

1.2 CARACTERISTICAS DE LA MAQUINA Y DEL CNC

Características de la máquina

Modelo Punzonadora

VIPROS 255

Fuerza máx de punzonado	196 KN
Dimensiones máx de la chapa	1270 x 2540 mm
Espesor máx de la chapa	6,2 mm
Peso máx de la chapa (con velocidad F4)	105 Kg
Peso máx de la chapa (con velocidad F1)	62 Kg
Carrera mesa (X)	1270 mm
Carrera mesa (Y)	1270 mm
Precisión de punzonado	± 0,07 mm
Cadencia:	± 0,05 (modo alta precisión)
a) para una carrera del martillo de 8 mm y carrera X 8 mm	410 golpes/min
b) para una carrera del martillo de 25,4 mm y carrera X 8 mm	340 golpes /min
a) para una carrera del martillo de 8 mm y carrera Y 8 mm	380 golpes /min
b) para una carrera del martillo de 25,4 mm y carrera Y 8 mm	280 golpes /min
Carrera máx del martillo	40 mm
Velocidad máx del eje X	65 mt/min
Velocidad máx del eje Y	50 mt/min
Velocidad de rotación torreta	35 vueltas/min
Potencia instalada	22 KVA
Alimentación(consumo) aire	250 lt/min
Presión aire	5 bars
Dimensiones:	
Anchura	5030 mm
Profundidad	2630 mm
Altura	2160 mm
Altura con espejo instalado	2840 mm
Peso	9,2 ton

Características del Control numérico (CNC)

Modelo del CNC	FANUC 18-PC
Ejes controlados	4 ejes controlados simultáneamente
Código programa	ISO o EIA
Formato del programa	Direcciones y datos
Incremento mínimo	0,01 mm / 0,01°
Capacidad de memoria	160 mt (longitud cinta)
Condiciones ambientales de funcionamiento:	
Temperatura de funcionamiento	de 0° a 40° C
Humedad relativa máxima	75%
Iluminación mín. en el sitio de trabajo	500 lux

**ATENCIÓN**

La máquina no puede ser usada en atmósfera explosiva.