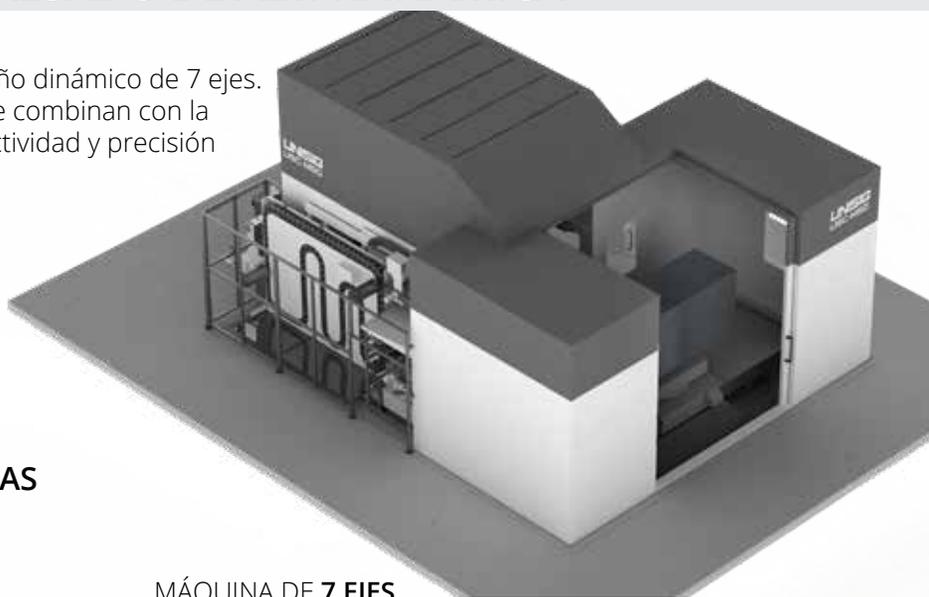


CENTROS DE TALADRADO Y FRESADO DE ALTA DINÁMICA

Revulcione su fabricación de moldes con desempeño dinámico de 7 ejes. Los potentes maquinados y taladrados profundos se combinan con la selección correcta de funciones para brindar productividad y precisión inigualables.



PRINCIPALES OPCIONES DE LAS MÁQUINAS

Cambiadores de herramientas más grandes

Posición 90 a 120

Cambiador automático de tarimas

Para piezas de trabajo que pesan hasta 25 toneladas

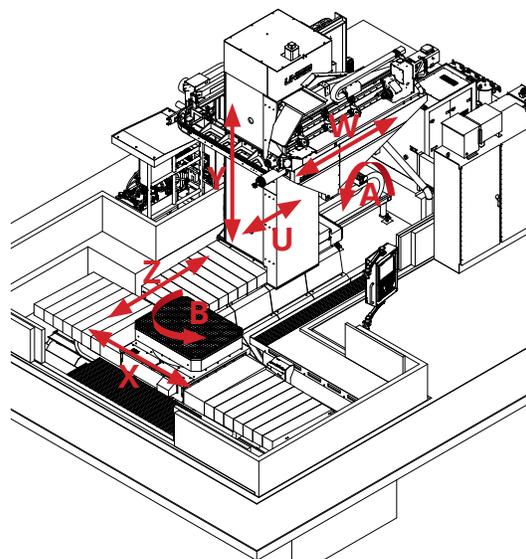
MÁQUINA DE 7 EJES

EJES LINEALES XYZWU, MESA GIRATORIA DE EJE B
CABEZAL DE INCLINACIÓN DEL EJE A

ESPECIFICACIONES

ESPECIFICACIÓN	USC-M38		USC-M50	
Profundidad nominal de taladrado	1500 mm	59.1 in	1830 mm	72.0 in
Diámetro de taladrado profundo monolabial, mínimo	4 mm	0.16 in	4 mm	0.16 in
Diámetro de taladrado profundo monolabial, máximo indexable	50 mm	2.00 in	50 mm	2.00 in
Diámetro de taladrado profundo monolabial, máximo soldado	50 mm	2.00 in	50 mm	2.00 in
Diámetro de taladrado BTA, máximo	38 mm	1.50 in	50 mm	2.00 in
DESPLAZAMIENTO				
Eje X (horizontal)	2200 mm	86.6 in	3100 mm	122.0 in
Eje Y (vertical)	1700 mm	66.9 in	2500 mm	98.4 in
Eje Z (horizontal)	1000 mm	39.4 in	1550 mm	61.0 in
Eje W (husillo)	1830 mm	72.0 in	2450 mm	96.5 in
Eje U (husillo de maquinado)	500 mm	19.7 in	500 mm	19.7 in
Eje A (inclinación)	+30/-15 grados		+30/-20 grados	
Eje B (mesa giratoria)	Posición 360,000		Posición 360,000	
MESA				
Superficie superior	1000 x 1200 mm	39.4 x 47.2 in	1250 x 1600 mm	49.2 x 63.0 in
Capacidad de peso	15 t	36,383 libras	23 t	50,715 libras
HUSILLO DE TALADRADO				
Punta del husillo	DHD		DHD	
Velocidad máxima	5000 rpm		5000 rpm	
Potencia (480V S1 100%/ S6 60%)	15 kW / 20 kW	20 hp / 27 hp	24 kW / 30 kW	32 hp / 40 kW
HUSILLO DE MAQUINADO				
Punta del husillo	SK 50 / CAT 50		SK 50 / CAT 50	
Velocidad máxima	4000 rpm		4000 rpm	
Potencia (480 V S1 100 %/ S6 60 %)	20 kW / 25 kW	27 hp / 34 hp	24 kW / 30 kW	32 hp / 40 hp

DESIGNACIÓN DE EJE



Potente husillo de fresado

Nuestra transmisión de engranajes de rango dual y unidad motriz de engranaje final proveen un robusto desempeño de fresado y una amplia gama de velocidad para cortes bastos y de acabado. El manejo térmico y la estrecha integración de control del husillo brindan a los clientes una ventaja al encontrar maneras de reducir el tiempo y los gastos de producción.

Control de viruta

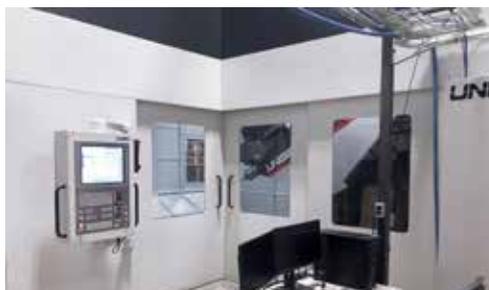
Múltiples transportadores de viruta y conceptos de destrucción de viruta permiten un maquinado más prolongado sin supervisión.

Control dinámico de movimiento

Se seleccionan sistemas de servomotor y unidad motriz para obtener inercia optimizada, así como la potencia para mantener las rutas de maquinado y aprovechar las tecnologías avanzadas de control para reducir el tiempo de ciclo.

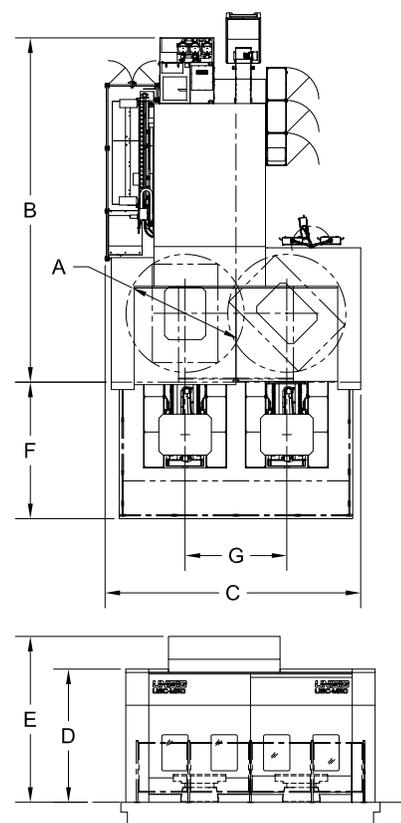
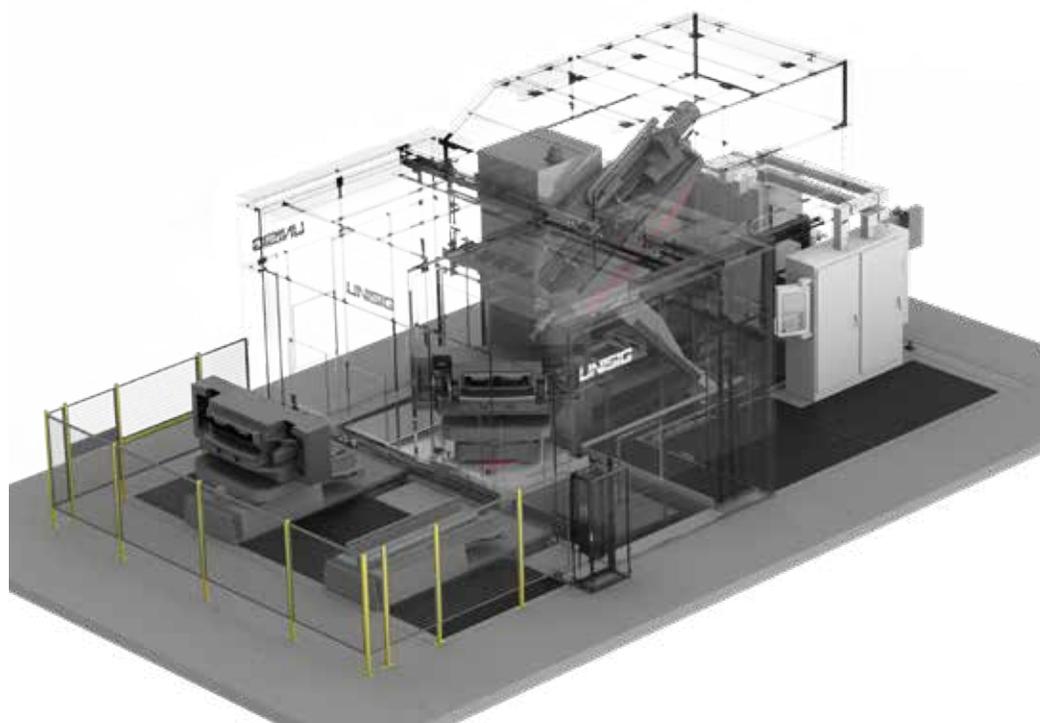
Precisión geométrica

La geometría de la máquina se mejora a través del raspado manual. La precisión volumétrica local se verifica mediante referencias de granito. El volumen total de la máquina se verifica con láser durante la construcción y se lleva a los más altos estándares de precisión.



DIMENSIONES

DIMENSIÓN	USC-M38		USC-M50	
[A] Espacio libre de oscilación	2850 mm	112.2 in	3600 mm	141.7 in
[B] Longitud	8.7 m	28' 7"	10.5 m	34' 5"
[C] Ancho	7.4 m	24' 4"	8.5 m	27' 10"
[D] Altura del gabinete	3.7 m	12' 0"	4.1 m	13' 4"
[E] Altura máxima	4.5 m	14' 8"	5.1 m	16' 7"
[F] Longitud del sistema de tarima	3.0 m	9' 10"	3.0 m	9' 10"
[G] Centros de carga de tarimas	2.2 m	7' 3"	3.1 m	10'



INSTALACIÓN PARCIAL POR DEBAJO DEL PISO. SE REQUIEREN CIMENTOS REFORZADOS