

## Fräsmaschine Typ K10

### CNC-Fräsmaschine für die Aluminiumgehäusebearbeitung

Maschinentisch in Stahlplattenbauweise mit T-Nutenplatten. Auf Wunsch mit Polymerbeton ausgegossen.

Für eine noch höhere Stabilität und Dämpfung. Linearachsen in Stahlbauweise mit extrem verwindungssteifen Schienenführungen mit hohen dynamischen und statischen Tragzahlen. Das sorgt für höchste Stabilität beim Fräsen. Der Antrieb wird mittels Kugelumlaufspindel und spielfreier Doppelmutter realisiert.

**4 Stück digitale Servomotore** steuern die Achsen. Wobei die Y-Achsen von jeweils einem Motor angetrieben werden. Dadurch lassen sich Winkelfehler leicht über die Software korrigieren. Die Programme werden mit Primcam erstellt. Die Kenntnis einer Programmiersprache ist nicht erforderlich.



Maximale Verfahrgeschwindigkeit  
400 mm/Sek.

Das entspricht 24 m /min.

Verfahrwege 900 x 700 x 225 mm.  
Durchlass 300 mm.

Maximale Materialhöhe 270 mm.

Spindelmotor mit HSK32E Kegel Spann-  
bereich bis 10 mm Leistung 4 KW bei 24 000  
U/min.  
Max. 30 000U/min.

**Dadurch können** eingewiesene Personen sehr schnell die Maschine bedienen. Umfangreiche und teure Schulungen entfallen hier komplett. Dies ist sehr wichtig wenn das Bedienpersonal gelegentlich wechselt.

Ein selbstständiges arbeiten mit der Maschine kann schon nach ca. 3 Stunden Schulung erfolgen.

Die Maschinentür öffnet nach Programmende automatisch. Nach erfolgtem Neustart schließt sich die Tür, wenn die Tür komplett geschlossen ist erfolgt automatisch der Start.

#### Zubehör:

eTaster für die Werkzeuglängenvermessung.

Pneumatisch ausfahrbarer Taster zur Vermessung der Werkstückoberfläche. Werkzeugmagazin 10-fach.

Minimalmengenschmierung, alternativ: Kühlung der Werkzeuge mit Kühlemulsion für eine erheblich längere Standzeit der Werkzeuge, insbesondere Vermeidung der Aufbauschnide am Werkzeug.

**Ein Highlight** ist der Materialanschlag der um +/- 3 Grad geschwenkt werden kann, so kann die Entformungsschräge der Gehäuse in Sekundenschnelle angepasst werden, die Oberfläche der Gehäuse ist dann parallel zur Bearbeitungsebene.

**Der Spannbalken**, auf denen sich die pneumatischen Spannzylinder befinden ist linear geführt und kann ohne Werkzeuge verstellt werden. So wird in Sekunden auf eine neue Gehäusebreite umgestellt.

**Festanschläge** in X-Richtung sind vorbereitet und können in 2 Sekunden aktiviert werden.

Ein Höhenanschlag für die Gehäuse wird in Stufen von 5 mm auf Raststellungen fixiert.

Zusätzlich können die Gehäuse auch auf Passstifte gehängt werden. Dies ist in vielen Fällen eine gute alternative.

Pneumatische Flachspanner in 3 Größen stehen für das Spannen breiter Flacher Werkstücke zur Verfügung.