



## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

### ÁREA DE TRABAJO

Capacidad de carga de la mesa	1000 kg
Cantidad de ranuras en T	5 pieza
Ranuras, ancho	18 mm
Ranuras en T, separación	100 mm
Dimensiones de la mesa	1200 mm x 600 mm
Distancia del eje del husillo a la superficie de la mesa	150 mm - 650 mm

### RECORRIDOS

Recorrido del eje X	1100 mm
Recorrido del eje Y	600 mm
Recorrido del eje Z	500 mm

### CABEZAL

Montaje de husillo	HSK-A63
Velocidad del husillo	16000 1/min

### ALIMENTACIÓN RÁPIDA

Alimentación rápida de eje X	36000 mm/min
Alimentación rápida de eje Y	36000 mm/min
Alimentación rápida de eje Z	36000 mm/min

### ALIMENTACIÓN

Alimentación de trabajo del eje X	1 mm/min - 20000 mm/min
Alimentación de trabajo del eje Y	1 mm/min - 20000 mm/min
Alimentación de trabajo del eje Z	1 mm/min - 20000 mm/min

### PRECISIÓN

Repetibilidades	± 0,005 mm
Precisiones de posicionamiento	± 0,005/300 mm

### CAPACIDAD DE ACCIONAMIENTO

Clasificación del motor de accionamiento principal	25 kW
--	-------

### MEDIDAS Y PESOS

Dimensiones generales (longitud x latitud x altura)	3.1 m x 2.3 m x 3 m
Peso	11500 kg

### CABEZAL DE LA HERRAMIENTA

Tamaño de la herramienta Ø x L (máx.)	50 mm x 250 mm
Tiempo de cambio de herramientas, herramienta/herramienta	4 s
Tiempo de cambio de herramientas lascas/lascas	8 s

### CAMBIADOR DE HERRAMIENTAS

Cantidad de estaciones de herramientas	20 pieza
Peso máx. de la herramienta	12 kg
Tipo de cambiador de herramientas	Tellertyp

## DETALLES DEL PRODUCTO

- 16000 min-1
- Cambiador de herramientas de disco de 20 estaciones con tiempo de cambio de 4 segundos
- Velocidad rápida de hasta 36 m/min
- Montaje HSK-A63
- Motor de cabezal de 25 kW
- Medición automática de herramientas más
- El motor del husillo con rodillos (husillo incorporado) asegura una estabilidad máxima, rigidez axial y radial para maquinado de alta velocidad
- El puente de una pieza y la base rígida están hechos de hierro fundido Meehanite para asegurar una máxima dinámica y precisión geométrica
- Sistemas de guía de rodillo lineal para los ejes X, Y y Z
- Los grandes tornillos esféricos de precisión precargados están directamente acoplados a los motores de accionamiento
- Los tornillos esféricos precargados presentan un sistema de enfriamiento interno; un sistema de control asegura mínimas fluctuaciones de temperatura incluso a las velocidades de alimentación más altas
- Gran espacio de trabajo para una fácil fabricación de las piezas

## EQUIPO ESTÁNDAR PARA

línea de energía Siemens 810 D  
cambiador de herramientas de 20 estaciones  
tornillos esféricos precargados enfriados en los 3 ejes  
sistema de medición de herramientas  
sistema de soplado de lascas  
gabinete de control con intercambiador de calor  
transportador de lascas  
lubricación central  
interfaz RS-232  
herramientas de funcionamiento  
patas y pernos