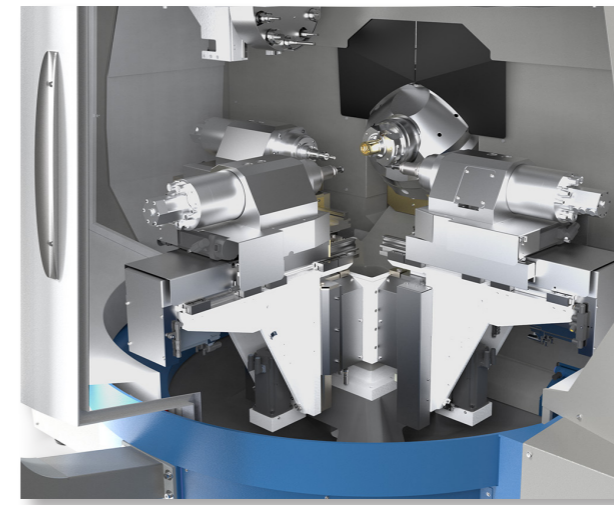


imo-flex

Die **imo-flex** ordnet bewährte Kinematik neu an. Die Überschaubare für kleinere Losgrößen mit bis zu 80 Werkzeugen!

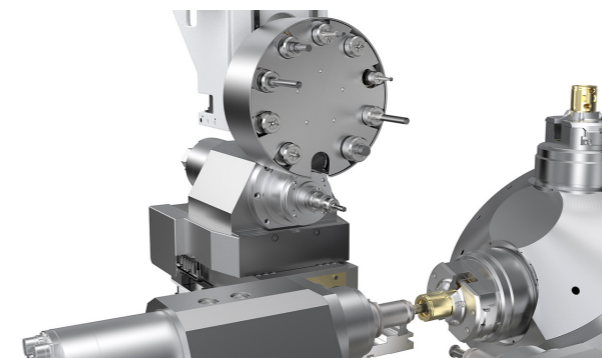


Innenansicht mit 3 Bearbeitungseinheiten

Bis zu drei, der Bearbeitung angepasste 3-Achseinheiten E-97-CNC oder E-90-CNC mit horizontaler Hauptspindel sind um einen Werkstückträger aufgebaut.

Der Werkstückträger wird über den Schwenktisch in den Arbeitsraum gebracht. Dort kann er durch die C-Achse indexiert oder rotiert werden.

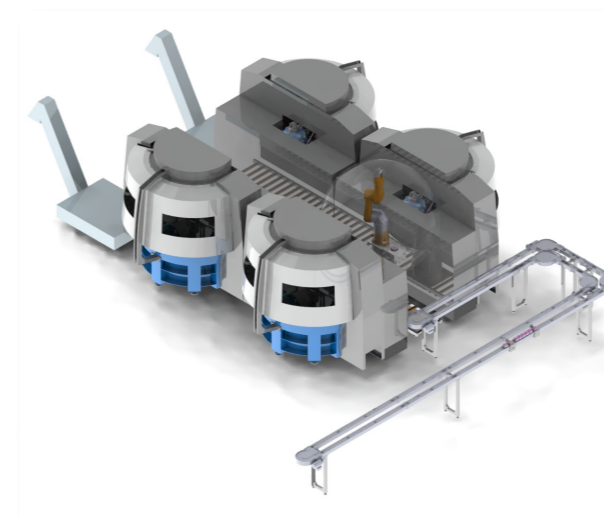
Die Bearbeitungseinheiten können simultan am Werkstück arbeiten. Dadurch wird die Produktivität gegenüber konventioneller Bearbeitung stark erhöht.



Bearbeitungseinheit mit Werkzeugwechsler

Durch den Werkzeugwechsler stehen pro Bearbeitungseinheit bis zu 10 Werkzeuge sehr schnell zur Verfügung.

Optional kann das System zusätzlich noch mit einem Werkzeugmagazin mit 50 Werkzeugen ergänzt werden. Dadurch kann eine chaotische Fertigung sichergestellt werden oder Schwesterwerkzeuge für eine «mannlose Fertigung» bereitgehalten werden.



Anordnungsbeispiel

Der Grundriss und die Schnittstellen der imo-flex sind so ausgelegt, dass mehrere Maschinen flexibel miteinander verknüpft werden können.

Dabei können Zusatzaggregate oder Be- und Entlade-roboter mehrfach genutzt werden.

Ökologieorientierte Produktion kann so gelebt werden!

TECHNISCHE DATEN

Anzahl Einheiten:	bis 3 Bearbeitungseinheiten	Anzahl Hauptspindeln:	bis 3 Spindeln (HSK-25 bis HSK-63)
C-Achse:		Anzahl Werkzeuge:	
- Achsbeschleunigung:	150 U/s ²	- Werkzeugwechsler	10 Stk.
- Haltemoment:	bis 120 Nm (optional)	- Werkzeugmagazin	50 Stk. (Optional)
- Wiederholgenauigkeit:	±1 µm auf Ø von 50 mm		
Schwenktisch:	< 2 Sek.	Werkzeugwechselzeit:	< 2 Sek.
Be-/Entladen:	der Werkstückträger automatisch	Abmessungen:	3'000 x 2'400, Höhe 2'200 mm
Werkstückgröße:	bis ca. 150 x 150 x 150 mm	Bodenbelastung:	min. 1'000 kg/m ²