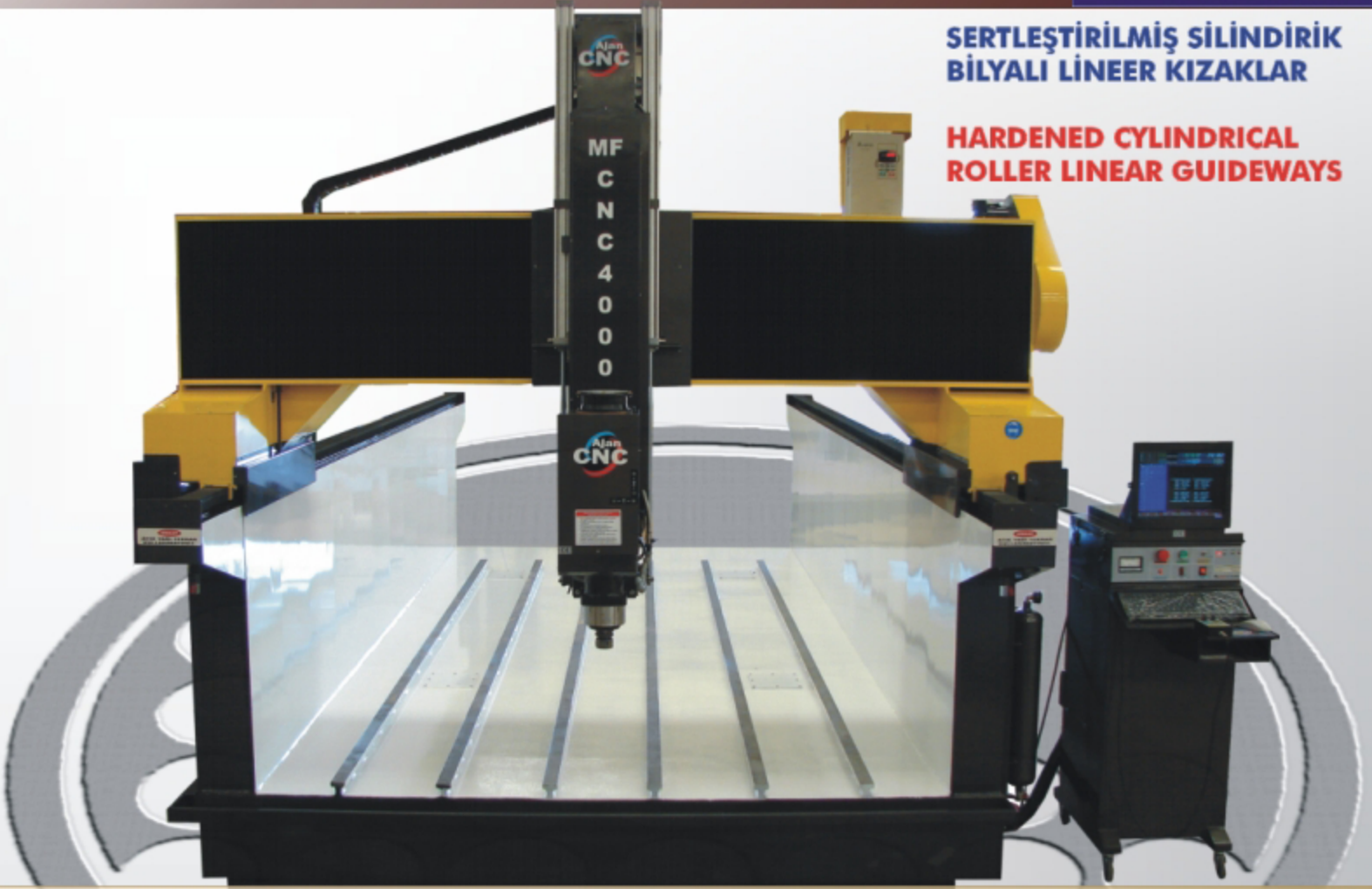


**SERTLEŞTİRİLMİŞ SİLİNDİRİK
BİLYALI LİNEER KIZAKLAR**

**HARDENED CYLINDRICAL
ROLLER LINEAR GUIDEWAYS**



HIGH SPEED MACHINING IS A STANDARD OPTION

ÖZELLİKLER

- Makine gövdesine entegre servo sürücü, elektrik ve kontrol sistemleri.
- Gerilim giderilmiş rijit çelik konstrüksiyon gövde
- Merkezi yağlama sistemi.
- Program kontrollü etkin soğutma suyu dolaşım sistemi.
- Y ve Z eksenlerinde ön gerilimli bilyalı sonsuz vida.
- X eksenini şanzıman ile kramayer dişli tahrik sistemi.
- İş mili ve ilerleme eksenlerinde AJAN AC servo motorlar ve sürücüleri.
- Tüm eksenlerde lineer kızak sistemi.
- Körükle kızak koruma sistemi.
- Standart DIN/ISO G kodları ile çalışabilme imkanı.
- 2 veya 3 boyutlu AUTOCAD .DXF dosyalarından direkt makineye kumanda özelliği. Tüm popüler CAD/CAM program çıktılarının işlenebilme imkanı.
- Kaldığı yerden devam etme özelliği.
- Tuş takımından ayrı, el kumanda ünitesi.
- İlerleme ve ayna hızını anında değiştirebilme kabiliyeti. (0-%125)
- Ayna yüklenme göstergesi.
- 1.44 Mb 3.5" standart diskette sürücüsü, USB ve LAN (ağ) bağlantısı ile bilgi transfer özelliği.
- Program backup ve ileride güncelleştirme imkanı.
- High speed machining özelliği.

SPECIFICATIONS

- Servo drive, electric and control systems are integrated in machine frame.
- Stress relieved rigid steel constructed body.
- Central Lubrication system.
- Program controlled coolant system.
- Recirculating preloaded ball screws in Y and Z axes.
- Rack and pinion and gearbox on X axis.
- AJAN AC servo motors for main spindle and axes are controlled by sophisticated AJAN AC servo drives.
- Linear guideways in all axes.
- Guideways protection system with bellows.
- Working with standard DIN/ISO G codes possible
- 2 or 3 axes AUTOCAD .DXF files can directly control the motion. Compatibility to all popular CAD/CAM NC toolpath files.
- Resume.
- Seperate manual control unit for easy setup of workpiece.
- Spindle and feed override function.(0-%125)
- Spindle loading indicator.
- 1.44 mb 3.5" diskette drive, data transfer with USB and NETWORK.
- Program backup and update can be done easily.
- High Speed Machining.

TEKNİK ÖZELLİKLER
TECHNICAL SPECIFICATIONS

X EKSEN HAREKETİ / X AXIS MOVEMENT	1500 mm. - 2000 mm. - 2500 mm. - 3000 mm. - 4000 mm. - 6000 mm.
Y EKSEN HAREKETİ / Y AXIS MOVEMENT	1500 mm. - 2000 mm.
Z EKSEN HAREKETİ / Z AXIS MOVEMENT	800 mm.
X,Y,Z İLERLEME HIZLARI / X,Y,Z AXIS FEEDRATE	6000 mm/dk / 6000 mm/min
TAKIM TUTUCU - TABLA ARASI TOOL CLAMPING - TABLE MAX. DISTANCE	850 mm.
İŞ MİLİ MOTOR GÜCÜ / SPINDLE MOTOR POWER	5,5 kw. - 7,5 kw. opsiyonel/optional
İŞ MİLİ DEVRİ / SPINDLE RPM	8400 rpm.
X,Y,Z EKSEN MOTORLARI / X,Y,Z AXIS MOTORS	1 kw.
SOĞUTMA SUYU MOTOR GÜCÜ / COOLANT MOTOR POWER	0,4 kw.
POZİSYONLAMA HASSASİYETİ / POSITIONING ACCURACY X EKSENİ / X AXIS Y EKSENİ / Y AXIS	0,1 mm. 0,01 mm.
ÇÖZÜNÜRLÜK / RESOLUTION	0,01 mm.
KALDIĞI YERDEN DEVAM ETME / RESUME	var / yes
PROGRAM GİRİŞİ / PROGRAM INPUT	DIN/ISO+DXF+CAM
PROGRAM TEST / PROGRAM TEST	GRAFİK SİMÜLASYON/GRAPHICAL SIMULATION
POZİSYONLAMA GİRİŞİ / POSITIONING INCREMENT	1 mikron / 1 micron
PEŞ PEŞE ALT PROGRAM / NESTED SUBROUTINE	4 program / 4 programs
MANUEL KONTROLLÜ HİDROLİK TAKIM DEĞİŞTİRİCİ HYDRAULIC TOOL CHANGE WITH MANUEL CONTROL	var / yes
TAKIM TUTUCU / TOOL CLAMPING	ISO 40
TAKIM OFSETİ ALMA SWITCH'İ TOOL OFFSET SWITCH	opsiyonel / optional