC-50-1/4