

Frézovací modul RM-A, navržený speciálně dle požadavků na výrobu značení a pohledových panelů v provozním režimu 24/7, je doporučeným nástrojem pro zpracování tuhých plastů, barevných kovů, kompozitních desek, atd. Dokonale doplňuje univerzální rozsah použití řezacích plotrů Zünd a umožňuje rychlé a snadné přechody mezi řezáním a frézováním/gravírováním.

Stabilní základna pro vysoké rychlosti frézování a dokonalou kvalitu hran

Bytelná konstrukce stroje G3 minimalizuje vibrace vřetena, a tím umožňuje frézovat vyššími rychlostmi bez ztráty kvality hran. Výsledkem je maximální produktivita stroje a široké spektrum zpracovávaných materiálů (akryl, dřevo, plasty, atd.)

1 kW vysokootáčkové vřeteno

Vřeteno o výkonu 1 kW je speciálně navrženo pro nepřetržitý provoz. Otáčky vřetena lze ovládat automaticky ze softwaru ZCC a / nebo ručně z ovládacího

panelu (i během probíhající operace frézování).

Frézování hliníku

S volitelným systémem přimazávání (MQL) je snadné frézovat slitiny lehkých kovů (např. PERALU-MAN®), jako je Signicolor® EN AQ 5754 a 3005.

3D frézování

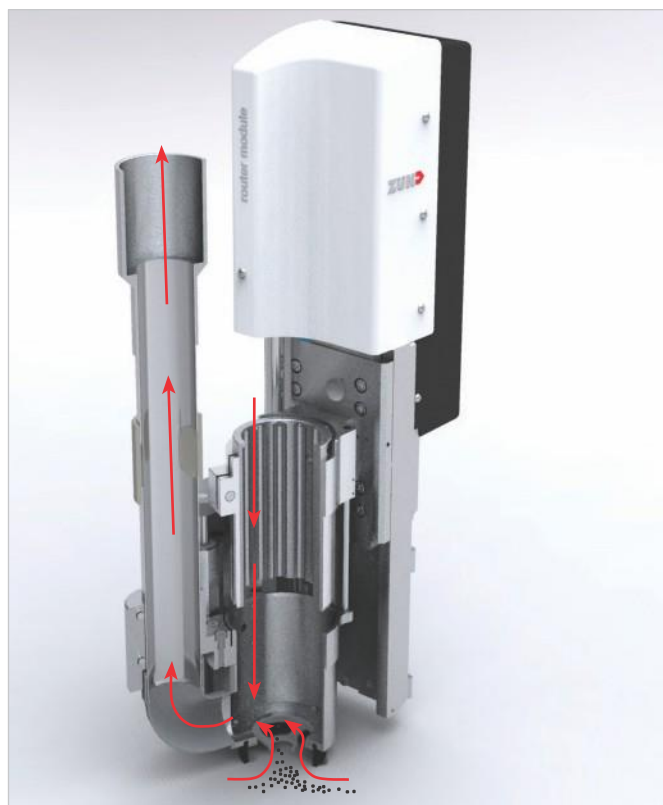
G3 umožňuje současné vysokorychlostní řízení 3 os (x, y, z). S kompatibilním 3D daty je možné vytvářet fantastické 3 rozměrné produkty.



Systém přimazávání (MQL)



Perfektní frézování velmi malých částí.



Aktivní chlazení vzduchem

Aplikace

Frézování všech plastů a většiny neželezných kovů

Vhodné pro velmi malé díly (800mm²)

Až do tloušťky materiálu 50mm

Přínosy

Skvělá kvalita hran

Minimální potřeba dočištění

Minimální požadavky na údržbu

Rychlé nastavení a rychlá změna procesu zpracování z řezání na frézování a naopak

Aktivní chlazení vzduchem

Frézovací modul s integrovaným chladičem se vzduchovými kanály, které odvádějí vzduch z jednotky pro odsávání prachu. Tím se účinně odvádí teplo generované vřetenem a frézovacím bitem, čímž se maximalizuje výkon a dlouhá životnost bitů

Kompenzace plochy materiálu pro relativní řízení hloubky

Unikátní systém mapování povrchu zaručuje správné nastavení hloubky pro přesné gravírování, frézování V-drážek a vrtání, a to i při změnách tloušťky materiálu.

Revoluční systém fixace pomocí vakua s ohledem na prostředí

Unikátní systém mapování povrchu zaručuje správné nastavení hloubky pro přesné zabírání, šrafování, drážkování do V a vrtání, a to i při změnách tloušťky materiálu.

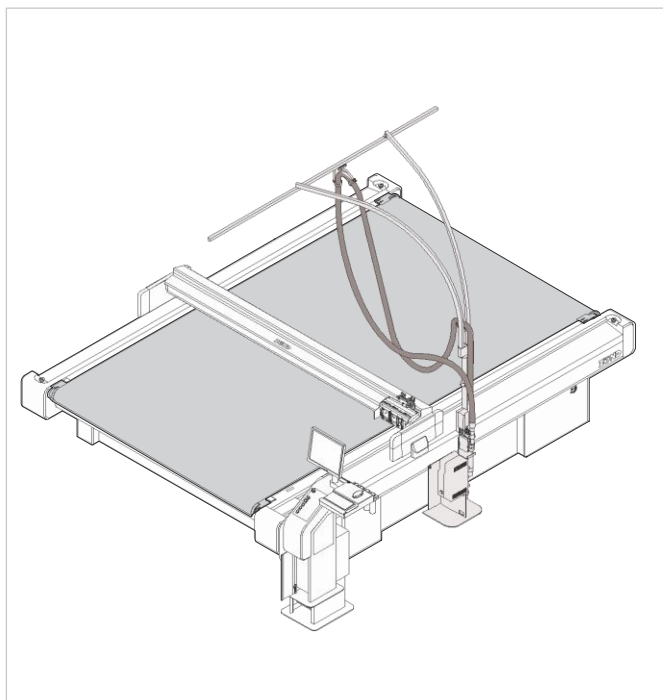
Sealgrip™ je vysoce porézní spotřební podkladový materiál s vysokým koeficientem tření, který materiál bočně fixuje a brání mu v pohybu. Otáčky výkonné vakuové turbíny jsou dynamicky řízeny dle senzoru podtlaku na základě hodnoty nastavené operátorem. Konvenční frézovací systémy využívající podklad MDF a standardní vakuové pumpy obvykle spotřebovávají 6krát více elektřiny než G3 s podložkou Sealgrip™.

Výkonné odsávání prachu a třísek

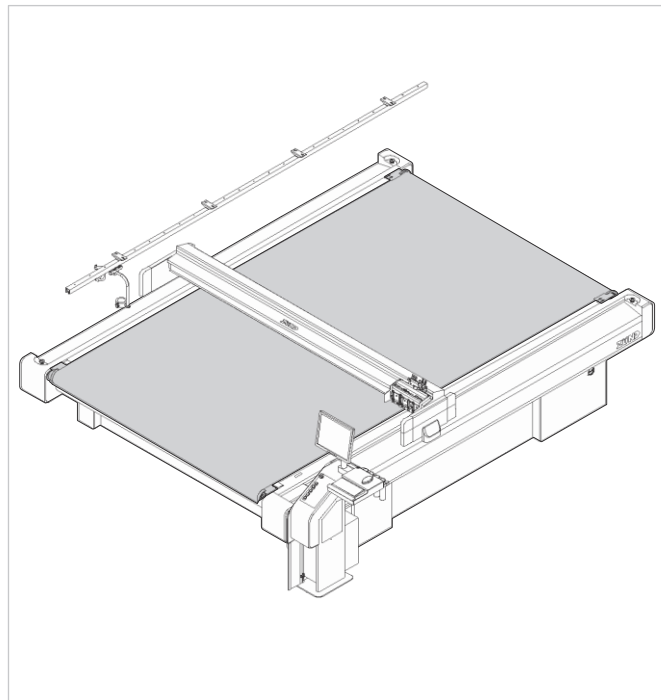
Odsávání prachu a třísek zajišťuje, že po frézování je na řezaných částech vyžadováno jen malé nebo vůbec žádné ruční dočištění. Rovněž udržuje řeznou plochu bez nečistot, a umožňuje tak rychlý přechod mezi úlohami řezanými a frézovanými. Obsluhou nastavitelný podtlak zabraňuje zvedání malých dílů a jejich v táhnutí do systému odsávání.

Samostatně stojící stožár se závěsem hadic pro odsávání prachu

Samostatně stojící stožár se zavěšením hadic odsávání prachu ze stolu stroje. K odsávání prachu lze použít jakýkoli průmyslový vysavač. Stroj si vysavač automaticky zapíná / vypíná dle aktuální potřeby. Pro instalace v místnostech s nedostatečnou výškou stropu je jako alternativa k dispozici systém závěsu montovaný přímo na strop.



Standardní samostatně stojící stožár se závěsem hadic. Minimální výška stropu 3.2m. Může být montován na levé nebo pravé* straně stroje.



Volitelný závěs hadic pro montáž na strop místnosti. Minimální výška stropu 2,5 m. Vyžaduje další přípravu.

Technické parametry

1 kW vysokootáčkové vřetenem s aktivním chlazením vzduchem.

Až 50.000 ot/min

Kleština 6 mm (dostupné také kleštiny 1/4", 1/8").

Přimazávání = 0.5 ml/hod (obsahuje 0.5 l).

Data ve formátu Zünd HPGL vyžadovány pro 3D.

*) mimo M, XL, 2XL a 3XL-1600

Požadavky

Tlakový vzduch 0.6-1.0 MPa.

Spotřeba vzduchu 40l/min a čistota vzduchu dle (ISO 8573-1) class 4.

Průmyslový vysavač, min. sání 3800l/min.

Poznámka Prach vznikající při frézování může být toxický, hořlavý a výbušný. Pro správnou volbu filtrování a bezpečnostní opatření si vyžádejte odbornou pomoc. Frézování může způsobit hladinu hluku vyšší než 82 dBA.

Autorizovaný zástupce pro Českou a Slovenskou republiku

NEOTEC, spol. s r.o.

Jionická 804/80 · 158 00 Praha 5 · T +420 257 289 511 · info@neotec.cz · www.zund.cz

ZÜND
swiss cutting systems