

CNC-Maschinen

Mini-Tools

Dosiersysteme

Positioniermodule

Beratung und Schulungen

Nr.	Bezeichnung	Werte
0	Zurück zum Hauptmenü	
1	Start	Werte 41.669, 40.346, 10.0, -27.94
2	Start nach Kurse	
3	Ziele löschen	Druckmess 2, 0.0, 0.0, 0.0, 0.0
4	Kurse löschen ein	Rechnung 2, 0, 0, 0
5	Lernen aus	Fräuhub 2, 0, 0, 3, 11
6	Fräse	AMYX 1, -3.935, -9.550, 0.0, 0.0
7	Fräse laden	AMYX 1, -3.935, -9.550, -14.0, 0.0
8	Subtraktion wählen	Fräsehub 0.6, 0.6, 0.6, 0.6
9	Subtraktion löschen	AMYX 0, -3.935, -9.550, -14.0, 0.0
10	Bildschirmabklappung	AMYX 0, -3.935, -9.550, -14.0, 0.0
11	Debug	Fräsehub 1.0, 1.0, 1.0, 1.0
12	Zweifunktoren	AMYX 0, -3.935, -9.550, -14.0, 0.0
13		Fräse 0.221, 0.0, 0.0, -360.0, 31
14		AMYX 0, -10.376, -9.778, -16.625, 0
15		Fräse 12.0, 0.0, 0.0, 0.0, 90.0
16		AMYX 0, -26.774, -15.083, -16.625, 0
17		Fräse 0.3, 0.0, 0.0, -360.0, 291
18		AMYX 0, -2.436, 3.173, -16.625, 0



DATRON M8XL-1600

CNC-Bearbeitungssystem für großformatige Platten und Profile

- CNC-Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoff
- Arbeitsraum 1020 mm x 1520 mm x 240 mm
- Hohe Präzision durch Stahl-/Polymerguss-Konstruktion

M8XL -1600 CNC-Großformat-Bearbeitungssystem

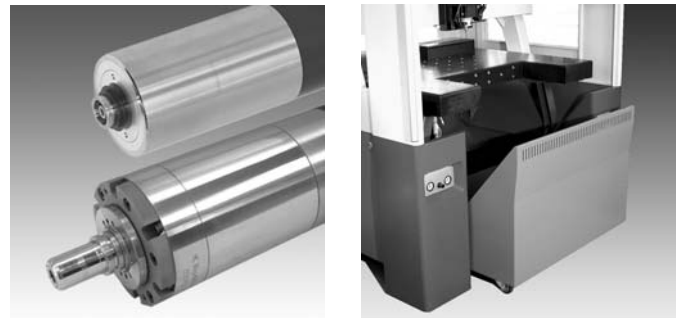
Das Bearbeitungszentrum M8XL-1600 ist speziell für die präzise Bearbeitung großformatiger Teile ausgelegt. Die nutzbare Arbeitsfläche beträgt 1020 mm x 1520 mm bei einer Standfläche von 1700 mm x 2300 x 2000 mm. Der massive und schwingungsarme Aufbau mit Präzisionsführungen ist die Basis für hohe Fertigungsqualität auch bei großen Bearbeitungsgeschwindigkeiten. Durch die weit öffnenden Schwenktüren ist die Maschine von allen Seiten optimal zugänglich.



Ausstattung

Das CNC-System M8XL-1600 besteht in der Grundausstattung aus:

- dem Koordinatentisch mit massiver Polymerguss-Bauweise in einer Stahlschutzverkleidung
- schneller 3D-CNC-Steuerung für drei bis sechs Achsen
- LCD-Bedienterminal mit Standard-PC
- Netzwerk, CD und USB 2.0 zum Datenaustausch
- Handbedieneinheit mit elektronischem Tippbetrieb
- einer programmgesteuerten Minimalmengenschmier- und Kühleinrichtung
- menügeführte CNC-Programmiersoftware winCNC



Zubehör (Option)

- Hochfrequenzspindeln: 0,6 kW, 1,6 kW und 2,0 kW mit Direktschaftspannung
- 1,8 kW oder 3 kW Hochfrequenzspindel mit HSK-Werkzeugaufnahme
- Spänegeschützer Werkzeugwechsler: bis zu 15-fach je nach eingesetzter SF-Spindel
- Spannsysteme: manuell, pneumatisch, Vakuum
- Elektronische Z-Korrektur mit XY-Antastung
- High-Speed Werkzeuge
- CAD/CAM- und 3D-Gravursoftware

Vorteile und Einsatzbereiche

Der große Bearbeitungsbereich bei hoher Stabilität und Geschwindigkeit bietet:

- außerordentlich hohe Fertigungsgeschwindigkeit bei der Zerspanung mit kleinen Werkzeugen
- geschlossene Maschinenverkleidung mit großen Türen
- schwerer Maschinentisch aus Polymerguss
- Hochfrequenz-Bearbeitungsspindel bis zu 60.000 U/min
- Vakuum- und Modulspannsysteme als Zusatzausstattung verfügbar

Technische Daten	DATRON M8XL-1600
Koordinatentisch	Massiver Polymerguss auf einem Stahlgestell, Portalaufbau mit doppelseitigem Y-Antrieb Präzisionsführungen
Bearbeitungsraum (X x Y x Z)	1020 x 1520 x 240 mm
Portaldurchlass	200 mm
Spannfläche	1170 mm x 1700 mm (X, Y)
Senkrechte Spannebene (nur Tisch mit Ausbruch)	Bereich: 250 mm x 600 mm bis 900 mm Höhe
Maschinenmaße (B x T x H)	1700 mm x 2300 mm x 2000 mm inkl. Monitor: 2300 mm (Breite)
Antriebssystem	Digitale Servoantriebe; Präzisionskugelumlaufspindel
Schmier- und Kühleinrichtung	Minimalmengenschmierung, elektronisch dosierbar
Bearbeitungsspindel (Option)	z. B. 2 kW-Hochfrequenzspindel, 7.000 – 60.000 U/min, andere Leistungen verfügbar
Steuerung	Dezentrale, digitale Servosteuerung mit PC-Benutzerschnittstelle
Vorschub und Eilgang	X: 20 m/min Y: 16 m/min Z: 8 m/min
Gewicht	ca. 1,6 t

DATRON AG

In den Gänsäckern 5
D-64367 Mühlthal
Tel.: 061 51 - 14 19 - 0
Fax: 061 51 - 14 19 - 69
Email: info@datron.de
www.datron.de