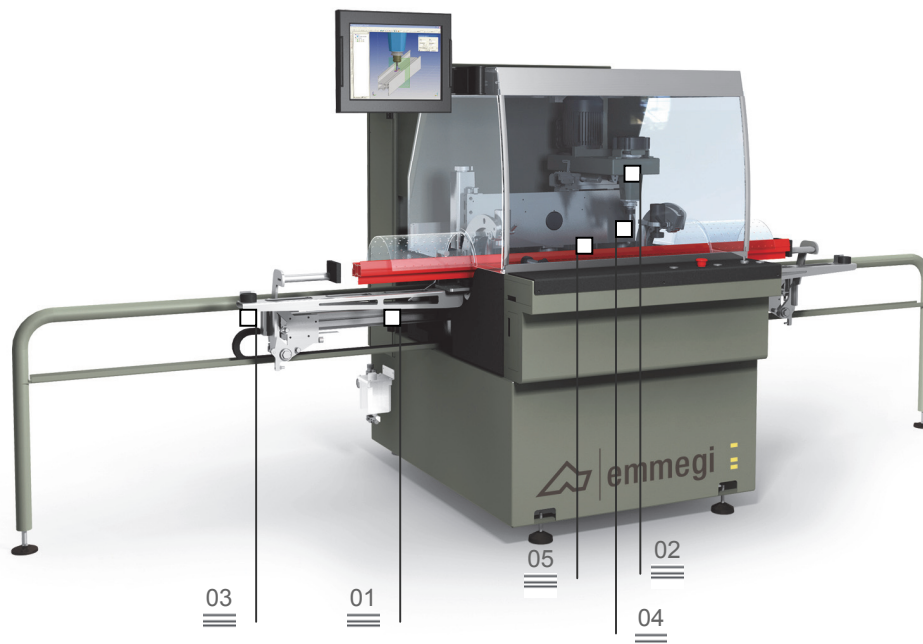


# Micromatic Star

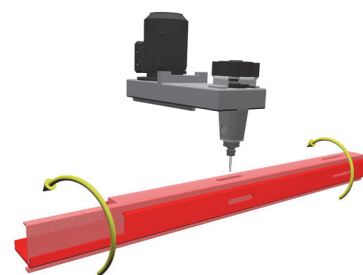
Обработващ център

Механизирана въртяща 01  
се повърхност за стеги

5 механизирани оси 02



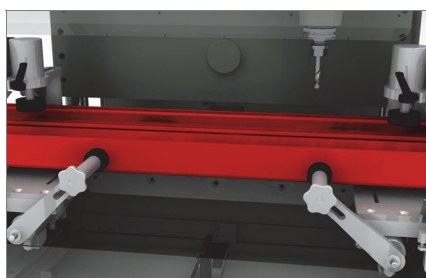
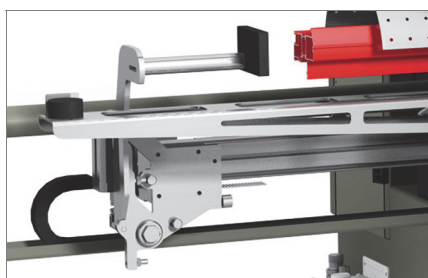
Обработващ център с 5 управлявани оси, последната от които контролира преместването на контролния фалц за детайла на дясно и на ляво за постигането на пълно управление на работния цикъл. Въртящата се повърхност за стегите (ос CN (цифрово управление)) позволява да се обработват до 4 повърхности на детайла, без да се освобождават стегите. Има моторно задвижван шпиндел с променлива скорост до 11.500 об./мин., бърза смяна на инструмента със захващане тип „клещи“ с „Weldon“ или конус ISO30. Фиксиране на детайла чрез 4 вертикални стеги и 2 хоризонтални, с намалени габарити, което улеснява зареждането на детайла.



Фалцове 03

Група стеги 04

Освобождаване на инструмента 05



# Micromatic Star

Обработващ център

## 01

**Механизирана въртяща се повърхност за стеги**

Въртящата се повърхност позволява обработването на детайла по 4 повърхности, без да се освобождават стегите. Въртенето на гнездото е механизирани и управлението на позиционирането става директно чрез цифровото управление. Детайлът се разполага върху шаблона вертикално или хоризонтално в зависимост от изискванията.

## 02

**5 механизирани оси**

Въпреки малените размери, Micromatic Star принадлежи към групата на обработващите центрове с цифрово управление. Движението по осите X, Y, Z, A става чрез зъбни козела с ремък. По оста U въртящият момент на мотора/редуктора е включен към линеен модул с движение по водачи.

## 03

**Фалцови**

Системата от фалцови, задействана от линейния модул, позволява покриването на всички работни зони с макс. дължина до 2800 мм при намалено пространство.

## 04

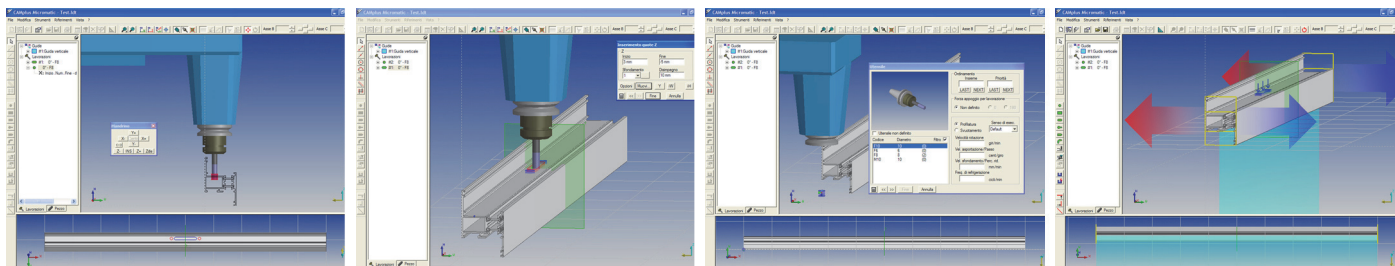
**Група стеги**

Групата стеги за фиксиране на детайла се състои от 4 вертикални и 2 хоризонтални стеги, които с въртеливо движение освобождават работната повърхност за зареждане или сваляне на детайла.

## 05

**Освобождаване на инструмента**

Micromatic Star е снабден с конус за закрепване на инструмента ISO 30, който позволява освобождаването на същия с едно натискане на бутона.



### ДВИЖЕНИЕ ПО ОСИ

ОС X (надлъжно) (мм)	370
ОС Y (напречно) (мм)	130
ОС Z (вертикално) (мм)	140
ОС A (вертикално – хоризонтално завъртане)	- 180° + + 90°
ОС U (позициониране на профила) (мм)	1020

### ЕЛЕКТРИЧЕСКИ ШПИНДЕЛ

Максимална мощност в S1 (kW)	1,1
Максимална скорост (об./мин.)	11500
Конус на държача на инструмента	ISO 30
Съединения тип „клевци“, с разширение Weldon	R16
Система за смазване със смазочно масло с минимална дифузия	

### ИНСТРУМЕНТ МАГАЗИН НА БОРДА НА ШАСИТО

Брой инструменти в магазина	6
Максимален размер на инструмента, който може да се зареди в магазина (мм)	Ø 10 L=100

### ОБРАБОТВАНИ ПОВЪРХНОСТИ

С прав инструмент (горна повърхност, странични повърхности, долна повърхност)	4
---	---

### РАБОТНО ПОЛЕ (основа x височина x дължина)

Максимален размер на обработвания профил по 4 повърхности	120 x 100 x 2800
---	------------------

### ПОЗИЦИОНИРАНЕ НА ПРОФИЛА

Контролни фалцови за детайла при фиксирани позиции с позициониране чрез цифрово управление	3
--	---

### СТЕГИ

Стандартен брой стеги (вертикални, хоризонтални)	4 + 2
Ръчно позициониране на стегите	