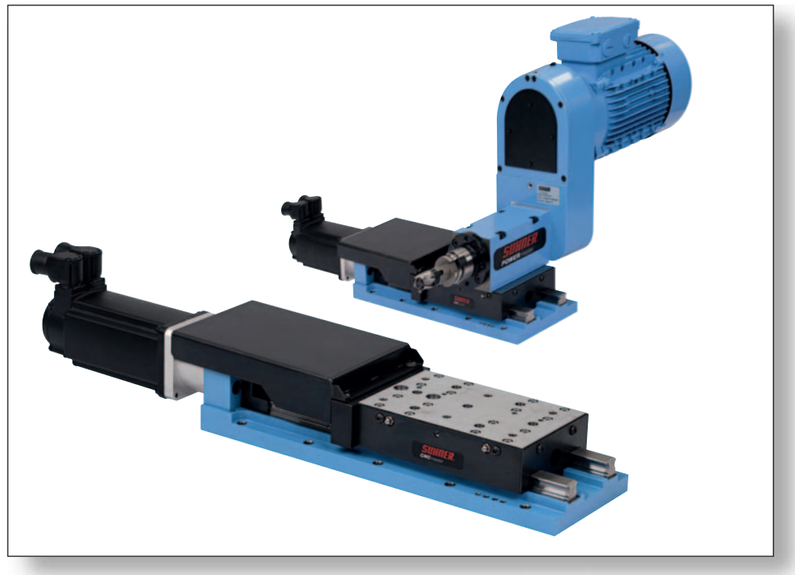


● Hub 150 mm / 300 mm
▲ Stroke
■ Course

● Vorschub 2500 N
▲ Thrust
■ Poussée

● **Vorschubschlitten**
mit Kugelumlaufspindel

▲ **Slide unit**
with ball screw spindle

■ **Unité d'avance**
avec vis à billes

UA15 CNC

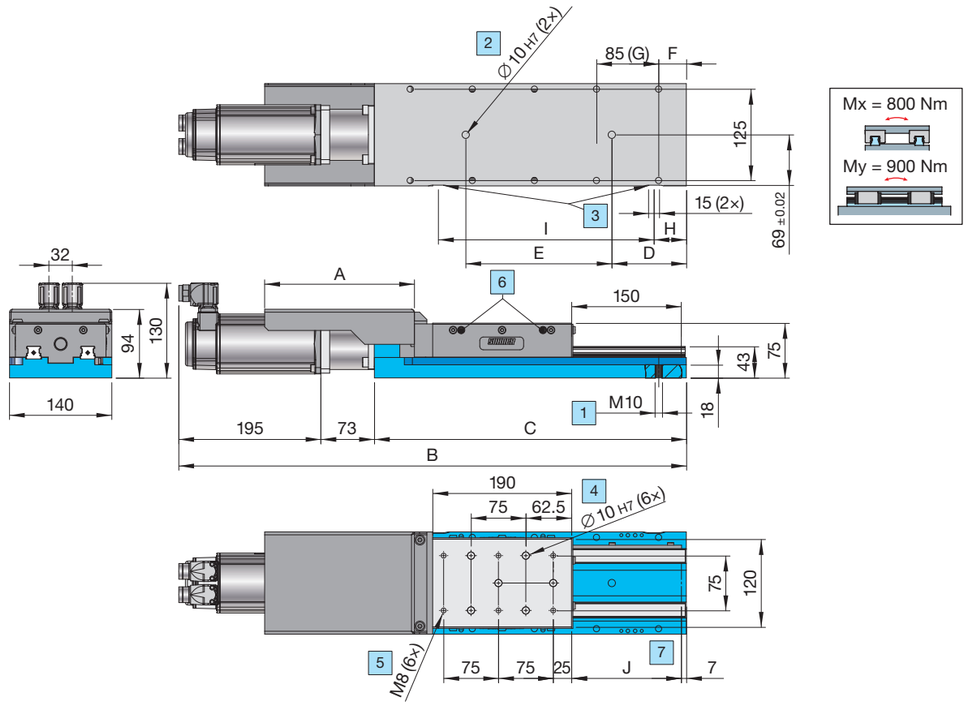
● Die Vorschubschlitten **UA15 CNC** sind mit 4 vorgespannten, gross dimensionierten Kugelumlaufschlitten ausgerüstet.
- Standardmässig sind die Vorschubschlitten **UA15 CNC** in 3 Vorschubvarianten lieferbar (weitere Varianten auf Anfrage):
  UA15 CNC: inkl. Servomotor MSK 040 C
  UA15 OM: mit Kupplung und Adapter, ohne Servomotor
  UA15 AM: ohne Kupplung, ohne Adapter, ohne Servomotor
- Die Bearbeitungsspindel **BEX15,** siehe Seite C70, ist für den direkten Aufbau auf die **UA15 CNC** konzipiert.
- Schmierung aller Kugelumlaufschlitten sowohl von der linken oder rechten Seite.
- Kompakte, robuste Bauweise mit Sockel aus Stahlguss ergibt eine optimale Schwingungsdämpfung.
- Ausgerichtet wird über Referenzflächen oder Passstifte.
- Optionen und Best.-Nr.: Seite E 52
- Passende digitale, numerische Antriebssteuerung: siehe Kapitel «I».

▲ The slide assemblies type **UA15 CNC** utilize 4 preloaded large size guide bearing block assemblies.
- The slide assemblies type **UA15 CNC** is available in 3 standard feed options (other feed options per request):
  UA15 CNC: Incl. servo motor MSK 040 C
  UA15 CNC OM: With adapter and coupling, without servo motor
  UA15 CNC AM: Without adapter, without coupling, without servo motor.
- A machining unit **BEX15** according to page C70, is designed to fit a **UA15 CNC** slide assembly.
- Lubrication of all 4 bearing guide blocks is possible from the left and right hand side.
- Compact rigid construction with slide base made from steel casting.
- Final slide positioning by use of surface datums or pin locations.
- Options and Order No: page E 52
- Suitable drive control systems refer to section «I».

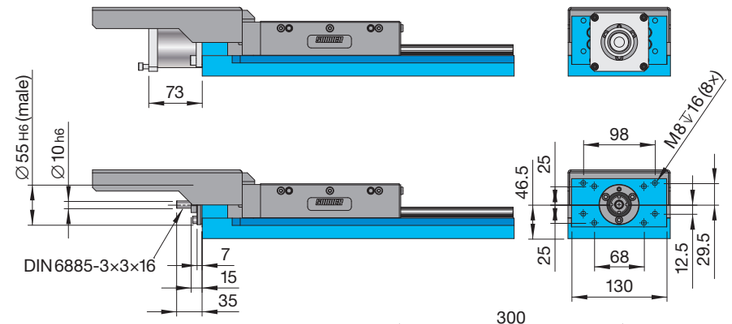
■ Les chariots d'avance **UA15 CNC** sont équipés de 4 patins de guidage largement dimensionnés
- En standard les chariots d'avance **UA15 CNC** sont disponible avec 3 variantes d'avances (autres variantes sur demande):
  UA15 CNC: avec servomoteur MSK 040 C
  UA15 CNC OM: avec adaptation et accouplement sans servomoteur
  UA15 CNC AM: sans adaptation, sans accouplement, sans servomoteur
- L'unité **BEX15,** voir page C70, est prévue pour un montage directe sur le chariot de l'**UA15 CNC.**
- Le graissage de tous les chariot et de la vis à billes peut s'effectuer soit par la droite, soit par la gauche.
- Construction compacte et robuste en fonte stabilisée, avec surfaces de mise en référence ou goupilles en option.
- Options et N°de cde.: page E 52
- Armoire à commande numérique digitale: voir au chapitre «I».

● Technische Daten		▲ Technical Data		■ Caractéristiques techniques	
Gesamthub	150 oder 300 mm	Total stroke	150 or 300 mm	Course totale	150 ou 300 mm
Arbeitshub	150 oder 300 mm	Working stroke	150 or 300 mm	Course de travail	150 ou 300 mm
Vorschubkraft mit Servomotor MSK 040 C	2500 N	Thrust force with servo motor MSK 040 C	2500 N	Force d'avance avec servomoteur MSK 040 C	2500 N
Steigung der Kugelumlaufspindel	5 mm, ∅ 16 mm	Pitch of ball screw spindle	5 mm, ∅ 16 mm	Pas de la vis à billes	5 mm, ∅ 16 mm
Genauigkeit der Kugelumlaufspindel	23 µ auf 300 mm	Accuracy of ball screw spindle	23 µ on 300 mm	Précision de la vis à billes	23 µ pour 300 mm
Positionsgenauigkeit bei T = konstant	± 0,01 mm	Positioning accuracy at T = constant	± 0.01 mm	Précision de positionnement à T = constante	± 0,01 mm
Vorschubgeschwindigkeit	max. 18 m/min	Feed rate	max. 18 m/min	Vitesse d'avance	max. 18 m/min
Farbe	RAL 5012	Color	RAL 5012	Couleur	RAL 5012
Gewicht UA15 CNC 150 mm	ca. 20 kg	Weight UA15 CNC 150 mm	ca. 20 kg	Masse UA15 CNC 150 mm	ca. 20 kg
Gewicht UA15 CNC 300 mm	ca. 25 kg	Weight UA15 CNC 300 mm	ca. 25 kg	Masse UA15 CNC 300 mm	ca. 25 kg

UA15 CNC

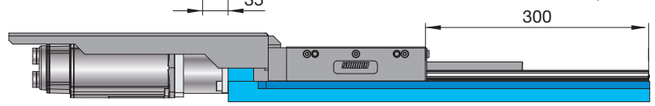


UA15 CNC-OM



UA15 AM

UA15 300



Hub	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
150	205	695	427	102	200	38	4 ×	44.5	295	150
300	355	845	577	97	355	18	6 ×	39.5	450	300

● Aufbau		▲ Features		■ Conception	
1	Befestigung mit M10 von unten oder M8 von oben	1	Mounting with M10 from bottom up, or with M8 from top down	1	Fixation M10 par le dessous ou M8 par le dessus
2	Passbohrung zur Ausrichtung	2	Reference bore for slide alignment	2	Alésage pour pion de centrage
3	Anschlagfläche zur Ausrichtung	3	Datum surface for slide alignment	3	Surfaces de références pour orientation
4	Passbohrung zum Aufbau BEX15	4	Pin hole for BEX15 alignment	4	Alésage pour pion de centrage pour l'orientation de la BEX15
5	Gewinde zur Befestigung BEX15	5	Tapped mounting holes for BEX15	5	Taraudage pour fixation BEX15
6	Schmiernippel; Schmierung für alle 4 Kugelumlaufwagen von rechts oder links möglich	6	Lubrication nipple, lubrication of all 4 bearings blocks is possible from the left and right hand side	6	Graisseurs; graissage par coté droit ou gauche des 4 chariots de guidages
7	Gesamthub	7	Total stroke	7	Course totale
8	Schnittstelle für Servomotor MSK 040, Bosch Rexroth (Schnittstelle für andere Servomotoren auf Anfrage)	8	Interface for servomotor MSK 040, Bosch Rexroth (interface for different servomotors per request)	8	Interface pour servomoteur MSK 040, Bosch Rexroth (interface pour servomoteurs différents sur demande)