



5

- L'asse può essere equipaggiato con **MAX 45**, pag. 3.4, testa a revolver **ETR 36**, pag. 3.6, facendo così del **TRIAX 4** un centro di lavoro a tre assi CNC, preciso, efficiente e autonomo, che necessita di poco spazio.
- Zoccolo, tavola e slitta sono realizzati in ghisa a grafite sferoidale stabilizzata, sono molto robusti e provvisti di nervature di grandi dimensioni. Sui componenti sono montate viti a ricircolo di sfere e carrelli con guide a rulli precaricati di alta precisione.
- Il **TRIAX 4** può essere montato in posizione verticale od orizzontale.
- **Opzionale:** Lubrificazione centrale per la vite a ricircolo di sfere, vedi sez. 8.
- **Riferimento ordine:** **TRIAX 4-00**.

Dati tecnici	
Corsa, assi X e Y	200 mm
Corsa, asse Z	250 mm
Spinta, asse X	2000 N
Spinta, asse Y	2500 N
Spinta, asse Z	7500 N
Velocità di avanzamento, X-Z	20 m/min
Velocità di avanzamento, Y	15 m/min
Precisione	0,01 mm
Servomotore	Indramat, 7 Nm
Finecorsa	con Indramat
<b>3 finecorsa</b>	Opzione
Colore	RAL 6018
Peso	460 kg

Legenda	
1	Doppio guide e pattini (3x4)
2	Soffietto telescopico
3	Stop di sicurezza per fine corsa
4	Soffietto di protezione
5	Cinghia trasmissione asse X e Z: passo R1/2
6	Servomotore
7	Vite e ricircolo classe T5, Ø 25x10
8	Base verticale
9	<b>Opzione:</b> finecorsa Euchner
10	Pullegge rapporto 1:1 per asse X
11	Zoccolo, tavola, slitta in ghisa a grafite
12	Piano interfaccia con unità operatrici
13	Fori di fissaggio per piastra PB 36, pag. 6.4 e unità di foratura come MAX 45 B, pag. 3.4
14	Cilindro a gas per asse Y