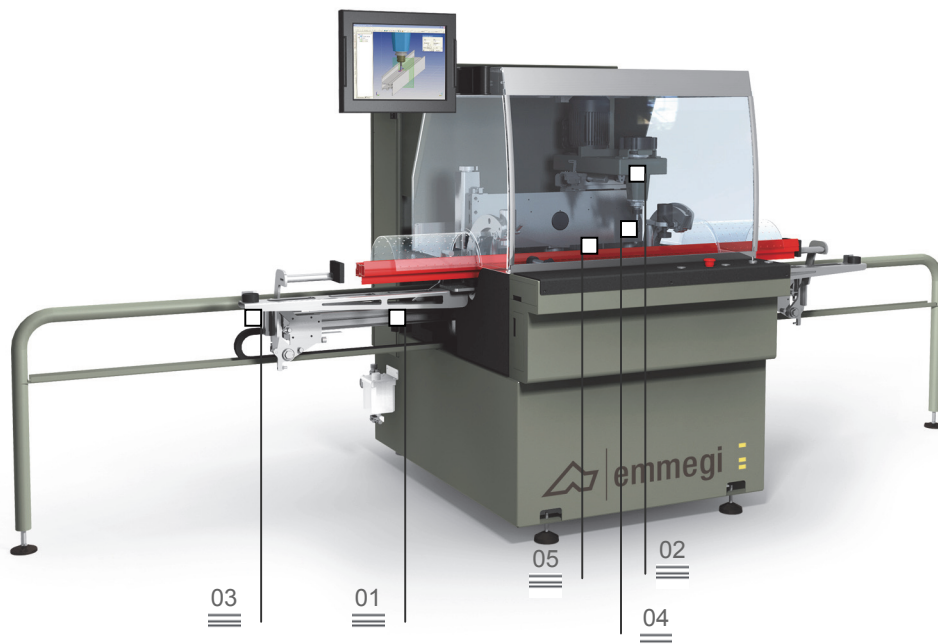


Micromatic Star

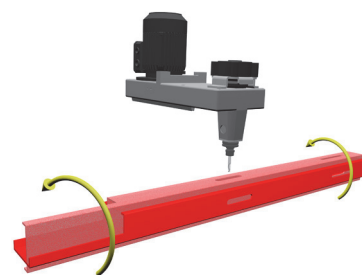
Centro de mecanizado

Plano mordaza giratorio 01 motorizado

5 ejes motorizados 02



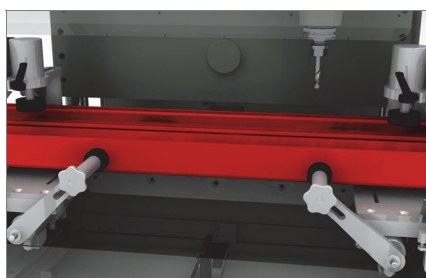
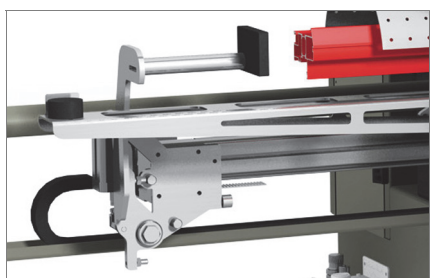
Centro de mecanizado compacto con 5 ejes controlados: el último controla el desplazamiento de la barrera de referencia pieza, hacia la derecha y hacia la izquierda garantizando un total control del ciclo de mecanizado. Las mordazas giratorias (eje CN) permite mecanizar hasta 4 superficies de la pieza sin desbloquear las mordazas. Algunas características del centro: electromandril de velocidad variable hasta 11.500 rpm; cambio rápido de la herramienta con acoplamientos en pinza, Weldon o cono ISO 30; bloqueo de la pieza por medio de 4 mordazas verticales y 2 horizontales de dimensiones reducidas para facilitar la carga de la pieza.



Topes 03

Grupo mordazas 04

Desbloqueo de la herramienta 05



Micromatic Star

Centro de mecanizado

01

Plano mordaza giratorio motorizado

El plano giratorio permite mecanizar la pieza en cuatro superficies sin desbloquear las mordazas. La rotación del soporte mandril es motorizada y el control numérico gestiona directamente la posición. El perfil se apoya sobre contraformas que pueden posicionarse vertical u horizontalmente, según las exigencias.

02

5 ejes motorizados

No obstante sus dimensiones reducidas, Micromatic Star es un centro de mecanizado con control numérico. Unos piñones con cremallera hacen mover los ejes X, Y, Z, A. En el eje U el motor/reductor están instalados en la unidad lineal y se mueven sobre guías.

03

Topes

El sistema de topes, accionado por la unidad lineal, cubre áreas de mecanizado hasta un largo máximo de 2800 mm en un espacio limitado.

04

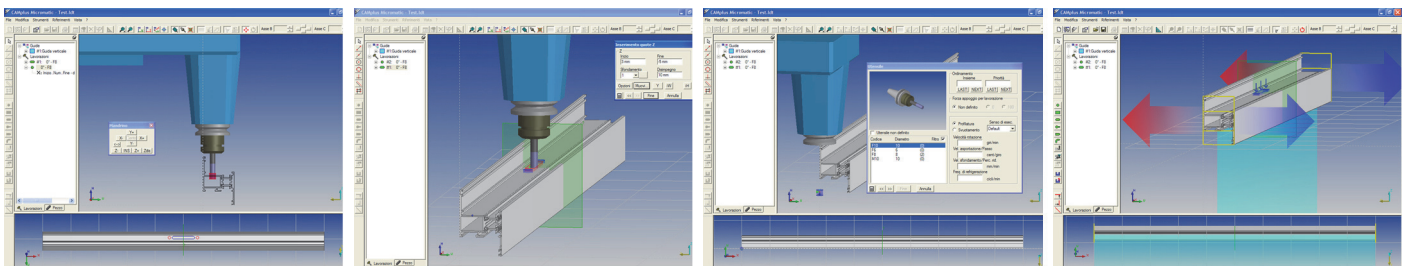
Grupo mordazas

El grupo de mordazas de bloqueo de la pieza se compone de 4 mordazas verticales y 2 horizontales que, realizando un movimiento giratorio, liberan el plano de mecanizado para facilitar la carga y la descarga del perfil.

05

Desbloqueo de la herramienta

Micromatic Star se suministra con cono portaherramientas ISO 30 que permite desbloquear la herramienta presionando simplemente un botón.



CARRERAS DE LOS EJES	
EJE X (longitudinal) (mm)	370
EJE Y (transversal) (mm)	130
EJE Z (vertical) (mm)	140
EJE A (rotación automática de la pieza)	- 180° + 90°
EJE U (posicionamiento barra) (mm)	1020
ELECTROMANDRIL	
Potencia máxima en S1 (kW)	1,1
Velocidad máxima (rpm)	11500
Cono portaherramientas	ISO 30
Acoplamiento con pinza, de expansión Weldon	R16
Sistema de lubricación por inyección mínima de aceite	
HERRAMIENTA EN LA MÁQUINA	
Número máximo de herramientas en el almacén	6
Dimensiones máximas de la herramienta que puede cargarse en el almacén (mm)	Ø 10 L=100
SUPERFICIES QUE PUEDEN MECANIZARSE	
Con herramienta directa (superficie superior, superficies laterales y superficie inferior)	4
CAMPO DE MECANIZADO (Base x Altura x Largo)	
Dimensiones máximas de la pieza que puede mecanizarse en 4 superficies	120 x 100 x 2800
POSICIONAMIENTO DEL PERFIL	
Topes de referencia pieza con posicionamiento mediante control numérico	3
MORDAZAS	
Número estándar de mordazas (verticales, horizontales)	4 + 2
Posicionamiento manual de las mordazas	