



CNC Fräsmaschine für die Gehäusebearbeitung

Typ K1WTM

Außergewöhnlich in Technik, Zuverlässigkeit und Design.

Zur Technik: Digitale Antriebstechnik mit Geberrückmeldung.

Durch diese zukunftsweisende Technik erhält man eine hohe Dynamik bei gleichzeitig hoher Präzision. **Wiederholgenauigkeit besser 0,01 mm.** Durch die stabile Mechanik werden die Fräsergebnisse nicht verfälscht.

Dauergeschmierte präzisions Kugelumlaufspindeln mit 10 mm Steigung sorgen für die präzise Übertragung der Drehbewegung in die Linearbewegung. **Eilgeschwindigkeit 400 mm/sek. Dies entspricht 24 m/min.**

Jede Y-Achse hat einen eigenen Antriebsmotor. Dadurch erhält man eine steife Anordnung der Achsen bei gleichzeitig hoher Präzision. Da sich kein Umkehrspiel durch z.B. Getriebe ergibt.

Eine präzise Bahnsteuerung für bis zu 8 Achsen simultan versorgt die Antriebstechnik mit Fahrdaten. Die Steuerung beherrscht linear, Kreis und Helixinterpolation. (Gewindfräsen)

Die Schnellfrequenzspindel HSK 32 für automatischen Werkzeugwechsel und Spannzange bis 10 mm hat eine Leistung von 2200 Watt bei 40.000 U/min. Die Beschleunigungs- und Bremszeit von 0 auf 40.000 U/min beträgt nur 2 Sekunden. So erhält man kurze Werkzeugwechselzeiten. Die Spindellagerung ist extrem steif ausgelegt, so hat der Motor je 2 Hybridspindellager in O-Anordnung. Zuverlässige und dauerhafte Fräsungen in Aluminium sind so kein Problem.

Das Werkzeugmagazin besitzt 4 Werkzeugkegelstationen. Die Werkzeugkegel werden mittels pneumatisch öffnender Abdeckung gegen Verschmutzung geschützt.

Ein Präzisionswerkzeuglängentaster misst automatisch die Werkzeuglänge nach dem Werkzeugwechsel.

Automatische Oberflächenabtastung, vor der Bearbeitung wird die Oberfläche des Werkstücks an den zu bearbeitenden Stellen automatisch in der Höhe vermessen. Genaue Taschen oder Senkungen usw. lassen sich so präzise herstellen.

Pneumatische Spannelemente für das Spannen unterschiedlichster Werkstücke, auch Kundenspezifisch, sind ebenfalls lieferbar.

