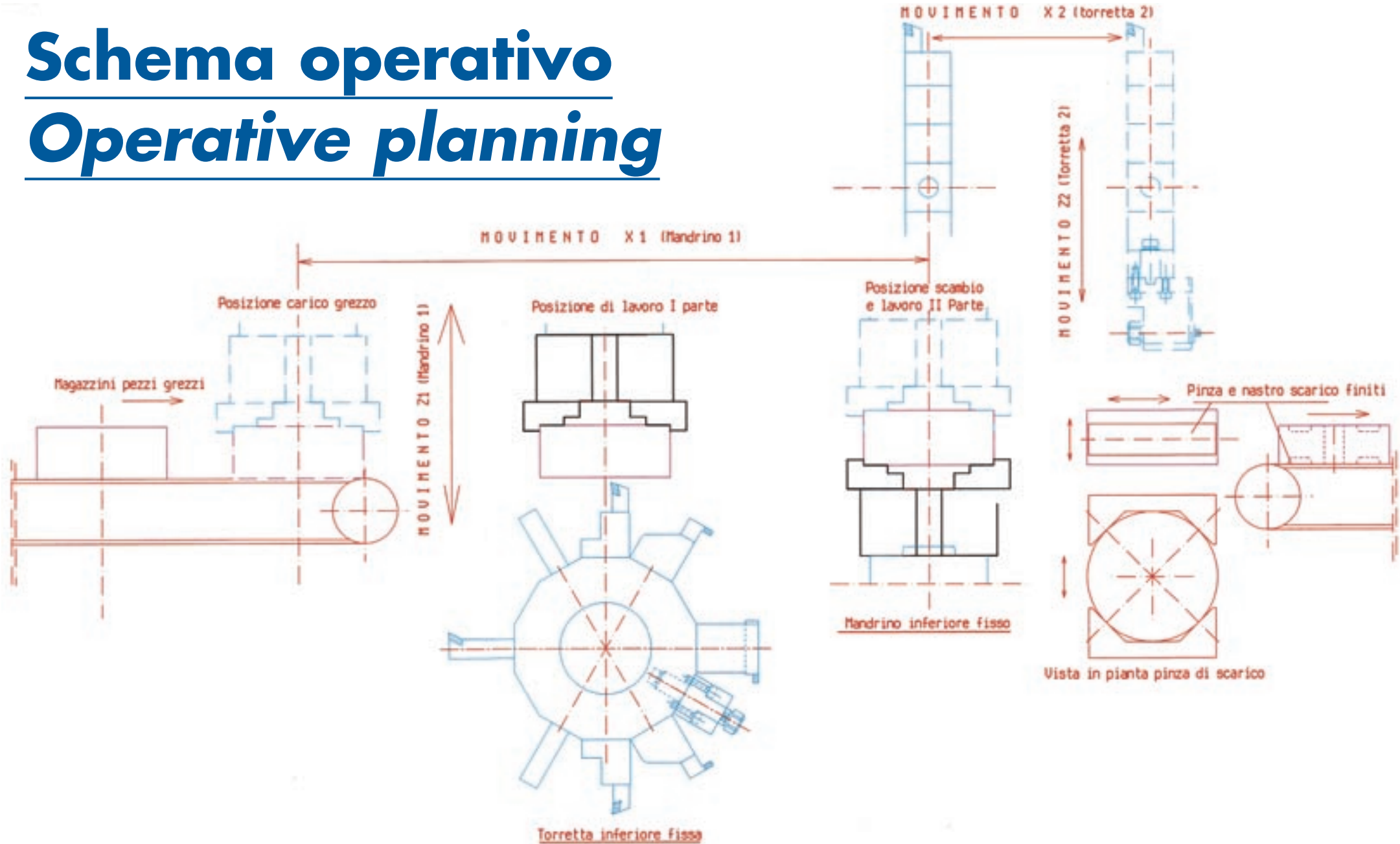


Schema operativo

Operative planning



Il lay-out dei movimenti nell'area di produzione di MACH-2.
The lay-out of the movements into the area of MACH-2 production.

Dati tecnici

MACH-2 A

- Ø autocentranti: mm. 210/250
- Ø tornibile: mm. 250
- Altezza max. tornibile: mm. 170
- Corsa asse "X1": mm. 1200
- Corsa asse "X2": mm. 280
- Corsa assi "Z1/Z2": mm. 280
- Potenza motori mandrini: Kw 22/30
- Naso mandrino: ASA 6
- Rapidi assi "Z1/Z2": mt./1' 30
- Rapidi assi "X1/X2": mt./1' 40

MACH-2 B

- mm. 250/315
- mm. 600
- mm. 340
- mm. 2620
- mm. 980
- mm. 780
- Kw 22/30
- ASA 8
- mt./1' 30
- mt./1' 40

Accessori standard:

- nr. 2 mandrini autocentranti idraulici
- nr. 2 torrette portautensili 12 posizioni
- evacuatore trucioli
- nastro trasportatore esterno pezzi lavorati

Principali accessori opzionali:

- torrette motorizzate per fresatura/foratura
- asse "C" su uno o entrambi i mandrini
- asse vero "Y" su uno o entrambi i mandrini (con torretta mot.)
- portautensili per torrette

Technical data

MACH-2 A

- Ø chucks: mm. 210/250
- Ø working piece fit: mm. 250
- Working piece fit length: mm. 170
- Axis travel "X1": mm. 1200
- Axis travel "X2": mm. 280
- Axes travel "Z1/Z2": mm. 280
- Spindle motor power: Kw 22/30
- Spindle nose: ASA 6
- Axes speed "Z1/Z2": mt./1' 30
- Axes speed "X1/X2": mt./1' 40

MACH-2 B

- mm. 250/315
- mm. 600
- mm. 340
- mm. 2620
- mm. 980
- mm. 780
- Kw 22/30
- ASA 8
- mt./1' 30
- mt./1' 40

Standard equipment:

- nr. 2 hydraulic chucks
- nr. 2 turrets - 12 positions
- chip conveyor
- external belt conveyor for machined pieces

Optional equipment:

- powered turrets for milling/holing operations
- axis "C" on one spindle, or for bought spindles
- axis "Y" on one spindle, or for bought spindles (with powered turret)
- toolholder for turrets