

Author

500



NC-gesteuertes
Bohr- und Fräszentrum

Mächtig
und flexibel

■ Größte Flexibilität, dank innovativen
Werkzeugwechsler.
Alle vier Fräsaggregate
haben Zugriff auf den
Werkzeugwechsler.

Detail des Arbeitsaggregat

■ Optimale Mehrzweckverwendung, durch
die 4 Arbeitseinheiten

■ Bearbeitungsqualität ohne Vergleich, dank
der Verwendung von Prismenführungen
auf den drei Achsen

■ Die Morbidelli-Tradition vereint mit einer
innovativen Struktur, die bei allen
Anwendungsbedingung für Stabilität und
Präzision garantiert

■ Leichtes Programmieren und offene
Schnittstelle nach außen

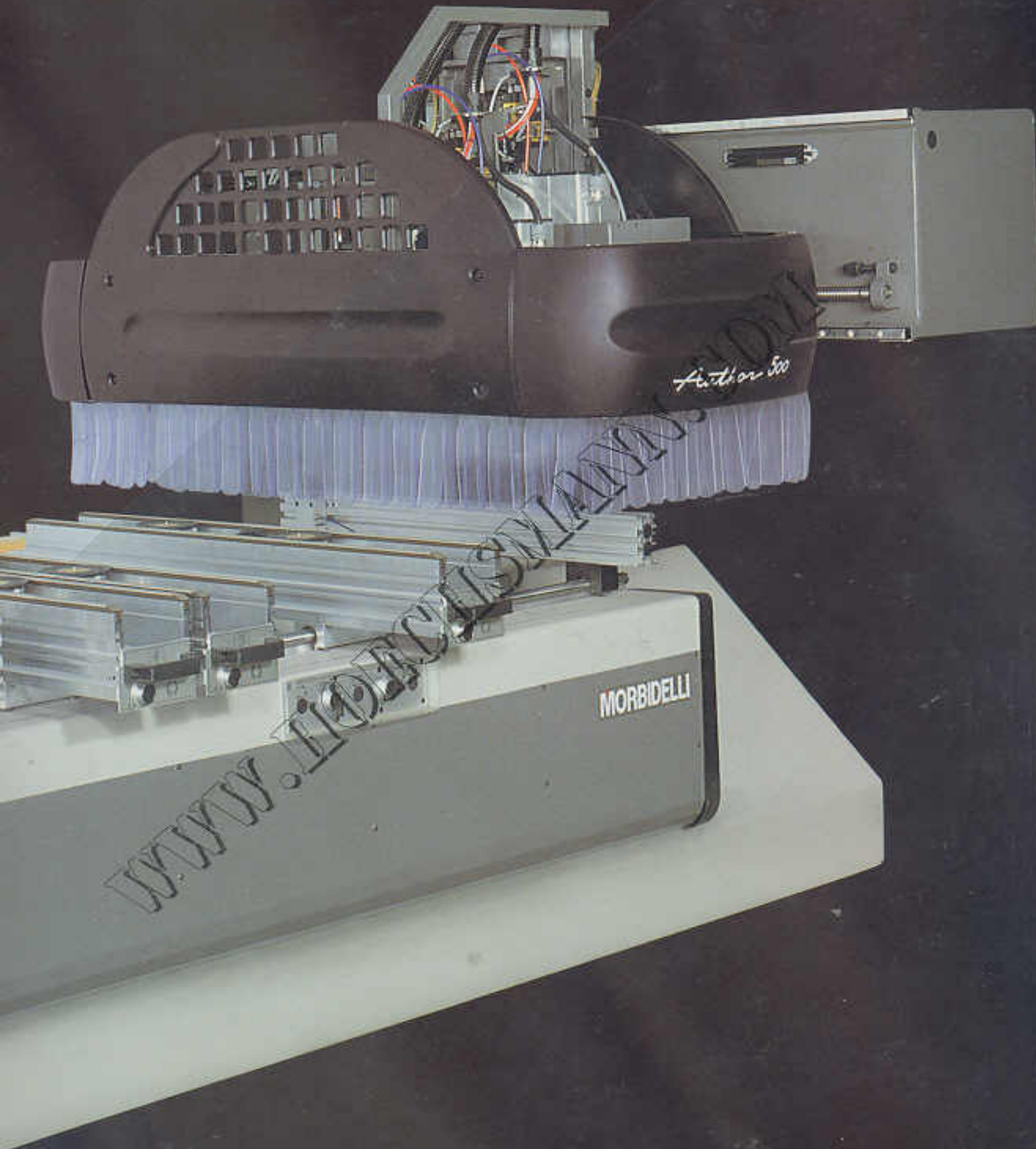


Author

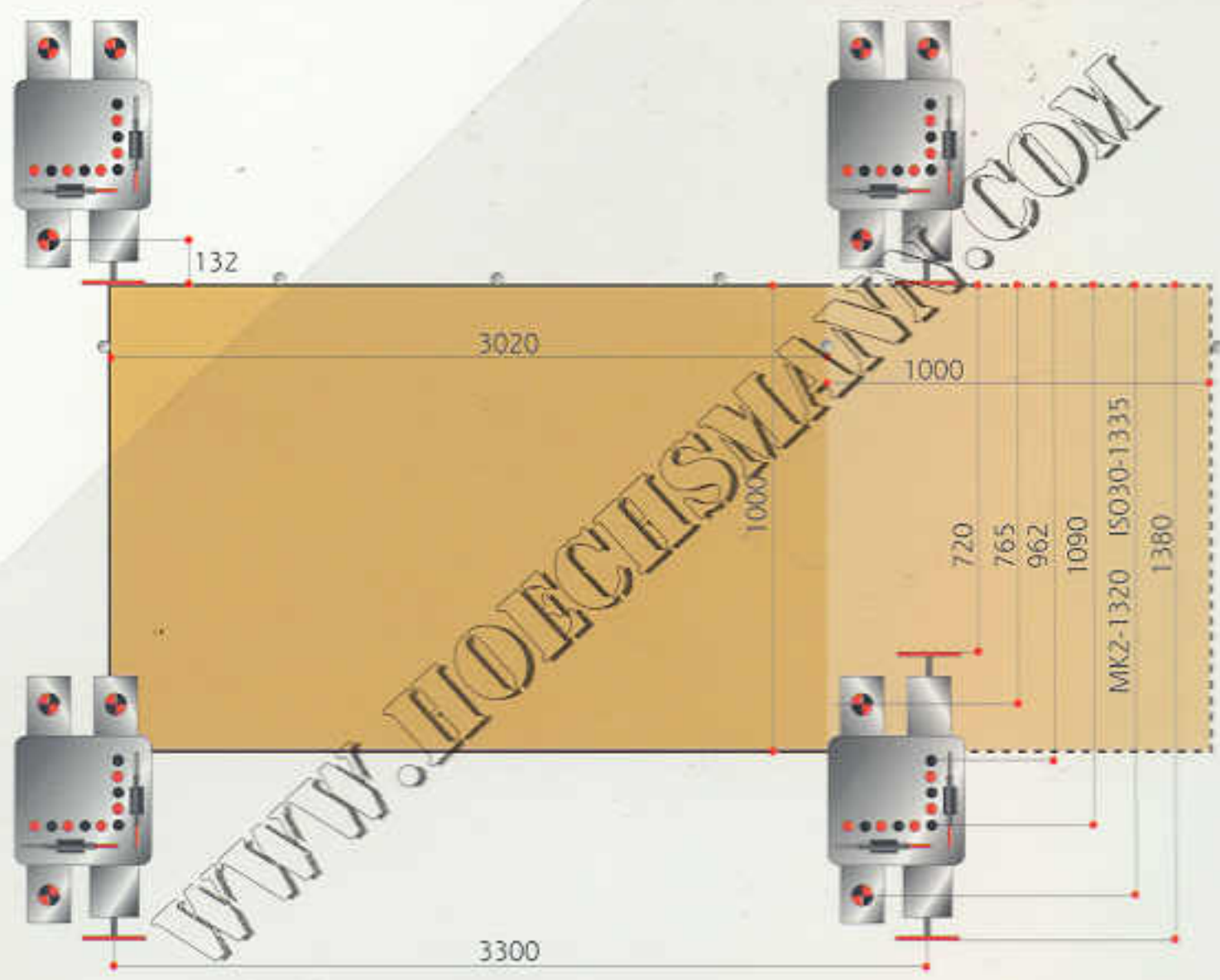
500



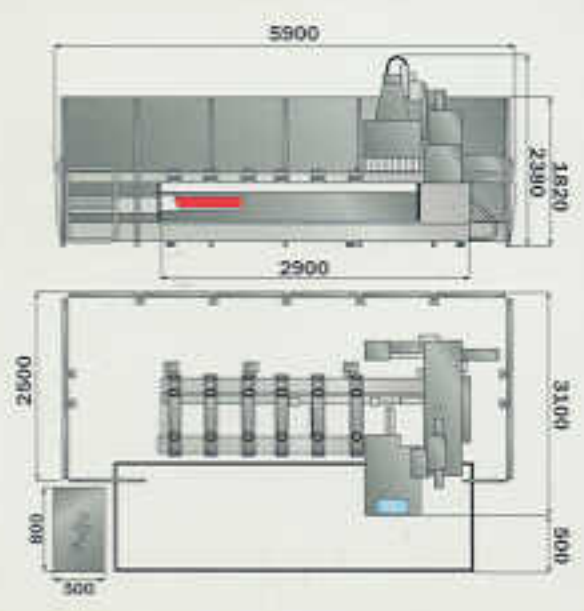
NC-gesteuertes Bohr- und Fräszentrum



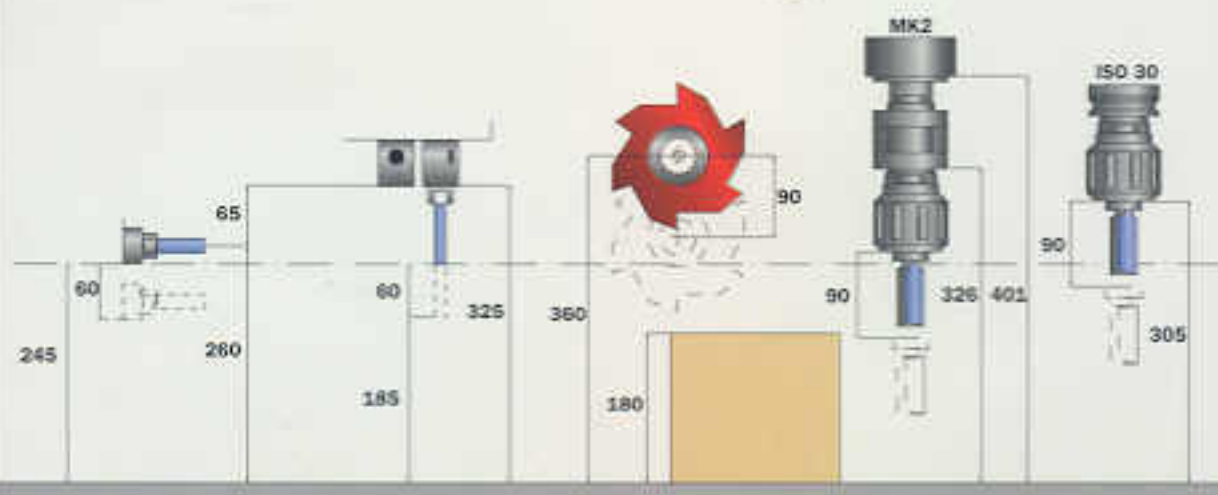
Arbeitsbereiche



Abmessungen

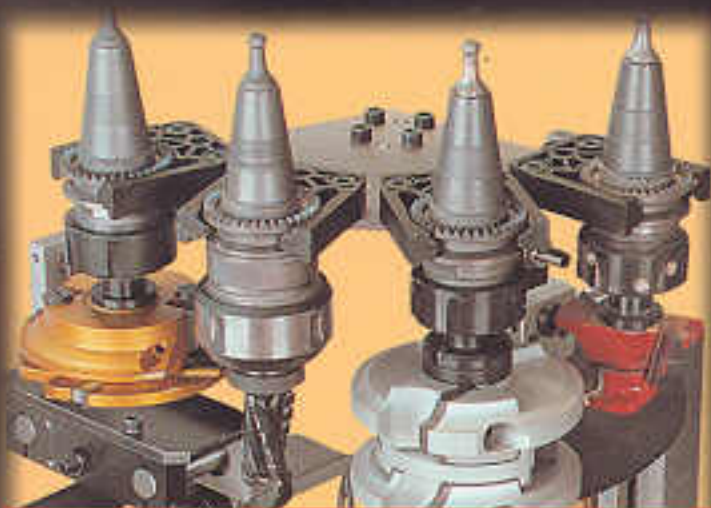


Z Achsehub





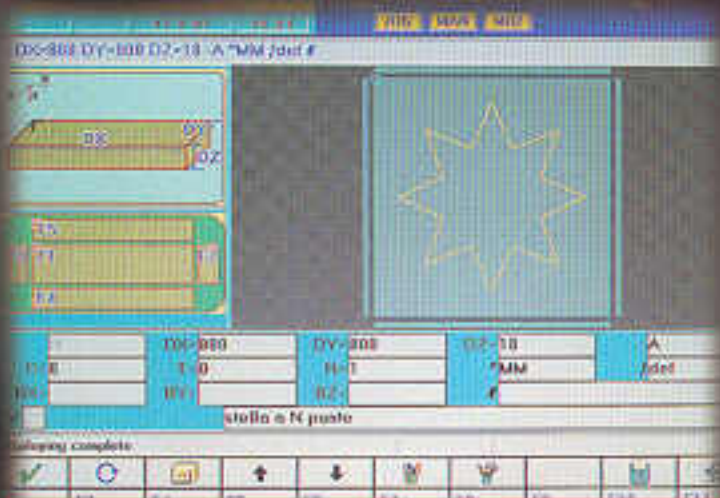
Maschinenbett



Arbeitsaggregat



Arbeitstisch



Numeriksteuerung

Technische Daten

Arbeitsbereich mit	
- Fräsaggregat MK2	mm 3255 x 1320
- Fräsaggregat ISO 30	mm 3255 x 1335
- Nutsäge	mm 3255 x 1380
- Hinteren Fräsaggregaten	mm 3255 x 765
- Hinteren Sägeaggregat	mm 3255 x 720
- Bohraggregat	mm 3255 x 1090
Werkstückdurchlaß (*)	
	mm 180
Achsenwege X, Y, und Z	
	mm 3300, 1470, 200
Maximalausmaß des bearbeitbaren Werkstücks	
	mm 3800 (in 2 Positionierungen)
Automatisches Werkzeugmagazin (Opt.)	
	auf Einheit 6-9 Ps ISO30
Auf automatischem Werkzeugmagazin verfügbare Werkzeuge	
	4
Bohraggregatmotor	
	3 Hp
Drehzahl Bohraggregat	
	4000 Rpm
Leistung	
	KVA 9 ÷ 16
Luftdruck	
	atm 6/7
Durchmesser Zentralabsaugungsanschluß	
	mm 200
Luftverbrauch für Absaugung	
	m3/h 3400
Absauggeschwindigkeit	
	m/sec 30
Vakuumpkapazität	
	Pascal 3000
Gesamtgewicht	
	Kg 3000

(*) Die maximale Bearbeitungsstärke, ergibt sich aus der Werkstückstärke und aus der Länge des verwendeten Werkzeugs

Die in diesem Katalog enthaltenen Informationen und technischen Daten sind für individuelle Lösungen verwendbar und können von Land zu Land unterschiedlich ausfallen. Änderungen können ohne Vorankündigung ausgeführt werden.

AUTHOR 500 Super

- CNC Bearbeitungszentrum

Bearbeitungsfeld: X-Achse 3000 mm (alle Aggregate)
Y-Achse 1380 mm (Fräsen)
Z-Achse 180 mm

Vorschub: X-Achse 50 m/min (mit Bumpers und Schutzgitter)
Y-Achse 45 m/min (mit Bumpers und Schutzgitter)
Z-Achse 22 m/min

Installation: Maschinengewicht ca.3.000 Kg
Anschlusswert 14 KVA/
Druckluftanschluss 6/7 bar - 1/2"
Druckluftverbrauch 150 NI/Zyklus (ca.15 l)
Absauganschluss-X 300 mm
Luftverbrauch 3400 m³/h

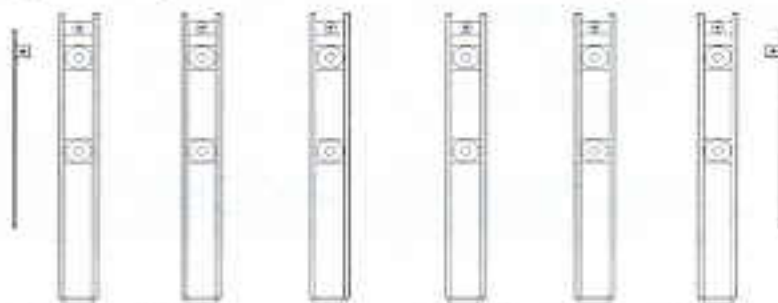
Raumbedarf: Idealer Raumbedarf inkl. Steuerung und Schutzgitter
6000 x 3800 x 2800 mm

(Arbeits- und Aufstellmasse gemäss entsprechendem Plan)

Struktur: Modulare Systemtechnologie
- Dreieck-Basisstruktur
- massiver Monoblock-Ausleger

Antrieb: Kugelumlaufspindeln höchster Präzisionsklasse

Arbeitstisch: 6 Doppelträger mit 1000 mm Auflagefläche
- pro Träger 2 runde Vakuumsauger- 115 mm



- Doppelträger pneumatisch verriegelt, per Knopfdruck in der Länge verstellbar
- auswechselbare Gummiauflagen
- seitliche T-Nuten zur Aufnahme von Spezialanschlügen

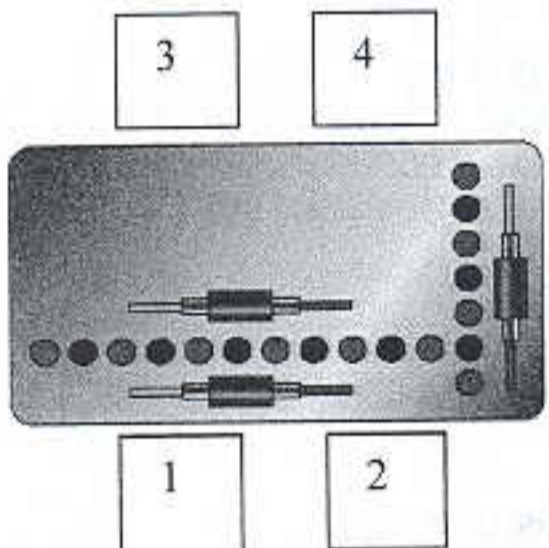
Anschläge: Automatische seitliche, hintere und mittlere Anschläge
- 2 seitliche Anschläge als Nullpunkt in der X-Achse (A+D)
- 6 hintere Anschläge als Nullpunkt in der Y-Achse

Vakuum:

- Vakuumerzeuger 40 m³/h und Speicher
- Motorstärke bei 50Hz 1,7 PS
- Max. Vakuum an der Mündung der Pumpe 0,9 bar
- Lärmanzeige bei 50 Hz 68 dB (A)
- Eingebautem Feinsiebfilter
- Elektromagnetventil und Druckwächter
- Vakuum in 2 Kreisen für Tandembetrieb

Bohren:

- Bohrkopf aus einem Guss mit 24 einzeln abrufbaren Bohrspindeln
- 7 Spindeln für vertikale Konstruktionsbohrungen
- 12 Spindeln für vertikale Lochreihenbohrungen
- 2+2 Spindeln für horizontale Bohrungen in der X-Achse
- 1+1 Spindeln für horizontale Bohrungen in der Y-Achse
- 3 PS bei Drehzahl 4'000 U/min
- Achsenabstand der Spindeln 32 mm
- Bohreraufnahme M10 mit 11 mm Bund
- Vorlegehub jeder Spindel 60 mm
- Bohrtiefe Max. 55



Absaugung:

- getrennte Absaugbereiche je Arbeitseinheit
- bürstenlose Absaugung der Bohreinheit
- Zentralabsaugsstutzen **(Option)**

Freiplätze:

4 Optionsgruppen (Festaggregate) zur individuellen Konfiguration

Schmierung:

CNC-gesteuerte Zentralschmierung **(Option)**

Sicherheit:

- Sicherheitssystem mit Bumpers Abdeckung **(Option)** mit integrierten Sensoren
- Schutzgitter mit Einganstüren
- CE-Zeichen

NUM 1040 CNC-Steuerung mit P.C. OFFICE (OPTION)

- HP Vectra Brio 7113
- 32 Mb Ram
- 2,1 Giga Festplatte
- Prozessor : Intel Celeron 300 Mhz
- Windows '98
- CD-rom Laufwerk 32X
- 15" Farbmonitor
- Mausvorrichtung (ohne Maus)
- serielle Schnittstellen RS-232

Bedienerhandpult für die Ansteuerung von:

Achsen
Freilaufgeschwindigkeit
Fräsgeschwindigkeit
Notaus
Absaughaube von Elekterspindel

Aufrüstung: Online via serielle Schnittstelle
Netzwerk via Ethernet
Barcode

XILOG WOP-Programmiersystem

Allgemeines: Grafische Programmierumgebung unter Windows mit Online-Hilfe
Objektorientierte Programmierung mit Modulbausteinen (Echtzeit Technologie-, Bearbeitungs- und Grafikdaten)
Unterprogrammtechnologie
Programmierbare Festzyklen benutzerspezifisch konfigurierbar
Variablen-Programmierung
Nullpunkt-Verschiebung/ Spiegelung
Inkrementalprogrammierung
Werkzeugverwaltung mit Grafikanzeige
Fehlerdiagnosesystem
Anzeige der Saugerpositionen
Arbeitslisten für Automatik-Betrieb
Multitasking, d.h. Programmieren während die Maschine läuft

Schnittstellen: DXF (CAD-Format)
ASCII (Textformat/ PPS)
PGM (MORBIDELLI-TRIA Format)
ISO (DIN)