

## I. CARATTERISTICHE TECNICHE CENTRI DI LAVORO MISSION



- Lunghezza degli utensili . . . . . max mm 250
- Peso degli utensili . . . . . max Kg 6
- Tempo di cambio utensile . . . . . 6 s circa
- Tempo da truciolo a truciolo . . . . . 10 s circa

### CARATTERISTICHE GENERALI

- Peso . . . . . Kg 8000 circa
- Dimensioni di ingombro: largh.x prof. . . . . mm 2860 x 3715
- Dimensioni per il trasporto . . . . . mm 2390 x 3600
- Altezza max in condizioni di lavoro . . . . . mm 3090
- Altezza per la spedizione . . . . . mm 3050
- Altezza per la spedizione  
senza motore asse Z . . . . . mm 2610
- Altezza tavola rispetto al pavimento . . . . . mm 940
- Potenza totale installata . . . . . KW 23
- Alimentazione elettrica (standard) . . . . . 380 V
- Colore macchina . . . . . RAL 7038
- Colore protezioni . . . . . RAL 5024
- Portata pompa liquido refrigerante . . . . . 100 l/min
- Capacità vasca liquido refrigerante . . . . . 200 l
- Illuminazione zona lavoro . . . . . Alogena 24V
- Rumore . . . . . Leq(A) = 80 dB

### IMPIANTO PNEUMATICO

- Fabbisogno aria compressa . . . . . N litri/minuto 80 (0,6 MPa)
- Alimentazione aria . . . . . 0.50-0.80 MPa

- Motore AC: Potenza . . . . . 16/11,5 KW
- \* velocità standard . . . . . 40-8000 g/min
- potenza costante da : . . . . . 500 g/min
- coppia max.: . . . . . 306/220 Nm

### PRECISIONI

- Sistema di misura . . . . . encoder ottico
- Correzione elettronica dell'errore passo vite
- Precisione di posizionamento:
- \* Incertezza di posizionamento X,Y,Z . . . . . P mm 0.016
- \* Dispersione di posizionamento X,Y,Z . . . . . PS mm 0.010
- \* Errore medio di inversione X,Y,Z . . . . . U mm 0.005

### CAPACITA' DI ASPORTAZIONE

Prestazioni ottenute con gamma di velocità del mandrino 40-8000 g/min su acciaio  
60-70 kg/mm<sup>2</sup>

- diametro max di foratura . . . . . mm 50
- diametro max di maschiatura . . . . . M 36
- asportazione max in fresatura . . . . . cm<sup>3</sup>/min 585

### AVANZAMENTI

- Avanzamento di lavoro (X,Y,Z) . . . . . mm/min 0-10000
- Avanzamento rapido (X,Y,Z) . . . . . mm/min 24000
- Avanzamento rapido (Z) . . . . . mm/min 15000  
(guide prismatiche scorrimento su turcite)

### MAGAZZINO UTENSILI

- Tipo di magazzino . . . . . a disco bidirez.
- Numero di posti . . . . . 21
- Selezione degli utensili . . . . . RANDOM a posto fisso
- Scambio automatico degli utensili . . . . . diretto dal mandr. al magazz.
- Cono portautensili . . . . . N40 DIN 69871-A
- Codolo di presa . . . . . DIN 69872-A
- Diametro degli utensili adiacenti . . . . . max mm 75
- Diametro degli utensili alternati . . . . . max mm 100

- Sistema di sbloccaggio . . . . .
- Forza complessiva di bloccaggio . . . . . N10000
- Ripetibilità di posizionamento . . . . . mm +/- 0.005
- Peso di ciascun pallet . . . . . Kg 250 circa

## 1.2. Centro di lavoro MISSION 5

### TAVOLA

- Superficie utile . . . . . mm 1400 x 650
- Cave a T: n° - larghezza - passo . . . . . mm 5 x 18 x 125
- Tolleranza di fabbricazione . . . . . H7
- Peso max caricabile sulla tavola . . . . . Kg 1400

### MOVIMENTI

- Corsa asse X longitudinale . . . . . mm 1250
- Corsa asse Y trasversale . . . . . mm 600
- Corsa asse Z verticale . . . . . mm 550
- Viti a sfera: diametro x passo (X,Y) . . . . . mm 40 x 12  
(Z) . . . . . mm 40 x 10
- Distanza naso mandrino-tavola min/max . . . mm 150/700
- Distanza asse mandrino/montante . . . . . mm 650
- Lubrificazione . . . . . automatica ad olio

### UNITA' MANDRINO

- Cono di attacco . . . . . N40 DIN 69871-A
- Supporto anteriore: terna cuscinetti  
a contatto obliquo . . . . . diam. 75 mm
- Supporto posteriore: . . . . . diam. 70 mm