



Especificações da máquina	
Quantidade de estações	6
Formato da peça de trabalho no eixo X	546,0 mm (21,5")
Formato da peça de trabalho no eixo Y	685,0 mm (27,0")
Velocidade do eixo Y	60 mts/min (2362" min ⁻¹)
Base de material composto de minerais especialmente projetada para motores lineares	Coefficiente de expansão linear: 12 µm .°K ⁻¹ .m ⁻¹ (mesma que o aço)
Almofada de pressão com escova	√

Motores lineares em todos eixos	Eixo X	Eixo Y	Eixo Z
Velocidade	50 m/min (1968" min ⁻¹)	50 m/min (1968" min ⁻¹)	30 m/min (1181" min ⁻¹)
Aceleração	8 m/s ² (0,81 g)	12 m/s ² (1,22 g)	40 m/s ² (4,1 g)
Resolução do sistema de medição	0,1 µm (0,004 mil")	0,1 µm (0,004 mil")	0,1 µm (0,004 mil")

Fusos assíncronos HF125 (em rolamentos a ar)	
Velocidade de rotação nominal	15 – 125 krpm
Capacidade de roteamento	Máximo 2,4 mm (3/32")
Diâmetro da haste de ferramentas	3,175 mm (1/8")
Um acionador individual de fuso para maior confiabilidade	√

Gerenciamento de ferramentas por cassete	
Capacidade	220 ferramentas / estação
Tempo de troca de ferramenta incluindo medição de diâmetro e comprimento	17 segundos

Controlador Posalux CNC 3000	
Sistema operacional UNIX de tempo real	
Interface gráfica homem-máquina com tela de toques	
Todo software desenvolvido pela Posalux	
Software de roteamento com compensação de raio de ferramenta	
Software especial de compensação de raio de ferramenta para roteamento de alta velocidade	

Garantia de qualidade

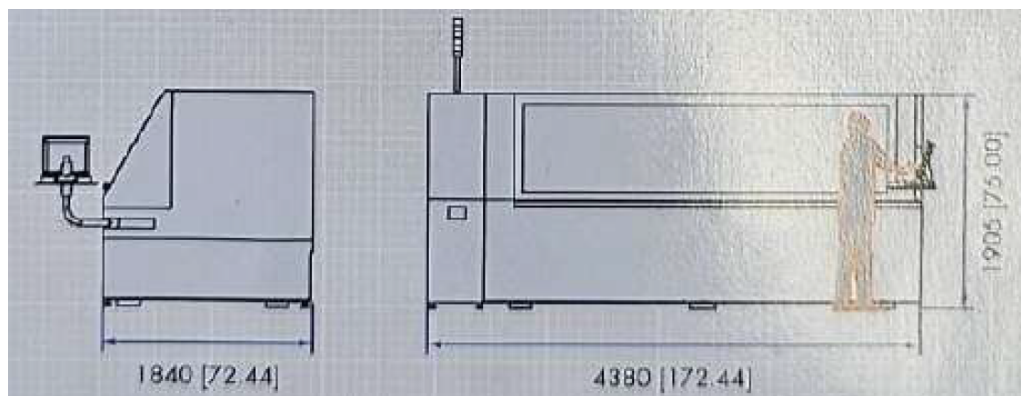
Precisão de roteamento	$\pm 50 \mu\text{m}$ ($\pm 2 \text{ mil}''$)
------------------------	--

Opcionais

Secador de ar
BBD - Monitoramento de quebra de ferramenta no M15 por broca de contato
BBD - Monitoramento de quebra de ferramenta no M16 por barreira de luz
DL – Estação de medição de diâmetro e comprimento da ferramenta
Roteamento sem pinos - Almofadas de pressão mantêm as peças no lugar para o corte final.
Software para elasticidade ou encolhimento
SPC – Controle de processo estatístico
BDE – Registro de dados de produção (Sistema DNC é requerido para processamento de dados.
Estação de mesclagem – para roteamento de painéis grandes por estações múltiplas
Rotação invertida - O fuso gira no sentido horário ou anti-horário para evitar levantamento de cobre em slots metalizados
Estação de limpeza da ferramenta

Opcional de roteamento de profundidade controlada

Roteamento de nível médio
Software de roteamento Topo utilizando Broca de Contato $\pm 20 \mu\text{m}$ para espessura de material remanescente
Roteamento de contato



Massa: aproximadamente 8.250 kg (18.208 libras)

Carga localizada: 3 pontos de elevação no piso



PRECISÃO, PRODUTIVIDADE E CONFIABILIDADE

Cálculo muito rápido de trajetória de roteamento

Avanço constante para roteamento de alta velocidade em curvas.

Motores lineares nos eixos X, Y e Z

Máxima precisão de trajetória disponível no roteamento.

Rotação invertida do fuso

Previne o levantamento do cobre.

Roteamento com profundidade controlada

Roteamento de Nível Médio, Topo e de Contato.

Roteamento sem pinos

Almofadas de pressão mantêm as peças no lugar para o corte final.

Posalux Ltd.

Sede: Suíça - www.posalux.ch

Filial: Taiwan – service@posalux.com.tw

