

CENTRO DI LAVORO 5 ASSI MONTANTE MOBILE A "T" SACHMAN TRT 314 HS



Immagine da catalogo a titolo illustrativo.

CARATTERISTICHE TECNICHE

CNC Heidenhain Tnc 426 digitale

CORSE:

Corsa longitudinale asse X:

mm 3.500

Corsa trasversale asse Y:

mm 1.600

Corsa trasversale asse Z:

mm 2.000

TAVOLA ROTOTRASLANTE:

Dimensione:

mm 1.600 x 2.000

Cave a T:

22H8 (cava centrale 22H7)

Peso max caricabile:

kg 15.000

TESTA AUTOMATICA BIROTATIVA KOSMO 5000:

Potenza continuativa:

kW 28

Velocità mandrino testa KOSMO:

giri/min 5.000

Cono utensile:

DIN 69871-A50

Tirante:

DIN 69872-28 (50)

ASSI (DIGITALI):

Coppia continuativa nominale (asse X = 3.500):	Nm 70
Coppia continuativa nominale (asse Y):	Nm 70
Coppia continuativa nominale (asse Z):	Nm 27
Velocità di rapido (asse X, Y, Z):	m/min 18

MAGAZZINO UTENSILI:

Posti utensile:	N° 60
Diametro max utensile:	mm 125
Diametro max utensile con posti adiacenti liberi:	mm 240

GENERALI:

Peso max macchina:	kg 27.000
Potenza max installata:	KW 48

Macchina completa di:

- Testa automatica universale birotativa KOSMO 5000: posizionamento indexato, lubrificazione a ricircolo di olio, velocità 5.000 giri/min, ISO50
- Dispositivo elettronico di compensazione dilatazione termica della testa
- Bloccaggio automatico dell'utensile a pedale
- Magazzino utensili a catena 60 posizioni
- Volantino elettronico mod. HR410
- Presetting laser Blum
- Cambio pallet gemello fronte macchina con carenatura
- Refrigerazione ad alta pressione attraverso il mandrino (15 bar)
- Evacuatore di trucioli a nastro
- Carenatura semicompleta
- Manuali d'istruzione e dichiarazione CE

Anno di costruzione: 2001

CARATTERISTICHE CAMBIO PALLET:

- tempo TOTALE DI CAMBIO PALLET = 180 sec.
 - 32 sec = tempo di deposito e prelievo pallet da basamento (5 mt/min);
 - 16 sec = tempo di estrazione della slitta in rapido (senza pallet);
- centraggio pallet su due spine coniche cementate e temprate;
- pressurizzazione delle spine per pulizia e controllo centraggio;
- raschiatori in gomma su tutto il perimetro delle aree di appoggio tra pallet e tavola;
- protezione dell'area di cambio pallet con ringhiera e micro interbloccati sulla porta di accesso;
- pulsantiera esterna all'area per avvio ciclo;
- pulsantiera interna con principali funzioni per movimenti in manuale;
- zona di cambio pezzo separata dalla zona dei trucioli tramite **porte automatiche**;
- vasche di raccolta refrigerante attorno ai pallet nelle zone di cambio pezzo.