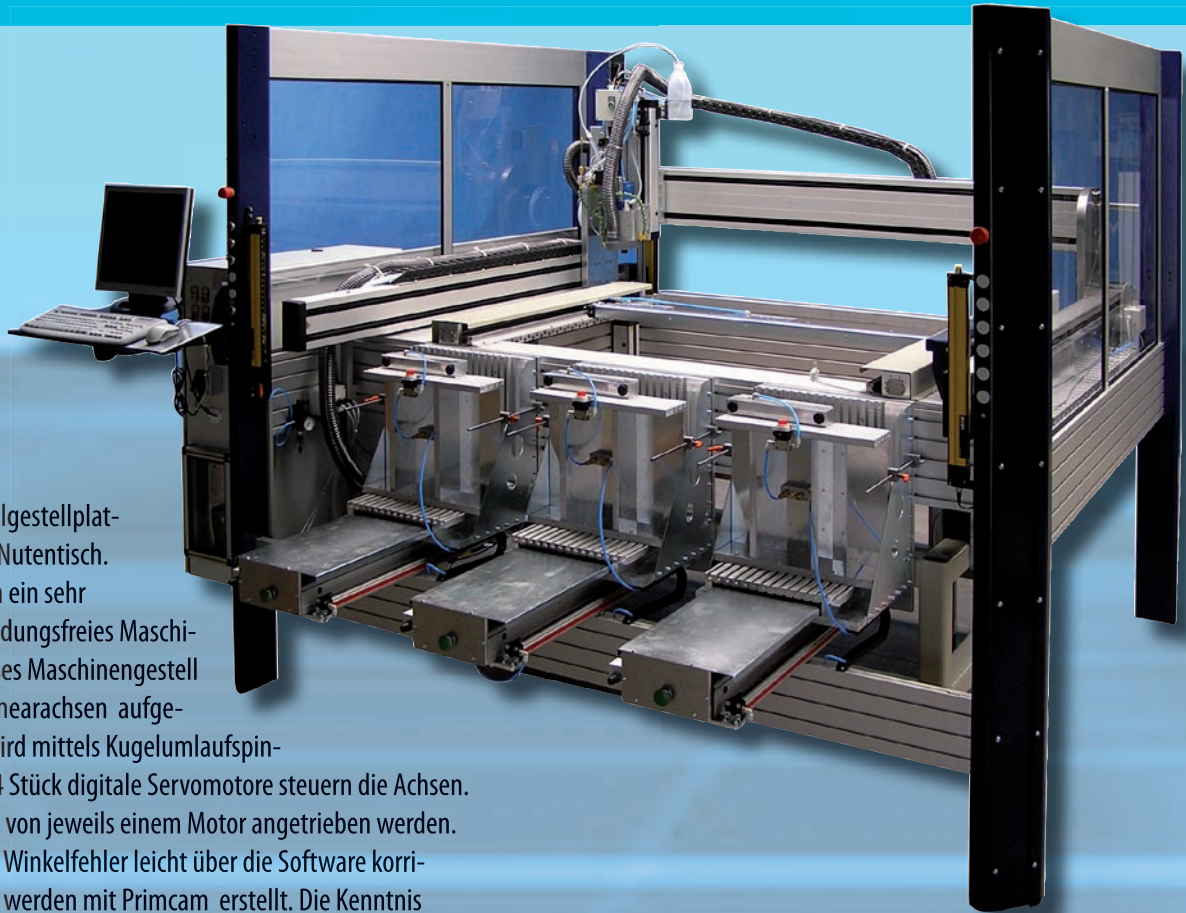




CNC-Fräsmaschine für die Gehäusebearbeitung



Typ K1WT3WeT

In patentierter Stahlgestellplattenbauweise mit T-Nutentisch. Dadurch erhält man ein sehr stabiles und verwindungsfreies Maschinengestell. Auf dieses Maschinengestell werden dann die Linearachsen aufgebaut. Der Antrieb wird mittels Kugelumlaufspindel realisiert. Die P4 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. Programme werden mit Primcam erstellt. Die Kenntnis einer Programmiersprache ist nicht erforderlich. 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.

Maximale Verfahrgeschwindigkeit 400 mm/Sek.

Das entspricht 24 m /min.

Verfahrwege von 500x500 bis 1600x1600 mm.

Verschiedene Spindelmotore einsetzbar bis ca. 3 KW.

Zubehör:

- Taster für die Werkzeuglängenvermessung
- Pneumatisch ausfahrbarer Taster zur Vermessung der Werkstückoberfläche.
- Werkzeugmagazin
- Minimalmengenschmierung
- Unterschiedliche Spindelmotoren z.B.

- Spindelmotor HSK 32E Spannungsbereich bis 10 mm Drehzahl bis 40 000 U/min, Leistung 2,2 KW
- Schnellfrequenzspindel bis 50 000 U/min
- Winkeltisch und Spannbalken für die Bearbeitung hoher Teile.
- Pneumatische Flachspanner
- Wechseltische, zum einlegen der zu bearbeitenden Gehäuse außerhalb des Arbeitsbereichs der Maschine.
- 2 Seiten Bedienung, auf der Rückseite können Schaltschränke bearbeitet werden die nicht in die Wechseltische passen
- Motorisch verstellbarer Spannbalken für große Gehäuse.
- Motorisch verstellbare Plattform im Maschinentisch.