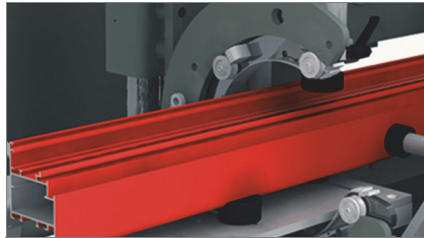


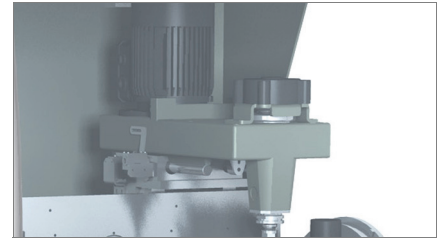


## Micromatic Star

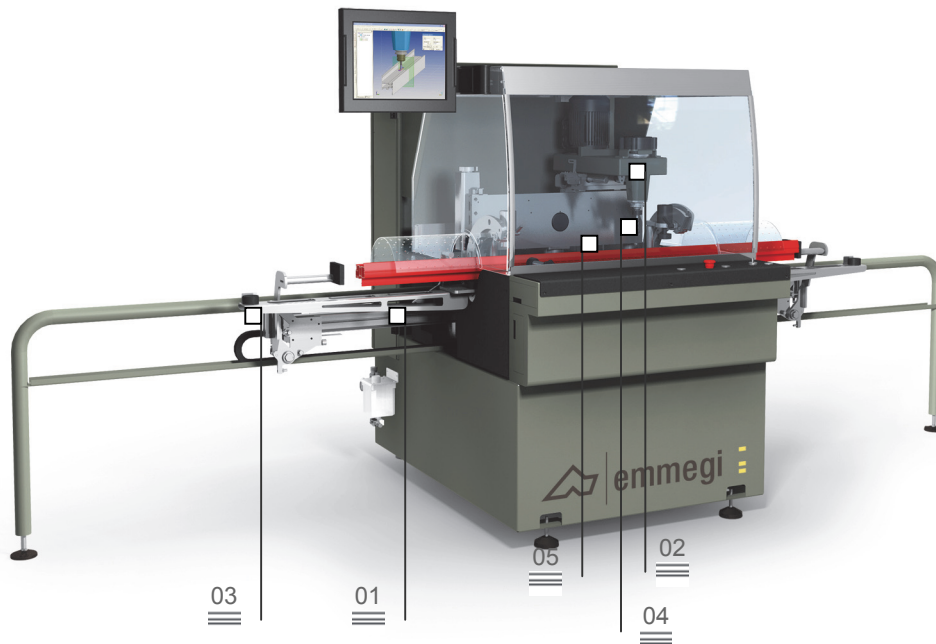
Bearbetningscentrum



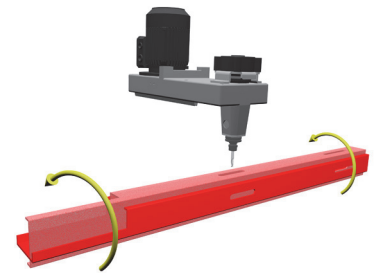
Motordrivet roterande klampbord 01



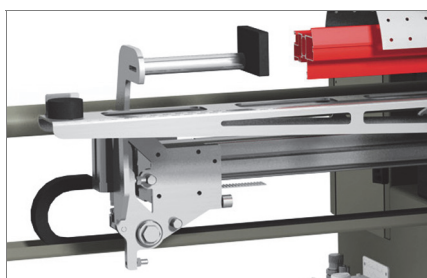
5 motordrivna axlar 02



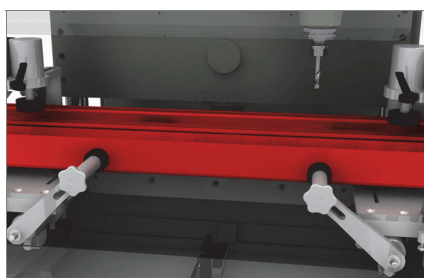
Kompakt bearbetningscentrum med 5 styrda axlar, varav den sista kontrollerar förflyttningen av arbetsstyckets referensanslag till höger och till vänster för en total kontroll av arbetscykeln. Det roterande klampbordet (CN-axel) tillåter att bearbeta upp till 4 sidor av arbetsstycket utan att lossa klamparna. Spindelmotor med varierande hastighet upp till 11.500 varvtal/min., snabb verktygsväxling med expanderande verktygsfästen, Weldon eller kona ISO30. Fastspänning av arbetsstycket genom 4 vertikala klampar och 2 horisontella klampar med reducerat utrymmesbehov för att underlätta laddningen av arbetsstycket.



Anslag 03



Klampsats 04



Lossning av verktyget 05



# Micromatic Star

Bearbetningscentrum

## 01

### Motordrivet roterande klampbord

Det roterande arbetsbordet tillåter bearbetningen av arbetsstycket i 4 sidor utan att lossa klamparna. Rotationen av skivan är motordriven och styrningen av positionen sker direkt från NC. Profilen placeras på profilfixturer som kan ställas in horisontellt eller vertikalt beroende på behoven.

## 02

### 5 motordrivna axlar

Trots de reducerade dimensionerna tillhör Micromatic Star kategorin för bearbetningscentra med numerisk styrning. X-, Y-, Z-, A axlarnas rörelse sker genom kuggstångsväxel. I U-axeln är enheten motor/reducerväxel införd i en linjär enhet med rörelse på gejder.

## 03

### Anslag

Anslagssystemet som drivs av den linjära enheten tillåter att täcka arbetsområden upp till en maximal längd på 2800 mm i ett reducerat utrymme.

## 04

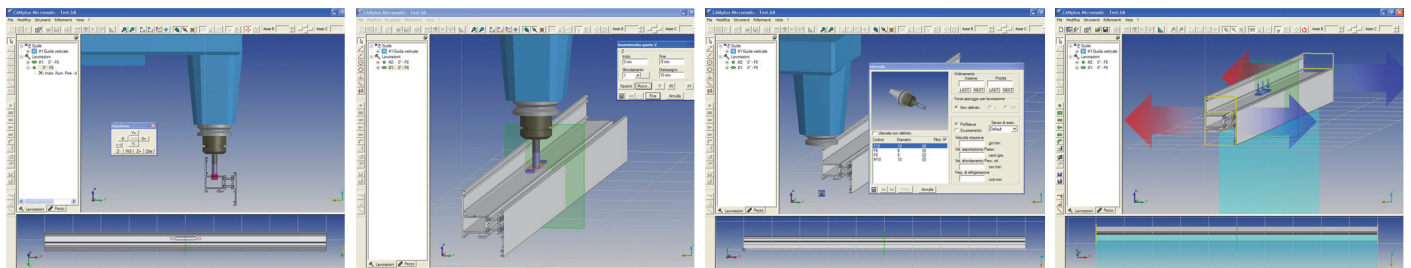
### Klampsats

Klampsatsen för fastspänningen av arbetsstycket består av 4 vertikala klampor och 2 horisontella klampor som med roterande rörelse befriar arbetsbordet för laddningen och urladdningen av profilen.

## 05

### Lossning av arbetsstycket

Micromatic Star är försett med en kona för verktygets fäste ISO 30 som tillåter lossningen av verktyget genom ett enkelt tryck på en tryckknapp.



#### AXELRÖRELSE

AXEL X (längdaxeln) (mm)	370
AXEL Y (tvärsaxeln) (mm)	130
AXEL Z (vertikalaxeln) (mm)	140
AXEL A (automatisk rotation av arbetsstycket)	- 180° ÷ + 90°
AXEL U (positionering av stängen) (mm)	1020

#### MOTORSPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	1,1
Maximal hastighet (varv/min)	11500
Kona för verktygsfäste	ISO 30
Expanderande verktygsfästen Weldon	R16
System för smörjning med minimal-oljepumpkyllning	

#### VERKTYG PÅ MASKINEN

Maximalt antal verktyg i magasinet	6
Max mått på verktygen som kan lastas i magasinet (mm)	Ø 10 L=100

#### BEARBETBARA SIDOR

Med rakt verktyg (övre yta, sidoytor, undre sida)	4
---	---

#### ARBETSOMRÅDEN (Bas x Höjd x Längd)

Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 4 sidor	120 x 100 x 2800
--	------------------

#### POSITIONERING AV PROFILEN

Referensanslag för arbetsstycket med NC positionering	3
---	---

#### KLAMPAR

Standardantal klampor (vertikala, horisontella)	4 + 2
Manuell positionering av klampor	