

# CENTRO DI LAVORO VERTICALE 5 ASSI IN CONTINUO QUASER MV 204 CU 12 USATO



Centro Di Lavoro Verticale 5 Assi In Continuo QUASER MV 204 CU 12 usato

Costruttore: QUASER

Modello: MV 204 CU 12

Controllo CNC: Heidenhain iTNC 530 , monitor 15"

Anno: 2007

Corsa asse X: 700 mm

Corsa asse Y: 660 mm

Corsa asse Z: 480 mm

Superficie Tavola: 400×400 mm

Diametro tavola: Ø 500 mm

Peso ammesso: 265 Kg

Corsa tavola naso mandrino: 150 - 610 mm

Campo di rotazione asse A: +/- 110°

Campo di rotazione dell'asse C: 360°

Rapidi XYZ: 30 metri/min

Marca mandrino: Weiss

Velocità mandrino: 12.000 Rpm

Tutti i dati tecnici riportati sono indicativi e possono essere modificati senza preavviso e pertanto essi non devono essere ritenuti impegnativi

ROLMAC TRADE srl

<https://rolmac-trade.it>

Used Sales Manager: Rollino Alberto

(0039) 348.1414166

[rollino@rolmac-trade.it](mailto:rollino@rolmac-trade.it)

Potenza mandrino: 15 Kw  
Refrigerante interno al mandrino con pompa alta pressione  
Cambio utensili: magazzino a 32 posizioni  
Convogliatore trucioli a nastro  
Volantino elettronico  
Righe ottiche  
Dimensioni 3500 x 3000 x 2900 mm  
Peso: 9.500 Kg

Tutti i dati tecnici riportati sono indicativi e possono essere modificati senza preavviso e pertanto essi non devono essere ritenuti impegnativi



Tutti i dati tecnici riportati sono indicativi e possono essere modificati senza preavviso e pertanto essi non devono essere ritenuti impegnativi



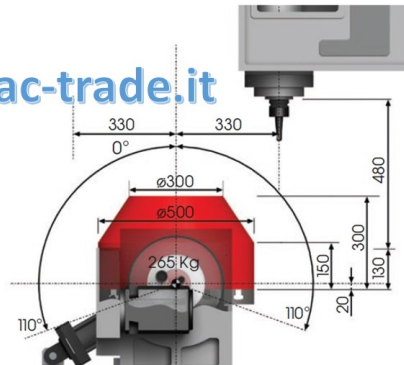
Tutti i dati tecnici riportati sono indicativi e possono essere modificati senza preavviso e pertanto essi non devono essere ritenuti impegnativi



Tutti i dati tecnici riportati sono indicativi e possono essere modificati senza preavviso e pertanto essi non devono essere ritenuti impegnativi

Work envelope		
	ROTARY AXIS (C-axis)	TILTING AXIS (A-axis)
Maximum R. P. M	: 30 min <sup>-1</sup>	25 min <sup>-1</sup>
Indexing accuracy	: 14 sec (±5 sec)	45 sec (±5 sec)
Repeatability	: ±2 sec (±1 sec)	±3 sec (±2 sec)
Clamping torque	: 1,666 Nm	2,156 Nm*

\*Hydraulic clamping on both ends  
( ) with optional absolute rotary encoder - highly recommended for precise 5 faces or contouring work.



The maximum work piece height is based on standard table flange

Tutti i dati tecnici riportati sono indicativi e possono essere modificati senza preavviso e pertanto essi non devono essere ritenuti impegnativi