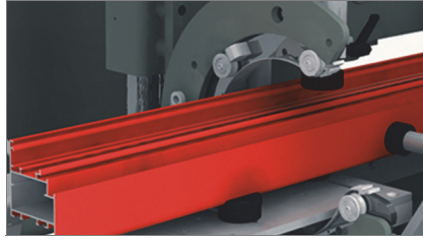




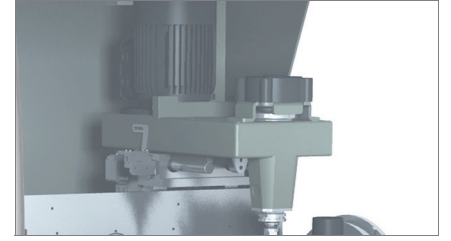
emmeği

Aluminium
Steel
Pvc

tr

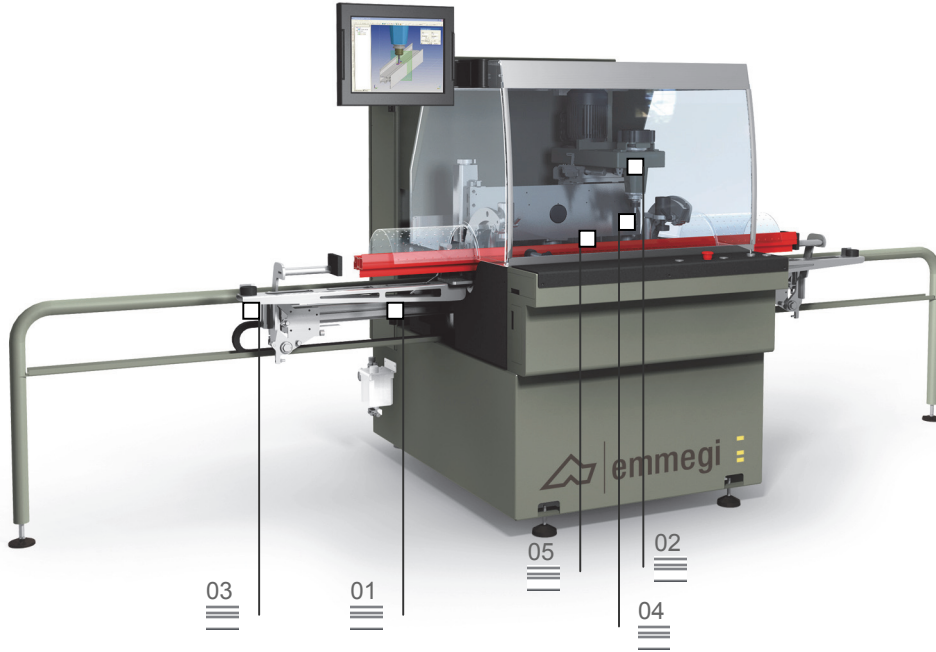


Motorlu döner mengene 01
tezgahı

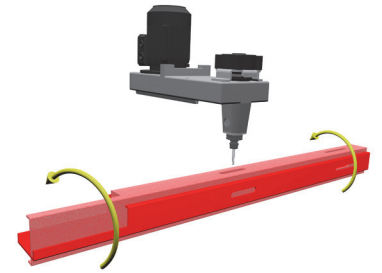


5 motorize mil 02

Micromatic Star İşleme merkezi



Bu kompakt iş merkezinin kontrollü 5 mili bulunup, bunların sonuncusu parçanın sağ ve sola doğru olan vuruş hareketini tüm çalışma zamanı boyunca kontrol etmektedir. Motorlu döner (CN mili) mengene tezgahı ise mengenerin ağızını açmadan parçanın 4 yüzeyi üzerinde çalışılabilmesini sağlar. 11.500 d/dak. 'ya kadar değişir hıza sahip elektromil veya konik ISO30, penseli ve hızlı bir şekilde alet değişiminin yapılmasını sağlar. Parçaların yüklenmesini önlemeyecek şekilde küçük olan, 4 dikey ve 2 yatay mengener sayesinde anında parçalar bloke edilir.



Vuruşlar

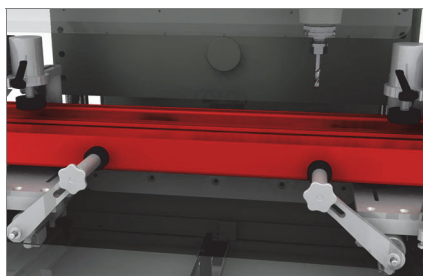
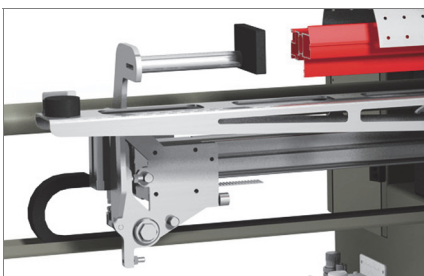
03

Mengene Grubu

04

Aletin çıkarılması

05



Micromatic Star

İşleme merkezi

01

Motorlu döner mengene tezgahı

Mengenerin ağızını açmadan parçaların en fazla 4 yüzeyleri üzerinde işlem yapabilmeyi sağlar. Yatağın dönüşü motorize olup, pozisyonlaması da direkt olarak CN tarafından yapılır. Talebe göre parçalar dikey veya yatay bir şekilde pozisyonlanabilen karşıt kesite yerleştirilir.

02

5 motorlu mil

Her ne kadar boyutları küçük olsa dahi, Micromatic Star, nümerik kontrollü iş merkezleri kategorisine girer. X, Y, Z, A millerinin hareketi ise dişli çubuklar ile yapılır. U milinde motor/ridüktör çifti. Bir kılavuz üzerinde hareket eden linear bir ünite içine yerleştirilmiştir.

03

Vuruşlar

Vuruş sistemi, limitli bir alan olsa dahi 2800 mm uzunluğundaki parçaları dahi çalışabilecek iş alanlarını kapsıyacak bir şekilde linear ünite sistemi sayesinde çalışır.

04

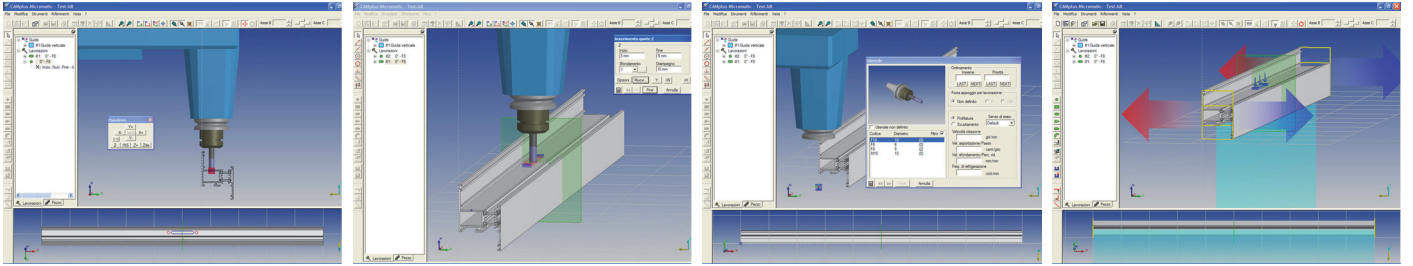
Mengene grubu

Parçaları bloke eden mengene grubu, 4 dikey ve 2 yatay mengeneden meydana gelmiş olup, dönme sistemleri sayesinde, tezgah üzerinin boşaltılarak profillerin yüklenmesi ve boşaltılması sağlarlar.

05

Aletin çıkarılması

Micromatic Star üzerinde koni şeklinde ISO 30 aletini takılmasına yarayan ve aynı zamanda da üzerinde bulunan bir düğmeye hafif bir bastırma ile çıkarılmasını sağlar.



MIL YOLU	
MIL X (boyuna) (mm)	370
MIL Y (enine) (mm)	130
MIL Z (dikine) (mm)	140
MIL A (parçanın otomatik olarak dönmesi)	-180° ÷ +90°
MİL U (parçanın pozisyonlanması) (mm)	1020
ELETROMİL	
Maksimum güç S1 (kW)'ta	1,1
Maksimum hız (dev/dak)	11500
Alet takma konisi	ISO 30
Weldon genişlemeli pensli takma yeri	R16
Minumum yağlamalı, yağlama sistemi	
MAKİNE ÜZERİNDEKİ ALETLER	
Havzada bulunan aletlerin sayısı	6
Havzaya yerleştirilebilecek maksimum alet ebatları (mm)	Ø 10 L=100
ÇALIŞABİLİR YÜZEYLER	
Aletle direkt olarak (üst yüzey, yan yüzeyler, alt yüzey)	4
ÇALIŞMA ALANI (Taban x Yükseklik x Uzunluk)	
4 yüzeyi çalışabilen parçanın maksimum ebatları	120 x 100 x 2800
PROFİLİN POZİSYONLANMASI	
Parçanın CN pozisyonlanmasına göre vuruş referansı	3
MENGENELER	
Standart mengene sayısı (dikey, yatay)	4 + 2
Mengenerin manuel olarak pozisyonlanması	