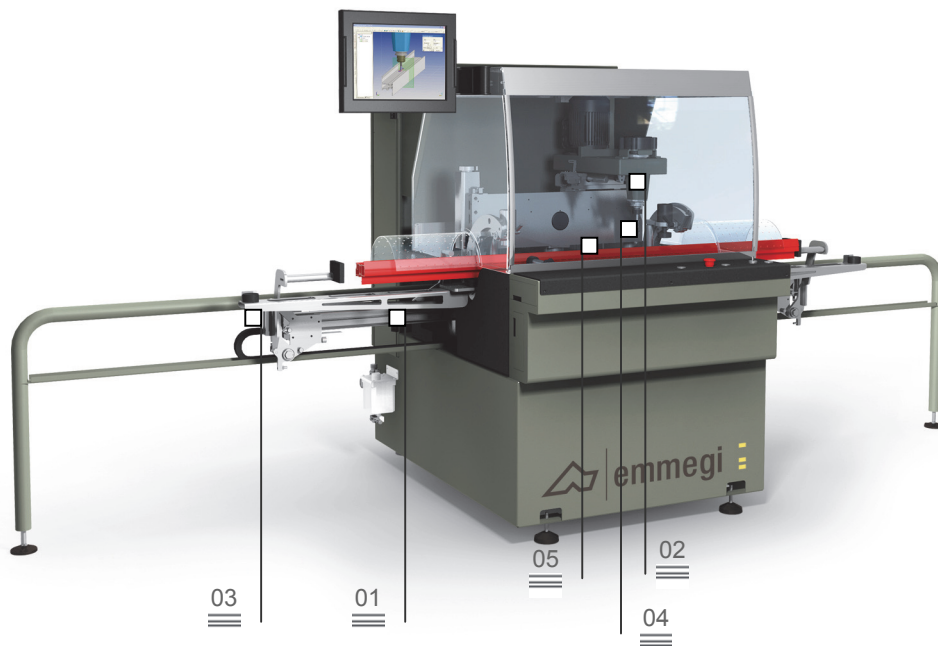


# Micromatic Star

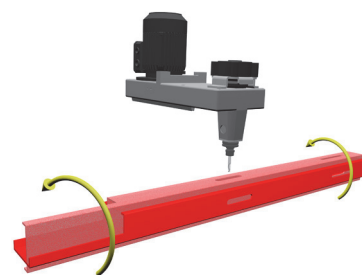
Centro di lavoro

**Piano morsa rotante motorizzato 01**

**5 assi motorizzati 02**



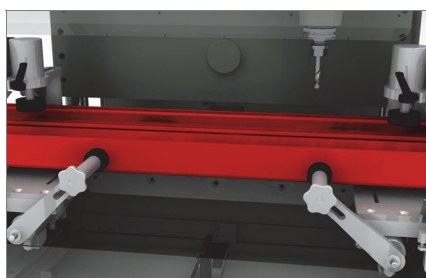
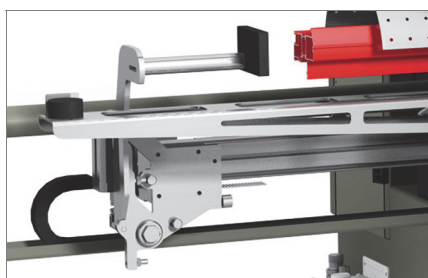
Centro di lavoro compatto a 5 assi controllati, l'ultimo dei quali controlla lo spostamento della battuta riferimento pezzo a destra e sinistra per un totale controllo del ciclo di lavoro. Il piano morsa rotante (asse CN) permette di lavorare fino a 4 facce del pezzo senza sbloccare le morse. Elettromandrino a velocità variabile fino a 11.500 giri/min., cambio rapido utensile con attacchi a pinza, Weldon o cono ISO 30. Bloccaggio pezzo mediante 4 morse verticali e 2 orizzontali ad ingombro ridotto per agevolare il carico del pezzo.



**Battute 03**

**Gruppo morse 04**

**Sbloccaggio utensile 05**



# Micromatic Star

Centro di lavoro

## 01

### Piano morsa rotante motorizzato

Il piano rotante consente la lavorazione del pezzo su 4 facce senza sbloccare le morse. La rotazione della ralla è motorizzata e la gestione della posizione avviene direttamente da CN. Il profilo viene collocato su controsagome posizionabili in orizzontale o in verticale secondo le esigenze.

## 02

### 5 assi motorizzati

Nonostante le dimensioni ridotte, Micromatic Star appartiene alla categoria dei centri di lavoro a controllo numerico. Il movimento degli assi X, Y, Z, A avviene tramite pignoni a cremagliera. Nell'asse U la coppia motore/riduttore è inserita in unità lineare con movimento su guide.

## 03

### Battute

Il sistema di battute, azionato dall'unità lineare, permette la copertura di aree di lavoro fino a lunghezze massime di 2800 mm in uno spazio ridotto.

## 04

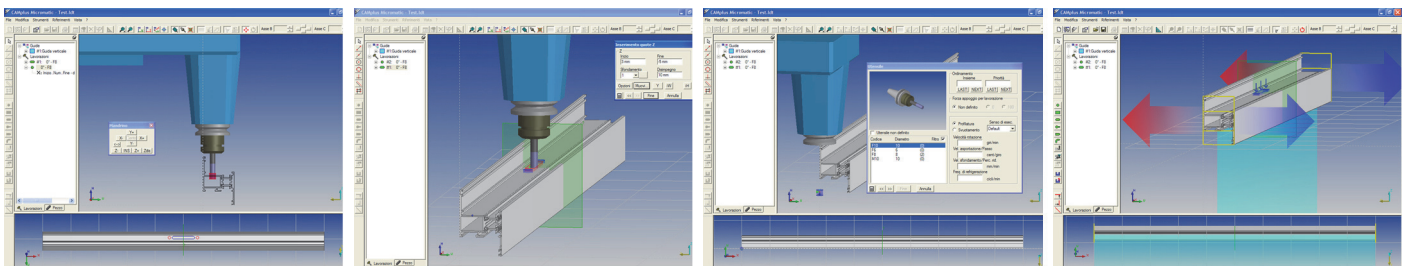
### Gruppo morse

Il gruppo morse bloccaggio pezzo è composto da 4 morse verticali e 2 morse orizzontali che con movimento rotatorio liberano il piano di lavoro per carico e scarico del profilo.

## 05

### Sbloccaggio utensile

Micromatic Star è dotata di cono attacco utensile ISO 30 che consente lo sbloccaggio dello stesso con la semplice pressione di un pulsante.



CORSE ASSI	
ASSE X (longitudinale) (mm)	370
ASSE Y (trasversale) (mm)	130
ASSE Z (verticale) (mm)	140
ASSE A (rotazione automatica pezzo)	- 180° + + 90°
ASSE U (posizionamento barra) (mm)	1020
ELETTROMANDRINO	
Potenza massima in S1 (kW)	1,1
Velocità massima (g/min)	11500
Cono attacco utensile	ISO 30
Attacchi a pinza, ad espansione Weldon	R16
Sistema di lubrificazione ad olio a diffusione minimale	
UTENSILE A BORDO MACCHINA	
Numero massimo utensili magazzino	6
Dimensione massima utensile caricabile a magazzino (mm)	Ø 10 L=100
FACCE LAVORABILI	
Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali, faccia inferiore)	4
CAMPO DI LAVORO (Base x Altezza x Lunghezza)	
Dimensione massima pezzo lavorabile su 4 facce	120 x 100 x 2800
POSIZIONAMENTO PROFILO	
Battute riferimento pezzo a posizionamento CN	3
MORSE	
Numero standard morse (verticali, orizzontali)	4 + 2
Posizionamento manuale morse	