

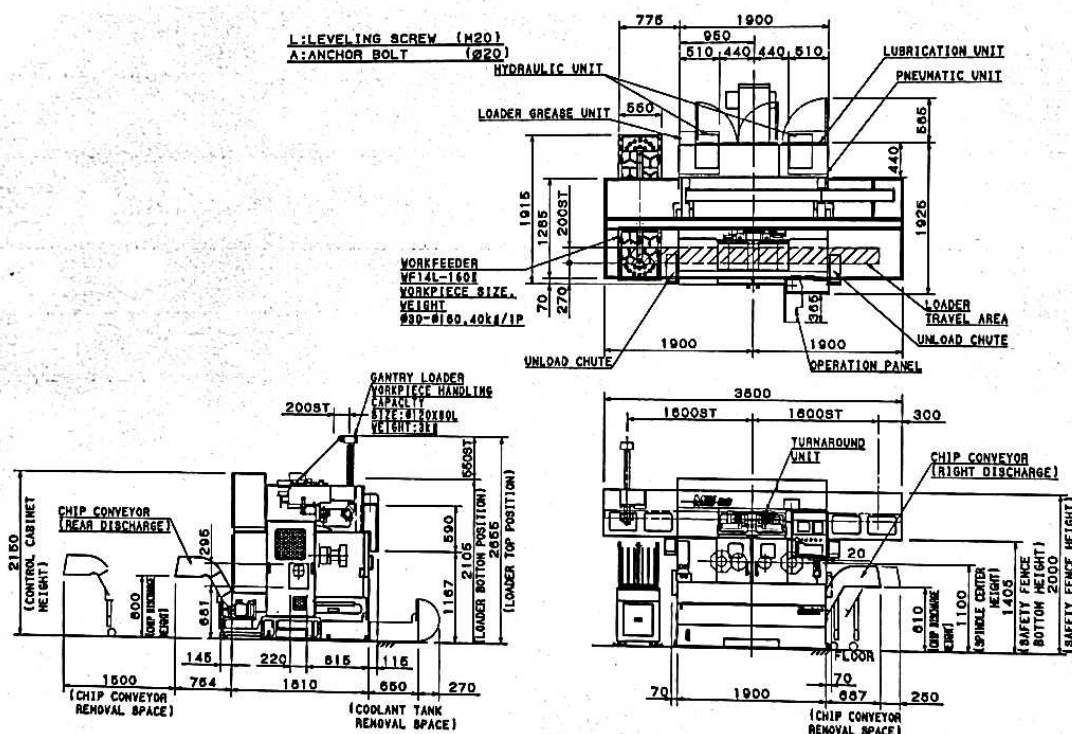
Información

1. Datos de especificaciones

Los funcionamientos de la máquina principal, el cargador y el CNC se explican a continuación.

1-1. Plano de Dimensiones Principales

● MW120



T08-9J000-10UN

1-2. Especificaciones de la Máquina

Modelo		MW120	MW120H
Elemento			
Distancia entre husillos		340 mm	440 mm
Giro máximo		295 mm	
Tamaño de plato	Estándar (6 / 8 pulgadas)	165 mm/205 mm	
Mediciones de guía de tamaño máximo de pieza (Incluyendo mediciones de garra)	Máximo diámetro de mecanizado		
	<Máquina con cargador>	120 mm	
	<Máquina sin cargador>	230 mm	
	Longitud máxima		
	<Máquina con cargador>	75 mm	
	<Máquina sin cargador>	145 mm	
Número de estaciones de torreta	Estándar	8/12 Opcional	
Recorridos	Eje X (radio)	130 mm	
	Eje Z	145 mm	
Avance transversal rápido	Eje X	24 m/min	
	Eje Z	24 m/min	
Velocidad husillo	Estándar	45 - 4500 rpm	
	Opción	30 - 3000 rpm	
	Opción	60 - 6000 rpm	
Herramientas estándar	Byte	20 mm	
	Diámetro máximo de barra de mandrinado	40 mm	
Peso total (con cargador, herramientas)		Aproximadamente 4400 kg	
Espacio de suelo requerido (solo para la máquina principal)		Ancho 1900 mm x profundo 1955 mm	Anchura 2000 mm x profundidad 1955 mm

1-3. Especificaciones del Sistema del Cargador

Elemento		Modelo	MW120	
Recorrido	Eje X	Izquierda 1600 mm (estándar) Derecha 1600 mm (estándar)		
	Eje Y	550 mm (estándar)		
	Eje Z	205 mm		
	□-eje	180°		
Velocidad máxima*	Eje X	160 m/min		
	Eje Y	120 m/min		
	Eje Z	35 m/min		
	eje	0.6 seg./180°		
Especificaciones de garras de carga/descarga (Presión de aire)	Diámetro exterior	90 mm		
	Recorrido de garra (diámetro)	30 mm		
	Fuerza de agarre	Presión del aire 0.6 MPa (6 kg/cm ²)	Presión del aire 0.4 MPa (4 kg/cm ²)	
	Agarre exterior	85,8 kg	95,4 kg	
	Agarre interior	93,3 kg	102,9 kg	
Especificaciones de plato giratorio (Presión del aire)	Diámetro exterior	90 mm		
	Recorrido de garra (diámetro)	30 mm		
	Fuerza de agarre	Presión del aire 0.4 MPa (4 kg/cm ²)		
	Agarre exterior	72 kg		
	Agarre interior	113 kg		
Peso máximo de la pieza (incluyendo peso de la garra)		3 kg x 2 piezas		1.6 kg x 2 piezas

* Pieza aplicable a ambos ejes.

* Pieza aplicable: La velocidad máxima puede reducirse, dependiendo de las especificaciones.

1-4. Especificaciones CNC estándar

Función		Especificaciones
Eje simultáneamente controlable		2 Pares (X1,Z1/X2,Z2)
Interpolación		Interpolación lineal, circular (1 bloque en cuadrante múltiple)
Menor incremento de entrada incremento	Eje X	0,001 mm
	Eje Z	0,001 mm
Menor incremento de comando	Eje X	0,0005 mm
	Eje Z	0,001 mm
Avance	Avance rápido transversal (G00) eje X	24 m/min
	Avance rápido transversal (G00) eje Z	24 m/min
	Avance de mecanizado (G01)	mm/rev, mm/min.
	Roscado (F)	0.0001-500.0000 mm/rev
Avance manual continuo (JOG)		0 - 1260 mm/min.
Avance volante manual		0.001 mm, 0.01 mm, 0.1 mm
Comando de velocidad del husillo (S)		Designación directa 4 dígitos-S
Comando de velocidad de superficie		Control constante de velocidad de superficie
Sobrerrecorrido	Avance de mecanizado	0 - 110%, paso 10%
	Avance transversal rápido	0 %, 25 %, 50 %, 100%
	Velocidad husillo	50% - 120%, paso 10%
Función de herramienta (T)		4 dígitos (2 + 2)
Offsets de herramienta		Izquierda / Derecha 16 piezas
Función miscelánea (M)		3 dígitos
Unidad de display		Display LCD color 10.4 pulgadas
Capacidad de almacenaje de cinta		Izquierda/derecha 32 Kb (total de izquierda y derecha)
Código de cinta		Distinción automática EIA / ISO
Interfaz de cambio de cinta		RS232C (opcional)
Entrada de datos manual (MDI)		Entrada de teclado manual
Retorno a cero manual/automático		G28
Método de programa		Dirección incremental / absoluta
Programas registrados		63 piezas para derecha e izquierda
Número de programa (O)		4 dígitos
Parada de programa		M00, M01
Fin de programa		M02, M30

Otras funciones estándar	Parada de emergencia Bloqueo de máquina Pausa de avance Funcionamiento en vacío Salto de bloque opcional Búsqueda de número de programa Display del número de secuencia (N) Búsqueda de número de secuencia Entrada de puntos decimales/Entrada de puntos decimales – tipo calculadora de bolsillo Ciclo de fijación simple Parada (G04) Designación radio de arco R Parada exacta Designación diámetro/radio (eje X) Ajuste automático de coordenadas Ajuste y cambio de coordenadas (G50) Cambio de coordenadas de pieza Entrada directa de cambio de coordenadas de pieza Límite 1 de recorrido almacenado Sobre-desplazamiento Incremento/reducción automática de velocidad Control de velocidad tangencial uniforme Salto de etiqueta Control dentro/fuera Corrección backlash Display de varios estados Llave de protección de datos Entrada directa de cantidad correccional de herramienta A
--------------------------	---

1-5. Especificaciones del Control Básico y los Sistemas de Transmisión

Elemento		Modelo
Unidad CNC (FANUC)		MW120
Unidad CNC (FANUC)		FS30i-series
Motor eje (FANUC AC servo motor)	Eje X	8-is
	Eje Z	8-is
Motor de indexado de torreta (servo motor FANUC AC)		8-is
Amplificador de SERVO del eje de proceso		SVM3-20/20/20 I
Motor husillo (Motor del husillo FANUC AC)	Estándar	6i (7,5 kW)
	Opción roscado rígido	8i (11 kW)
Controlador del husillo (FANUC AC)		SPM-11i
Motor del eje del cargador (servo motor FANUC AC)	Eje X	12-is
	Eje Y	□ 8B-es
	Eje Z	2-is
Amplificador de SERVO del eje del cargador		SVM3-20/20/40 I