

Horizontal-/Vertikal-Bearbeitungszentrum

Dieses Bearbeitungszentrum wurde für die Komplettbearbeitung von Flachbettlaser-Bauteilen der Firma TRUMPF konzipiert. Die Maschinenbaugruppen sind für eine dynamische, hochgenaue und flexible Bearbeitung von großen Bauteilen optimiert.

Der einteilige Unterbau und Maschinenständer in Verbundwerkstoff-Konstruktion ist eigensteif, optimal schwingungsdämpfend und thermisch stabil. Die Arbeitseinheit mit einem neu entwickelten Gabel-Fräskopf und leistungsfähiger Motorspindel eignet sich sowohl für Aluminium- als auch für Stahlzerspanung. Der Werkzeugwechsellvorgang erfolgt mit einem Roboter (ausgerüstet mit Doppelgreifer). Bis zu 339 Werkzeugplätze stehen dabei in der Werkzeugarena zur Verfügung.

Der verfahrbare CNC-Rundtisch ist mit Nullpunkt-Spannsystemen zur Aufnahme von Aufspannpaletten ausgerüstet. Ein automatischer Palettenwechsler ist für eine mannlose Fertigung ausgelegt und kann bis zu 4(5) Paletten mit Rohteilen im System speichern.

Technische Daten

Verfahrwege

X-Achse	2.800 mm
Y-Achse	1.250 mm
Z-Achse	2.800 mm

Vorschübe

Max. Geschwindigkeit	60 m/min
Max. Beschleunigung	5 m/sec ²
Max. Vorschubkraft	10.000 N

Schwenkkopf

Max. Leistung S1	55 kW
Max. Drehmoment S1	210 Nm
Max. Drehzahl	15.000 U/min
Schwenkbereich	0° bis 90°

Rundtisch

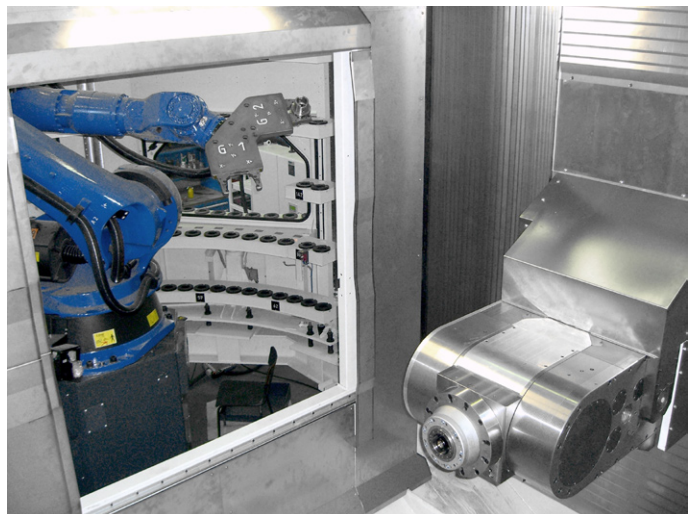
Größe der Tischplatte	1.000x1.000 mm
Max. Palettengröße	1.000x1.600 mm
Max. Schwenkdurchmesser	3.000 mm
Max. Tischbelastung	10.000 kg
Positioniergenauigkeit	±1“

Werkzeugmagazin

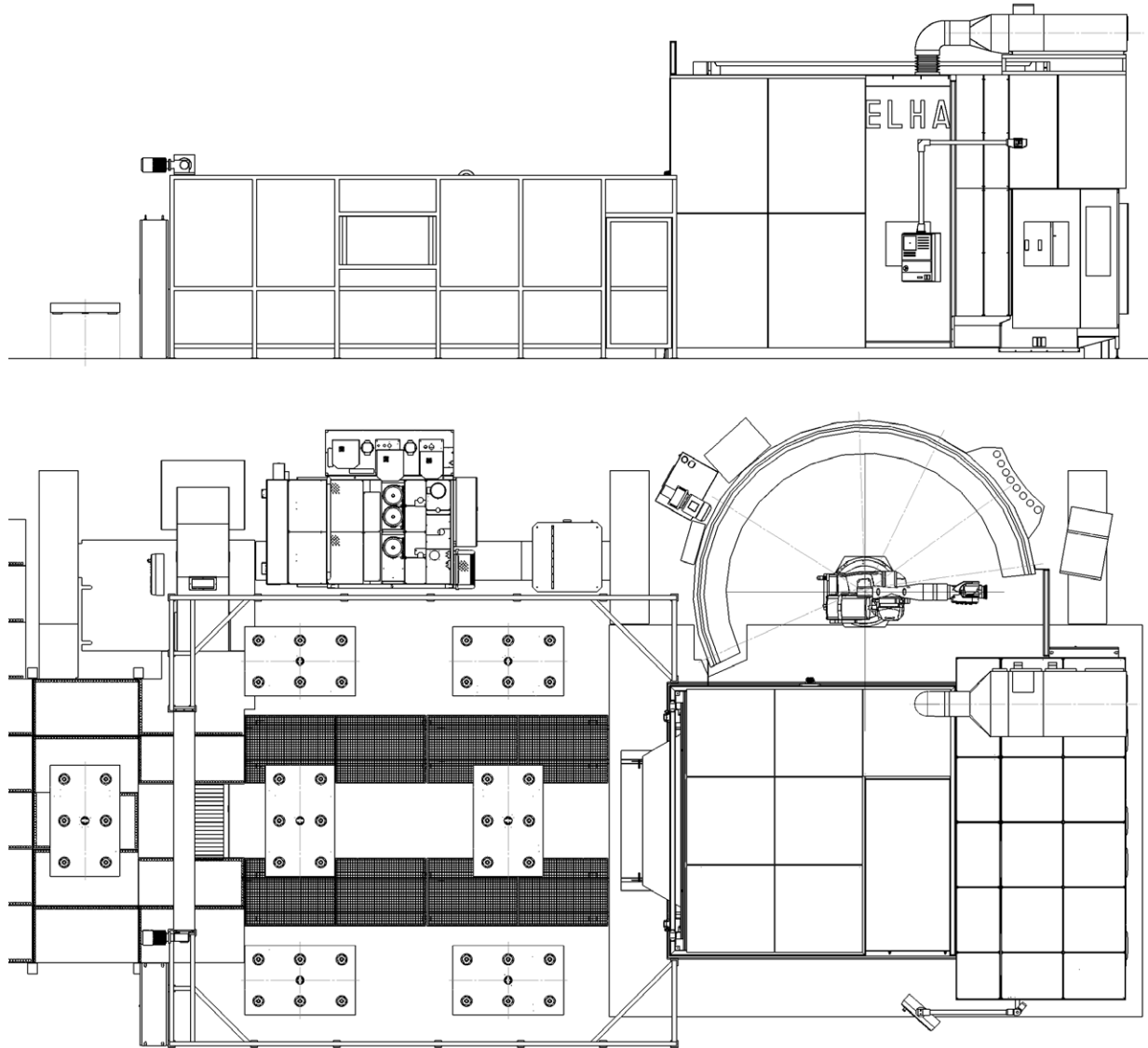
Werkzeugplätze	339
Werkzeugaufnahme	HSK-A 100
Werkzeugwechselzeit	7 sec

Dimensionen

Aufstellbedarf	17,4x9,1x5,9 m
Gesamtgewicht	65.000 kg



SMX 5181



ELHA-MASCHINENBAU Liemke KG
Geschäftsbereich XL Fertigungssysteme
Allee 16
33161 Hövelhof

Telefon 0 52 57 / 5 08 - 0
Fax 0 52 57 / 5 08 - 28
E-Mail info@elha.de
Internet www.elha.de