

Macchina di foratura profonda



VERSIONE 2022 DEL
MODELLO MF1000C

MF 1000 / 2C



La macchina di foratura profonda MF1000/2C è l'ultima evoluzione del precedente modello MF1000C, che ora è stato rinnovato con la **configurazione a doppi mandrini**. Lo slittone, cioè, è ora equipaggiato di due mandrini separati: uno per filettatura e fresatura, e uno per la foratura profonda con punta a cannone.

MF1000/2C è progettata per la foratura profonda e la fresatura di stampi e blocchi fino a 2 o 4 tonnellate, a seconda della tavola prescelta: tavola fissa standard, o tavola rotante, o tavola roto-basculante.

Rigidità della struttura grazie al montante gantry verticale. Nessuna fondazione richiesta.

Profondità di foratura in ciclo unico: max. 1000 mm.

Diametri ottimali: 4-25 mm dal pieno, fino a 32 mm in allargatura.

Mandrino di fresatura ISO40.

IMSA®

MF 1000/ 2C

NEW



La macchina IMSA MF1000/2C può realizzare forature dritte, inclinate o a doppia inclinazione, a seconda della tavola prescelta:

- Tavola fissa dim. 1000x1200mm, portata 4000kg;
- Tavola rotante dim. 800x900mm, portata 4000kg, rotazione 360° in continua;
- Tavola roto-basculante dim. 800x800mm, portata 2000kg, rotazione 360° in continua, inclinazione -25...-20° in continua.

Mandrino di foratura profonda: 2 lunette supportano la punta a cannone permettendo di forare L120xØ fino a 1000 mm. Doppio controllo elettronico dei parametri di foratura.

Mandrino di fresatura ISO 40, su asse separato rispetto a quello di foratura profonda, per eseguire le operazioni di preparazione e completamento dei fori (lamature, allargature, filettature ecc.)

I passaggi foratura/fresatura e viceversa non richiedono la presenza dell'operatore, grazie alla commutazione completamente automatica. Sistemi di raffreddamento a glicole per entrambi i mandrini.

ASSI LINEARI

Profondità di foratura in ciclo unico, L120xØ, max.	asse V	1.000 mm
Montante Gantry, movimento longitudinale	asse X	1.000 mm
Slitta di foratura e fresatura, corsa verticale utile	asse Y	500 mm
Appoggio al pezzo in foratura / corsa asse fresatura	asse Z	450 mm

MANDRINO DI FORATURA PROFONDA

Diametri di foratura ottimali, dal pieno, min-max	4 – 25 mm
Diametro di foratura ottimale, in allargatura, max.	32 mm
Velocità di rotazione mandrino di foratura, regolabile	0 – 6.000 rpm
Potenza motore mandrino di foratura	(S1) 11,0 kW
Passaggio olio a centro utensile	120 bar

MANDRINO DI FRESATURA ISO 40

Velocità di rotazione mandrino di fresatura ISO 40, regolabile	6.000 rpm
Potenza motore mandrino di fresatura	(S1) 13,0 kW
Coppia massima	115 Nm
Filettatura rigida in acciaio 2311/2312	M24
Passaggio olio a centro utensile	50 bar
[Opzione] Passaggio aria a centro utensile	6 bar
Lubrificazione esterna utensile di fresatura	6 bar
[Opzione] Magazzino per utensili ISO 40	10 utensili

Ci riserviamo di apportare modifiche migliorative ai dati tecnici senza preavviso.



I.M.S.A. srl - Via Don G. Dell'Acqua, 2/D - 23890 Barzago (Lecco) - Italy
Tel. +39 031 860444 - info@imsaitaly.com - www.imsaitaly.com