WANDERER



alpha 800

Das kompakte Bearbeitungszentrum

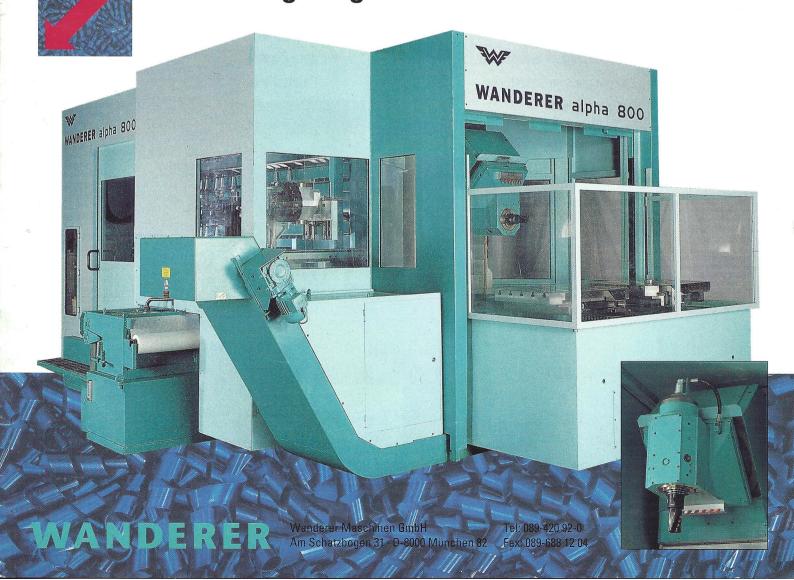


Horizontal-/Vertikal-Fräskopf serienmäßig



extrem kurze Span-zu-Span-Zeiten

unschlagbar großer Arbeitsbereich







Das H/V-Konzept

Horizontal-/Vertikal-Fräskopf

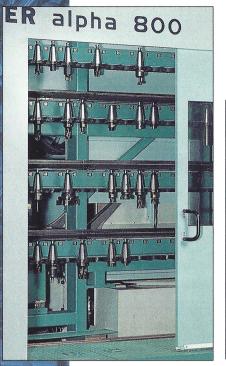
- der Horizontal-/Vertikal-Fräskopf ist im Vertikalschlitten integriert
- Linearführung
- Freiblasen des Werkzeugkegels
- Sperrluft am vorderen Spindellager
- Kühlmitteleinrichtung mit großem Kühlmitteldurchsatz von 100 l/min bei 3 bar (Standard)
- vorbereitet für innere Kühlmittelzufuhr einschließlich Hochdruckpumpe (Option)
- Spindelkopfkühlung für hohe Dauerdrehzahlen (Option)

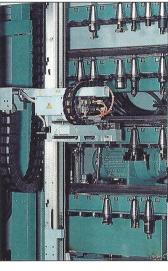
Frässpindel

- Werkzeugaufnahme für SK 50 nach DIN 2079 für Steilkegelschäfte DIN 69 871-A oder -B
- vorgespannte, hochgenaue Spindellager, vorderer Lager-Ø 110 mm
- gute Laufruhe, dadurch große
 Maßhaltigkeit in Rund- und Planlauf
- hohes Drehmoment von max. 1050 Nm/60% ED in horizontaler und vertikaler Spindelkopfstellung
- inkrementaler Drehgeber zum Positionieren der Spindel



Das Magazin- und Greifer-Konzept





Zubringergreifer

- NC-gesteuert, dadurch präzise Positionierung
- Werkzeuge werden hydraulisch verriegelt
- hauptzeitparallele Werkzeugbereitstellung
- hohe Verfahrgeschwindigkeiten von 60 m/min





Werkzeugmagazin

- in Regalausführung für 50 Magazinplätze (2 Leisten à 25 WZ)
- Option: Erweiterung auf 75/100 Magazinplätze (1/2 zusätzliche Leisten à 25 WZ)
- Option: Regalerweiterung auf 150 Magazinplätze
- übersichtlich und gut zugänglich
- ständige Zugriffsmöglichkeit zu jedem Werkzeug
- Werkzeuge hängend aufbewahrt und gegen Verschmutzung geschützt
- jedes Werkzeug manuell austauschbar
- variable Platzkodierung
- Werkzeugverwaltung durch die Steuerung
- Lineareinheit mit Zubringergreifer synchron angetrieben über Zahnriemen und Kugelrollspindeln
- Magazin geschützt gegen Späne und Kühlmittel
- Werkzeugablage aus Kunststoff,
 Werkzeuge lageorientiert
 und optimal geschont

Doppelgreifer

- wechselt horizontal und vertikal, daher kürzeste Wechselzeiten von ca. 8 sec in beiden Spindelkopfstellungen
- genau wiederholbarer Bewegungsablauf
- Werkzeuge zwangsweise mechanisch verriegelt
- während der Bearbeitung außerhalb des Späne- und Kühlmittelbereichs

