

X.mill 400

Centru vertical de prelucrare entry level pentru piese de mici dimensiuni



Vedeți acest utilaj
în acțiune pe
YouTube



- Conul axului principal BT 40
- Sistem de racire cu ulei la axul principal
- Filetare interioară fără mandrină de echilibrare (filetare rigida)

- Centru de prelucrare CNC vertical, fiabil, compact, cu dotare completa pentru prelucrarea eficienta si economica a pieselor de serie
- Corpul solid al masinii, construit din fonta cenusie, integreaza multi ani de experienta si tehnologie de ultima ora
- Toate axele sunt actionate cu suruburi cu bile pretensionate, protejate cu carcase de inox si antrenate cu servomotoare
- Dotarea cu magazie de scule cu capacitate mare si sistem de racire cu ulei reprezinta un mare avantaj in operarea continua
- Avansurile rapide de lucru si schimbatorul de scule robust permit o prelucrare eficienta cu timpi auxiliari redusi
- spatiul de lucru complet inchis este usor accesibil printr-o usa mare si



Schimbător de scule orizontal robust cu 12 lăcașe pentru scule



Unitate de comandă Siemens 808D Advance

Date tehnice

X.mill 400

| Zona de lucru | | | |
|---|--------|--------------|--|
| Dimensiunile mesei | mm | 600x300 | |
| Incarcarea pe masa | kg | 150 | |
| Canale-T (numar x latime x distanta) | mm | 3x14x100 | |
| Distanta axul principal - suprafata mesei | mm | 100 - 580 | |
| Curse | | | |
| Cursa axei-X | mm | 400 | |
| Cursa axei-Y | mm | 230 | |
| Cursa axei-Z | mm | 450 | |
| Axul principal | | | |
| Viteza de rotatie a axului | 1/min | 8.000 | |
| Sistemul de prindere | | BT 40 | |
| Avansuri | | | |
| Avans rapid axa X | mm/min | 12.000 | |
| Avans rapid axa Y | mm/min | 12.000 | |
| Avans rapid axa Z | mm/min | 10.000 | |
| Avans de lucru pe axele -X / -Y / -Z | mm/min | 1 - 10.000 | |
| Magazia de scule | | | |
| Numarul de posturi | Nr | 12 | |
| Dimensiunea maxima a sculei DxL | mm | 50 (120) | |
| Lungimea sculei (max.) | mm | 200 | |
| Greutatea sculei (max.) | kg | 3 | |
| Durata de schimbare a sculei, Scula / Scula | s | 7 | |
| Precizii | | | |
| Precizia de pozitionare | mm | 0,02 | |
| Repetabilitatea | mm | 0,01 | |
| Puterea de alimentare | | | |
| Puterea motorului principal | kW | 3,7 | |
| Puterea motorului pe axa X | kW | 0,75 | |
| Puterea motorului pe axa Y | kW | 0,75 | |
| Puterea motorului pe axa Z | kW | 1 | |
| Consumul total de energie | kVA | 10 | |
| Dimensiuni si greutatei | | | |
| Dimensiuni de gabarit (lxLxl) | m | 2,1x1,9x2,45 | |
| Greutatea | kg | 2.200 | |
| Cod art. | | 181359 | |

doua usi laterale ceea ce garanteaza siguranta si curatenia

- comanda numerica Siemens 802D: economica, usor de utilizat, cu o fiabilitate excelenta, service la nivel mondial,
- roata de mana electronica, usureaza reglarea masinii
- lubrifierea centrală automată asigură alimentarea tuturor punctelor de lubrifiere

Accesorii standard:

Comanda numerica Siemens 808D Advance, schimbator automat de scule cu magazie cu 12 posturi, roata de mana electronica, sistem de racire cu emulsie, lampa de semnalizare in 3 culori, sistem de lubrifiere automata centralizata, spatiu de lucru inchis, elemente de fixare si punere la nivel, Lumina de lucru, pistol cu aer, scule de lucru, instructiuni de operare

Optiuni

Cod art.

| | |
|---|--------|
| • Portscula cu dorn | 103928 |
| • Dispozitiv de fixare WELDON ISO 40 / Ø32 mm | 106828 |
| • Portscule cu pensete elastice MAS BT40-ER41 | 104206 |
| • Set bucxse ER41 | 106054 |
| • Portscula cu dorn 1-13 mm B16 | 104765 |
| • Mandrina cu actionare rapida 3-16 mm B18 | 104770 |
| • Stand de montaj portscule ISO41 | 108930 |
| • Menghina hidraulica a masinii HNCS 100V | 104930 |
| • Set bride si suruburi T De Luxe 14/M12 | 105295 |

Opțiuni suplimentare pentru această mașină găsiți pe pagina noastră web la X.mill 400(Căutare produs)