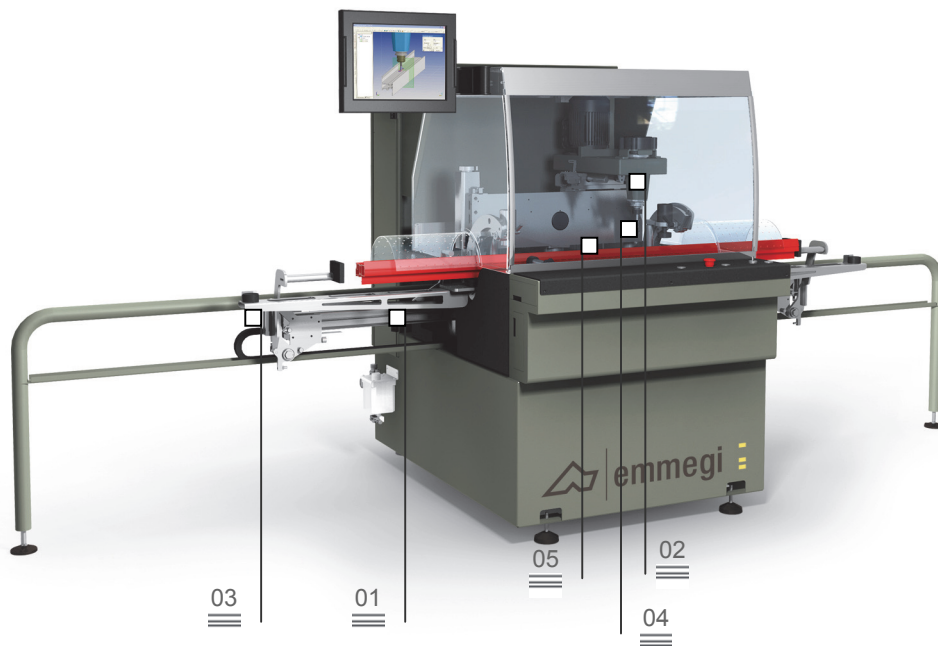


Micromatic Star

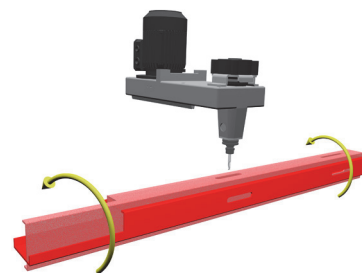
Bearbejdningscenter

Roterende motordrevet bord med clamp 01

5 motordrevne akser 02



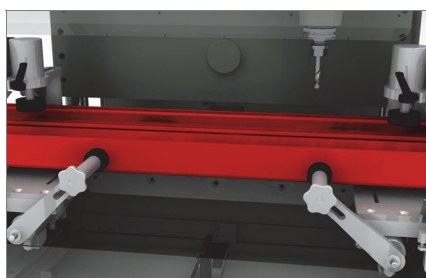
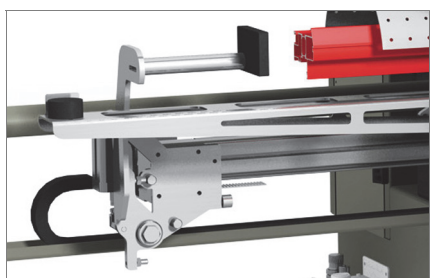
Kompakt 5-akset bearbejdningscenter. Den 5. akse kontrollerer bevægelsen af emnets referencestop mod højre og mod venstre for at opnå samlet kontrol af arbejds cyklussen. Det roterende bord med clamp (CNC-styret akse) muliggør bearbejdning af op til 4 forskellige sider på emnet uden udløsning af clampsene. Elektrosvindlens hastighed kan indstilles trinløst (maks. 11.500 omdr./min.), og Weldon gribe koblingerne eller ISO 30 optaget muliggør hurtig værktøjsudskiftning. Fastspænding af emnet sker ved hjælp af 4 vertikale clamps og 2 horisontale clamps med begrænset størrelse for at forenkle ilægningen af emnet.



Stop 03

Clamps 04

Udløsning af værktøj 05



Micromatic Star

Bearbejdningscenter

01

Roterende motordrevet bord med clamp

Det roterende bord muliggør bearbejdning af emnet på 4 sider uden udløsning af clampsene. Drejekransens rotation er motordrevet, og positioneringen er CNC-styret. Profilen placeres på profilholdere med mulighed for horisontal eller vertikal positionering afhængigt af de konkrete behov.

02

5 motordrevne akser

På trods af den begrænsede størrelse tilhører Micromatic Star kategorien af CNC-styrede bearbejdningscentre. Bevægelsen af X-, Y-, Z- og A-aksen sker ved hjælp af tandstangsdrev. På U-aksen er motoren/reduktionsgearet placeret i en lineær enhed, der bevæger sig på skinner.

03

Stop

Systemet med stop, som drives af den lineære enhed, gør det muligt at bearbejde i arbejdsområder med længder på maks. 2.800 mm, og er pladsbesparende.

04

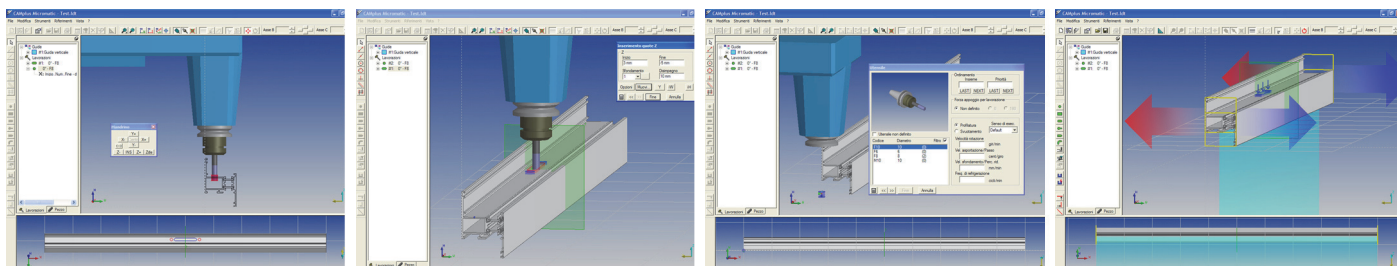
Clamps

Clampsene til fastspænding af emnet består af 4 vertikale clamps og 2 horisontale clamps, som ved hjælp af en rotationsbevægelse rydder arbejdsbordet i forbindelse med ilægning og nedstabling af profilen.

05

Udløsning af værktøj

Micromatic Star er udstyret med ISO 30 værktøjsoptag, som muliggør udløsning af værktøjet ved blot at trykke på en knap.



AKSEBEVÆGELSER

X-AKSE (langsgående) (mm)	370
Y-AKSE (tværgående) (mm)	130
Z-AKSE (vertikal) (mm)	140
A-AKSE (automatisk rotation af emne)	- 180° ÷ + 90°
U-AKSE (positionering af profil) (mm)	1020

ELEKTROSPINDEL

Maks. effekt i S1 (kW)	1,1
Maks. hastighed (omdr./min.)	11500
Værktøjsoptag	ISO 30
Ekspansionsgribekoblinger (Weldon)	R16
System for minimalsmøring med olie	

VÆRKTØJ I MASKINE

Maks. antal værktøjer i værktøjsmagasin	6
Maks. mål for værktøj, der kan placeres i værktøjsmagasinet (mm)	Ø 10 L=100

SIDER, SOM KAN BEARBEJDES

Med direkte værktøj (top, sider, bund)	4
--	---

ARBEJDSOMRÅDE (bund x højde x længde)

Maks. mål for emne, der kan bearbejdes på 4 sider	120 x 100 x 2800
---	------------------

POSITIONERING AF PROFIL

Referencestop for emne med CNC-styret positionering	3
---	---

CLAMPS

Antal horisontale/vertikale clamps (standard)	4 + 2
Manuel positionering af clamps	