



H. WINTER HOLZTECHNIK
Leipzig

CNC Bearbeitungszentrum

WINTER ROUTERMAX ATC 2130 DELUXE



HENRIK WINTER HOLZTECHNIK GmbH

Druckereistr. 8

D-04159 Leipzig-Stahmeln

E - Mail: info@winter-holztechnik.de

Tel.: +49 (0) 341 / 461 90 21

Fax: +49 (0) 341 / 461 83 58

Skype: winterholztechnik

Grundmaschine

Der Maschinengrundrahmen sowie der Fahrständer sind statisch und dynamisch steife Schweißkonstruktionen. Durch die Verrippung innerhalb der Rahmen wird eine zusätzliche Stabilität erreicht. Durch das hohe Eigengewicht des Grundständers werden die durch Zerspanung auftretenden Schwingungen kompensiert. Auf dem Maschinenrahmen ist der Fahrständer in Y-Richtung angeordnet. Am Fahrständer befindet sich der Quersupport, der in X- und Z-Richtung verfahrbar ist.

Führungssystem

Die Verfahrgeschwindigkeit der Achsen (X-Y-Z) erfolgt über Linearführungssystem. Die maximal Verfahrgeschwindigkeit ist 40m/min. Verfahrmotoren - PANASONIC AC Servo Motoren

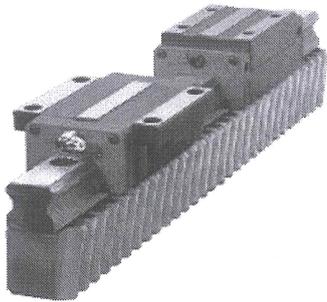


Bild 1.THK Linearführungssystem Langzeitschmiereinheit



Bild 2.PANASONIC AC Servo

Digitales Antriebssystem:

Die Achsen (X, Y und Z) positionieren lagegeregelt. Die hohe Bearbeitungsqualität und Wiederholgenauigkeit wird durch Stepmotoren, spielfreie Kugelrollspindeln sowie spielfreiem Zahnstangen- Ritzelantrieb in Y - Richtung erreicht.

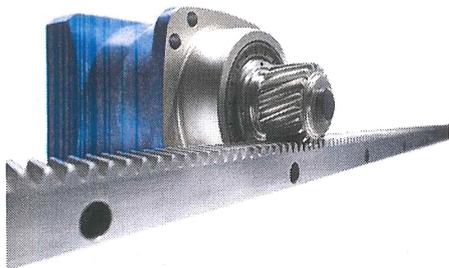


Bild 3. Zahnstangen— Ritzelantrieb mit SHIMPO
Getriebe Antrieb

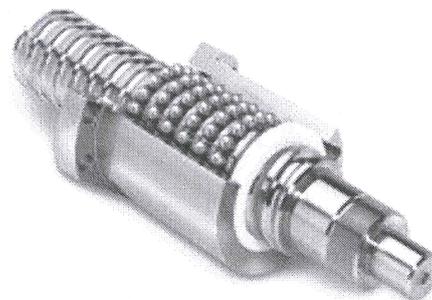


Bild 4.Kugelrollspindeln

Frässpindel

- ◆ Frässpindel HSD luftgekühlt je 9,0 kw, ISO 30
- ◆ Werkzeugaufnahme: ER 32
- ◆ Luftgekühlt
- ◆ Drehzahl stufenlos: 24.000 Upm
- ◆ Werkzeugaufnahme Spannzange Durchmesser: 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20 mm
- ◆ Delta VFD Frequenzinverter
- ◆ Werkzeuglängen Sensor für automatisch Werkzeugposition Optimierung.



Bild 5. DELTA VFD Frequenzinverter

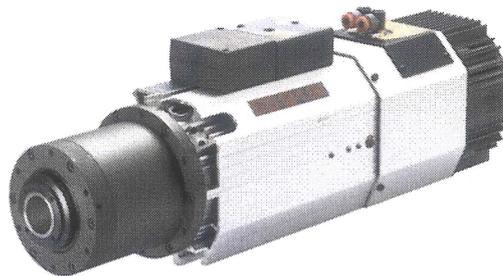


Bild 6. Frässpindel 9.0 KW



Bild 7. Werkzeuglängen Sensor

Werkzeugwechsler

Automatisch 8 - Fach seitlich Werkzeugwechsler.

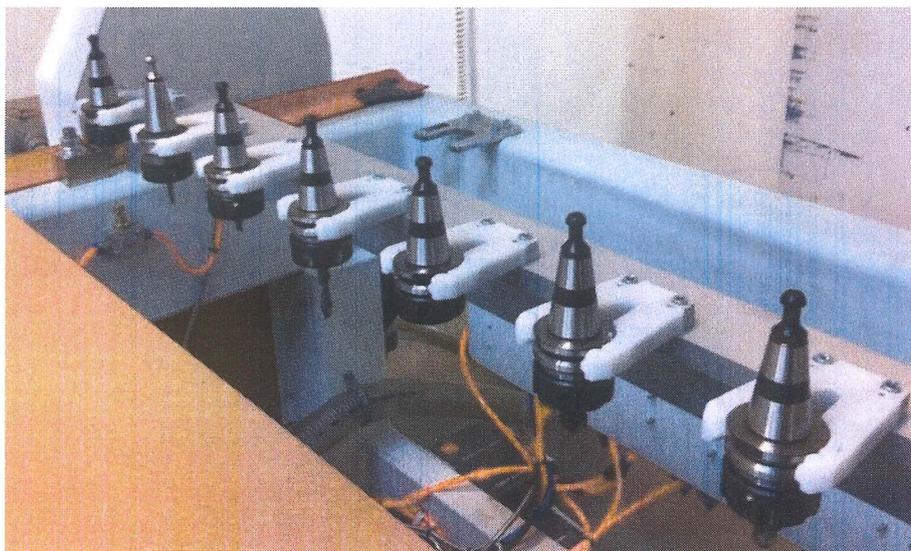


Bild 8. Werkzeugwechsler

Werkstückspannung

Vakuum - Rastertisch mit T-Nuten zum aufspannen von beschichteten und umgeschichteten Plattenwerkstoffen, ideal für NESTING Bearbeitung.

BECKER Vakuumpumpe trockenlaufend, luftgekühlt, Leistung 129 m3/h



Bild 9. BECKER Vakuumpumpe

Bild 10. Vakuum—Rastertisch mit T— Nuten

Bild 11. SCHMALZ Adapter (OPTION)

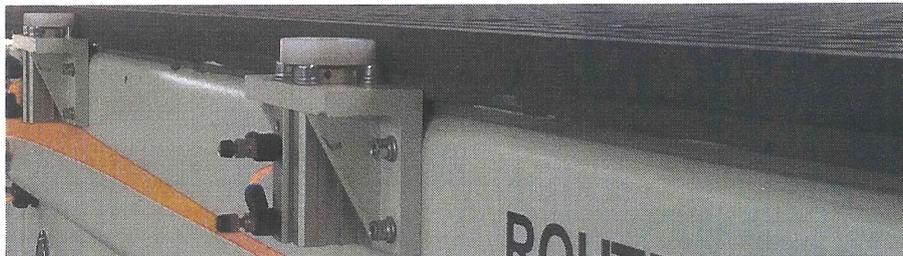


Bild 12. Pneumatische Anschläge für X und Y Achse

Hardware und Steuerung

Die integrierte OSAI Steuerung aus Italien übernimmt die Steuerung aller Maschinenfunktionen. Die OSAI Steuerung übernimmt die Aufgaben der Bedienerführung. Die OSAI Steuerung ermöglicht ein flexibles eingreifen in den Arbeitsablauf. Mit dieser OSAI Steuerung können Sie Computerunabhängig Ihre G-Daten Dateien von der Fräsmaschine verarbeiten lassen.

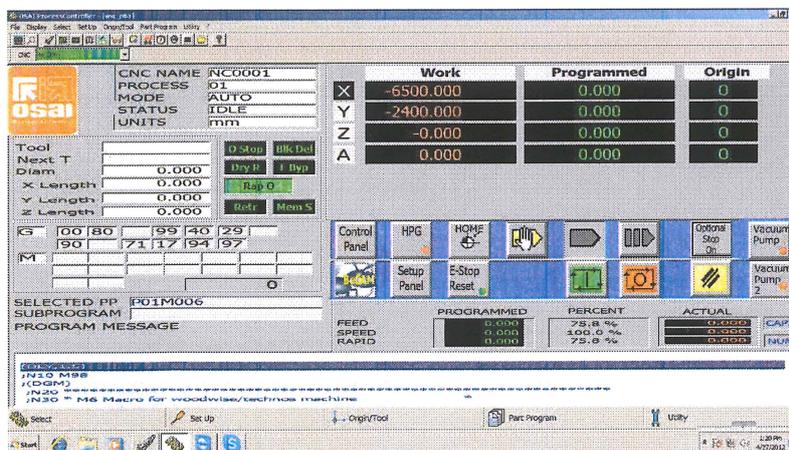


Bild 13. OSAI Steuerung

INKLUSIVE:
DELL industriell
PC System für
höch Präzision
und Qualität

TECHNISCHE DATEN

Arbeitsbereich X - Achse	2100mm
Arbeitsbereich Y - Achse	3000 mm
Arbeitsbereich Z - Achse	400 mm
Spindel	HSD 9,0 kw ISO 30 (Italien)
Spindel Drehzahl stufenlos	0-24.000 rpm
Betriebsumgebungstemperatur	0-45°C
Verfahrensystem (X & Y Achse)	Zahnstangen-Ritzelantrieb mit SHIMPO
Verfahrensystem (Z Achse)	Kugelrollspindel
Verfahrenmotoren	AC Panasonic Servo Motoren
Max. Verfahrensgeschwindigkeit	40m/min
Arbeitsgenauigkeit	0.05 mm
Vakuumtisch	6 Sektionen mit T-nuten
Steuerung	OSAI (Italien)
Schnittstelle	Ethernet/USB/CompactFlash Card
Elektroanschluss	3 Phasen 400 V, 50 Hz
Abmessungen Breite	2900 mm
Abmessungen Länge	3800 mm
Gewicht	2500 kg



HENRIK WINTER HOLZTECHNIK GmbH

Druckereistr. 8

D-04159 Leipzig-Stahmeln

E - Mail: info@winter-holztechnik.de

Tel.: +49 (0) 341 / 461 90 21

Fax: +49 (0) 341 / 461 83 58

Skype: winterholztechnik