

MEC 3000

Produzione oraria indicativa (100 % of capacity)

Con lame convenzionali HSS e barre da 6000 mm.

- Materiale : St 37 -2
- Velocità di taglio : 150 ÷ 200 rpm
- Diametro lama : 250 ÷ 300 mm
- Spessore lama : 2 mm

| Spessore lama mm | Diametro ø mm | L=100 mm prod./h | L=200 mm prod./h | L=500 mm prod./h | L=1000 mm prod./h | L=1500 mm prod./h | L=2000 mm prod./h | L= 3000 mm prod./h | tempo di taglio approssimato sec. |
|------------------|---------------|------------------|------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|-----------------------------------|
| | 12 | 3800 | 3500 | 2750 | 2000 | 1600 | 1300 | 900 | 0,4 |
| | 15 | 3600 | 3250 | 2600 | 1930 | 1500 | 1250 | 900 | 0,4 |
| | 20 | 3300 | 3100 | 2500 | 1850 | 1450 | 1200 | 900 | 0,45 |
| 1 | 25 | 2900 | 2700 | 2200 | 1700 | 1350 | 1150 | 850 | 0,6 |
| | 30 | 2600 | 2350 | 1950 | 1500 | 1250 | 1050 | 800 | 0,7 |
| | 35 | 2400 | 2200 | 1800 | 1400 | 1150 | 950 | 700 | 0,8 |
| | 40 | 2200 | 2000 | 1650 | 1300 | 1050 | 800 | 600 | 0,9 |
| | 15 | 3400 | 3100 | 2500 | 1800 | 1500 | 1250 | 950 | 0,5 |
| | 20 | 3100 | 2850 | 2300 | 1700 | 1400 | 1200 | 900 | 0,6 |
| | 25 | 2800 | 2650 | 2100 | 1650 | 1300 | 1150 | 850 | 0,7 |
| 1.2 | 30 | 2500 | 2400 | 1950 | 1550 | 1200 | 1100 | 830 | 0,8 |
| | 35 | 2250 | 2150 | 1750 | 1400 | 1150 | 1050 | 800 | 0,85 |
| | 40 | 2000 | 1900 | 1600 | 1250 | 1050 | 950 | 750 | 0,90 |
| | 45 | 1750 | 1650 | 1400 | 1120 | 980 | 850 | 650 | 1 |
| | 12 | 3750 | 3400 | 2700 | 2000 | 1600 | 1300 | 980 | 0,4 |
| | 15 | 3700 | 3150 | 2500 | 1900 | 1550 | 1250 | 950 | 0,45 |
| | 20 | 3650 | 2850 | 2300 | 1750 | 1500 | 1200 | 900 | 0,5 |
| | 25 | 3550 | 2550 | 2050 | 1600 | 1350 | 1150 | 850 | 0,6 |
| | 30 | 2450 | 2250 | 1850 | 1450 | 1200 | 1050 | 800 | 0,7 |
| 1.5 | 35 | 2260 | 2090 | 1740 | 1380 | 1150 | 1000 | 780 | 0,8 |
| | 40 | 2080 | 1930 | 1630 | 1310 | 1100 | 950 | 740 | 0,9 |
| | 45 | 1890 | 1760 | 1520 | 1230 | 1050 | 900 | 700 | 1 |
| | 50 | 1700 | 1600 | 1400 | 1150 | 1000 | 850 | 650 | 1,1 |
| | 55 | 1580 | 1480 | 1300 | 1080 | 950 | 800 | 630 | 1,25 |
| | 60 | 1450 | 1350 | 1200 | 1000 | 900 | 750 | 600 | 1,4 |
| | 20 | 2800 | 2600 | 2250 | 1700 | 1400 | 1150 | 900 | 0,6 |
| | 25 | 2580 | 2400 | 2050 | 1600 | 1300 | 1080 | 850 | 0,7 |
| | 30 | 2340 | 2150 | 1850 | 1450 | 1200 | 1000 | 800 | 0,8 |
| | 35 | 2110 | 1950 | 1650 | 1300 | 1100 | 930 | 750 | 0,95 |
| | 40 | 1880 | 1700 | 1420 | 1150 | 1000 | 850 | 700 | 1,1 |
| 2 | 45 | 1780 | 1600 | 1345 | 1100 | 950 | 810 | 670 | 1,23 |
| | 50 | 1680 | 1500 | 1270 | 1040 | 900 | 770 | 640 | 1,35 |
| | 55 | 1570 | 1400 | 1200 | 990 | 850 | 740 | 610 | 1,5 |
| | 60 | 1460 | 1300 | 1120 | 930 | 800 | 700 | 580 | 1,65 |
| | 70 | 1220 | 1150 | 970 | 820 | 700 | 630 | 510 | 1,9 |

| Spessore lama mm | Diametro Ø mm | L=100 mm prod./h | L=200 mm prod./h | L=500 mm prod./h | L=1000 mm prod./h | L=1500 mm prod./h | L=2000 mm prod./h | L= 3000 mm prod./h | tempo di taglio approssimato sec. |
|---------------------|------------------|------------------------|------------------------|------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|--------------------------|---|
| | 12 | 3800 | 3500 | 2750 | 2000 | 1600 | 1300 | 900 | 0,4 |
| | 80 | 1000 | 950 | 820 | 710 | 620 | 550 | 450 | 2,2 |
| | 90 | 900 | 850 | 750 | 600 | 500 | 420 | 380 | 3,2 |

* Dati teorici senza intestatura.