



DATE TEHNICE

DOMENIUL DE LUCRU

Incarcarea pe masa	1000 kg
Canale T , numarul	5 Nr
Canale T , latimea	18 mm
Canale T , distanta	100 mm
Dimensiunile mesei	1200 mm x 600 mm
Distanta dintre axul de frezare- suprafata mesei	150 mm - 650 mm

CURSE

Cursa axa X	1100 mm
Cursa axa Y	600 mm
Cursa axa Z	500 mm

AXUL PRINCIPAL

Conul axului principal	HSK-A63
Turatia axului principal	16000 1/min

AVANS RAPID

Avans rapid axa X	36000 mm/min
Avans rapid axa Y	36000 mm/min
Avans rapid axa Z	36000 mm/min

AVANSURI

Avans de lucru axa-X	1 mm/min - 20000 mm/min
Avans de lucru axa-Y	1 mm/min - 20000 mm/min
Avans de lucru axa-Z	1 mm/min - 20000 mm/min

PRECIZII

Precizia de repetabilitate	± 0,005 mm
Precizia de pozitionare	± 0,005/300 mm

PUTEREA DE ANTRENARE

Puterea motorului principal	25 kW
-----------------------------	-------

DIMENSIUNI SI GREUTATI

Dimensiuni de gabarit (LxIxI)	3.1 m x 2.3 m x 3 m
Greutatea	11500 kg

TURELA

Marimea sculei Ø x L (max.)	50 mm x 250 mm
Durata de schimbare a sculei, Scula / Scula	4 s
Durata de schimbare a sculei, buzunar/buzunar	8 s

SCHIMBATORUL DE SCULE

Numarul de locase scule	20 Nr
Greutatea sculei (max.)	12 kg
Tipul de schimbator de scule	Tellertyp

DETALII PRODUS

- 16.000 min-1
- Schimbatorul de viteza cu 20-locase cu timp de schimbare de 4 s
- Curse cu viteza de pana la 36 m / m
- Sistem de fixare conic HSK-A63
- Motorul principal de antrenare 25 kW
- Inclusiv sistemul automat de masurare a lungimii sculelor
- Arbore motor cu rulmenti cu role (pe ax) ,asigura o stabilitate maxima, rigiditate axiala si radiala, pentru prelucrari de mare viteza
- Punte executata dintr-o bucata, si cadru rigid din fonta Meehanite pentru precizie geometrica si dinamica mare
- Sisteme liniare de ghidare cu role pentru axele X, Y si axa Z
- Rulmenti cu bile de mare precizie si de mari dimensiuni, legati direct de motoarele de antrenare prin cuplaje
- Rulmentii cu bile sunt dotati cu o racire interna - un sistem de control asigura fluctuatii minime de temperatura chiar si la cele mai mari viteze de avans
- Zona mare de lucru, care permite incarcarea pe masina a pieselor mari pentru prelucrat

ECHIPAMENT STANDARD

linia de putere Siemens 810 D
magazie de scule cu 20 posturi
rulmenti cu racire pe toate 3 axele
sistem de masurare a sculelor
sistem de suflare a spanului
schimbator de caldura pentru tabloul electric
transportor de span
sistem centralizat de ungere
interfata RS-232
scule de operare
picioare de sprijin si suruburi