

CENTRE D'USINAGE QUASER MV154 P/12



Caractéristique Technique

DESCRIPTION	UNITÉ	
COURSE DES AXES:		
X (MOUVEMENT LONGITUDINAL DE LA COLONNE)	700	MM
Y (MOUVEMENT TRANSVERSAL DE LA COLONNE)	500	MM
Z (MOUVEMENT VERTICAL DE LA TÊTE)	500	MM
DIAMÈTRE ET PAS DES VIS À RECIRCULATION DE BILLES	Ø45 - P=16/16/12	
TABLE:		
DIMENSIONS DE LA TABLE	900 X 500	MM
CAPACITÉ DE CHARGE DE LA TABLE	500	KG
DIMENSIONS MAXIMALES DE LA PIÈCE USINABLE (X / Y / Z)	700 X 500 X 260	
CONFIGURATION DE LA SURFACE DE LA TABLE	RAINURES EN T - 18H8	
PRÉCISION:		
PRÉCISION DE POSITIONNEMENT ISO 230-2 / JIS (X/Y/Z)	0,015(3 MT/ MIN) +0,008	MM
BROCHE:		
MODÈLE DE BROCHE	40 TAPER	
TYPE DE CÔNE D'OUTIL	ISO 40/ BT 40	
VITESSE MAXIMALE DE LA BROCHE	12000	MM/MIN
DIAMÈTRE INTERNE DU ROULEMENT DE BROCHE	Ø70	MM
TRANSMISSION MOTEUR / BROCHE	TRANSMISSION PAR COURROIE	
SYSTÈME DE REFROIDISSEMENT	ECO COOLER	
VITESSE D'AVANCE:		
RAPIDE (X/Y)	40	MM/MIN
ACCÉLÉRATION (X/Y/Z)	7 / 6 / 5	M/S²
ACCÉLÉRATION (X/Y/Z)	6 / 6 / 5	M/S²
POUSSÉE D'AVANCE (X)	4,712 N	
POUSSÉE D'AVANCE (Y)	4,712 N	
POUSSÉE D'AVANCE (Z)	11,519 N	
POUSSÉE D'AVANCE (X)	4,320 N	
POUSSÉE D'AVANCE (Y)	4,320 N	
POUSSÉE D'AVANCE (Z)	9,477 N	
Changement d'outils automatique (ATC):		
Méthode de sélection de l'outil	Aléatoire	
Nombre d'outils standard	24	
Nombre d'outils en option	32/48/60	
Diamètre maximal des outils	80 (75 pour 32/48/60)	mm
Diamètre maximal des outils sans outils adjacents	125	mm
Longueur maximale des outils	280	mm
Poids maximal des outils	7	kg
Temps de changement d'outil (CTC Time)	4 sec (60 Hz)	
Alimentation en énergie électrique:		
Alimentation électrique	400 V - 50 Hz	
Tension des circuits de commande	24	Vdc
Puissance installée	25	kVA
Alimentation en énergie pneumatique:		
Alimentation pneumatique	0.6 ÷ 0.8 MPa	
Dimensions de la machine:		
Hauteur	2750	mm
Hauteur avec équipement spécifique	2935	mm
Encombrement au sol	2200x2360 / 2353x2465	mm
Poids de la machine	6400 / 6850	kg
Conditions environnementales:		
Température ambiante	de 0°C à 45°C	
Humidité relative	max 75%	
POIDS	6.500	kg