



CNC Bearbeitungszentrum C-Express 920 C **Gebrauchtmaschine - Baujahr 2017**

1 ST 350-15-051 CNC Bohrzentrum c-express 920 classic
inkl. Spannzangensystem für die CNC-Durchlauftechnologie.
Bohr-/ Säge- / Fräsbearbeitungen von unten
(optional ohne Frässpindel) Laser "0" Doppelreferenz
Bohrkopf DH15 6H1S,
9 vertikale-6 horizontale Bohrspindel,
1 Nutsäge X Richtung
Einfachste Bedienung über grafische Bedienoberfläche.
1 Maschinensoftwarelizenz
Sicherheitseinrichtung gemäß CE Konformität.
Max Werkstückdimensionen: X 3000mm, Y 920mm, Z 50mm
Min Werkstückdimension: X 280mm, Y 180mm, Z 10mm
19" LCD Farbdisplay, Maus und Tastatur
Maschinendimension: 2100x1500x1950
Maschinengewicht: 850kg
Verpackt auf Palette 2100x1500mm

1 ST 350-15-052 Elektrik c-express 920
3x400V 50 Hz/60 Hz
3x230V 50 Hz/60 Hz
3x208V 50 Hz/60 Hz
3x415V 50 Hz/60 Hz
3x460V 50 Hz/60 Hz

1 ST 350-15-008 Leistungsbeschreibung des Programmiereditor:
1 Maschinenarbeitsplatz CAD-Funktion (spiegeln, rotieren, wiederholen usw).
Graphische Darstellung von 5 Seiten
Parametrische Programmierung mit Anwendung von geometrischen
und mathematischen Regeln, bis zu 300 Variablen.
Programmierung der Bearbeitung direkt auf horizontale und vertikale Flächen.
Programmierung der Einzel-,Vielfach- und Reihenbohrungen, Beschlüge usw...
Programmieren von Schräg-Linien mit automatischer Geschwindigkeits Kontrolle.

1 ST 350-15-009 Leistungsbeschreibung des Programmier-Editor
Automatische Korrektur des Werkzeugradius.
Möglichkeit gewisse Bearbeitungen auszuschalten.
Mehrere Zoom Einstellungen.
Bedingte Programmierung (Blöcke IF/EndIF) auch in Bezug auf Unterprogramme.
Absolut und Inkrementalprogrammierung
Programmierung von Unterprogrammen mit Möglichkeit diese zu
vervielfachen, zu spiegeln und zu rotieren.
Graphische Darstellung für alle Bearbeitungen während der Programmierungsphase.
Leichte Kontrolle des Programms mittels 3D Ansicht.
Lange Programmnamen, bis zu 256 Zeichen.
Abruf der Maschinen-Bestückung und Werkzeugeigenschaften.

1 ST 300-00602 Taschenfräsen für "abgrenzende Formen"
(Kreis, Quadrat usw.) , können In Form von Makros abgelegt werden.
Einzelne Programme und wiederholbare Programmlisten.
Optimierung der Werkzeugwege mit Möglichkeit gewisse
Bearbeitungen vorrangig zu bearbeiten.
Oszilloskop SW zur optischen Darstellung der logischen
Zustände aller Ein- und Ausgänge und der Position der Achsen.
Digitale Anzeige der Drehzahlen und Stromaufnahmen aller Motore.
Import von Daten in Form von dxf-Dateien in ASCII-Format.
Ausdruck des Iso-Codes oder graphischer Ausdruck des programmierten
Werkstückes. BarCode Anbindung
Dauer der Bearbeitung des programmierten Werkstücks.



1 ST 350-15-054 Frässpindel 3.3kW (S1)
Spannzange ER32 manuell

Maximale Drehzahl 24.000 U/min
Werkzeugwechsel erfolgt manuell über mitgeliefertes Bedienwerkzeug.
Befestigt an der Z-Achse, Bewegung über Kugelumlaufspindel

1 ST 350-15-057 Werkstück an Hinterseite entladen
Auswahlmöglichkeit am Bedienterminal, ob nach der Bearbeitung
das Werkstück auf der Vorderseite bzw Hinterseite der Maschine
entladen werden soll

1 ST 351-15-901 Betriebsanleitung c-express 920, Deutsch

ZUBEHÖR

1 ST 350-15-056 Zusätzliche vertikale Klemme
Zusätzlich vertikale Vorrichtung zum klemmen großer Werkstücke.
Durch die erhöhte Haltekraft wird eine optimales Bearbeitungs-
ergebnis garantiert.

1 ST 301-05-234 Zusätzliche Lizenz für externen Arbeitsplatz.
Lizenz zur Programmerstellung von ISO-Code und Woodflash-
Programmen auf einem weiteren Arbeitsplatz.
Programmeinstellungen sind ident mit dem
maschinenspezifischen Parametern.
Ab WDFlash 2.0