



CNC-Langdrehautomaten
SW-20

star

VORTEILE

Der CNC-Langdrehautomat **SW-20** ermöglicht durch den Einsatz von 2 Linearschlitten eine zeitverdeckte Bearbeitung an der Hauptseite, z.B. simultanes Schruppen/Schlichten, Fräsen oder Querbohren.

Zusätzlich erreicht die SW-20 durch den Einsatz der neuesten FANUC-Hochgeschwindigkeits-Steuerung 31i-B5 ein bisher einzigartiges Preis/Leistungsverhältnis.



Sehr hohe Eilgänge (35 m/min)



Neueste FANUC-Steuerung

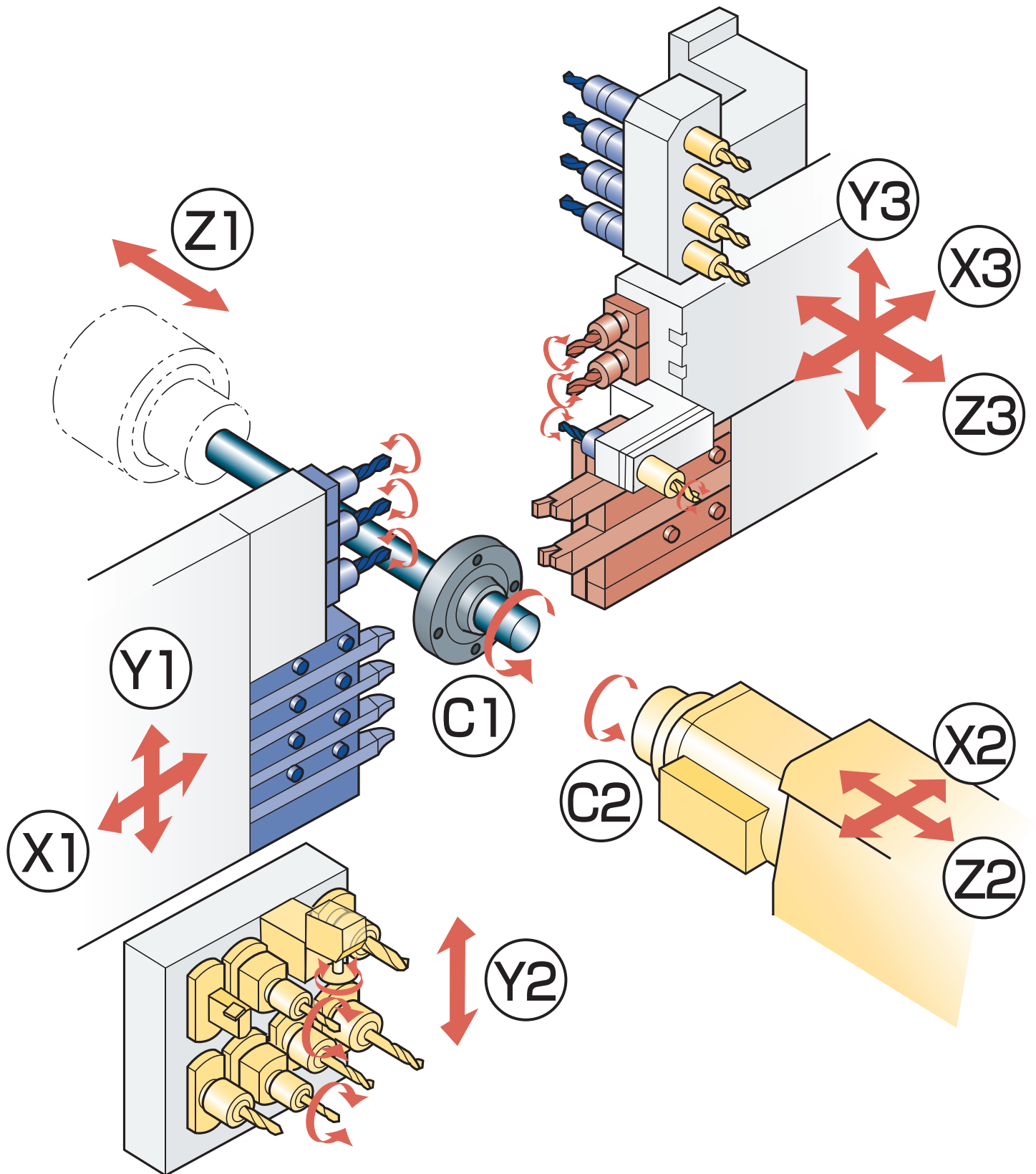


Komplett unabhängige Rückseitenbearbeitung



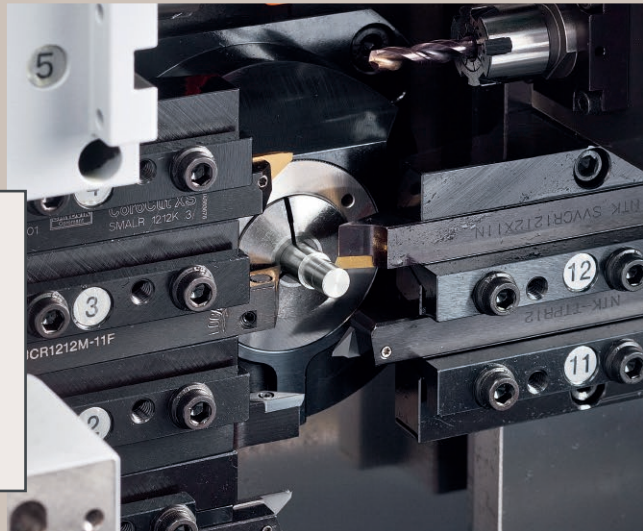
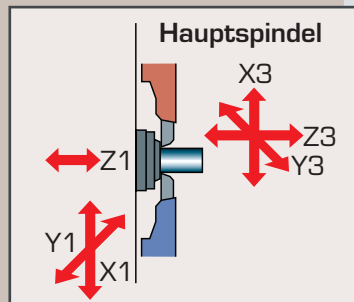
2 Linearschlitten zur simultanen Bearbeitung an der Hauptspindel



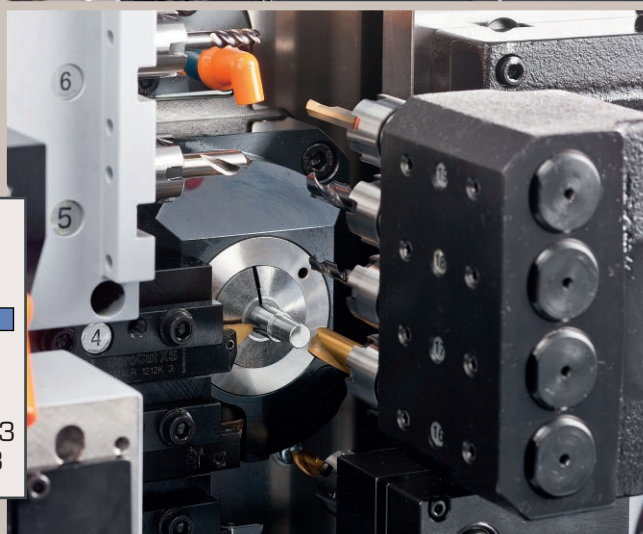
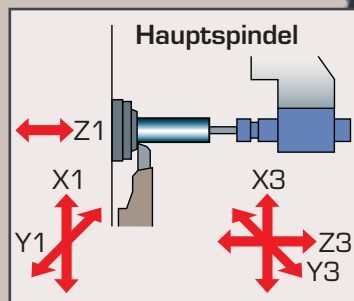


BEARBEITUNGSBEISPIELE

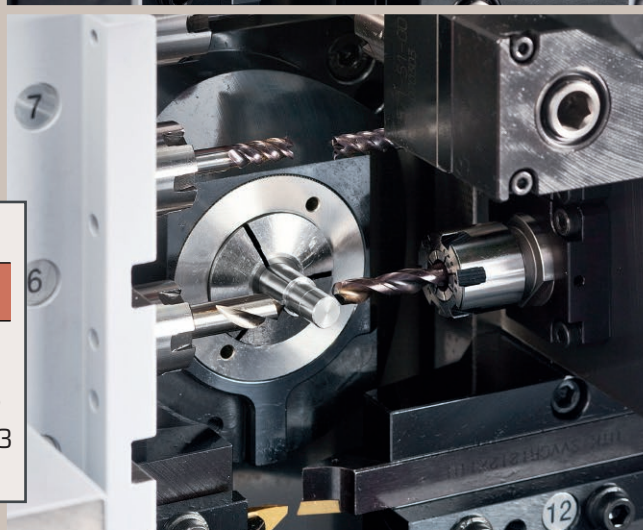
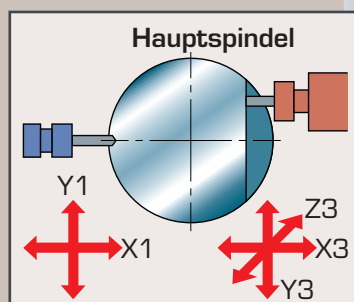
Simultandrehen. Schruppen und Schlichten synchron, wobei der „Schruppversatz“ über den hinteren Kreuzschlitten und der Z3-Achse programmiert wird.



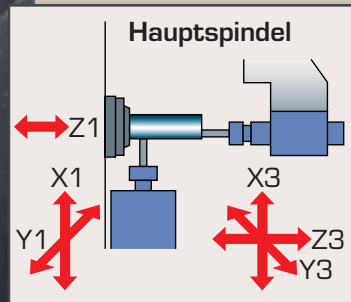
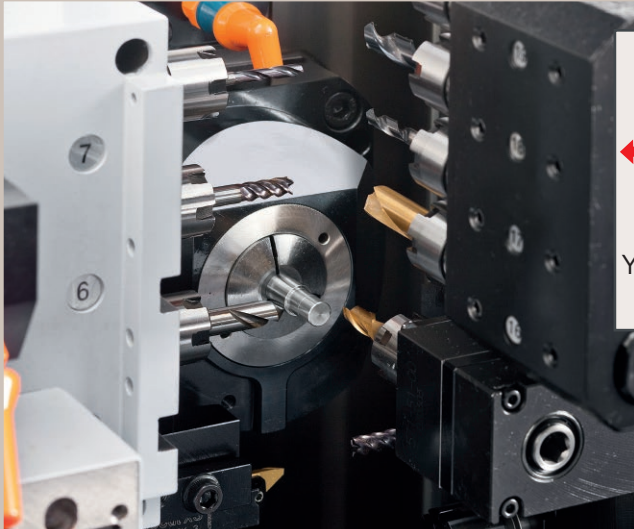
Simultanbearbeitung. Drehen und Bohren synchron mit unterschiedlichen Vorschüben. Sowohl für die Drehbearbeitung als auch für das Bohren kann der optimale Vorschub unabhängig gewählt werden.



Doppelseitige Querbearbeitung
Fräsen, Schlitten oder z.B. Querbohren ist gleichzeitig, mit unabhängigem Vorschub und in verschiedenen Ebenen zeitverdeckt möglich.

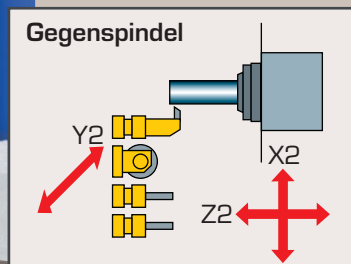
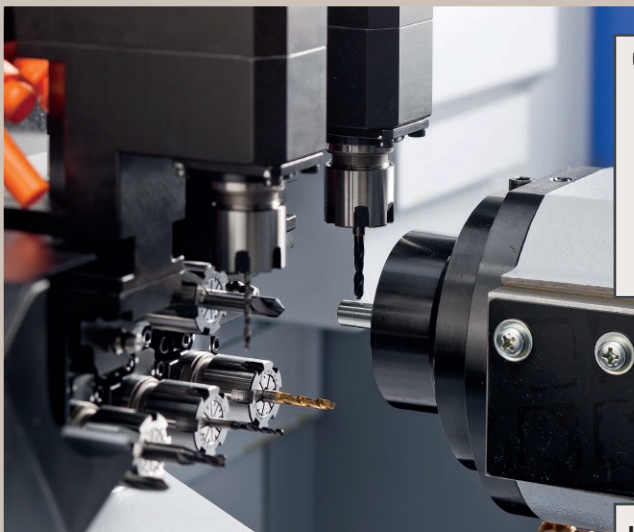


SW-20



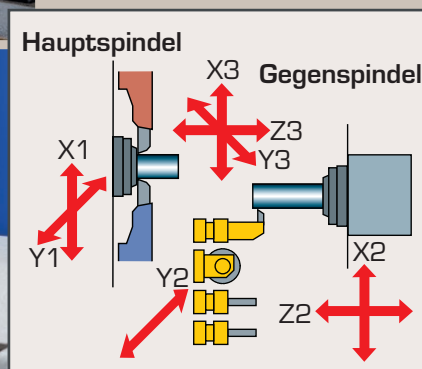
Bearbeitung mit angetriebenen Werkzeugen

Die SW-20 bietet alle Möglichkeiten, zeitverdeckt zu arbeiten, z.B. Fräsen vom vorderen Linearschlitten und Frontalbohren von der hinteren Bearbeitungseinheit.



Rückseitige Bearbeitung

Eine komplett zeitverdeckt arbeitende Rückseitenbearbeitung mit zusätzlicher Höhenachse steht zur Verfügung, z.B. zum Querbohren oder Schlitzen.



Rückseitige Bearbeitung

Zusätzlich kann das an der Hauptspindel gefertigte Teil zeitverdeckt an der Abstechseite mit angetriebenen Einheiten fertig bearbeitet werden, z.B. Fräsen, Querbohren, Schlitzen, Außermittgbohren usw.

STEUERUNG

FANUC 31i-B5 – die Hochleistungs-CNC-Steuerung für komplexe Maschinen

Die Hochgeschwindigkeits-Steuerung der FANUC-Serie 31i Modell B5 zeichnet sich durch wegweisende Weiterentwicklungen aus. Die Leistungsfähigkeit der neuen CNC-Steuerung ist dreimal so schnell wie die bisherige und der verfügbare Programmspeicher hat sich ebenfalls verdreifacht.

FANUC

Für komplexe Bearbeitungen mit hohem Automatisierungsgrad stehen 3 SPS-Kanäle zur Verfügung, die die simultane Ausführung von unabhängigen SPS-Programmen in höchster Geschwindigkeit ermöglichen. Zuverlässigkeit, hohe Präzision und einfache Bedienung gewährleisten dabei den hohen Standard der FANUC-Steuerungen und erfüllen die vielfältigen Anforderungen an eine CNC-Steuerung.



31i-B5

Eigenschaften

- Interne Programmspeicher von 8 MB – ideal für große Programme.
- Schnelle Interpolationszeiten und eine 1000-Block-Vorschau für eine besonders hohe Konturtreue.
- Hohe Präzisionsbearbeitung.
CNC-Steuerung und Antriebssysteme sind optimal aufeinander abgestimmt.

Handrad inklusive

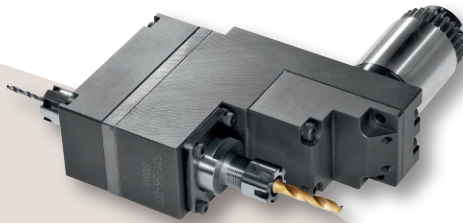
- Zum einfachen Antasten oder Festlegen des Nullpunktes.
- Zur manuellen Positionierung und Korrektur der Maschinenachsen.
- Programmablauf mit Handrad als Einrichthilfe und zur Kontrolle.



SW-20

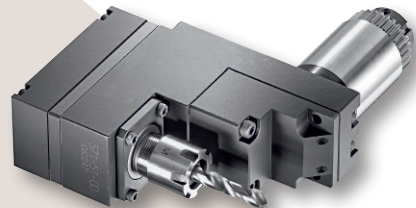


**Querbohrfräsapparat
ER16 331-50**
auch in **ER8** 571-62
und in **ER11** 571-63



Frontalbohrapparat ER11
für Haupt- und Rückseiten-
bearbeitung 571-56

Frontalbohrapparat ER16 571-51
und auch in **ER11** 571-57

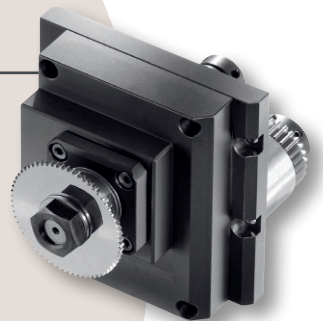


WERKZEUGHALTER

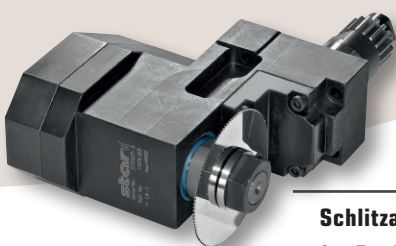
AUSFÜHRLICHE
DOKUMENTATION IM
INTERNET UNTER

WWW.STAR-TOOLS.EU

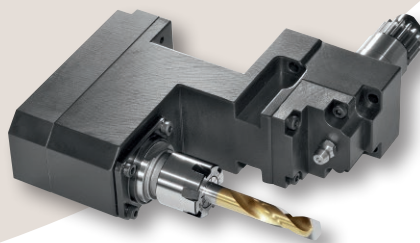
Schlitzapparat
571-54
Säge 50 x 13 mm



Außengewindewirbelapparat
681-72



Schlitzapparat
für Rückseitenbearbeitung
7.076.165
Säge 50 x 13 mm



Querbohrapparat ER16
für Rückseitenbearbeitung OR151

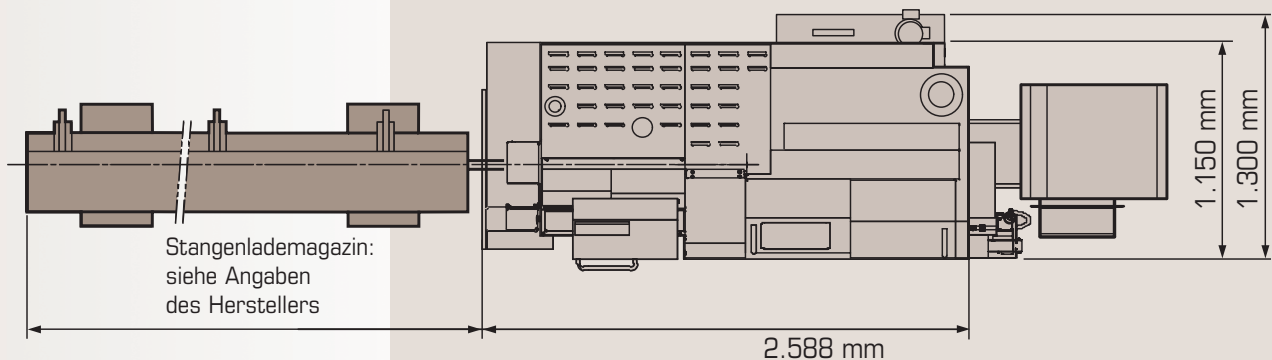
ZUBEHÖR

Standardzubehör

- ▶ CNC-Steuerung FANUC 31i-B5 inkl. Handrad
- ▶ C-Achsensteuerung auf Haupt- und Gegenspindel
- ▶ Synchron angetriebene Führungsbuchseineinheit
- ▶ 4-fach Drehwerkzeughalter auf Linearschlitten vorne
- ▶ 2-fach Drehwerkzeughalter auf Linearschlitten hinten
- ▶ 3-fach Antrieb inkl. 3 Querbohrapparate auf beiden Linearschlitten
- ▶ 4-fach Bohreinheit inkl. Bohraufnahmen auf Linearschlitten hinten
- ▶ 8-fach Rückseitenbearbeitungsstation inkl. Antrieb (6 Stationen)
- ▶ Gegenspindel
- ▶ Ausblaseinrichtung für Gegenspindel
- ▶ Werkstückförderband
- ▶ Abstechstahlbruchsicherung
- ▶ Werkstückauswurfüberwachung
- ▶ Zentralschmierung

Sonderzubehör

- | | |
|--|------------------------------|
| ▶ Materialzuführung | Lademagazin |
| ▶ Späneentsorgung | Späneförderer |
| ▶ Option lange Teile | zur Abführung längerer Teile |
| ▶ Signalleuchte | nach Kundenwunsch |
| ▶ Hochdruckanlage | 50 bis 300 bar |
| ▶ Brandschutz | Kleinlöschanlage |
| ▶ Luftfilterung | Ölnebelabscheideanlage |
| ▶ Komplettfiltration Kühlmedium | |
| ▶ Ablagetische | |
| ▶ Werkzeuge im Internet unter www.star-tools.eu | |



TECHNISCHE DATEN

SW-20

Hauptseite

Anzahl der Achsen	11
Hauptspindel (Spindelstock)	Z1 / C1-Achse
Linearschlitten 1	X1 / Y1-Achse
Linearschlitten 2	X3 / Y3 / Z3-Achse
max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm (23 mm Option)
max. Spindelstockhub Standard	205 mm
Antriebsleistung Hauptspindel	3,7 kW
max. Drehzahl Hauptspindel	10.000 1/min

Werkzeuge Linearschlitten 1

Drehwerkzeuge	4 Stück □ 12 mm (□ 16 mm Option)
Querbearbeitungswerkzeuge	3 Stück (ER16)
max. Drehzahl	8.000 1/min

Werkzeuge Linearschlitten 2

Drehwerkzeuge	2 Stück □ 12 mm (□ 16 mm Option)
Bohrwerkzeuge (4-Spindel Bohrapparat)	4 Stück (ER16)
Querbearbeitungswerkzeuge	3 Stück (ER16)
max. Drehzahl	8.000 1/min

Rückseite

Gegenspindel	X2 / Z2 / C2-Achse
max. Abgreifdurchmesser	20 mm (23 mm Option)
Antriebsleistung Gegenspindel	3,7 kW
max. Drehzahl Gegenspindel	10.000 1/min

Werkzeuge Rückseitenbearbeitung

Höhenachse	Y2
Antrieb Standard	6 opt. angetr. + 2 Stück fest (ER16)
max. Drehzahl	8.000 1/min

Allgemeine Daten

Eilganggeschwindigkeit	bis zu 35 m/min
Gewicht	3.400 kg
Kapazität Kühlmittel tank	150 Liter
Abmessung	2.588 x 1.150 x 1.765 mm



star