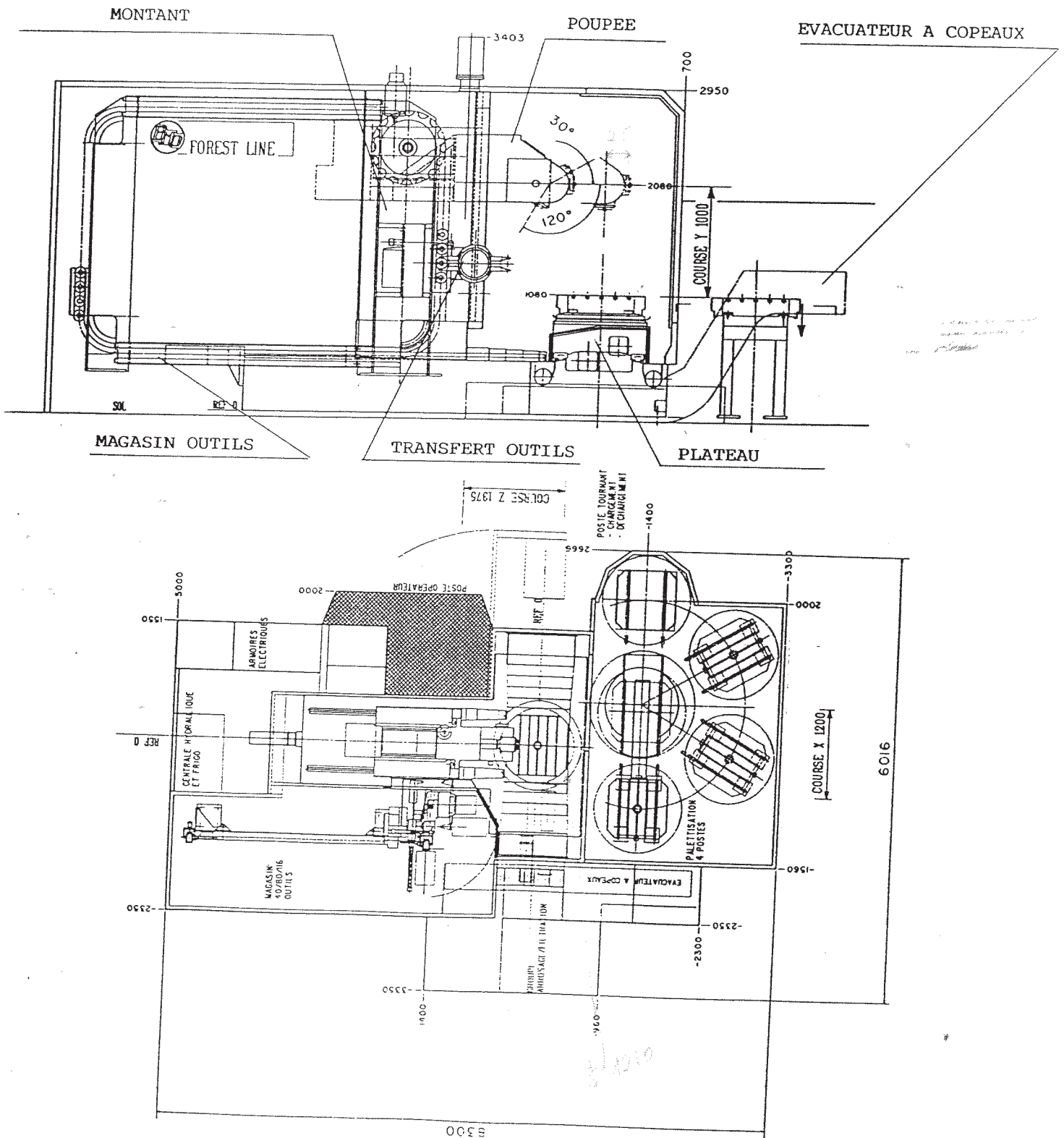


FLEXIAX 508 n° 2.124

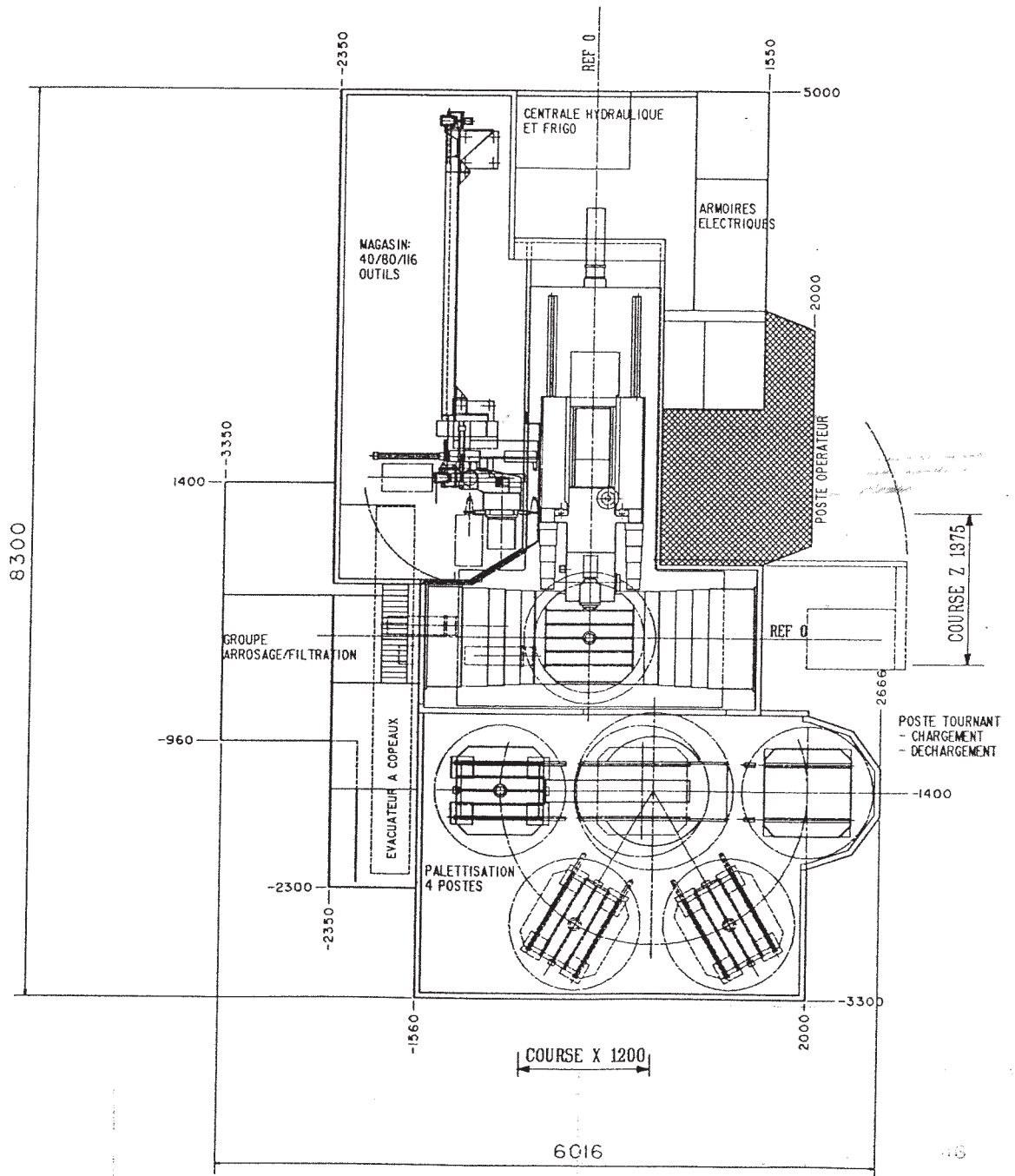
INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE

3.1.2. - PRESENTATION DE LA MACHINE



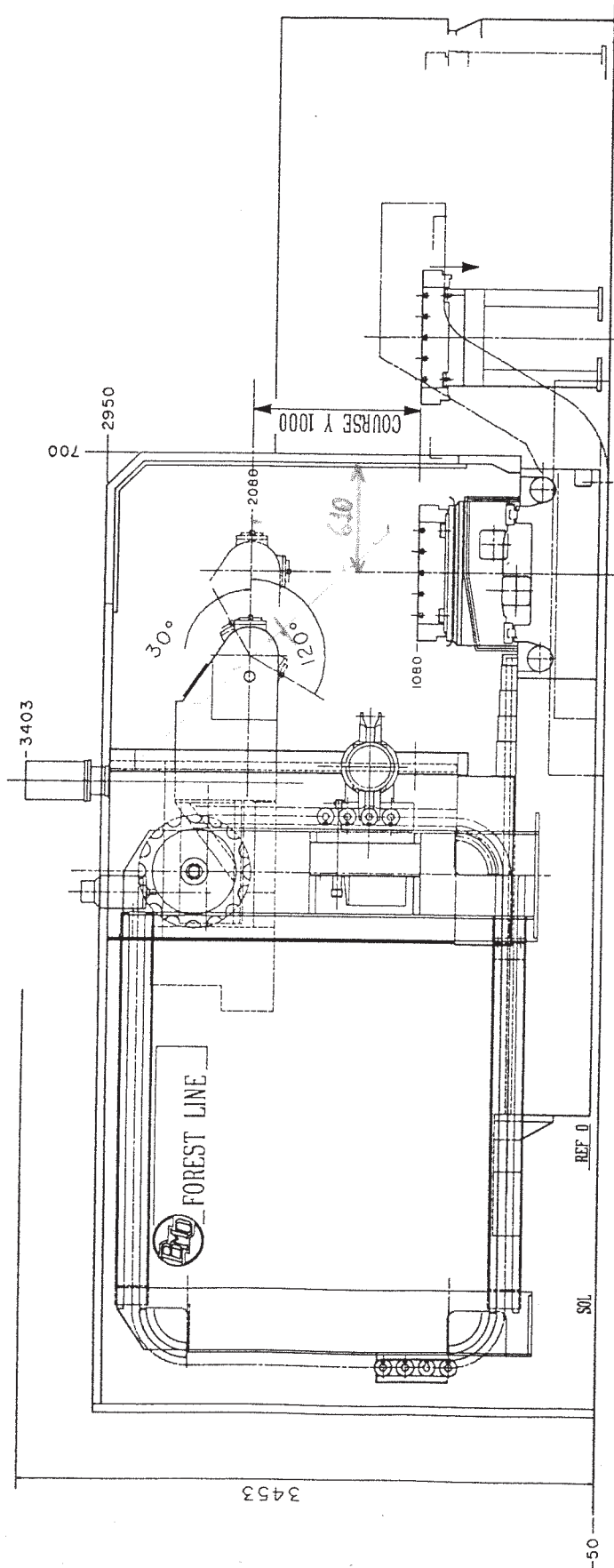
FLEXIAX 508 n° 2.124

PLANS INSTRUCTIONS D'UTILISATION



FLEXIAX 508 n° 2.124

INSTRUCTIONS D'UTILISATION



1 mm = 40.15 mm  
10 réaj



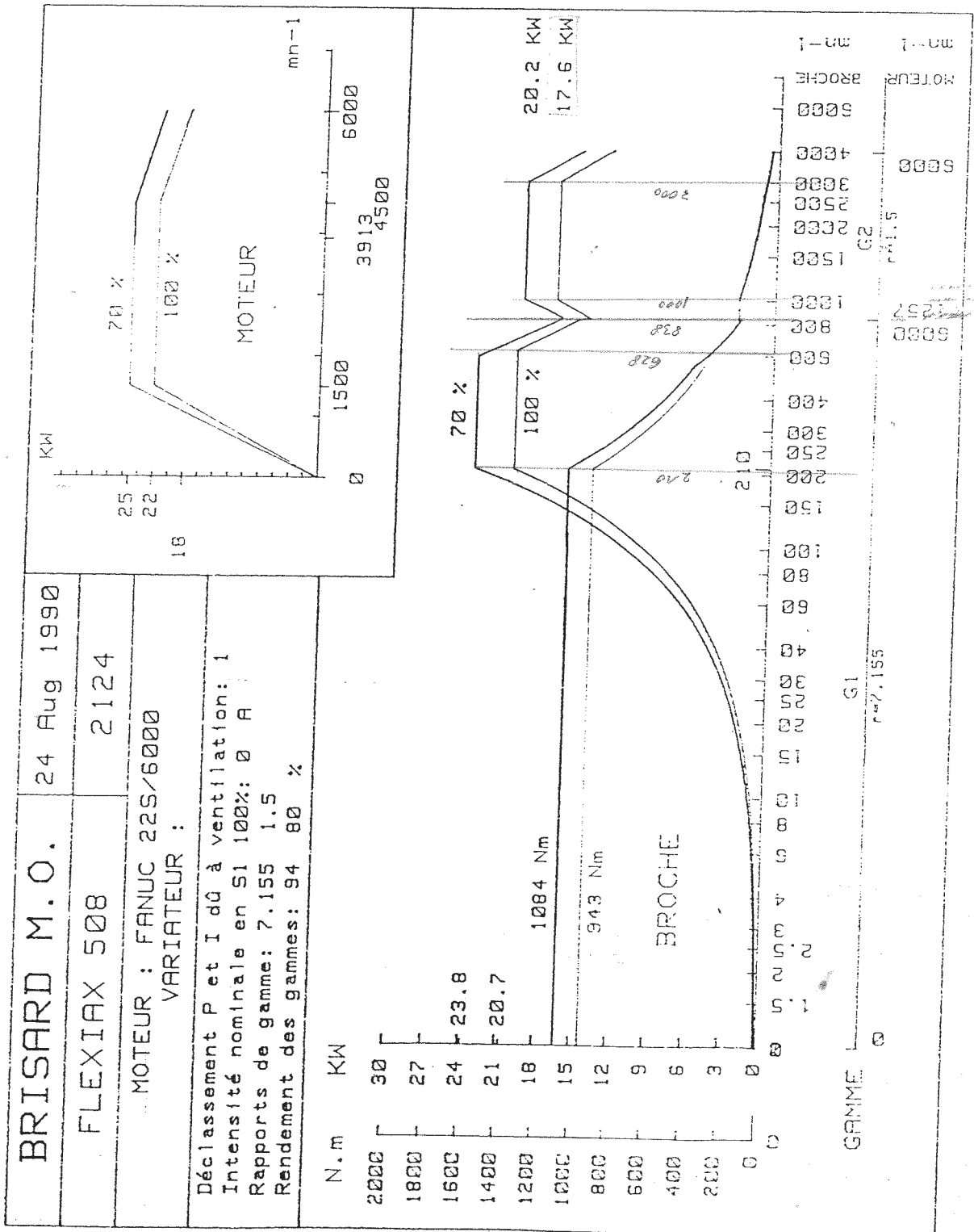
FLEXIAX 508 n° 2.124

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

2.3. - CARACTERISTIQUES DES ENTRAINEMENTS

2.3.1. - ENTRAINEMENT BROCHE

ANNEXE 1



2.1. - CARACTERISTIQUES MACHINE

2.1.1. - COURSES - VITESSES D'AVANCE

A X E	X	Y	Z	B	A
Course (mm)	1200	1000	1375	360°	150° +30° à -120°
Vitesse d'avance travail (mm/mn ou °/mn)	0,05 à 5000	0,05 à 5000	0,05 à 5000	1 à 720°	1 à 720°
Vitesse d'avance rapide (mm/mn ou tr/mn)	20000	20000	20000	8tr/mn	5tr/mn

Les vitesses d'avances pour les axes linéaires X, Y, Z se programment directement en mm/mn avec l'adresse F5.2 et la fonction G94.

Les vitesses d'avance des axes rotatifs A et B se programment en inverse de temps (V/L) avec l'adresse F3.2 et la fonction G93.

Les vitesses d'avances rapides sont obtenues par la programmation de la fonction G00.