

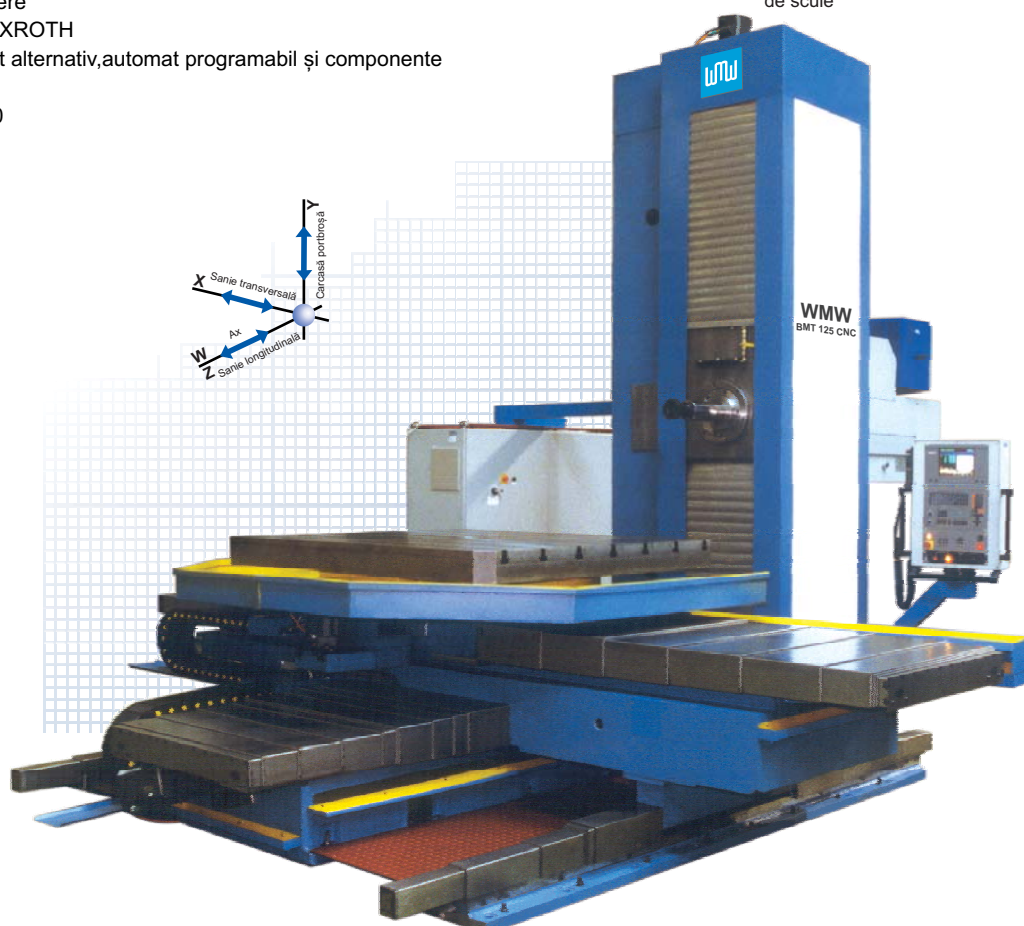


BMT 125 CNC

CARACTERISTICI STANDARD

- Ghidaje călite și rectificat (cu plăci de oțel)
- Contraghidaje cu material anti-fricțiune, role pentru axele X și Z, ghidaj lateral pentru axa Y la păpușa fixă
- Montant cu pereți dubli
- Cutie de viteze ZF cu 2 trepte, cu comutare electrică pentru axul principal
- Ax de alezare nitrurat
- Acționarea mesei cu dublu pinion și fără joc
- Șuruburi cu bile (X, Y, Z, W)
- Rigle liniare HEIDENHAIN (X, Y, Z, W)
- Traductor rotativ HEIDENHAIN (B, C)
- Prindere hidraulică pentru axa B
- Prindere automată a sculei
- Sistem automat de ungere
- Elemente hidraulice REXROTH
- Servomotoare de curent alternativ, automat programabil și componente electrice SIEMENS
- HEIDENHAIN iTNC 530

Mașină BMT 125 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 scule automat cu 30-60 de scule
- Sondă pentru măsurarea sculei
- Sondă pentru măsurarea piesei

VERSIUNI

- Diametrul axului - 130 mm
- Turațiile axului 10-4000 rpm

- Curse pe axa X de 3000 mm
- Prindere hidraulică a accesoriilor
- Prindere hidraulică
- Sistem de paletare (2 palete)
- Opțiuni pentru sistemul de măsurare pentru echipamentul hidraulic, pentru comanda numerică