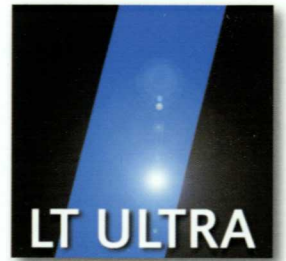


MTC-250

Ultra-Präzisions-Drehmaschine



Nichteisenmetalle
Kunststoffe und Kristalle

- Single point Bearbeitung
- Führungen hydrostatisch- und luftgelagert
- Naturgranitaufbau
- Aktiver Niveaueusgleich und Schwingungsisolierung
- Formmesssystem
- Integriertes Werkzeugmesssystem
- Kamera zur Prozessbeobachtung
- Formgenauigkeit:
100 nm auf \varnothing 100 mm
- Rauheit: 2 nm (Rq)



UP-MACHINES



LT Ultra

Precision Technology GmbH

Aftholderberg, Wiesenstraße 9
D-88634 Herdwangen-Schönach
Tel. +49 (0) 7552 / 40599-0
Fax +49 (0) 7552 / 40599-50
eMail: info@lt-ultra.com
www.lt-ultra.com

Die Basis der Baureihe MTC-250 bildet ein Naturgranit. Die Schlitten der X- und Z-Achse sowie das Gehäuse der Hauptspindel bestehen ebenfalls aus Naturgranit. Auf dem hydrostatisch gelagerten X-Schlitten ist die Hauptspindel mit aerostatischer Lagerung und einem Vakuum-Chuck für Werkstücke bis \varnothing 230 mm (9") angeordnet. Ein Werkzeugmesssystem kann optional am X-Schlitten montiert werden.

Auf dem Z-Schlitten beziehungsweise dem optionalen Rundtisch (B-Achse) mit 360° Drehwinkel ist der Werkzeughalter für die Drehwerkzeuge montiert sowie eine Schnittstelle für die optional montierbare Kamera zur Prozessbeobachtung vorgesehen.

Ein Werkstückmesssystem kann zur Messung der Formgenauigkeit des Werkstücks auf dem Rundtisch oder der Z-Achse adaptiert werden.

X- und Z-Achse werden von Linearmotoren und die B-Achse von einem Torquemotor angetrieben.

Durch den Einsatz von Diamantwerkzeugen können optische Oberflächen auf Nichteisenmetallen, Kunststoffen und Kristallen gefertigt werden.

TECHNISCHE DATEN:

CNC-Achsen:	X, Z
Führungen:	Hydrostatisch gelagert
Antriebe:	X- und Z-Achse Linearmotoren B-Achse Torquemotor
Fahrwege:	X und Z = 270 mm
Geschwindigkeit:	X- und Z-Achse 1 mm / max. 1500 mm / min
Steifigkeit:	800 N / μ m
Linearmaßstäbe:	Auflösung < 0,034 nm
Werkstückgewicht:	30 kg

B-ACHSE: optional

Lagerung:	aero-/hydrostatisch
Antrieb:	Torquemotor
Drehwinkel:	360°

HAUPTSPINDEL (C-ACHSE):

Lagerung:	aerostatisch
Antrieb:	Gleichstrom Servomotor
Drehzahl:	Spindel 50 – 4500 1/min C-Achse 0 – 2000 1/min
Werkstückgewicht:	30 kg
Werkstück- \varnothing :	bis \varnothing 230 mm (9") optional bis \varnothing 450 mm

OPTIONEN:

Slow axis
Fast axis
Kamera zur Prozessbeobachtung
Werkzeugmesssystem
Werkstückmesssystem (Formkorrektur)
Minimalmengenschmiersystem
B-Achse

OUR PROFESSION IS
PRECISION