



OptoTech

ZM 200 CNC-TC

Zentriermaschine für die Randbearbeitung von sphärischen und asphärischen Linsen



Die simultan arbeitende Zentriermaschine ZM 200 CNC-TC ist eine Randbearbeitungsmaschine in höchster Präzision. In Verbindung mit dem hochflexiblen Softwaremodul wird die Fertigung von komplexen Randgeometrien ermöglicht.



Technische Daten

ZM 200 CNC-TC	
Anwendung	Zentriermaschine für die Randbearbeitung von sphärischen und asphärischen Linsen
Arbeitsbereich Durchmesser (abhängig von verwendeter Zentrierscheibe)	10 mm - 300 mm
Achse X	0 mm - 125 mm
Achse Z	0 mm - 150 mm
Anzahl der Achsen	5 (X1, X2, Z1, Z2, W) - C-Achse optional
Schnittgeschwindigkeit	0 - 30 m/s, stufenlos regelbar
Werkstückspindel	Drehzahl: 5 - 150/min, stufenlos regelbar; Anschluss: Hydrodehnspannfutter Ø 25h4 x 40 (DIN); Ø 40h4 x 60 (DIN) (Option)
Werkzeugdurchmesser	Ø 120 - 200 mm
Werkzeugspindel	Drehzahl: 0 - 5.600/min, stufenlos regelbar; Anschluss: Dorn mit Druckhülse Ø 30h5 x 20 mm
Zentrierspindeln (oben und unten)	Ø 60h4 x 300 mm
Vakuum	-0.7 bar
Druckluft	6 bar
Strombedarf (andere auf Anfrage)	6 KW
Abmessungen	Breite: 1700 mm, Höhe: 2200 mm, Tiefe: 1400 mm
Gewicht (ca.)	2200 kg
Disclaimer	Änderungen der Daten ohne Ankündigung vorbehalten. Wenden Sie sich zur Klärung von Einzelheiten bitte an OptoTech.





Highlights

- Zentrieren und Randbearbeitung in CNC Qualität
- Hochpräzise Glockenspannzentriermaschine in höchster Qualität die alle Belange und Anforderungen einer modernen Optikfertigung berücksichtigt
- Glockenspannverfahren mit OptoTech Hydro-Soft-Zentrierung für genaueste Zentrierung auch bei kleinen Zentrierwinkeln
- 2 Werkzeugspindeln (TwinCut) mit simultaner Bearbeitung erspart 30-40% Zykluszeit
- Zentrieren aufgekitteter Linsen im Wechseldornverfahren
- Zentrierspindeln sitzen verwindungssteif in einem Box-in-Box System
- Automatische Programmkorrektur durch Vermessen der Mittendicke
- Kombinierte Einstich- und Korrekturschnitte mit individuell angepassten Vorschüben und Drehzahlen ermöglichen auch komplexe Bearbeitungsschritte ohne Werkzeugwechsel
- Einfacher Werkzeugwechsel durch Klemmsystem

Optionen

- Laserzentriereinrichtung im Auf- und Durchlichtmodus für Linsen mit kleinem Spannwinkel
- C-Achs-Paket zur Fertigung von nicht-rotationssymmetrischen Linsen
- Kamera zur Einlege-Kontrolle von profilierten Werkstücken
- HD40-Anschluss für untere Spindel