

CNC BEARBEITUNGSZENTRUM MICROMILL M-760



TECHNISCHE DATEN

Kugellinearführungen

Längsweg (X)	760 mm
Querweg (Y)	440 mm
Vertikalweg (Z)	460 mm
Arbeitstisch	900 x 410 mm
Spindelaufnahme	DIN 69871 / ISO 40
Eilgang (X/Y/Z)	30 m/min
Vorschub (X/Y/Z)	10 m/min

WEITERE DATEN

(siehe Seite 2)

- CNC-Steuerung HEIDENHAIN® TNC 620 mit 15" Bildschirm
- Spindeldrehzahlen 10.000 U/min (In-Line-Spindel)
- Doppelarm-Werkzeugwechsler für 32 Werkzeuge
- Kühlung durch die Spindel 20 bar
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter (rigid tapping)
- Scharnier-Späneförderer und Spänespülsystem
- Spindelölkühler
- Vorbereitung für 4. Achse
- Maschinenvollverkleidung

MASCHINENDETAILS

Die seit Jahren erfolgreiche MICROMILL M-Modellreihe wurde entwickelt, um die ständig steigenden Anforderungen an leistungsstarke und zuverlässige Bearbeitungszentren mit hoher Effizienz und hoher Bearbeitungsgenauigkeit zu bauen.

Die MICROMILL M-760 verwendet Kugellinearführungen, eine hochpräzise Hauptspindel bis max. 10.000 U/min mit Wärmeausdehnungsstabilität und eine robuste und kompakte Bauweise mit hoher Lebensdauer.

Durch die weitreichende Serienausstattung und die umfangreichen Optionen, lassen sich die MICROMILL Maschinen optimal an Ihre gegenwärtigen und zukünftigen Bearbeitungsbedürfnisse anpassen.

MASCHINENHIGHLIGHTS

- gesamte Maschinenstruktur wurde mit der Finite-Elemente-Methode (FEM) entwickelt, um eine strukturelle Optimierung zu gewährleisten
- Maschine ist ausgelegt für die Hochgeschwindigkeitszerspannung mit hohen Anforderungen an Schnelligkeit, Präzision und Produktivität
- Tisch und Maschinenbasis aus MEEHANITE® Qualitätsguss im vibrationsarmen Trapez-Design mit hervorragenden Dämpfungseigenschaften
- die Linearführungen – Kugelausführung sorgt für spielfreie Achsbewegungen mit hoher Steifigkeit in allen Verfahrwegen
- stabile Maschinenvollverkleidung (oben geschlossen – optimal für Arbeiten mit innerer Kühlmittelzufuhr) mit einer Schiebetür und zwei ausstellbaren Seitentüren für einen einfachen Zugang, auch bei langen Werkstücken
- Spindeldrehzahl bis max. 10.000 U/min mit ISO 40 Werkzeugaufnahmen
- automatische Spindelorientierung
- einteiliger Spindelstock für hohe Kapazitäten und ausreichend Reserven
- hochwertige Metall-Teleskopabdeckungen für die Führungsbahnen in allen Achsen
- Kühlung durch die Spindel mit 20 bar
- Präzisions-Kugelumlaufspindeln mit drehmomentstarken Servo-Direktantrieben für optimale Kraftübertragung ohne Drehmomentverlust
- die Umlaufspindeln sind präzisionszentriert mit doppelt vorgespannten Muttern, jeweils von groß dimensionierten Präzisionslagern aufgenommen
- automatisches Doppelarm-Werkzeugwechselsystem für 32 Werkzeuge mit schnellen Werkzeugwechselzeiten
- bequeme Werkzeugbestückung des Werkzeugwechslers durch einfachen Zugang an der Maschinenrückseite