

MORBIDELLI **AUTHOR 600 KLS**

• **Flexibel:** Bis zu 5 Aggregate und zwei Werkzeugwechsler (Rapid 10 oder 14 und RTC4)

• **Unübertroffene Präzision:** Solider Dreiecksständer und Kugelumlaufantriebe mit Prismenführungen sowie Bürstenlose Drehstrommotoren.

• **Arbeitsfeld bis zu**
3850x1369x180mm
• **Laufängen**
4259x1475x200mm

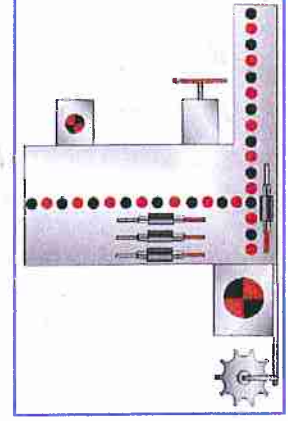
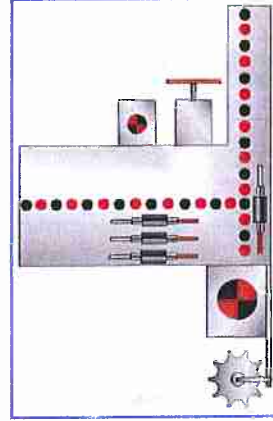
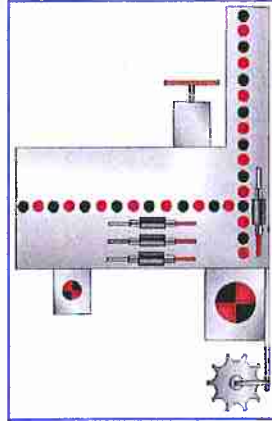
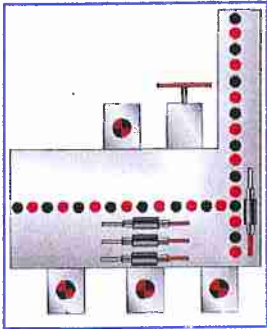


• **Schnell:** Der Werkzeugwechsler Rapid 10/14 ermöglicht den Werkzeugwechsel während gebohrt, gesägt oder gefräst wird.

• **Bedienerfreundlich:** NUM-PC Steuerung mit Windows und Programmieroberfläche Xilog.

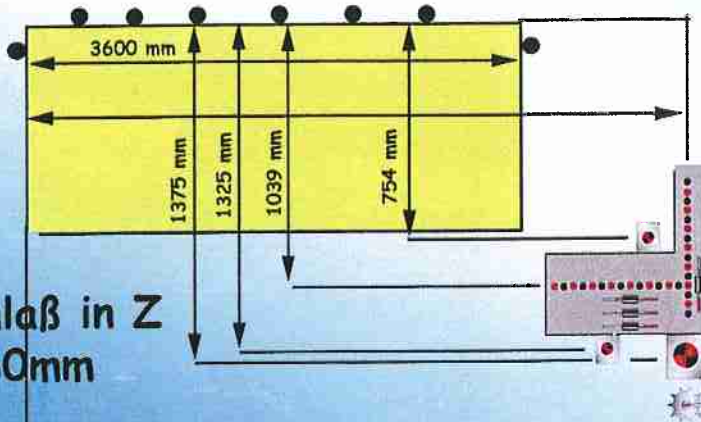
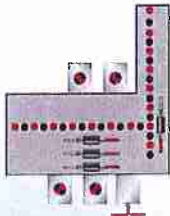
MORBIDELLI AUTHOR 600 KLS

- 30 einzeln abrufbare Vertikalbohrspindeln
- 8 einzeln abrufbare Horizontalbohrspindeln
- Verschiedenste Konfigurationsmöglichkeiten



Arbeitsfeld

Lauflänge X, Y: 4259, 1475mm



Länge durch
Zusatz-anschlag
erweiterbar



Werkzeugwechsler RAPID 10/14

- Werkzeugwechsel ohne Zeitverlust
- Optimale Zugänglichkeit
- Mitfahrend in allen Achsen
- Sichtkontrolle der Werkzeuge
- ISO30 oder HSK63F

AUTHOR 600K L Super

- CNC Bearbeitungszentrum

Bearbeitungsfeld: X-Achse 3600 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.4.000 Kg
Anschlusswert 14 KVA/
Druckluftanschluss 6/7 bar - 1/2"
Druckluftverbrauch 150 NI/Zyklus (ca.15 l)
Absauganschluss- 300 mm
Luftverbrauch 3400 m3/h

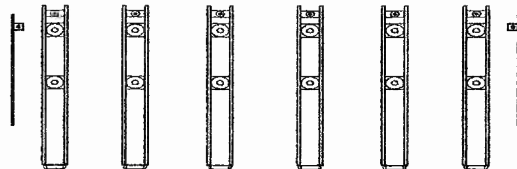
Raumbedarf: Idealer Raumbedarf inkl. Steuerung und Schutzgitter
6800 x 3800 x 2800 mm

(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 **29** einzeln abrufbaren Bohrspindeln

- 14 Spindeln für vertikale Konstruktionsbohrungen
- 15 Spindeln für vertikale Lochreihenbohrungen
- 3+3 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
- Bohrer Aufnahme M10 mit 11 mm Bund
- Vorlegehub jeder Spindel 60 mm
- Bohrtiefe max. 55

Fraesen: (Option)

- Elektrospindel mit konstanter Leistung von 10 PS (7,5 kW) bei Drehzahlen von 12'000 bis 18'000 U/min
- Drehzahl stufenlos von 1'200 bis 18'000 U/min
 - Drehrichtung links/ rechts
 - 360° Koaxial-Kühlsystem mittels Absaugluft
 - Keramik-Kugellager
 - Werkzeugaufnahme ISO-30 mit Verdrehsicherung
 - High Security System zur Fixierung der Aufnahme

Umformer 11 kW, stufenlos für Drehzahlen von 1'200 bis 24'000 U/min
- IGBT-Technik für gleichmäßige Leistungsabgabe

Rapid 10(14): Teller-Werkzeugmagazin vorne mitfahrend mit 10 Plätzen

- automatischer Werkzeugwechsel während der Bearbeitung
- Achsabstand von Platz zu Platz 85 (88) mm
- max. Werkzeuggewicht 4,5 kg pro Platz
- max. Gesamtgewicht aller WKZ 32 kg
- 2 Plätze für Winkelgetriebe

VECTOR – Interpolierende Achse am Hauptfrässpindel montiert für den Einsatz von Winkelgetrieben.

Absaugung:

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

Freiplätze:

2 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 IPC CNC-Steuerung

Merkmale: 10,5 Zoll Farb-Bildschirm
Industrietastatur
Bedienerhandpult für die Ansteuerung von:
Achsens
Freilaufgeschwindigkeit
Fräsgeschwindigkeit
Notaus
Absaughaube von Elekterspindel

Mausvorrichtung (ohne Maus)
Fernsteuerungsbox
32-Bit Mikroprozessor (Pentium)
Harddisk 2 GB
RAM Speicherkapazität 16 MB
3.5"/ 1,44 MB Diskettenlaufwerk
serielle Schnittstellen RS-232
Interpolation linear und kreisförmig in 3 Ebenen,
linear im Raum, schraubenförmig in der Vertikalen
Beschleunigungsüberwachung
Antriebsverstärker NUM Drive

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-Format)