

Dati tecnici

Categorie	Descrizione	Unità	MCV 1000
Tavola	Dimensioni tavola	mm	1200 x 600
	Massimo carico sulla tavola	kg	800
	Dimensioni cave a T	mm	16 x 100 x 6
Corse	Asse X	mm	1050
	Asse Y	mm	600
	Asse Z	mm	600
Mandrino diretto	Cono mandrino		ISO 40
	Velocità mandrino	giri/min	12000
	Potenza motore	kW	10/14 (opz. 20/30)
	Coppia motore	Nm	63.7/89.4 (std), 133.7/204 (opt)
	Distanza naso mandrino-superficie tavola	mm	110-710
Magazzino utensili	Tipo		A braccetto
	Capacità magazzino		40(opt)
	Cono		BT/DIN 40, HSK-63
	Max lunghezza utensile	mm	300
	Max diametro utensile	mm	Ø 75
	Max diam. utensile con posto adiacente libero	mm	Ø 125
	Max peso utensile	kg	8
	Max peso carico utensili	kg	240/320
	Tempo di cambio utensile	sec	2
Avanzamenti	X/Y/Z	m/min	36/36/36
Precisione	Precisione di posizionamento	mm	0.007/300
	Ripetibilità	mm	±0.007
Dimensioni	Lunghezza (con trasportatore di trucioli)	mm	4170
	Lunghezza (senza trasportatore di trucioli)	mm	2980
	Larghezza	mm	2622
	Altezza	mm	3040
	Spazio occupato	mm	2980 x 2622
	Peso macchina	kg	7600

Accessori standard

- Controllo Heidenhain TNC640
- Righe ottiche lineari sugli assi X, Y, Z
- Motore diretto 12000 giri/min
- Cambio utensile 40 posti
- Sistema remotato per carico utensili da magazzino posteriore
- Alta pressione attraverso il mandrino 20 bar
- Lubrificazione centralizzata
- Lavaggio cabina
- Convogliatore trucioli a tappeto
- Pistola aria/ acqua
- Lampada lavoro e di fine ciclo
- Ethernet
- Disoleatore per olio
- Scambiatore di calore per armadio elettrico

Importatore in esclusiva per l'Italia
GMV MACCHINE UTENSILI SRL
 Via G. Paglia, 9
 24050 ZANICA (BG) - ITALY
 tel. 035591673 - Fax 035593245
 info@gmvitalia.it
 www.gmvmacchine.it
 P. IVA 03535620169

MCV 1000

Rigidità e affidabilità elevata.
 Accuratezza e produttività.
Centro di lavoro verticale ad alta velocità.

SETTORI DI APPLICAZIONE

- Lavorazioni meccaniche
- Stampi
- Automotive
- Medica

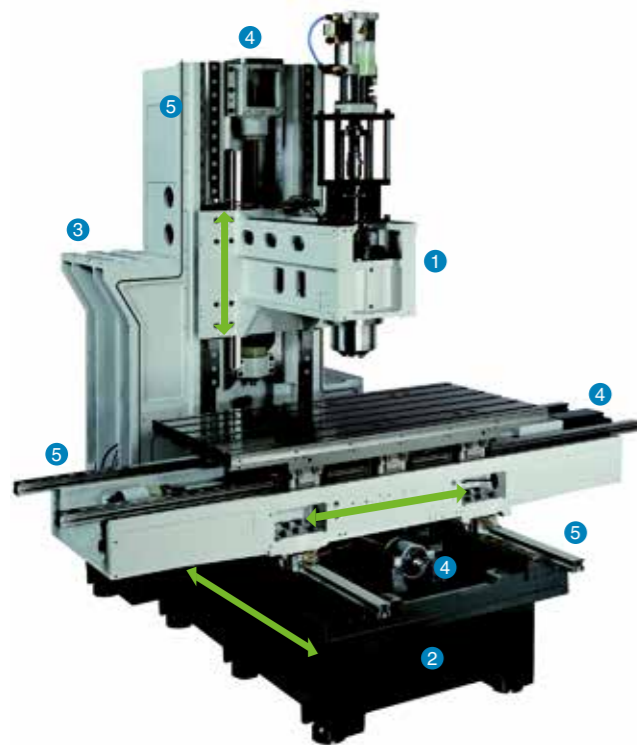
Corsa Asse X 1050 mm
 Corsa Asse Y 600 mm
 Corsa Asse Z 600 mm
 Max Carico tavola 800 kg
 Lunghezza tavola 1200 mm
 Larghezza tavola 600 mm



Highlights

- Opzioni mandrino ad alta coppia
- Mandrino diretto da 12000 giri/min
- Avanzamenti rapidi a 36 m/min
- Cambio utensili rapido (utensile-utensile): 2 sec
- Corse X, Y, Z: 1050x600x600 mm

Struttura rigida



- 1 Blocco testa con alloggiamento linea mandrino.
- 2 Basamento con ampie nervature per garantire solidità strutturale durante le lavorazioni.
- 3 Montante dimensionato con supporto laterale per alloggiamento cambio utensile.
- 4 Viti a ricircolo di sfera con chioccole precaricate.
- 5 Guide lineari con pattini a rulli di alta precisione.

Mandrino

Linea mandrino ad alta velocità per rispondere alle esigenze di alta produzione.

Bilanciamento dinamico mandrino

Linea mandrino bilanciata diretta, senza cinghia, che consente alte accelerazioni senza perdita di potenza.

Elevata rigidità mandrino precaricato

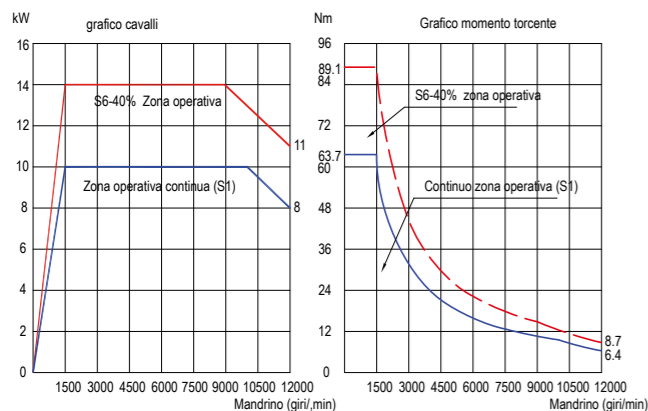
Elevata rigidità con cartuccia linea mandrino con cuscinetti a sfera a doppio contatto obliquo precaricati.

Mandrino in linea

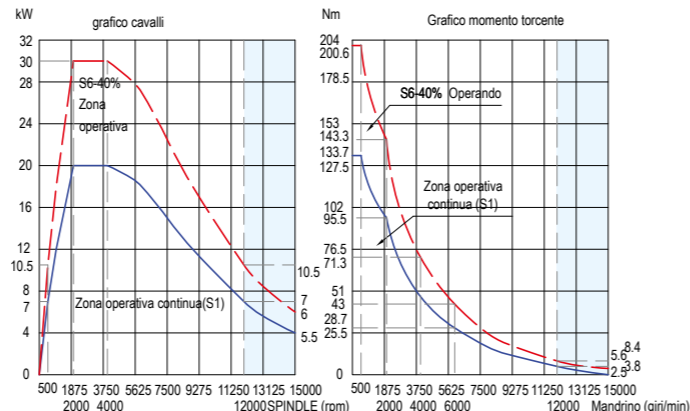
Mandrino a cartuccia montato in linea diretta per alte velocità e accelerazioni



Heidenhain QAN 200UH, kW 10/14, Giri/min 12000



Siemens 1PH8133, kW 20/30, Giri/min 12000 (Opz.)



Gestione utensili



40T tipologia a cinghia ATC



Pannello selezione utensili

PANNELLO CAMBIO UTENSILE

Random a catena 40 utensili (Standard)

Posizionato sul retro della macchina per facilitare il carico e lo scarico degli utensili anche quando la macchina è operativa.

Sistemi ausiliari



SISTEMA DI FILTRAZIONE E RAFFREDDAMENTO CTS CON FILTRO A CARTA 20 BAR

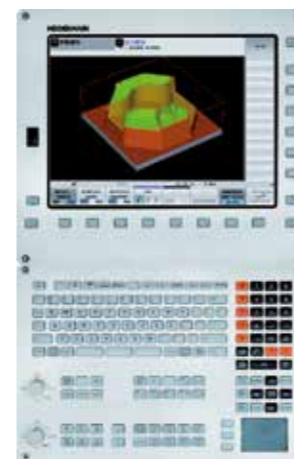
È equipaggiato con alta pressione e con un filtro a carta da 25-micron. Il sistema con filtro a carta rimuove la contaminazione e le particelle dal sistema di raffreddamento prima di essere riciclate dalla pompa di raffreddamento. Questo sistema aiuta a rimuovere i trucioli durante la fase di maschiatura aumentando così la durata di vita dell'utensile, permettendo di raggiungere velocità di taglio maggiori eliminando i trucioli durante la foratura profonda.

FRIGORIFERO

Previene dagli effetti di espansione e deformazione termica, garantendo una elevata precisione di lavorazione, perfetta finitura ed incrementa la durata mandrino nel tempo.



Controllo numerico



Heidenhain TNC640

- FK programmazione in contornatura
- Programmare con HEIDENHAIN in formato conversazionale con supporto grafico per pezzi disegnati non dimensionati ancora per il controllo numerico.
- Cicli fissi
- Foratura, fresatura, contornatura e centratura
- Fresatura interna ed esterna
- Slot dritti e slot circolari
- Modelli lineari e circolari
- Contorni e misurazione dei profili
- Possono essere integrati cicli OEM (cicli speciali)
- Verifica grafica di lavorazione
- Vista del progetto
- Proiezione su 3 assi/piani
- Visualizzazione 3D