

CNC bearbejdningscenter, fabrikat Vitap, type K3

For pladebearbejdning

Alle typer bearbejdningscenter:

- Vertikale huller (fra neden)
- Horisontale huller fra fronten
- Horisontale huller bagfra
- Horisontale huller i siden
- Huller for hængsler (fra neden)
- Boring for hylde (fra neden)
- Notklinge (fra neden)
- Fræser gruppe
- Elektrosvindl med ISO 30. Quick tool changer (fra neden)

Standard specifikationer:

Ingen begrænsning af emnelængde

Fræsning fra neden og automatisk returnering af emnet til operatøren+

Automatisk valg for udløb af emnet bag maskinen.

Høj produktivitet og fleksibilitet.

4 styret akser + en for værktøjsveksler

X-akse seneste generation Brushless motor med epicyklisk reduktions gear, tandhjul og tandstang med høj præcision.

Y-akse seneste generation Brushless motor med epicyklisk reduktions gear, tandhjul og tandstang med høj præcision.

Z-akse seneste generation Brushless motor

Industrielt PC for høj programmerings udførsel. Sænk programmering. LCD TFT skærm 22"

USB port for overførsel af programmer lavet på kontoret

Opskrivnings optimeringssoftware for grafisk programmering TPA CAD i basis version

Lagring af alle filer med data

Macro programmering

DXF fil import. Fuld digital parametrisk styring

DDT (DOUBLE DYNAMIC TRANSPORT) dobbelt griber system med forbedret Brushless motor for bevægelse af emnet i X-aksen (kontinuerlig)

Den kan også arbejde med en enkelt griber for små emner. det er muligt at lave noter og fræsninger uden afbrydelse for om-clamping.

Fræsning af emnet er meget stabilt

- Tykkelse min. 3 – max 50 mm

- Clamp på dobbelt føring for bedre stabilitet og dynamisk nøjagtighed

Dobbelt nesting system, patenteret Vitap software for at have alle fordelene ved nesting og ingen begrænsninger i udførsel af horisontale huller (maksimum begrænsning ved traditionel nesting)

Dobbelt "0" emne reference, ny generations laser for start og ved slut emne. Programmet kan læse kun boringen forinden, for at opnå for at have en perfekt flugtning det vertikale og horisontale emne.

Laseren er bestående af en sender og modtager, for at undgå fejl forårsaget af mørke farver på kantbåndet.

Patenteret bevægelse af borehoved med høj stivhed på Y- og Z-aksen

System for kalibrering 0-3 mm på de 4 sider af emnet ved at skifte den rigtige referenceregulering.

Fire (4) positions lineær magasin med automatisk skift styret af CN

(stor Y-akse=1250mm). Det nye magasin kan indeholde specielle hoveder for vinkeltransmissioner (lamello System-Ovvo System)

Bearbejdning på 5 flader inklusive 'nul' flade, ingen grund til at rotere emnet manuelt

- C3301087 software til TPA-skrivning

- C3301238 licens for programmering og oprettelse af tegninger fra en anden pc

TEKNISK DATA

Antal uafhængige lodrette uafhængige spindler: 12 stk.

Antal vandrette spindler på X-aksen: 2+2 stk.

1 stk. fikseringsclamp + 1 stk. bevægelig clamp

Antal vandrette spindler for boring på Y-aksen: 2 + 2 stk. (på begge langsider af emnet)

1stk. savklinge enhed (diameter 100 mm)

1 stk. elektrospindel 6KW i S1 (6,5Kw i S6) med ISO30 optag (omdr/min 12000-24000)

Option:

Elektrospindel 8KW i S1 (9,6KW i S6) med ISO30 optag (omdr/min 12000-24000)

Max emnemål: X ingen grænser, Y 1250 mm, Z 50 mm

Min. emnedimensioner: X 270/400 *, Y 150 (70 op), Z 3 mm(* 270 mm med grænser)

Max emnevægt: 80 kg

Spindler omdrejningshastighed 3600 omdr/min

Savklingehastighed rotation 7000 omdr/min

Emnefremføringshastighed X : 25m/min

Max boreddybde lodret: 43 mm. Maks. lodret diameter på værktøjerne 35 mm

Motoreffekt 1, 7 KW

Max diameter af værktøjerne vandret: 12 mm

CE standarder