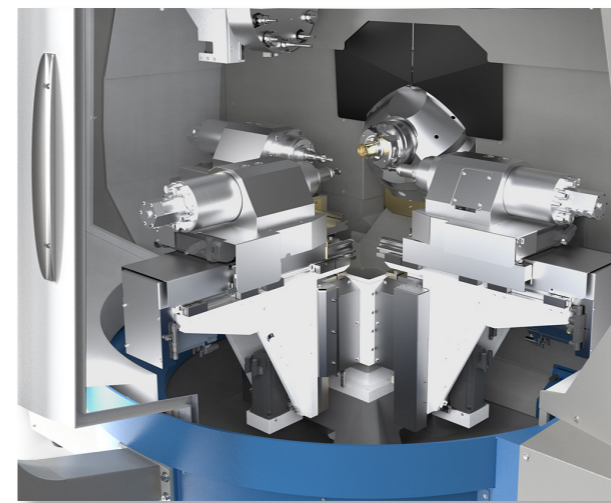
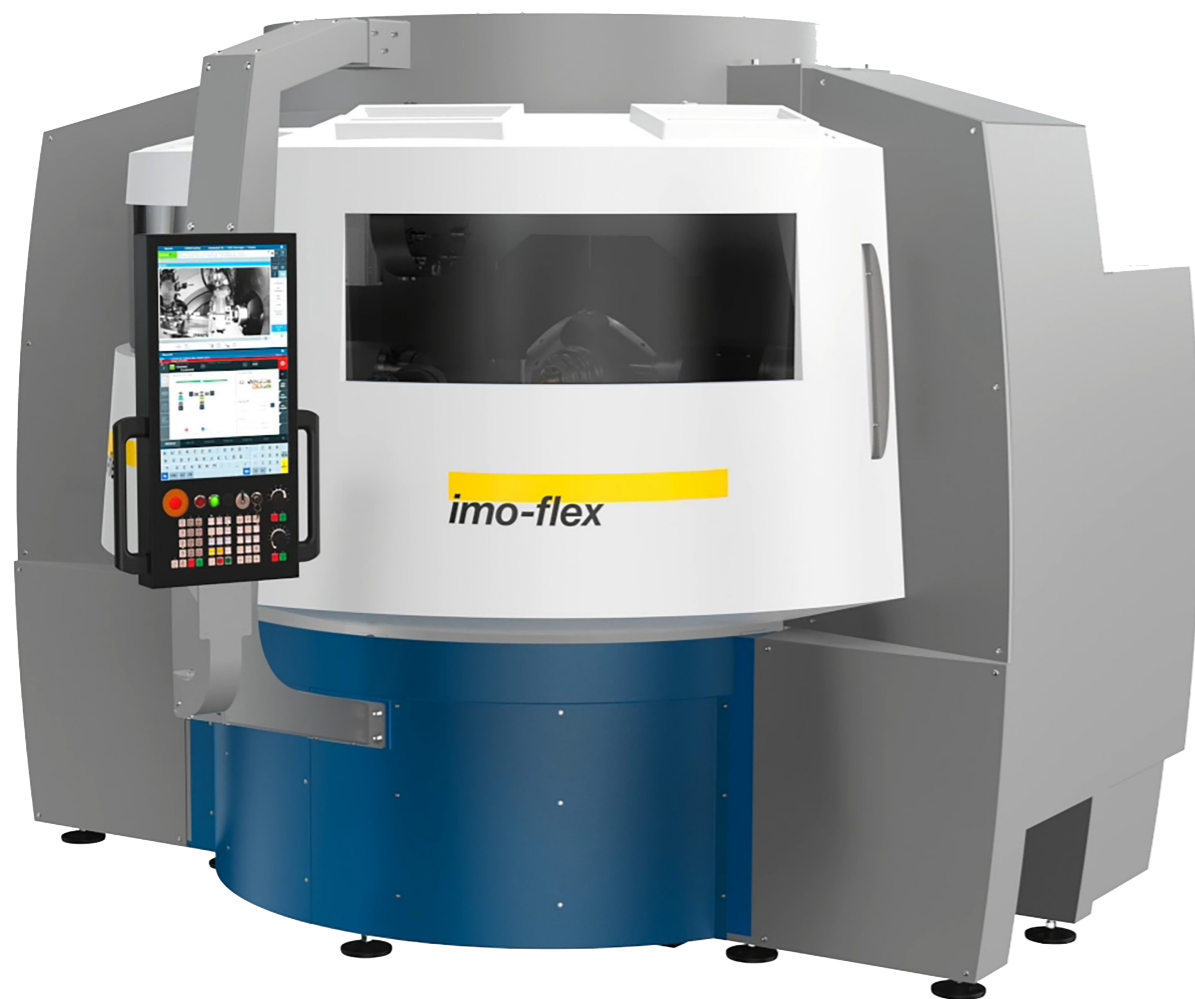


imo-flex

Die **imo-flex** restructure la cinématique éprouvée. Clarté pour les lots de petites tailles avec jusqu'à 80 outils!

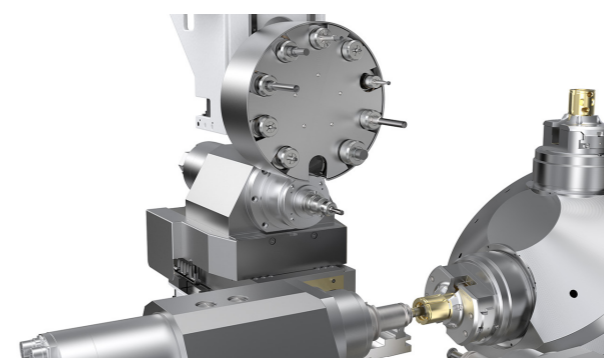


Vue intérieure avec 3 unités d'usinage

Jusqu'à 3 unités d'axe adaptées au traitement E-97-CNC ou E-90-CNC avec broche principale horizontale sont montés autour d'un support de pièce.

Le support de pièce est amené dans la salle de travail via la table basculante. Il peut y être indexé ou pivoté via l'axe C.

Les unités d'usinage peuvent travailler simultanément sur la pièce. Cela permet d'augmenter fortement la productivité par rapport à un traitement conventionnel.

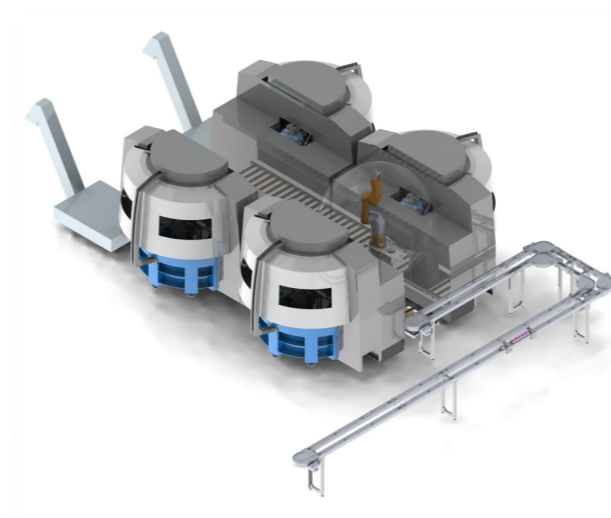


Unité d'usinage avec changeur d'outils

Grâce au changeur d'outils, jusqu'à 10 outils sont très rapidement disponibles pour chaque unité d'usinage.

En option, le système peut aussi être complété par un magasin d'outils avec 50 outils.

Cela permet d'assurer une fabrication chaotique ou de laisser à disposition des outils similaires pour des «couches fantômes».



Exemple d'arrangement

Le plan de base et les interfaces d'imoflex sont conçus de manière à pouvoir relier plusieurs machines entre elles de manière flexible.

Ce faisant, il est possible d'utiliser plusieurs fois des groupes complémentaires ou des robots de chargement et de déchargement.

Une production axée sur l'écologie est ainsi possible!

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Nombre d'unités:	jusqu'à 3 unités d'usinage	Broches principales:	jusqu'à 3 broches (HSK-25 jusqu'à HSK-63)
Axe C:		Nombre d'outils:	
- Accélération de l'axe:	150 U/s ²	- changeur d'outils	10 pièces
- Couple de maintien:	jusqu'à 120 Nm (option)	- magasin d'outils	50 pièces (optionnel)
- Précision de la répétabilité:	±1 µm sur un Ø de 50 mm		
Table pivotante:	< 2 secondes	Temps de changement d'outil:	< 2 secondes
Chargement/déchargement:	des supports de pièce automatique	Dimensions:	3'000 x 2'400, hauteur 2'200 mm
Taille de la pièce:	jusqu'à env. 150 x 150 x 150 mm	Charge au sol nécessaire:	min. 1'000 kg/m ²