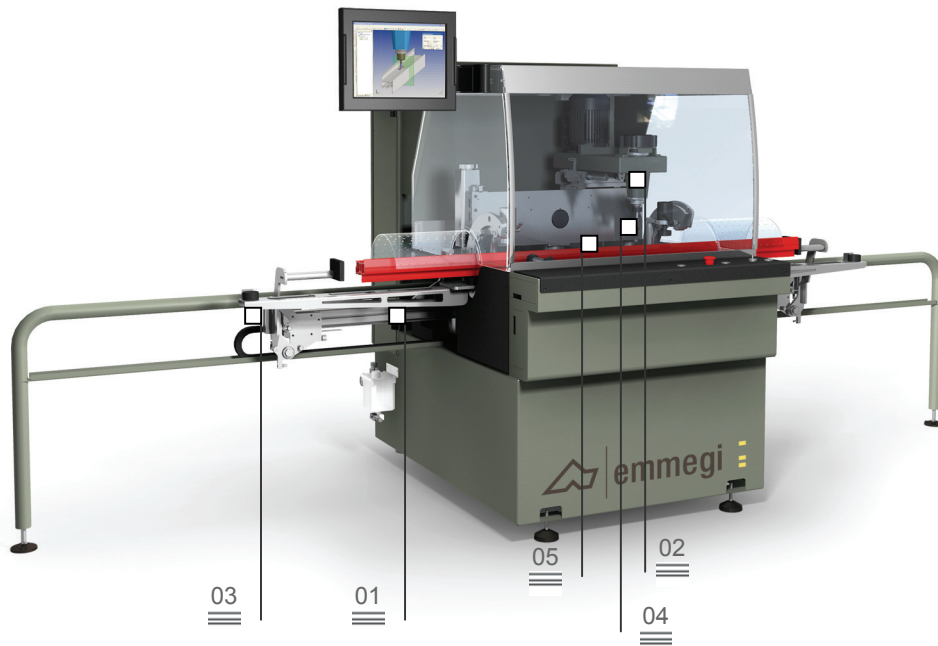


Micromatic Star

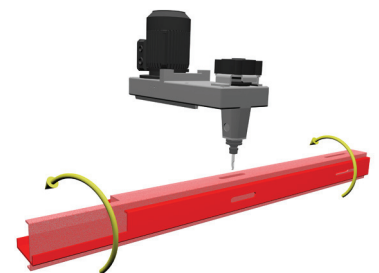
Centro di lavoro

Piano morsa rotante motorizzato 01

5 assi motorizzati 02



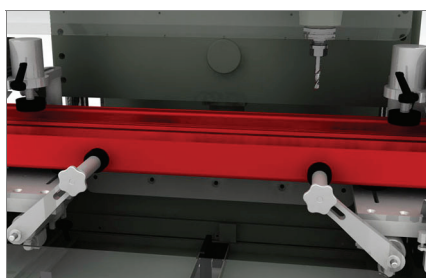
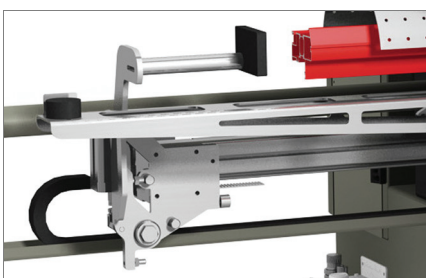
Centro di lavoro compatto a 5 assi controllati, l'ultimo dei quali controlla lo spostamento della battuta riferimento pezzo a destra e sinistra per un totale controllo del ciclo di lavoro. Il piano morsa rotante (asse CN) permette di lavorare fino a 4 facce del pezzo senza sbloccare le morse. Elettromandrino a velocità variabile fino a 11.500 giri/min., cambio rapido utensile con attacchi a pinza, Weldon o cono ISO 30. Bloccaggio pezzo mediante 4 morse verticali e 2 orizzontali ad ingombro ridotto per agevolare il carico del pezzo.



Battute 03

Gruppo morsa 04

Sbloccaggio utensile 05



Micromatic Star

Centro di lavoro

01

Piano morsa rotante motorizzato

Il piano rotante consente la lavorazione del pezzo su 4 facce senza sbloccare le morse.

La rotazione della ralla è motorizzata e la gestione della posizione avviene direttamente da CN. Il profilo viene collocato su controsagome posizionabili in orizzontale o in verticale secondo le esigenze.

02

5 assi motorizzati

Nonostante le dimensioni ridotte, Micromatic Star appartiene alla categoria dei centri di lavoro a controllo numerico. Il movimento degli assi X, Y, Z, A avviene tramite pignoni a cremagliera. Nell'asse U la coppia motore/riduttore è inserita in unità lineare con movimento su guide.

03

Battute

Il sistema di battute, azionato dall'unità lineare, permette la copertura di aree di lavoro fino a lunghezze massime di 2800 mm in uno spazio ridotto.

04

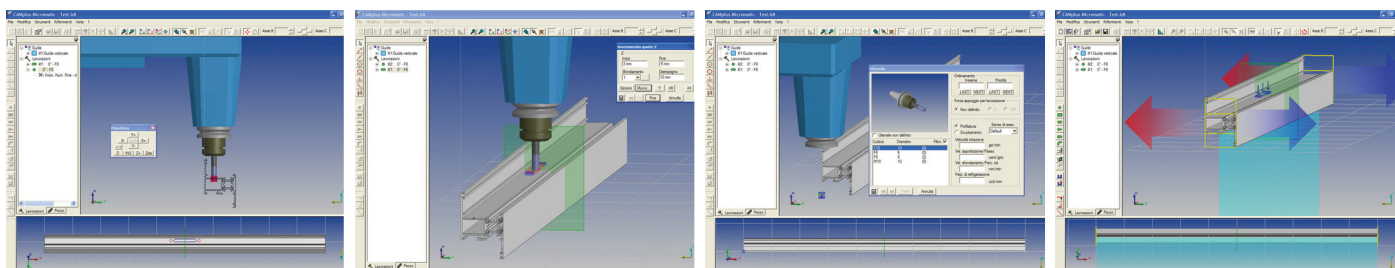
Gruppo morse

Il gruppo morse bloccaggio pezzo è composto da 4 morse verticali e 2 morse orizzontali che con movimento rotatorio liberano il piano di lavoro per carico e scarico del profilo.

05

Sbloccaggio utensile

Micromatic Star è dotata di cono attacco utensile ISO 30 che consente lo sbloccaggio dello stesso con la semplice pressione di un pulsante.



CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale)	370
ASSE Y (trasversale)	130
ASSE Z (verticale)	140
ASSE A (rotazione automatica pezzo)	- 180° + + 90°
ASSE U (posizionamento barra)	1020

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	1,1
Velocità massima (g/min)	11500
Cono attacco utensile	ISO 30
Attacchi a pinza, ad espansione Weldon	R16
Sistema di lubrificazione ad olio a diffusione minimale	

UTENSILE A BORDO MACCHINA

Numero massimo utensili magazzino	6
Dimensione massima utensile caricabile a magazzino (mm)	Ø 10 L=100

FACCE LAVORABILI

Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali, faccia inferiore)	4
---	---

CAMPO DI LAVORO (Base x Altezza x Lunghezza)

Dimensione massima pezzo lavorabile su 4 facce	120 x 100 x 2800
--	------------------

POSIZIONAMENTO PROFILO

Battute riferimento pezzo a posizionamento CN	3
---	---

MORSE

Numero standard morse (verticali, orizzontali)	4 + 2
Posizionamento manuale morse	