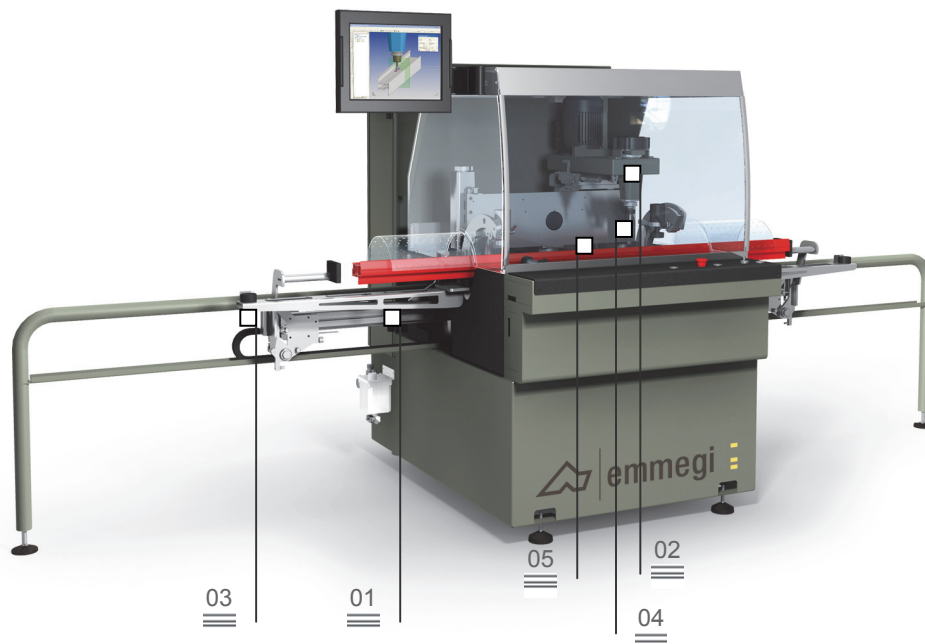


Micromatic Star

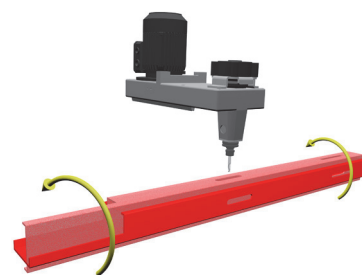
Centrum obróbcze

Płaszczyzna zacisku obrotowa z napędem 01

5 osi napędzanych 02



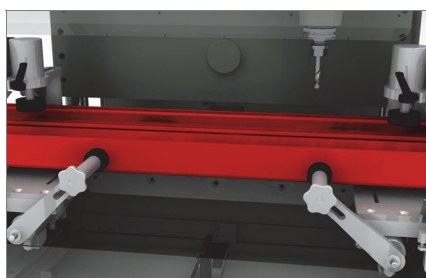
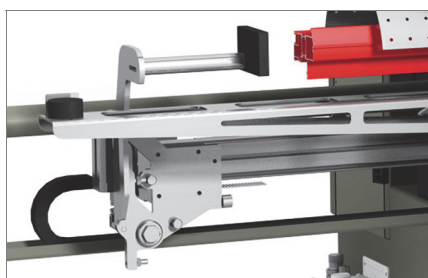
Kompaktowe centrum obróbcze z 5 sterowanymi osiami, z których ostatnia kontroluje przesunięcie ogranicznika referencyjnego detalu w lewo i w prawo, co zapewnia pełną kontrolę cyklu pracy. Obrotowa płaszczyzna zacisku (oś sterowana numerycznie) umożliwia obróbkę 4 płaszczyzn detalu, bez konieczności zwalniania zacisków. Motowrzeciono o zmiennej prędkości obrotowej do maks. 11.500 obr./min., szybka zmiana narzędzia na imakach, uchwytych Weldona lub stożkach zaciskowych ISO30. Blokada detalu za pomocą 4 zacisków pionowych i 2 poziomych o zredukowanych gabarytach, co ułatwia załadunek detalu.



Ograniczniki 03

Zespół zacisków 04

Zwolnienie narzędzia 05



Micromatic Star

Centrum obróbcze

01

Plaszczyzna zacisku obrotowa z napędem

Obrotowy stół roboczy umożliwia prowadzenie obróbki na 4 płaszczyznach, bez konieczności zwalniania zacisków. Pozycja łożyska oporowego o napędzanym obrocie jest sterowana bezpośrednio z CN (sterowanie numeryczne). Profil jest ustawiany na szablonach pozycjonowanych w układzie poziomym i pionowym, zgodnie z potrzebami.

02

5 osi napędzanych

Pomimo niewielkich gabarytów, Micromatic Star należy do kategorii centrów obróbczych sterowanych numerycznie. Ruch osi X, Y, Z, A zachodzi z wykorzystaniem kół zębatach i listwy zębatej. Na osi U sprzęgło silnik/przekładnia jest osadzone w zespole liniowym poruszającym się na prowadnicach.

03

Ograniczniki

Układ ograniczników, napędzany przez zespół liniowy, umożliwia pokrycie strefy roboczej do maks. długości 2800 mm w ograniczonej przestrzeni.

04

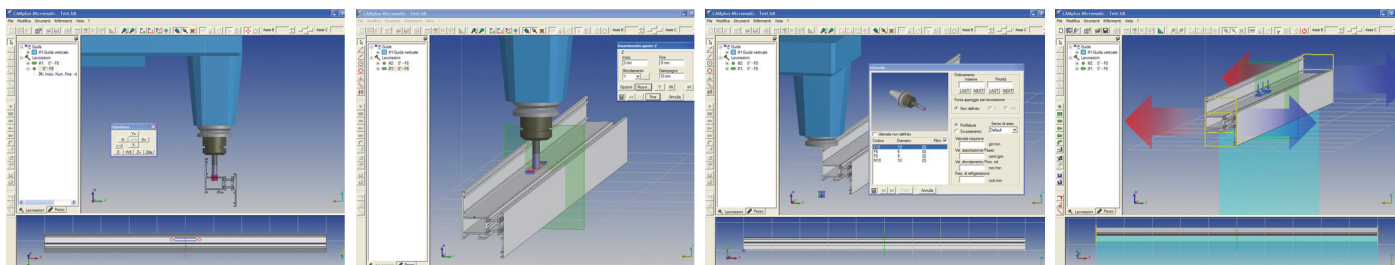
Zespół zacisków

Zespół zacisków blokujących detal obejmuje 4 zaciski pionowe i 2 zaciski poziome, które ruchem obrotowym zwalniają stół roboczy przy załadunku i rozładunku profilu.

05

Zwolnienie narzędzia

Micromatic Star jest wyposażony w stożek narzędziowy ISO 30, który umożliwia łatwe zwolnienie narzędzia przez naciśnięcie przycisku.



POSUW OSI

| | |
|----------------------------------|----------------|
| Oś X (wzdłużna) (mm) | 370 |
| Oś Y (poprzeczna) (mm) | 130 |
| Oś Z (pionowa) (mm) | 140 |
| Oś A (automatyczny obrót detalu) | - 180° ÷ + 90° |
| Oś U (ustawienie sztangi) (mm) | 1020 |

ELEKTROWZRECIONO

| | |
|---|--------|
| Moc maksymalna S1 (kW) | 1,1 |
| Prędkość maksymalna (obr/min) | 11500 |
| Stożek zaciskowy | ISO 30 |
| Imaki i uchwyty Weldona | R16 |
| System smarowania olejowego z minimalną dyfuzją | |

NARZĘDZIA MONTOWANE NA MASZYNIE

| | |
|--|---------------|
| Maksymalna liczba narzędzi w magazynie | 6 |
| Maks. wymiar narzędzia, jakie można załadować do magazynu (mm) | Ø 10 dł. =100 |

OBRABIANE PŁASZCZYZNY

| | |
|---|---|
| Narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia górna, powierzchnie boczne, powierzchnia dolna) | 4 |
|---|---|

POLE ROBOCZE (Podstawa x Wysokość x Długość)

| | |
|---|------------------|
| Maks. wymiary detalu obrabianego na 4 płaszczyznach | 120 x 100 x 2800 |
|---|------------------|

POZYCJONOWANIE PROFILU

| | |
|--|---|
| Ograniczniki referencyjne detalu pozycjonowane sterowaniem numerycznym | 3 |
|--|---|

ZACISKI

| | |
|--|-------|
| Standardowa liczba zacisków (pionowe, poziome) | 4 + 2 |
| Ręczne pozycjonowanie zacisków | |