

Moduł frezujący

Zaprojektowany, aby spełniać nieustannie wzrastające wymagania produkcji w trybie 24/7, moduł frezujący o mocy 1kW zalecany jest do obróbki sztywnych tworzyw sztucznych, płyt MDF czy kompozytowych. Moduł ten stanowi doskonale uzupełnienie wszechstronnych ploterów tnących Zünd oraz umożliwia łatwą i szybką zmianę trybu pracy pomiędzy cięciem a frezowaniem.

KSM
your partner in digital cutting

Solidna budowa gwarantuje wysokie prędkości cięcia oraz chirurgiczną precyzję.

Wytrzymała konstrukcja systemu G3, minimalizująca wibracje systemu, pozwala na dokonywanie rozkroju z maksymalną prędkością przy zachowaniu idealnie wykończonych krawędzi cięcia /materiały typu akryl, drewno, tworzywa sztuczne/.

Mocny frez 1kW

Frez o mocy 1kW został specjalnie zaprojektowany do nieprzerwanej pracy urządzenia. Prędkość obrotowa frezu może być regulowana zdalnie lub z poziomu cuttera, także w czasie cięcia.

Frezowanie aluminium

Opcjonalny system MQL (Minimal Quantity Lubrication), umożliwia perfekcyjne frezowanie materiałów typu PERALUMAN®, takich jak Signicolor® EN AQ 5754 oraz 3005.

Frezowanie 3D

Systemy serii G3 są zdolne do jednoczesnego oraz szybkiego poruszania głowicą w osiach X,Y,Z. W oparciu o odpowiednie oprogramowanie, systemy Zünd są w stanie generować bryły 3D o najwymyślniejszych kształtach.



System MQL (opcja)



Idealne frezowanie nawet najmniejszych obiektów.



System aktywnego chłodzenia modułu frezującego.

Zastosowania:

Frezowanie tworzyw sztucznych oraz większości metali nieżelaznych.

Możliwość frezowania bardzo małych elementów (800mm²/1 1/4in²).

Maksymalna grubość materiału frezowanego 50mm/2".

Korzyści:

Perfekcyjne wykończenie frezowanych krawędzi.

Brak potrzeby czyszczenia frezu.

Niski koszt eksploatacji.

Szybka instalacja, krótkie czasy przełączania modułów.

System aktywnego chłodzenia

Zintegrowany system chłodzenia modułu frezującego bazuje na wymuszonym obiegu powietrza zasysanego przez system oczyszczania narzędzia. Ruch powietrza w skuteczny sposób pozwala na chłodzenie modułu.

Zawsze odpowiednia głębokość frezowania

Unikalny system mapowania frezowanego materiału gwarantuje prawidłowe ustawienie frezu nawet dla materiałów o zróżnicowanej grubości.

Unikalny system vacuum

Kombinacja mat podkładowych typu Sealgrip™ wraz z turbinami ssącymi pozwala na pewne pozycjonowanie materiału w czasie rozkroju nawet najmniejszych elementów. Porowata struktura Seal-

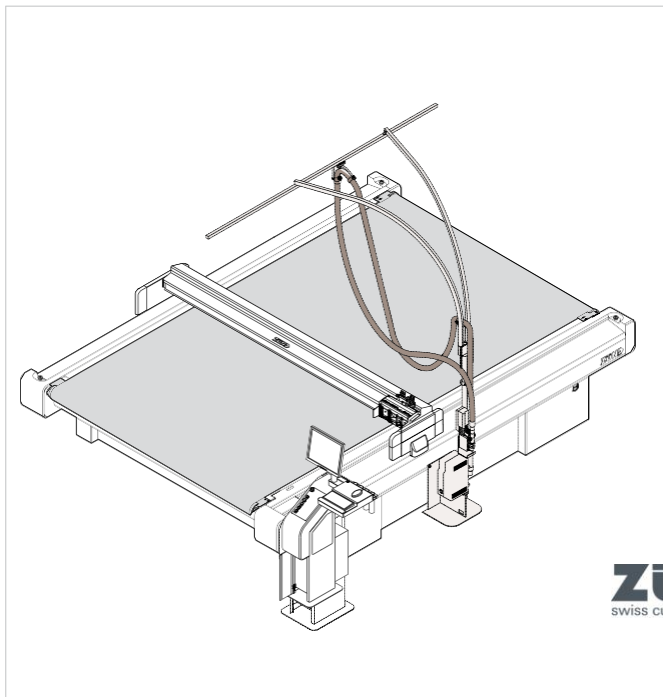
grip™ pomaga utrzymać materiał w zadanej pozycji, zaś autodetekcja podciśnienia samoczynnie dobiera moc turbin ssących. Konwencjonalne systemy frezujące, działające w oparciu o podkład MDF, zużywają do 6 razy więcej energii na przyssanie materiału aniżeli systemy Zünd.

Układ odsysania odpadu powstałego w czasie frezowania

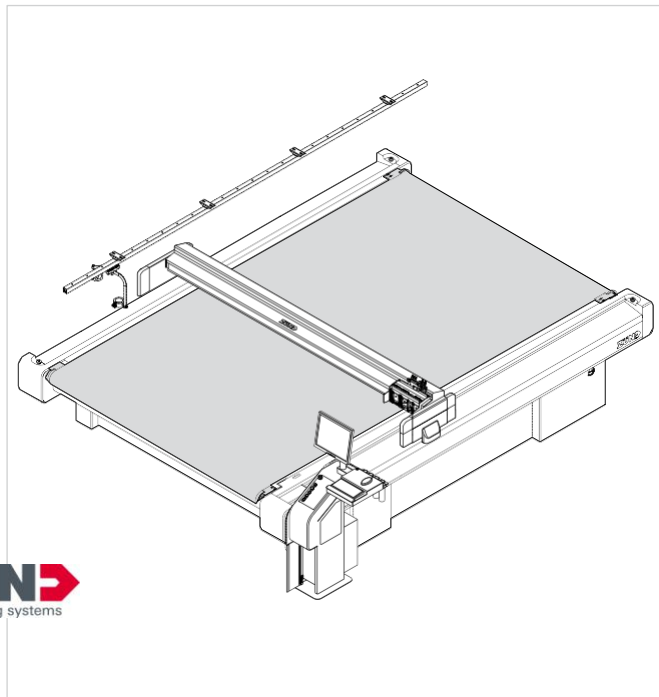
Prawidłowo sterowany system odsysania wiórów materiału po dokonaniu procesu frezowania pozwala na uzyskiwanie czystego ciecia. Pole rozkroju utrzymane w czystości pozwala na skrócenie czasu obsługi systemu pomiędzy frezowaniem a cięciem. Regulowana moc podciśnienia pozwala na oczyszczanie powierzchni rozkroju bez ryzyka wyssania małych elementów.

System odpylania powierzchni rozkroju

Wolnostojący kanał odsysający wspomaga oczyszczanie powierzchni rozkroju z wiórów. Istnieje możliwość zaadaptowania dowolnego odkurzacza przemysłowego do odsysania pyłu. Odkurzacz jest zdalnie sterowany przez system rozkroju. W przypadku instalacji systemu w pomieszczeniu o niewystarczającej wysokości do zainstalowania kanału odsysającego, Zünd rekomenduje stosowanie szyny montowanej do sufitu, do której z kolei zamontowany jest przewód odsysający.



Standardowy sposób instalacji kanału odsysającego. Minimalna wysokość pomieszczenia 3.2m/10ft. System odsysania pyłu może być zainstalowany zarówno po lewej, jak i po prawej stronie systemu rozkroju.



Opcjonalny sposób montowania systemu odsysania do sufitu. Minimalna wysokość pomieszczenia 2.5m/8ft.

Dane techniczne:

Frez o mocy 1kW z systemem aktywnego chłodzenia powietrzem.
Maksymalna prędkość obrotowa frezu do 50.000 obr/min.
Średnica frezu 6mm (frezy 1/4 oraz 1/8" jako opcja).
Zużycie smaru 0.5ml/h (0,5l smaru w zestawie)
Zalecane oprogramowanie Zünd do obróbki 3D.

Wymagania:

Sprężone powietrze o wartości 0.6-1.0 MPa.
Przepływ powietrza 40l/min oraz jakość powietrza (ISO 8573-1) klasa 4.
Odkurzacz przemysłowy o wydajności min. 3800l/min.



kanał ZundPolska



KSM Kumor, Stańdo Sp. J. C.A.T.

Siedziba firmy :

KSM Kumor, Stańdo Sp. J. C.A.T.
ul. Ludźmierska 29 · 34-400 Nowy Targ · T +48 18 264 97 20-21 · F +48 18 264 97 22 · biuro@zund.pl · www.zund.pl

Zeskanuj kod QR:

