|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **GE580He - CARATTERISTICHE TECNICHE** | | | |
| . |  | | |
| **CORSE** | | | |
|  | |  | |
| Corsa asse X | | mm | 800 |
| Corsa asse Y | | mm | 800 |
| Corsa asse Z | | mm | 800 |
| Distanza fra centro tavola e naso mandrino | | mm | 150-950 |
| Distanza tra superficie tavola e centro mandrino | | mm | 100 - 900 |
|  | |  |  |
| **TAVOLA PALLET** | | | |
|  | |  |  |
| Dimensioni pallet [630 x 630] | | mm | 500 X 500 |
| Diametro max. lavorabile | | mm | 800 |
| Altezza max. lavorabile | | mm | 1000 |
| Diametro max ingombro attrezzature su pallet | | mm | 850 |
| Altezza max ingombro attrezzature su pallet | | mm | 1.050 |
| Capacità di carico | | Kg | 800 |
| Caratteristiche superficie tavola | |  | 24-M16 |
| Angolo di indexaggio minimo [1°] | | sec | 0.001° |
| Tempo di indexaggio | | sec | 2.1 |
| Altezza dal pavimento alla parte superiore della tavola | | mm | 1160 |
|  | |  |  |
| **MANDRINO** | | | |
|  | |  |  |
| Velocità di rotazione | | Rpm | 40~10.000 min-1 |
| Tipo di attacco mandrino | |  | BT. 50 |
| Diametro interno del cuscinetto mandrino | | mm | 110 |
|  | |  |  |
| **AVANZAMENTI** | | | |
|  | |  |  |
| Avanzamenti rapidi | | mm/min | 50.000 |
| Avanzamento di taglio | | mm/min | 1~50.000 |
| Avanzamento in Jog | | mm/min | 1~4.000 |
| . |  | | |
| **SISTEMA CAMBIO UTENSILE** | | | |
|  | |  |  |
| Attacco utensile | | BT | MAS 50 |
| Codolo tirante | | Tipo | MAS P50T-II |
| N° Utensili con magazzino [78, 130, 180, 240, 330] | | n° | 40 |
| Diametro massimo utensile (senza utensili adiacenti 240 mm) | | mm | 120 |
| Lunghezza massima utensile | | mm | 550 |
| Peso massimo utensile | | Kg | 15 |
| Peso max utensile (diminuendo velocità di cambio utensile) | | Kg | 25 |
| Metodo di selezione random | | | |
| Tempo cambio utensile | | sec | 2.1 |
| Tempo cambio utensile truciolo-truciolo | | sec | 4.8 |