

Setzt neue Maßstäbe

- Großer Bearbeitungsbereich:
3540x1230x80
mm

- Hohe Bedienungs-
freundlichkeit
sowie hohe
Arbeitssicherheit



AUTHOR

504

CNC-gesteuertes
Bohr- und Fräszentrum

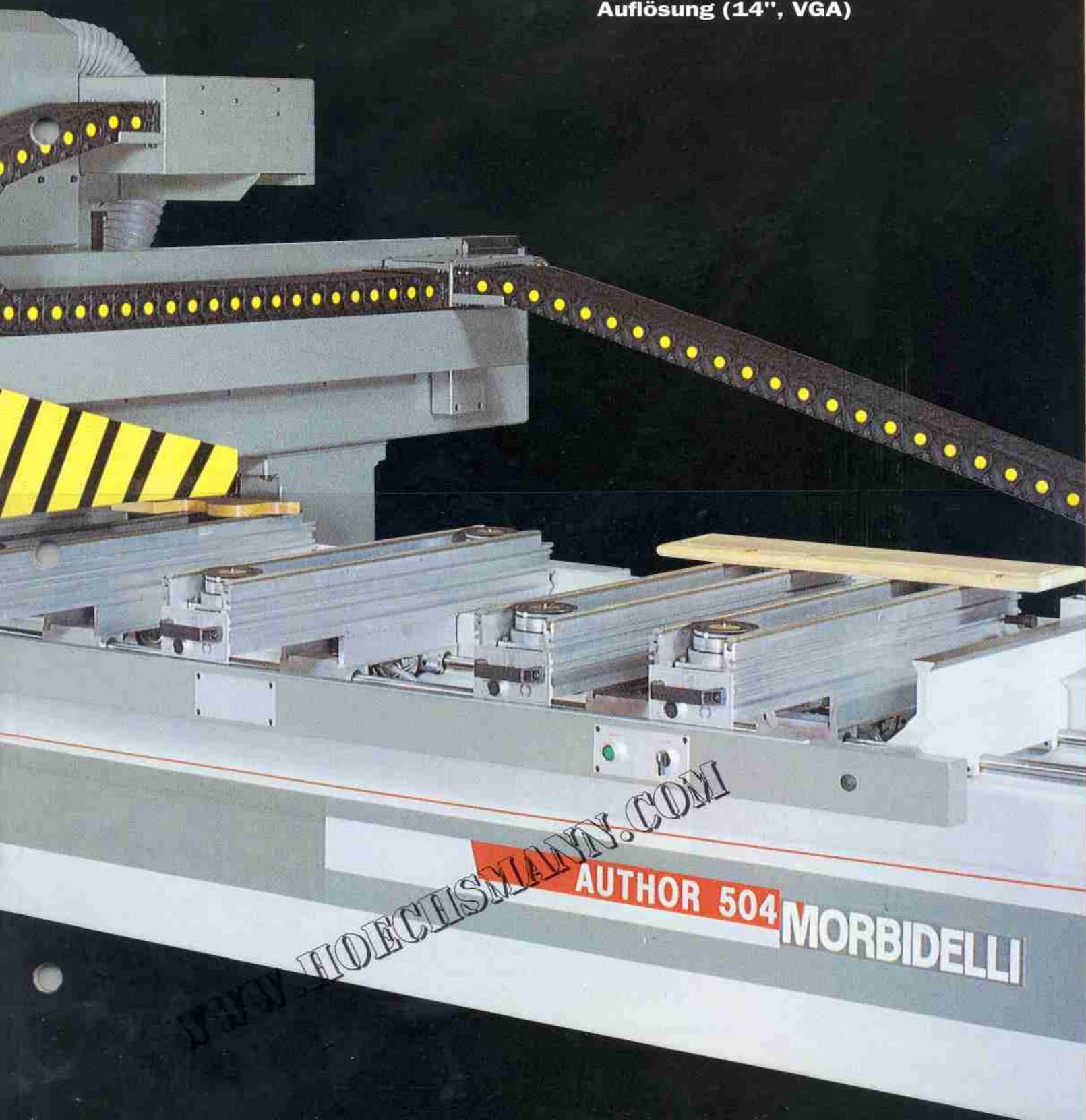
- **Robuste und stabile Maschinenstruktur, hohe Beschleunigungswerte überdurchschnittliche Leistungen, Präzision und Bearbeitungsqualität**

- **Technologisch ausgereifte Lösungen im Bereich der Mechanik sorgen für Zuverlässigkeit und hohe Leistungen**

- **Hochleistungsfräsaggregat mit 10 PS Leistung und automatischem Werkzeugwechsler**

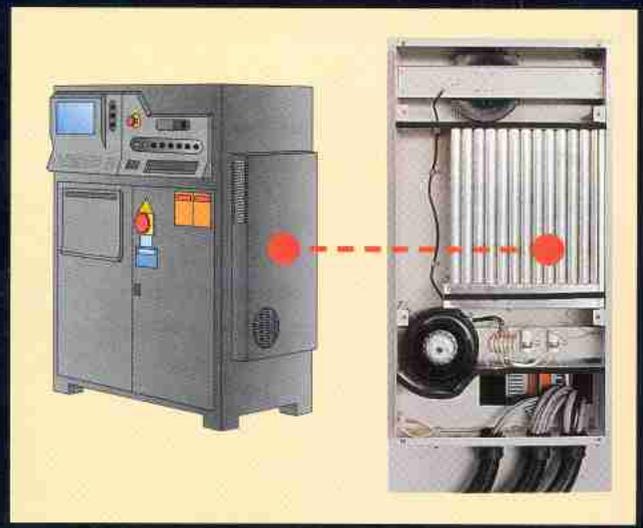
- **Spitzentechnik auch in der Elektronik: 32 Bit Multiprozessor, ergonomischer Tastatur, Speicherkapazität 512 KB, 3,5" -Diskettenlaufwerk für 1,44 MB, "ON LINE"-Verbindung**

- **Grafikmonitor mit hoher Auflösung (14", VGA)**





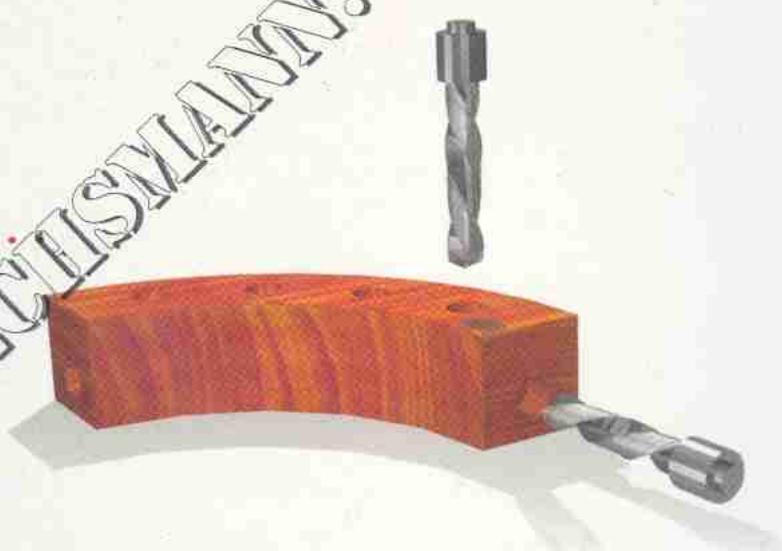
▲ **BRUSHLESS-motoren** und Hochpräzisions-Kugelumlaufspindeln steuern die Bewegung des Supports. Um Präzision und Gesamtfestigkeit zu garantieren verfährt der Support mit den Arbeitsaggregaten auf präzisen Prismenführungen.



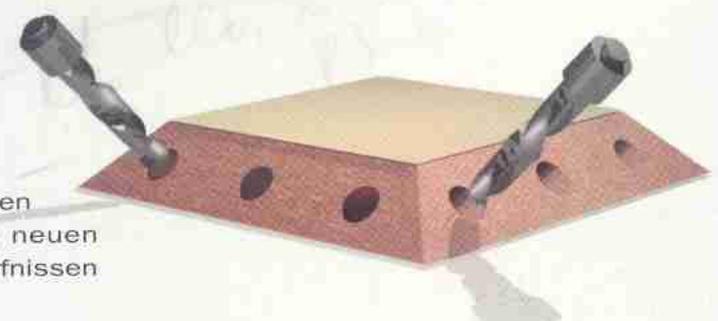
▲ Ein im Schaltschrank integrierter wartungsfreier **Wärmetauscher** garantiert eine konstante Temperatur, sowie eine komplette Staub- und Feuchtigkeitsisolierung.

Der Zukunft einen Schritt voraus

www.HOECHSTMANN.COM

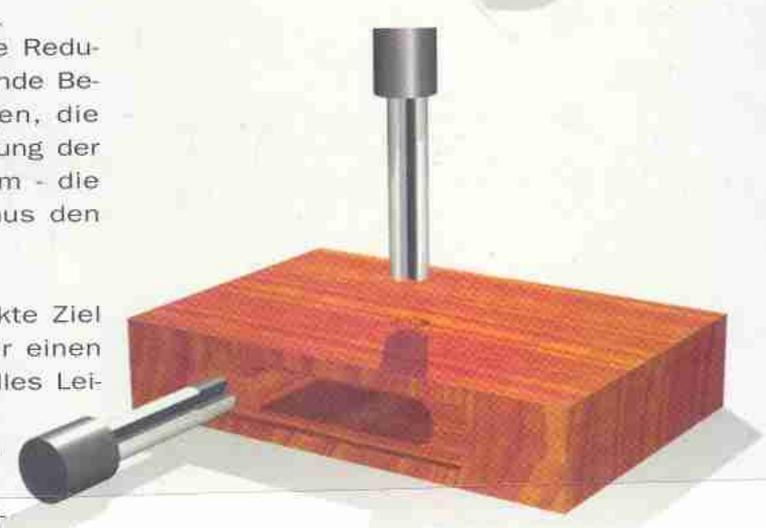


Im harten Konkurrenzkampf der modernen Marktwirtschaft ist man ständig mit neuen Anforderungen und wachsenden Bedürfnissen konfrontiert.



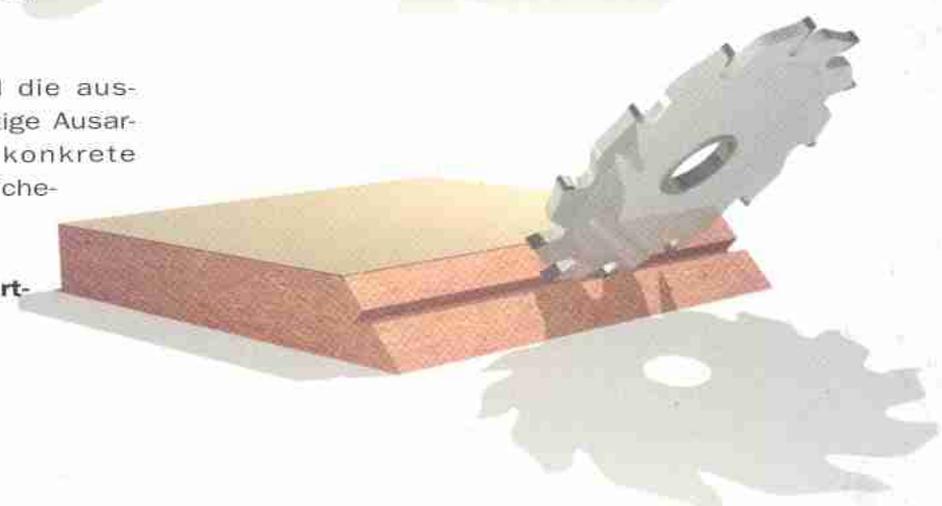
Kurze Lieferzeiten, "Just in Time", die Reduzierung der Lagerbestände, der steigende Bedarf an kundenindividuellen Lösungen, die ständige Erweiterung und Modernisierung der Möbelprogramme und dabei vor allem - die **Qualität als vorrangiges Ziel** nicht aus den Augen verlieren.

Zukunftsorientierung und hochgesteckte Ziel sind heutzutage die Gewinnkarten für einen Erfolg, der nur durch ein anspruchsvolles Leistungsspektrum gewährleistet wird. Überzeugen Sie sich selbst von den Effizienz, der konsequenten technischen Lösungen und der ganz speziellen CNC-Steuerung von Morbidelli.



Herausragende Kennzeichen sind die ausgewogene Konstruktion, die sorgfältige Ausarbeitung bis ins Detail und die konkrete Verwirklichung einer praktischen, sicheren und geräuscharmen Maschine.

Author 504, eine Maschine des Fortschritts, eine Morbidelli.



Fräsen ohne Grenzen

durch automatischen
Werkzeugwechsel

Das neuartige
Fräsaggregat der
AUTHOR 504
beinhaltet folgen-
de Pluspunkte:

- **FANLESS** Motor
(lüfterlos, daher ex-

trem leise), mit Kühlung über das Späneab-
saugsystem

- programmierbare Drehzahl von 1200 bis
18000 U/min.

- automatischer Rechts-und Linkslauf der
Werkzeuge

- 10 PS-Motor mit konstanter Leistung von
12000 bis 18000 U/Min

- **seitl. Werkzeugmagazin**

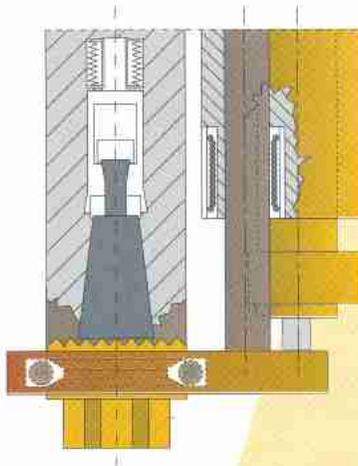
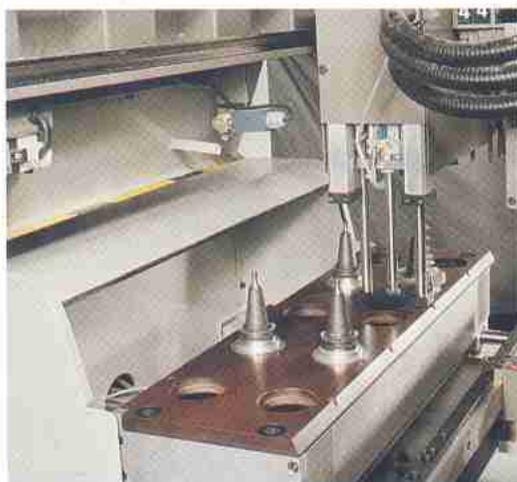
- ISO 30 Schnell-Spann-System mit Verdreh-
sicherung (**AntiRotation-Device**) und Spezial-
Sicherheitseinrichtung (**High Secu-
rity System**)

- ISO 30 Werkzeugauf-
nahme für Spannzan-
gen 3-25 mm Durch-
messer

- Werkzeugauf-
nahme für Werk-
zeuge mit zylind-
rischem Schaft

- Winkelgetriebe
für Sonderbear-
beitungen

- **Vektor**-Drehach-
se 0-360°stufenlos
über die CNC-Steue-
rung



Einzelheiten von der Struktur des Elektrospondels
und ihrem Betrieb

Werkzeuge und Anwendungen



360° Horizontal-
winkelgetriebe
mit Aufnahme
für Nutsäge
und Schaftfräser.

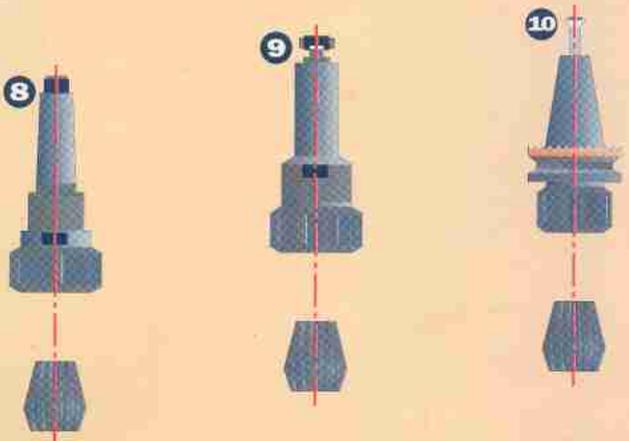
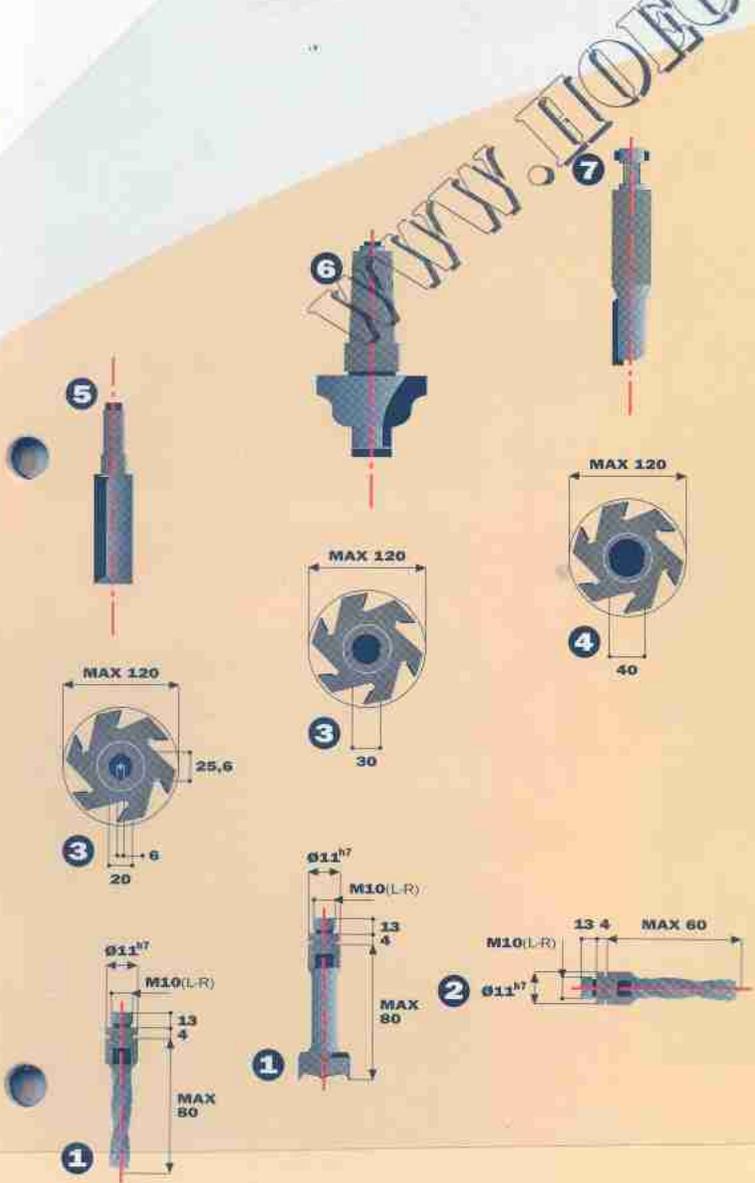


Horizontal
und vertikal
verstellbarer
Winkelgetriebe
mit Aufnahme
für Bohrer
und Nutsäge.





Horizontal
und vertikal
verstellbarer
Winkelgetriebe
mit Aufnahme
für Nutsäge.



WERKZEUGTABELLE

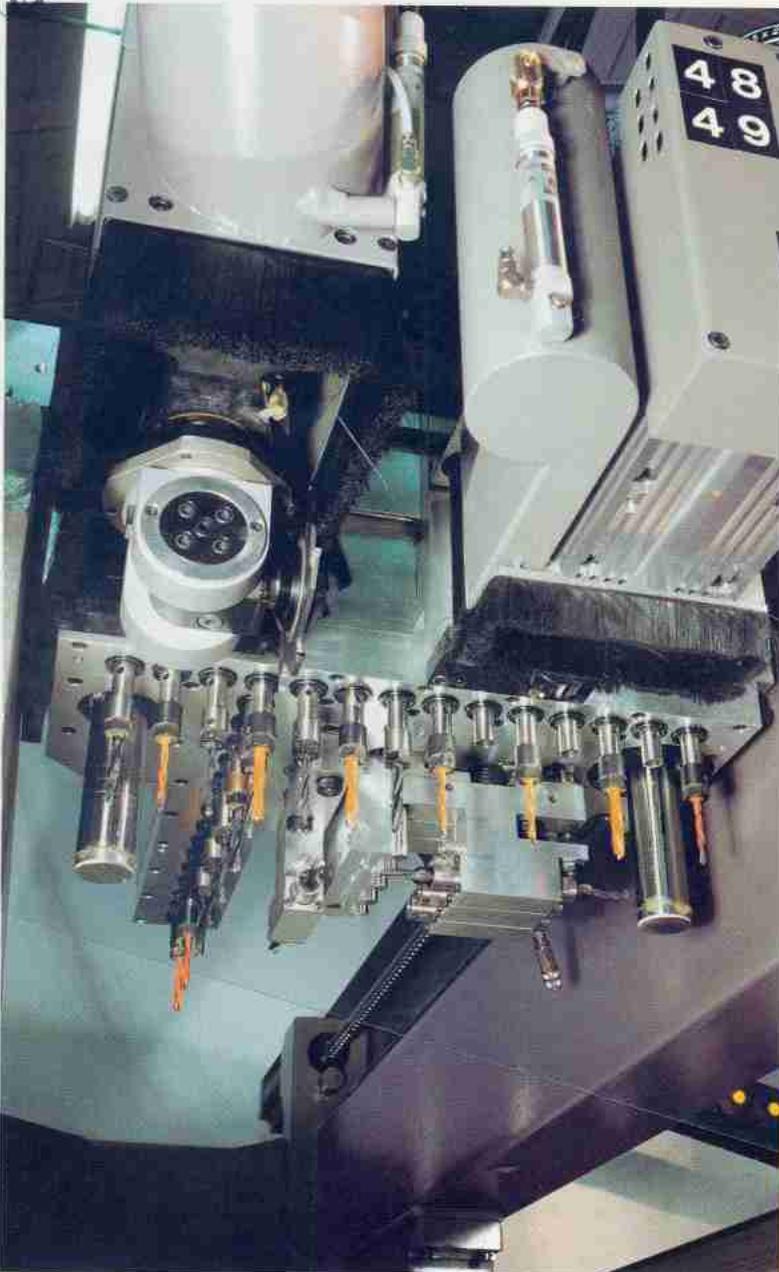
- 1 Bohrer für Vertikalbearbeitungen
- 2 Bohrer für Horizontalbearbeitungen
- 3 Nutfräsen für Gruppen mit manueller Schwenkung
- 4 Nutfräsen für Gruppen mit 0°/90° -Schwenkung über CNC- Steuerung
- 5 Werkzeug für vertikale Fräsbearbeitungen mit Zylinderschaft
- 6 Werkzeug für vertikale Fräsbearbeitungen mit Schaft Typ MK2
- 7 Werkzeug für vertikale Fräsbearbeitungen mit Schaft Typ LEUCO PS 25
- 8 Aufnahme mit Einsatz Typ MK2 für Werkzeuge mit Zylinderschaft
- 9 Aufnahme mit Einsatz Typ LEUCO PS 25 für Werkzeuge mit Zylinderschaft
- 10 Aufnahme mit Einsatz Typ ISO-30 für Werkzeuge mit Zylinderschaft

Die richtige Lösung für alle Probleme

WWW.HOECHSMANN.COM

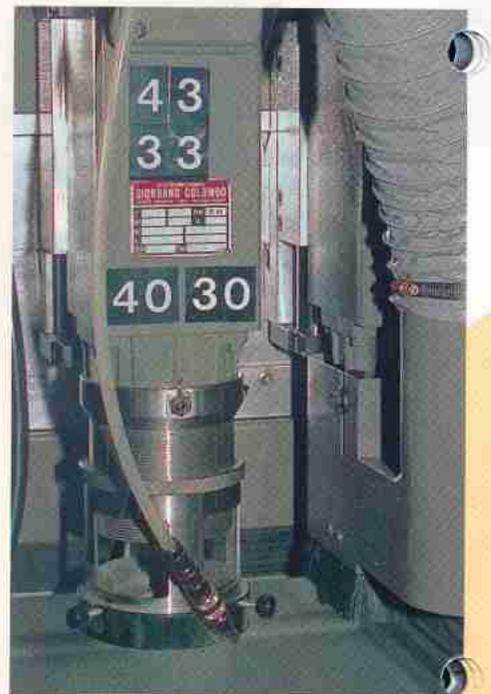


▲ Vertikalfräseinheit mit MK2-Anschluß.



▲ Arbeitsaggregatsansicht.

▶ Aggregat zum Feststellen der Werkstücksabmessungen mit Vertikal- und Horizontalrastvorrichtung.



▲ Schwimmend gelagerter Kopf, um der Werkstückoberfläche genau folgen zu können.





▲ Nutenfräser mit automatischer Drehung.



▲ Vertikalfräseinheiten mit LEUCO-Anschluß.



▲ Schleifaggregat.



▲ 10 HP Elektro-spindel und Horizontalfräser.



◀ Bohreinheit für Scharniere.

Mehr Leistungen und bessere Resultate

Im **AUTHOR 504** Bearbeitungszentrum sind die neuesten technischen Kenntnisse vereint. Robuste und stabile Maschinenstruktur, überdurchschnittliche Leistungen und Bearbeitungsqualität. Höchste Präzision durch Antrieb mittels **Kugelumlaufspindel in allen Achsen (X, Y, Z)**.

Präzisions-Prismenführungen gewährleisten weiche Bewegungsabläufe bei gleichzeitig hohen Beschleunigungswerten. Nachfolgende Aggregate können in die Bearbeitungseinheit integriert werden, die Zusammenstellung erfolgt kundenspezifisch:

- 29 einzeln abrufbare Bohrspindeln im 32 mm Raster, 15 für Konstruktionsbohrungen (Y-Achse), 14 Spindeln für Lochreihen (X-Achse)
- 10 Horizontal-Bohrspindeln, einzeln abrufbar (X-Achse)
- 2 Horizontal-Bohrspindeln, einzeln abrufbar (Y-Achse)
- Bis zu 4 aggregate um jede Art von Bearbeitungen zu ermöglichen.

Problemloses Programmieren

hervorragende Resultate

- **512 Kb Ramspeicher**, erweiterbar auf 1 Mb
- Integrierter PC
- 2 serielle Anschlüsse
- Editorführung Online
- Rechner mit **direkter Datenübertragung ins Programm**
- **Syntaxunterstützung** mit grafischer Darstellung der auszuführenden Operationen

und einzugebenden Werte

- **Grafische Ikonunterstützung** zur Arbeitserleichterung in jeder Phase

- Lineare, Kreis- und spiralförmige Interpolation
- **Erweiterte Parameterprogrammierung** mit verfügbaren Variablen

- **Integriertes CAD** um zu programmieren bei dem Zeichnen

- **Unterstützung bei der Saugteller und Arbeitstischenpositionierung**

- Zoom-Funktion zur problemlosen Detailkontrolle

- Dialog mit dem Bediener (10 Sprachen wählbar)

- Grafische Darstellung des Arbeitsablaufs

- Kopfgrafik mit Ausrüstungsfenster
- Automatische Aufzeichnung der Programmzeilen auf Grafikgrundlage. Die einfachste und wirksamste Programmiermethode

- **Optimierung**

- Werkzeugführung zur richtigen Werkzeugzuordnung für die gewünschte Bearbeitung

- Berechnung der Bearbeitungszeiten

- Steuerung von 7 Magazinen (max. 96 Werkzeuge)

- Doppel-override

- Automatische Verschleißkorrektur

- Erstellen von Programmen und Listen über die Tastatur, ausgehend von den Losgrößen der Produktion

- Steuerung des Barcode-

Lesers

- Automatische Geschwindigkeitssteuerung je nach Bearbeitungsart

- Hold-Funktion beim Fräsen.

▼ CNC-Steuerung Morbidelli - TRIA



Die Steuerung der Arbeitsstation Author 504 ist das jüngste Produkt der Serie

MORBIDELLI-TRIA. Eine technische Fachsprache ist hier nicht erforderlich. Es genügen die wichtigsten geometrischen Angaben zu den Werkstücken. Alles andere übernimmt die Numeriksteuerung. Sie sorgt für sichere Resultate und verkürzt Produktionslücken.

Technische Hauptmerkmale **TRIA 7500:**

- Numeriksteuerung mit **32 Bit Multiprozessor** für hohe Ausführungsgeschwindigkeiten und Rechnerleistungen

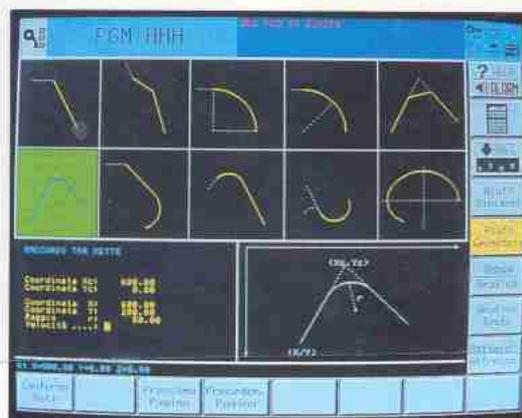
- **Multitasking** für gleichzeitiges Ausführen mehrerer Funktionen

- **14" Farb-Bildschirm** mit sehr hoher grafischer Auflösung (VGA) für angenehme Bedienung und Programmierung

- Integrierter Antireflex-Bildschirm

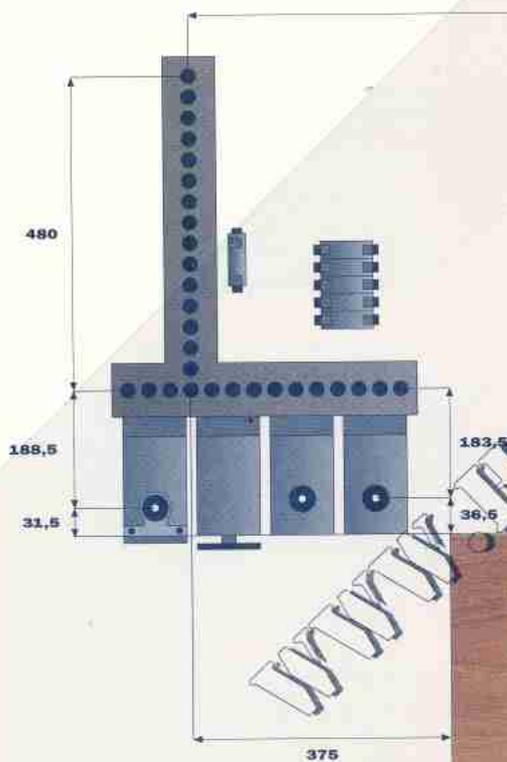
- **Alphanumerische Tastatur mit Erweiterung auf 18 Funktionstasten**

- **MS-DOS-kompatibles** FD-Laufwerk



▲ Grafische Unterstützung

Arbeitsbereiche



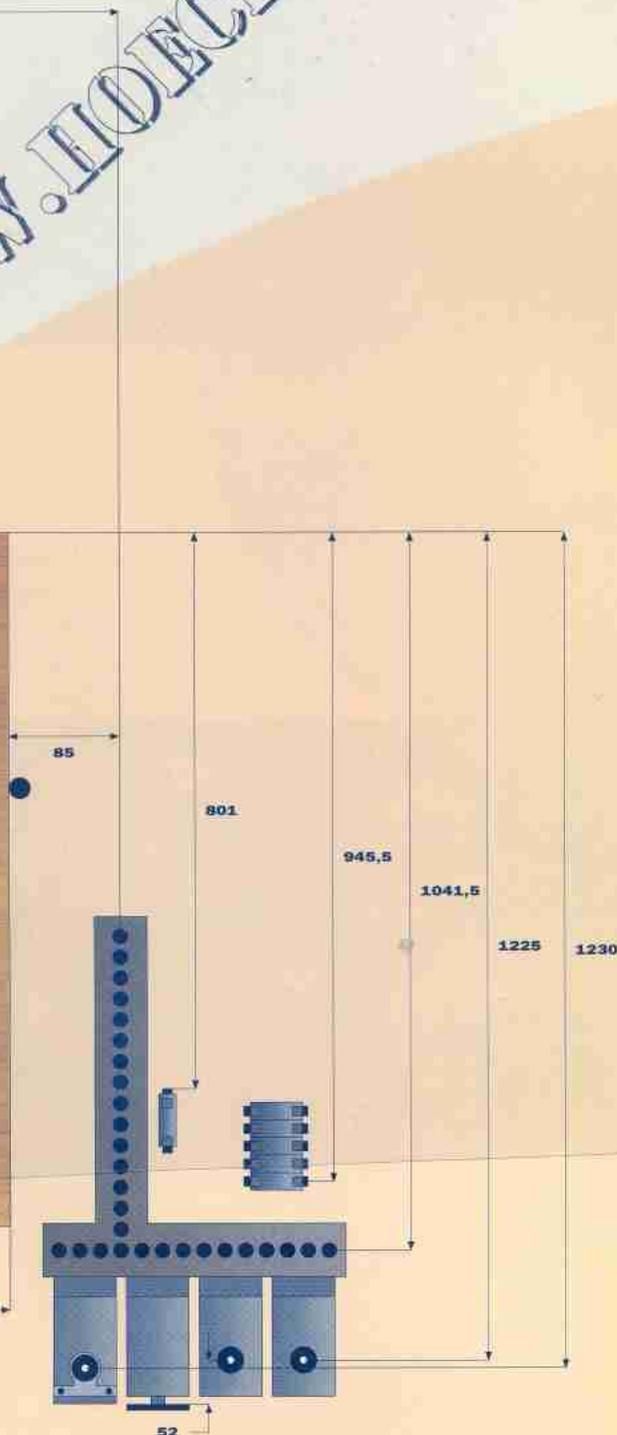
3640

3200

www.techniksmarkt.com

Technische Daten

Bearbeitungsgröße (Fräsen)	3540x1230 mm
Bearbeitungsgröße (Bohren)	3605x1041 mm
Bearbeitungsgröße (Mit allen Werkzeugen)	3200x801 mm
Max. Plattenstärke (Durchlass) (*)	80 mm
Achsenhub	X=3660 mm; Y=1260 mm; Z=115 mm
Rampenbeschleunigung (VO÷Vmax)	300 ms
Vektorielle Achsengeschwindigkeit	75 m/min
Motor Elektroschindel	10 HP von 12000/18000 Rpm
Fräsaggregat	HP 9
Nutaggregat	HP 2
Bohraggregat	HP 4
Drehzal Elektroschindel	1200÷18000 Rpm
Drehzal Fräsaggregat	9000÷18000 Rpm
Drehzal Nutaggregat	6000 Rpm
Zentraler Absaugstutzen	Ø 250 mm
Luftdruck	6÷7 atm.
Verbrauch Druckluft	300 NL/1'
Verbrauch Absaugluft	1700 m³/h
Ansauggeschwindigkeit	30 m/sec
Unterdruck Wassersäule	3000 Pa
Drehstromauschluß	380 V - 50/60 Hz
Leistung	11÷19 KVA
Gesamtgewicht	3800 Kg



(*) Die max. Bearbeitungsstärke hängt von den auf das Arbeitsaggregat montierten Einheiten und der Werkzeuglänge ab.

Die in diesem Katalog enthaltenen Informationen und technischen Daten sind für individuelle Lösungen verwendbar und können von Land zu Land unterschiedlich ausfallen. Änderungen können ohne Vorankündigung ausgeführt werden.