

3. DATI TECNICI

3.1 MODULI 3 ASSI A CNC

Corsa asse Z (trasversale)	mm	400
Corsa assi X, Y	mm	400
Spinta di lavoro asse Z	N	6.000
Spinta di Lavoro asse X, Y	N	5.000
Velocità di spostamento rapido	mm/1'	30.000
Velocità di spostamento in lavoro	mm/1'	0 - 30.000
Diametro viti a ricircolo di sfere	mm	40
Passo viti a ricircolo di sfere	mm	16
Sistema di Misura		Encoder

3.2 UNITA' REVOLVER 2 MANDRINI

Numero mandrini con bloccaggio rapido utensile		2	2
Naso mandrino (standard)		ISO 40 DIN 69871	ISO 40 DIN 69871
→ Naso mandrino (opzionale)		HSK 63	HSK 63
Diametro interno cuscinetto anteriore mandrino	mm	55	55
Tipo motore mandrino	reg.	Vettoriale	Vettoriale
Velocità di rotazione	g/1'	0 - 6.000	0 - 12.000
Potenza in S3	kW	15	15
Coppia mandrino in S3	Nm	105	105
Velocità di rotazione a potenza costante	rpm	>1.400	>1.400

3.3 CAMBIO UTENSILI

Numero posizioni		20 30
Diametro massimo utensile	mm	150
Lunghezza massima utensile	mm	270 275
Peso massimo utensile	N	80
Tempo "truciolo-truciolo"	sec.	2

3.4 TAVOLA GIREVOLE IN CONTINUO (ASSI B)

Risoluzione	°	0.005
Velocità massima di rotazione in rapido	g/1'	45
Velocità massima di rotazione in lavoro	g/1'	0 - 45
Tempo di rotazione su 180°	sec.	0.8
Coppia continuativa	Nm	300
Coppia massima frenante	Nm	1.500