

CARATTERISTICHE CENTRI DI LAVORO CNC

MACCHINA	Q.TA' [n]	CAMBIO PALLET	DIMENSIONI PALLET [mm]	N° ASSI	X [mm]	Y [mm]	Z [mm]	PORTATA [Kg]
RAMBAUDI RAMMATIC 700 C2	1			3	1400	690	600	2000
DMC 65 MONOBLOCK	1	1 CAMBIO PALLET 5 POSIZIONI	500x500	5	735	650	560	3000
DMC 80 H	2	2 CAMBIO PALLET 2 POSIZIONI	630x630	5	801	1001	1051	600
HERMLE C40	1			5	900	700	500	1400
DMU 105 MONOBLOCK	1			5	1130	1050	750	2500
DMC 1035V	1			3	1035	560	510	1000
MIKRON	1	1 CAMBIO PALLET 9 POSIZIONI	500x500	5	800	800	550	5000
MIKRON	2	2 CAMBIO PALLET 20 POSIZIONI	630x630	5	800	800	550	500
RAID XL FPT	1			3	1990	1300	800	3000
DMU 100U DUOBLOCK	1	1 CAMBIO PALLET 2 POSIZIONI	1000x800	5	1000	1250	1000	2000
GROB 350T	1	FRESA CON TAVOLA A TORNIRE - 1 CAMBIO PALLET 20 POSIZIONI	400X400	5	565	555	365	270

CARATTERISTICHE MACCHINE DI MISURA

MACCHINA	Q.TA' [n]	PRECISIONE	X [mm]	Y [mm]	Z [mm]	PORTATA [Kg]
HEXAGON DEA GLOBAL	1	MPE=1,8+3XL/1000	900	1500	800	900
HEXAGON DEA SCIROCCO	1	MPE=14,5+5XL/1000	1500	1500	900	300
PRESETTING UTENSILI ZOLLER VENTURION	1	± 0,002 mm	210		450	
PRESETTING STRUMENTI DI MISURA TAR-AL S300	1	Risoluzione: 0,001 mm Precisione: U = 3 µm + L (mm) / 300				
PROFILOMETRO MAHR Marsurf CD120	1	In Z riferito alla punta: 0,38µm (con braccio 350) 0,19µm (con braccio 175mm) in Z riferito al sistema di misura:0,04µm	120		300	
RUGOSIMETRO MAHR M300C	1	Cut off: 0,25 x 5 0,8 x 5 2,5 x 5				
RUGOSIMETRO MAHR M1	1	Cut off: 0,25 x 5 0,8 x 5 2,5 x 5				