



COD PROD. : 470640

MASINA MODEL

X.mill 400 este un centru de prelucrare sigur și compact cu dotări cuprinzătoare pentru producție de serie rațională și economică. Acest model este foarte popular în rândul clienților care caută o soluție rapidă și ieftină pentru ateliere mai mici sau care doresc să treacă de la prelucrarea convențională la prelucrarea CNC.

- Structură compactă
- Componente de calitate superioară și dotare completă
- Unitate de comandă Siemens 828D
- Schimbător solid pentru 12 scule

DATE TEHNICE

DOMENIUL DE LUCRU

Dimensiunile mesei	700 mm x 260 mm
Incarcarea pe masa	200 kg
Distanța axul principal - suprafața mesei	80 mm - 500 mm
Distanța dintre centrul axei - coloana	330 mm
Canale T, numărul	3 Nr

CURSE

Cursa axa X	450 mm
Cursa axa Y	260 mm
Cursa axa Z	420 mm

AXUL PRINCIPAL

Turația axului principal	10000 1/min
Conul axului principal	SK 40 ISO 7388-1 (DIN 69871)
Moment constant de rotație	24 Nm

AVANSURI

Avans rapid	12000 mm/min
Avans de lucru	10000 mm/min

TURELA

Numărul de posturi	12 Nr
Dimensiunea maximă a sculei DxL	90 (150) mm
Lungimea sculei (max.)	250 mm
Greutatea sculei (max.)	8 kg
Durata de schimbare a sculei, Scula / Scula	1.8 s

PRECIZII

Precizia de repetabilitate	0.008 mm
Precizia de poziționare	0.006 mm

PUTEREA DE ANTRENARE

Antrenarea principală, sub sarcină constantă	3,7/5,5 kW
Consumul total de energie	10 kVA

DIMENSIUNI SI GREUTATI

Dimensiuni de gabarit (lxLxI)	2.11 m x 1.78 m x 2.25 m
Greutatea	1800 kg



DETALII PRODUS

Seria consacrată X.mill pentru prelucrarea eficientă și economică

Construcția mașinii

- Corpul solid al mașinii, din fontă cenușie, este construit și realizat cu multă experiență și cea mai modernă tehnologie
- Toate axele se deplasează pe ghidaje liniare de calitate superioară, complet încapsulate și pe arbori de precizie cu bile, pentru precizie ridicată și fricțiune statică redusă
- Masa lată a mașinii, cu 3 caneluri, este proiectată pentru solicitări de 200 kg
- Spațiul de lucru este foarte ușor accesibil prin ușile cu deschidere largă

Arborele principal

- Arborele cu rulmenți multipli asigură o susținere bună și disiparea forțelor create pe durata prelucrării
- Suportul pentru arbore SK 40 convinge prin stabilitate și selecția mare de scule
- Unitatea de calitate superioară a arborelui, cu curea, permite un interval larg de rotații de până la 10.000 rpm

Schimbător de scule

- Schimbătorul pentru 12 scule sporește productivitatea, flexibilitatea și siguranța în ceea ce privește prelucrarea
- Designul orizontal nu necesită graifare suplimentare, este foarte solid și permite greutatea mare ale sculelor

Unitate de comandă

- Unitatea de comandă Siemens 828D cu angrenaje Siemens este specialistul de vârf pentru prelucrările prin frezare exigente

Dotare

- Roata manuală electronică ușurează operatorului configurarea mașinii
- Electronica este protejată în mod optim într-un dulap electric închis și un schimbător de căldură de înaltă performanță preia managementul termic
- Pentru curățarea pieselor de prelucrat și a zonei de lucru sunt disponibile pistoale manuale de pulverizare pentru lichid de răcire și aer comprimat
- Lubrifierea centrală automată alimentează în mod fiabil toate punctele de lubrifiere și ușurează întreținerea mașinii

Dotări:

- Unitate de comandă Siemens 828D
- Schimbător automat pentru 12 scule, tip carusel
- Spațiu de lucru închis (fără capac superior)
- Ungere automată, centralizată
- Instalatie de racire
- Pistol manual pentru pulverizat lichid de răcire
- Pistol pentru aer comprimat
- Schimbător de căldură pentru Dulap electric
- Roată manuală electronică
- Lumină de lucru
- Lampă de semnalizare cu 3 culori
- Sculă de control
- Manual de utilizare