

BMT 105 CNC

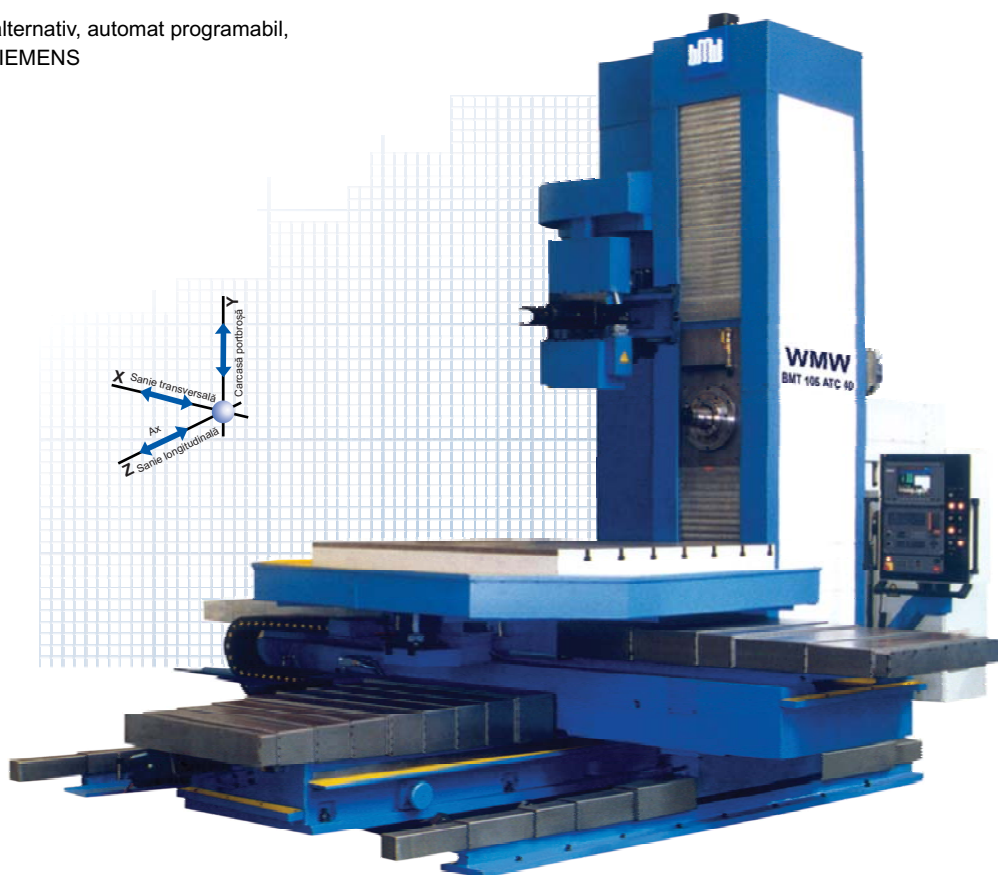
CARACTERISTICI STANDARD

- Ghidaje călite și rectificat (cu plăci de oțel)
- Contrahidaje placate cu material anti-fricțiune
- Montant cu pereți dubli cu distanță mai mare între ghidaje
- Cutie de viteze ZF cu 2 trepte, cu comutare electrică pentru axul principal
- Ax de alezare nitrurat
- Acționarea mesei cu pinion dublu fără joc
- Șuruburi cu bile (X, Y, Z, W)
- Rigle liniare HEIDENHAIN (X, Y, Z, W)
- Traductori rotativi HEIDENHAIN (B, C)
- Prindere hidraulică pentru axa B
- Prindere automată a sculei
- Sistem automat de ungere
- Elemente hidraulice REXROTH
- HEIDENHAIN iTNC 530
- Servomotoare de curent alternativ, automat programabil, și componente electrice SIEMENS

MODELE

- **BMT 105 CNC**
- diametrul axului - 105 mm
- **BMT 110 CNC**
- diametrul axului - 110 mm
- **BMT 115 CNC**
- diametrul axului - 115 mm

BMT 105 CNC cu schimbător automat de 40 de scule



ECHIPAMENT OPȚIONAL

- Cap vertical de frezat (ISO 50)
- Cap universal de frezat (ISO 50)
- Planșăibă detașabilă
- Planșăibă CNC
- Suport pentru ax (dispozitiv de rigidizare)
- Verniere
- Răcire prin ax

- Schimbător de unelte automat cu 30-40 scule
- Sondă pentru măsurarea sculei
- Sondă pentru măsurarea piesei

VERSIUNI

- Curse pe axa Y de 1200 mm
- Turația axului - 4000 rpm
- Prindere hidraulică
- Prindere hidraulică a accesoriilor
- Sistem cu palete (2 palete)
- Opțiuni pentru sistemul de măsurare, pentru echipamentul hidraulic, pentru comanda numerică