

MC 309 NIKE

Teknik Bilgiler	Technical Data
Aks Mesafeleri	Axis Strokes
X aksı (boylamasına aks)	X axis (longitudinal) mm 3490
Y aksı (enlemesine aks)	Y axis (transversal) mm 385
Z aksı (dikey aks)	Z axis (vertical) mm 325
A aksı (açısal aks) - Pnömatik	A axis (angular) - Pneumatic +90° -90°
3 yüzeyi işlenebilen profil kesiti	Workable section on 3 sides mm200x185
Eksenel Hızlar	Rapid Speed
X aksı	X axis m/min 70
Y aksı	Y axis m/min 40
Z aksı	Z axis m/min 40
A aksı	A axis °/min 1.080
Eksenel İvmelenme	Axis Acceleration
X aksı	X axis m/s ² 2,5
Y aksı	Y axis m/s ² 1,5
Z aksı	Z axis m/s ² 1,5
Elektromandren özellikleri	Electrospindle features
S1 max. güç: 7000-12000rpm arası	Max. Power in S1 from 7000-12000rpm kW 3,8
Maks. hız	Max speed Rpm 18.000
Takım tutucu	Tool shank ISO 30
Takım magazini otomatik değiştirmeli (makinenin sol tarafında) OPSİYON	Tool magazine with automatic tool change (left side) OPTIONAL
Profil kертme testeresi pozisyonu	Side milling cutter position in the magazine max 1
Profil kертme testeresi çapı	Side milling cutter dimension mm Ø=150
Toplam takım adedi	Total tool number 5
Profil tutucu mngeneler	Clamps
Lazer Pointer'la pozisyon gösterme	Positioning with Laser Pointer Standard
Standart profil tutucular	Standard clamps No.4
Makine ebatları	Overall dimensions
Boy	Length Mm 4.600
En	Width mm 1.660
Yükseklik	Height mm 2.200
Ağırlık	Weight kg 3.000
<i>Teknik değerleri değiştirme hakkımız saklıdır. The right to make alterations is reserved</i>	



NIKE



MECAL

Promaks Profil Makine Aksesuar San. ve Dış Tic. Ltd Şti.

UPHILL COURT TOWERS Barbaros Mah. Dereboyu Cad.

Fesleğen Sok. A Blok No:91 TR-34746

Ataşehir İSTANBUL – TÜRKİYE

tel: +90 216 688 75 74 fax: +90 216 688 75 72

www.promaxmakine.com | info@promaxmakine.com

Promax



3 + 1 pnömatik eksenle CNC kontrollü, dik mandrenli köprü tipi alüminyum profil işleme merkezi
Uygun takımlar kullanılarak, alüminyum, PVC ve çelik profillerin 5 yüzü işlenebilir

Maksimum sağlamlık ve fonksiyonel kullanım kapasitesi sağlayan elektro kaynaklı yekpare çelik şase

İşlem kafası iner kızaklar ve rulmanlar üzerinde, dijital teknolojiye sahip servo motorlarla hareket ettirilir.

İşlenecek profiller açısız hareketli tablaya pnömatik profil tutucu mngenerlerle bağlanır. Tablanın pnömatik dönme hareketi CNC tarafından otomatik olarak kontrol edilir.

4. pnömatik açısız eksen sayesinde profiller +90° ile -90° arasındaki tüm ara açılarda işlenebilir

Hareketli tablaya bağlı profil tutucu pistonlar makine boyunca lineer kızaklar üzerinde istenilen pozisyona sabitlenebilir. Bu işlem metrik skala ile manuel olarak ve lazer pointer yardımıyla, kafa tarafından tek otomatik olarak yerleştirilmesi şeklinde olabilir.

Kertme testeresi ile profillerin her iki başında kertme yaptırılabilir.

Makinenin sol ve sağ başında yer alan 2 adet yatar-kalkar profil referanslama dayaması pnömatik kontrollüdür.

Makinenin net işleme mesafesi 3.270mm'dir, daha uzun profiller tek programda profiller işlem esnasında elle kaydırılarak ve çift referanslama yaptırılarak işlenir, makinenin işlem kapasitesi 2 katına çıkar (6.540mm)

5 pozisyonlu takım magazini makine gövdesinin sol tarafında, korunaklı bir bölümde yer alır. Bu kısma, freze, matkap, kılavuz çekme, kertme takımları yerleştirilebilir.

Takım soğutma/yağlama işlemi, minimal sarfiyatlı merkezi bir sistem tarafından otomatik gerçekleştirilir

Floor type vertical spindle machining center with 3+1 pneumatic axis controlled by CNC

By means of dedicated tools it is suitable for working on 5 sides of aluminum, PVC and steel sections

Electro-welded base designed to grant maximum rigidity and functional capacity of use

The axis slide on precision profile guides with ball recirculation and are driven by motors with digital technology

The workpieces are held by means of 4 pneumatic vices on the mobile beam. The pneumatic rotation of the beam is directly managed by the control cycle.

By means of 4th. pneumatic angular axis, profiles can be positioned at any angle in +90° and -90°

The vices slide on ball recirculation screws and can be positioned manually by referring to mm scale and a laser pointer, or with a pneumatic system of automatic positioning

By using the disc cutter, it is possible to carry out end-milling operations on both ends of the workpiece

The 2 hinging length stops are foldaway and pneumatic control.

The useful stroke for working bars is 3.270mm; for longer pieces, the differentiated machining cycle can be used, up to the double od usefull stroke (6.540mm)

The tool magazine is positioned on the left side of the basement, inside a protected area. It can store tool holders for milling, drilling, threading, end-milling.

The tool cooling is realized through a centralised minimal system

UPHILL COURT TOWERS Barbaros Mah. Dereboyu Cad.

Fesleğen Sok. A Blok No:91 TR-34746

Ataşehir İSTANBUL – TÜRKİYE

tel: +90 216 688 75 74 fax: +90 216 688 75 72

www.promaxmakine.com | info@promaxmakine.com