

LiFLEX IV 244 CZTEROWRZECIONOWY

ZOPTYMALIZOWANA DO PRODUKCJI MAŁYCH ELE- MENTÓW O WY- SOKIEJ PRECYZ- JI W DUŻYCH ILOŚCIACH



LiCON to synonim precyzyjnej obróbki i ekonomicznej produkcji. LiFLEX IV 244 to najmniejsza czterowrzecionowa maszyna w tej serii, która dzięki opcjonalnej technologii i niezależnej osi Z umożliwia uzyskanie minimalnych tolerancji przy wysokiej wydajności i elastyczności.

Dzięki odległości między wrzecionami wynoszącej 225 mm i sześciemu interferencyjnemu o średnicy $\varnothing 765$ mm (oś A) i $\varnothing 224$ mm (oś B) jest ona optymalnie zaprojektowana do obróbki małych, precyzyjnych części.

Jej kompaktowa konstrukcja zmniejsza wymagania przestrzenne, zachowując jednocześnie wysoką wydajność.



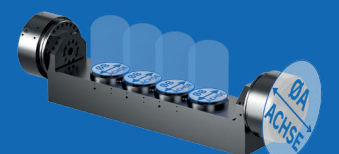
WIĘCEJ
INFORMACJI



Przestrzeń robocza

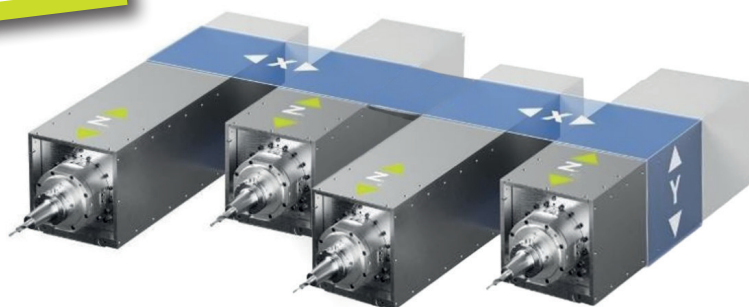
Oś A: 765 mm

Oś B: 224 mm



TECHNOLOGIA

Ta opcjonalna technologia z niezależną osią Z zapewnia maksymalną dokładność pozycjonowania. Wszystkie cztery wrzeciona można indywidualnie wybierać i odznaczać. Dzięki temu jest to idealne rozwiązanie w przypadku wyzwań związanych z korektą narzędzi.



CENTRA OBRÓBCZE
CENTRA AUTOMATYZACJI
TECHNOLOGIA PROCESOWA
DIAGNOSTYKA / SERWIS

LiCON MT GmbH & Co. KG Im Rissstal 1 | 88471 Laupheim | Germany
© +49 (0)7392 962-0 | info@licon.com | www.licon.com



LiCON MT
modular machining centers

LiFLEX IV 244

CZTEROWRZECIONOWY

ZOPTYMALIZOWANA DO PRODUKCJI MAŁYCH ELEMENTÓW O WYSOKIEJ PRECYZJI W DUŻYCH ILOŚCIACH



Dane techniczne

LiFLEX 244 J.

Osie	4 / 5	
Podstawowa wersja	konstrukcja blokowa	
Opcja technologia i	niezależna oś Z	
Rozstaw wrzecion	225	mm
Moment obrotowy wrzeciona	100	Nm
Prędkość obrotowa wrzeciona	12.000	U/min
Prezesuw roboczy X / Y / Z	225 / 470 / 420	mm
System pomiarowy	bezpośredni, bezwzględny (z powietrzem uszczelniającym)	
Dokładność pozycjonowania X / Y / Z	0,008	mm
Wrzeciono HSK-A	63	
Magazyn narzędzi (miejsca)	80 / 120	
Zmiana narzędzia	pick-up	
Czas wymiany narzędzia	1,2	s
Czas chip-to-chip (VDI 2852)	4,0	s
Opcje załadunku	Załadunek bezpośredni (DL) / podwójna belka obrotowa (DT)	
Czas dla podwójnej belki obrotowej	6	s
Przyspieszenie X / Y / Z	6 / 6 / 9	m/s ²
Szybkie przejazdy X / Y / Z	40 / 75 / 70	m/min
Maks. siła posuwu X / Y / Z	20 / 13 / 4 x 5	kN
Smarowanie w procesie	MQL, środek chłodząco-smarujący, na sucho	
Kubatura w osiach A / B (DL)	765 / 224	mm
Kubatura w osiach A / B (DT)	600 / 244	mm
Wymiary szer. / gł. / wys. (DL)	3,4 / 4,5 / 3,4	m
Wymiary szer. / gł. / wys. (DT)	3,4 / 5,5 / 3,4	m

**ZADZWOŃ
DO NAS**
+49 7392 9620

Najważniejsze cechy

- Czterowrzecionowa maszyna z czterema niezależnymi osiami Z
- Wszystkie osie można wybierać i odznaczać indywidualnie
- Wyjątkowe tolerancje
- Niewielkie zapotrzebowanie na miejsce
- Optymalizacja obróbki dzięki **LAVA**
- Opcjonalnej automatyzacji typu „pod klucz”

Dalsze specyfikacje na zapytanie.

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia zmian technicznych bez wcześniejszego powiadomienia.

LiCON MT GmbH & Co. KG Im Ristal 1 | 88471 Laupheim | Germany
© +49 (0)7392 962-0 | info@licon.com | www.licon.com



LiCON MT
modular machining centers