

MIKRON hat die CNC-gerechte Konstruktion

Das Maschinenkonzept basiert strikt auf den Bedürfnissen des Marktes hinsichtlich Bearbeitung und Automatisierung, sowie auf den Regeln für die Konstruktion moderner CNC-Werkzeugmaschinen. Die Grundmaschine hat folgende Haupt-Merkmale:

- horizontale Werkstückachse
- Konstruktion mit hoher Steifigkeit
- moderne Schlittenführungen
- hohe Werkzeug- und Werkstückdrehzahlen
- direkte Kinematik

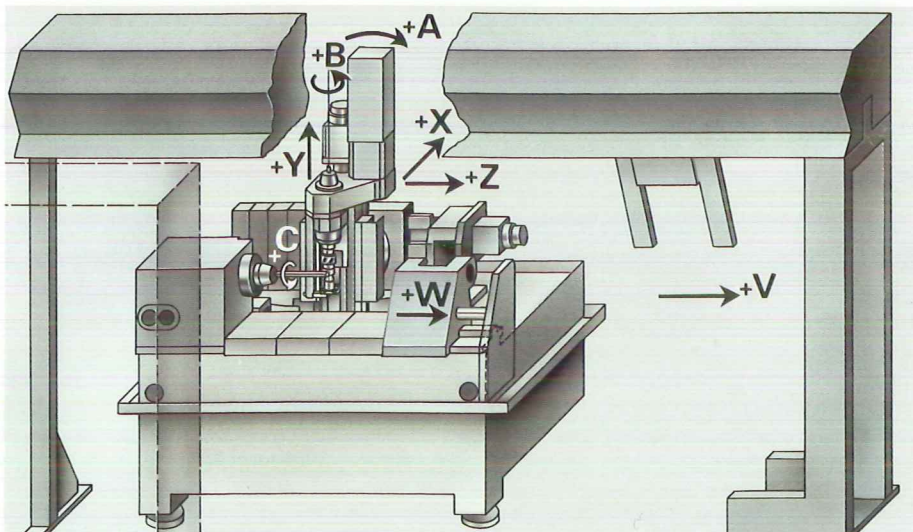
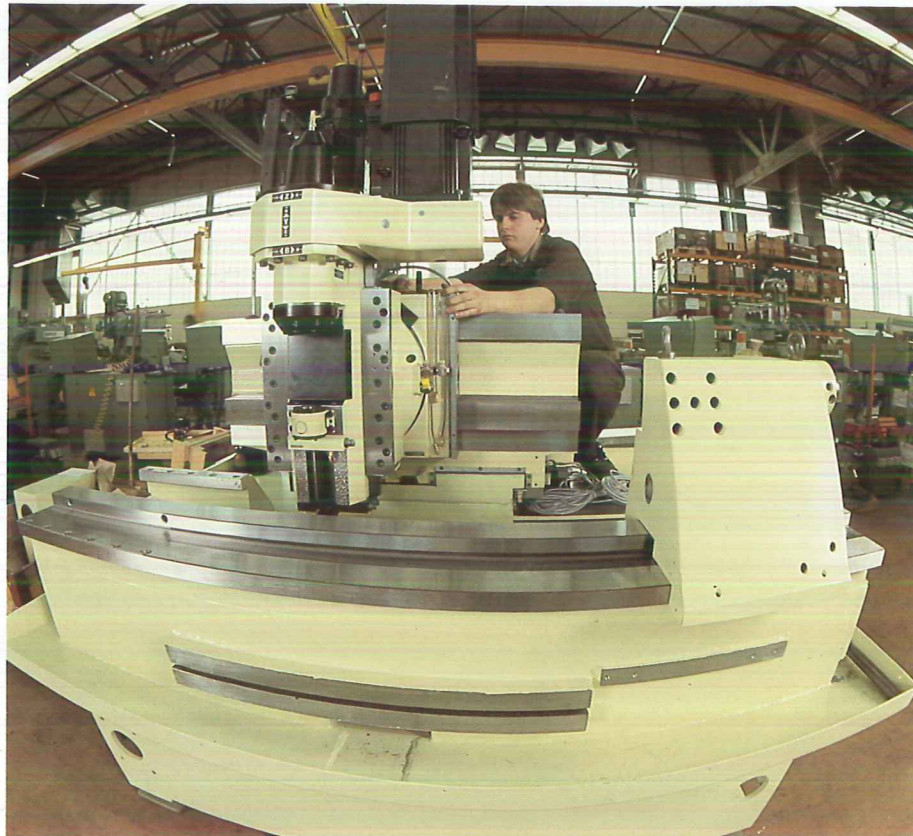
Spindelstock und Reitstock sind auf der gleichen durchgehenden Führungsbahn des stabilen Maschinenbettes montiert, wodurch maximale Genauigkeit erreicht wird.

Die Anordnung von Radial- und Axial-schlitten und die Tatsache, daß die Fräswege immer innerhalb der Schlittenführungen liegen, gewähren optimale Einleitung der Fräskräfte in das Maschinenbett.

Die Schlittenführungen sind gehärtet, beschichtet und spielfrei.

Fräskopf und Spindelstock sind so ausgelegt, daß sehr hohe Drehzahlen gefahren werden können.

Durch den direkten Frässpindeltrieb über Zahnriemen wird die Antriebsleistung spielfrei ohne größere Verluste auf den Fräser übertragen. Der große Schwenkbereich des Standard-Shift-Fräskopfes ermöglicht die Bearbeitung von Verzahnungen in einem weiten Bereich von Schrägungswinkeln ohne Fräskopfwechsel.



A35 CNC



Fräser-, Werkstück- und Reitstockspindel sind mit hydraulisch betätigten Schnellspannsystemen ausgerüstet. Werkzeugwechsel erfolgen schnell und mit hoher Wiederholgenauigkeit.

Durch die horizontale Anordnung der Werkstückachse konnte der Arbeitsraum gut zugänglich gestaltet werden. Zusatzeinheiten wie Entgrat- und Positionier-

einrichtungen lassen sich problemlos einsetzen. Die Automatisierung kann optimal ausgeführt werden.

Die Werkstückaufnahmen bleiben frei von Spänen und der Späneabfluß ist bestens gelöst.