

<b>DATI TECNICI</b>		<b>M100</b>
<b>ASSI</b>		
Campo utile di lavoro asse X*	mm	3710
Campo utile di lavoro asse Y (3 assi)**	mm	1620
Passaggio pezzo Y	mm	1900
Passaggio pezzo Z	mm	180
Lunghezza pezzo in pendolare***	mm	1700
Velocità vettoriale assi X-Y "pro-space"	m/min	56
Velocità vettoriale assi X-Y "pro-speed"	m/min	78
<b>PIANO DI LAVORO</b>		
N° barre		da 6 a 12
N° battute standard per barra – posizione		N°2 – posteriore e centrale
Lunghezza utile barre mobili	mm	1600
<b>TESTA DI FORATURA</b>		
Mandrini verticali	N° – g/min	da 13 a 21 – 8.000
Mandrini orizzontali	N° – g/min	da 10 a 12 – 8.000
Lama integrata in X	Ø mm – g/min	125 – 10.000
Potenza motore	kW (Hp)	2,2(3)
<b>ELETTROMANDRINO</b>		
Potenza motore (S6)	kW (Hp)	da 9,5(13) a 15(20,5)
Velocità max.	g/min	24000
<b>INSTALLAZIONE</b>		
Potenza installata	KVA	23÷28,5
Consumo aria compressa	NL/min	450
Consumo aria aspirazione	m <sup>3</sup> /h	4500
Velocità aria aspirazione	m/sec	25
Diametro bocca aspirazione	mm	250

\* X = distanza interna fra le battute;

\*\* Y = con tutti gli utensili;

con versione JQX la Y aumenta di 60mm;

con versione KT/KS la Y aumenta di 100mm;

\*\*\* con mandrini orizzontali su testa a forare e frese verticali, senza battute centrali