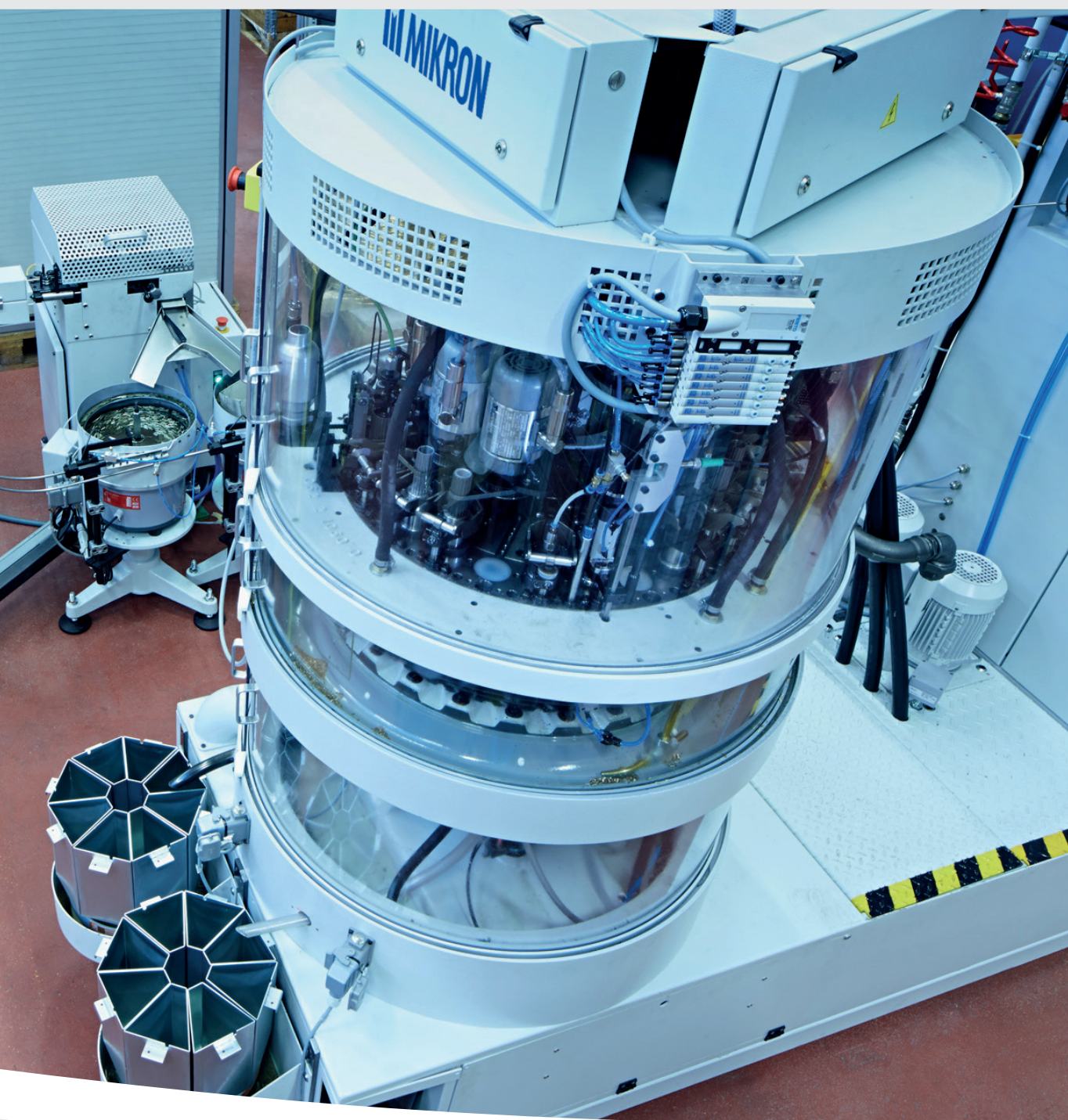


Multistar LX-24



Der Mengenprofi

Mikron Multistar LX-24

Für Masse mit Klasse!

Die Transferanlage Multistar der Reihe LX ist das ideale Bearbeitungssystem für die Fertigung von kleinen Präzisionsteilen in grossen Mengen. Erhältlich sind Ausführungen mit 24 Arbeitsstationen. Was spricht für Multistar LX? Schnelle, flinke und präzise Arbeitsleistung. Einfache und funktionale Bauweise. Kurz, Multistar LX ist Ihr zuverlässiger Partner. Ideal, aber kein Muss, sind Produktionsmengen ab einer Million Teile pro Jahr. Und noch ein Plus: Das Preis-Leistungsverhältnis stimmt und macht Multistar zu einer Investition mit Mehrwert.

Schneller als die Polizei erlaubt!

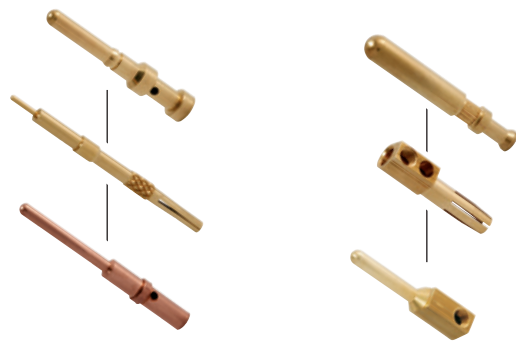
Die mechanische Steuerung überholt alle. Perfekt aufeinander abgestimmte Beschleunigungen und Vorschübe sorgen für Tempo, Tempo, Tempo. So funktioniert der Mechanismus: Eine Zentralkurve steuert über Kipphebel den Zustell- und Arbeitsweg der Arbeitsspindeln. Ein frequenz geregelter Motor treibt die Arbeitsspindeln paarweise über einen Zahnriemen an. Gemeinsam angetrieben, bleiben die beiden Spindeln jedes Paares drehzahlunabhängig. Unvergleichliches Ausführungstempo heisst für Sie wirtschaftliche Massenfertigung.

Vierorts zu Hause

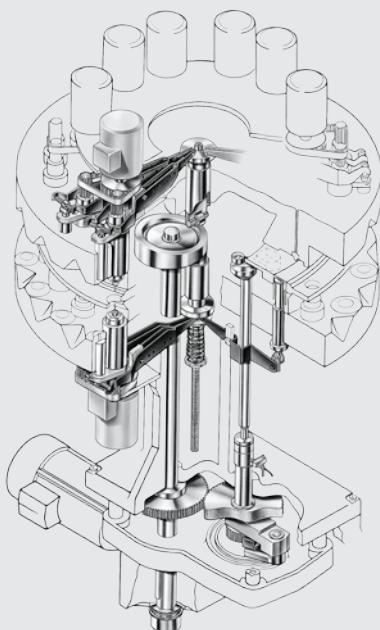
Multistar LX setzen Sie ein für Elektro- und Elektronikkontakte, Steckverbindungen für Lichtwellenleiter, Düsen, Ventile und Kugelschreiberspitzen oder für Werkstücke im Bereich der Medizinaltechnik. Wann immer es Ihnen um Hochvolumenfertigung geht, sind Sie bei Multistar an der richtigen Adresse.

Die Vorteile im Blickfang

- Hohe Kadenzen
- Absolute Zuverlässigkeit
- Hoher Bedienungskomfort
- Minimaler Wartungsaufwand
- Überzeugendes Preis-Leistungsverhältnis



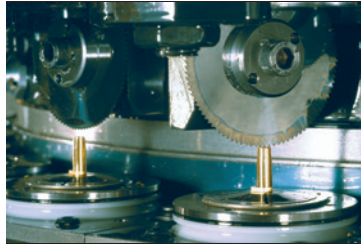
Typische Multistar LX Werkstücke



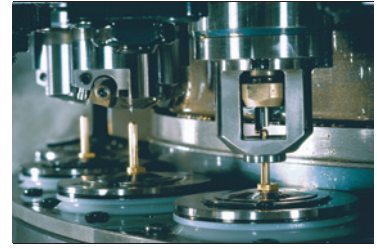
Zusammenspiel von Zentralkurve, Kipphebel, Motoren und Arbeitsspindeln



Wenden des Werkstückes



Fräsen von Schlitzen



Bearbeitung mit Führungsbuchse

Multistar LX-24: Wenn das kein Profi ist?

Multistar LX-24 mit 24 Arbeitsstationen und bis zu 44 Arbeitsspindeln ist der Garant für eine reibungslose Massenherstellung. Multistar LX-24 führt Bearbeitungen gleichzeitig von oben und von unten oder seitlich aus, z.B. Trennen, Bohren, Drehen oder Gewindeschneiden. Eine Besonderheit sind zudem die 24 Zwischenstationen, die Mess-, Kontroll- oder Reinigungsvorgänge im selben Durchlauf ermöglichen.

So können Sie Ihre Produktivität vervierfachen

Das ist unerreich! Ein Durchlauf schafft bis zu 600 einfache Werkstücke pro Minute. Die Teilung des Arbeitsbereiches verdoppelt, verdreifacht oder vervierfacht die Ausbringungsmenge bei gleich hoher Kadenz. Mit dem gleichen Parallelkonzept gelingt auch die komplette Fertigung verschiedener Werkstücke in einem Durchlauf.



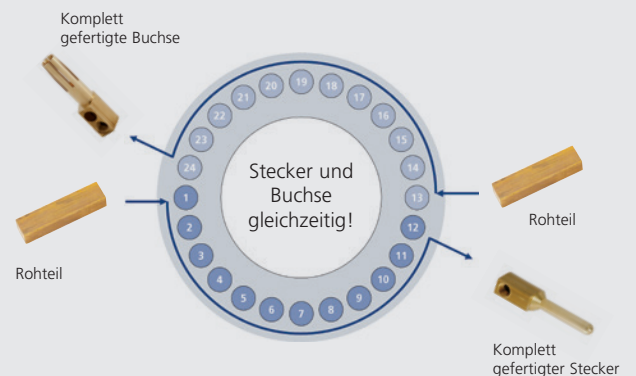
Multistar LX-24/1000

Erfolgsfaktoren im Blickfang

- Schnellster Schalttellerautomat weltweit
- Hohe Präzision und Wiederholgenauigkeit
- Simultane Zweiseitenbearbeitung pro Station
- Mehrfachzyklus für extrem hohe Mengenleistungen
- Parallele Fertigung zweier Teile (z.B. Stecker und Buchse)
- Laden und Entladen zeitparallel zum Bearbeitungsprozess
- Werkzeugwechsel rasch und einfach

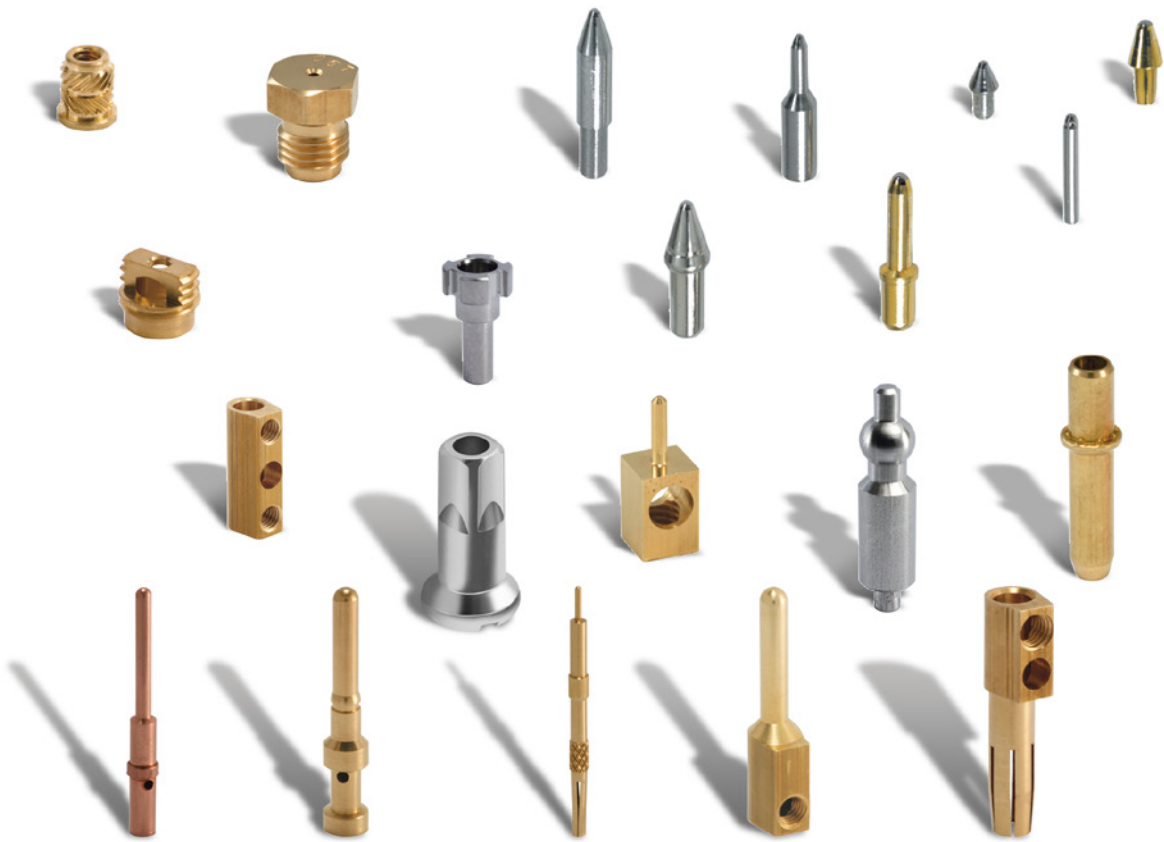
Multistar LX-24 – Was gewinnen Sie durch die Teilung des Arbeitsbereiches? Gleichzeitige Produktion von Stecker und Buchse in einem Rundlauf.

Ein Durchlauf – zwei Werkstücke



Mikron Multistar LX-24

Typische Anwendungen



Typische Mikron Multistar Werkstücke

CASE HISTORY Fahrrad Speichennippel

Auf Mikron Multistar LX-24

Die Herausforderung

- Speichennippel Ø 4mm, Länge 12 mm, Gewindelänge 8 mm
- Jährliches Produktionsvolumen 100 Mio Speichennippel
- Material: Messing



Die traditionelle Lösung

Produktionsfläche: **25 m²**



Benötigte Maschinen: **4***



Statistische Kontrollen: **4**



Notwendige Werkzeuge: **24**



Bediener: **1 Bediener für 4 Maschinen**



- Rohlinge: Pressrohlinge
- * Traditionelle Transferanlagen

Mikron: die innovative Lösung

Produktionsfläche: **16 m²**



Benötigte Maschinen: **1 Mikron Multistar LX-24**



1 statistische Kontrolle, für konstante Qualität



Notwendige Werkzeuge: **20**

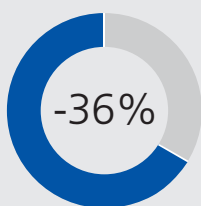


Bediener: **0.25/machine**

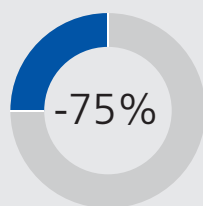


- Rohlinge: Pressrohlinge

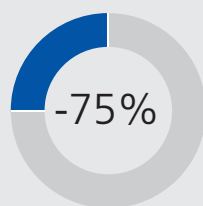
Ihr Vorteil



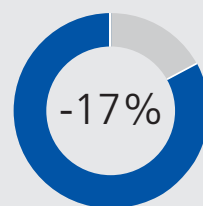
Produktionsfläch



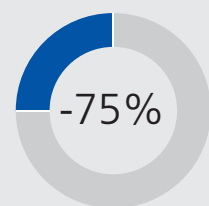
Maschinen



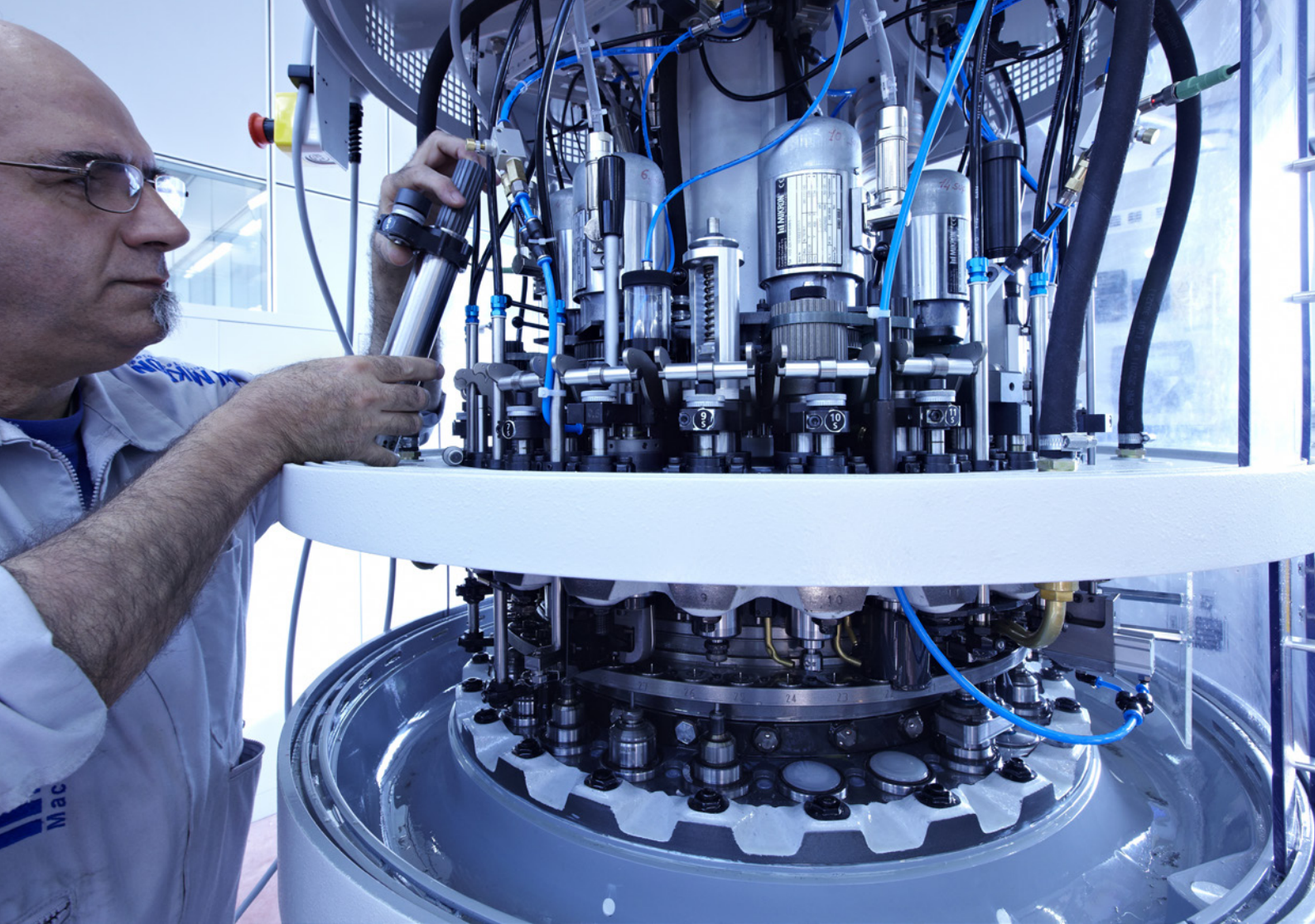
Qualitätskontrollen



Werkzeuge



Bediener



Technische Daten Multistar LX-24



Maschine		LX-24/1000	LX-24/1500/ LX-24/1500R
Anzahl Stationen		24	24
Max. obere Arbeitseinheiten ¹⁾		24	24
Max. untere Arbeitseinheiten ¹⁾		22	22
Max. seitliche Arbeitseinheiten ¹⁾		0	22
Anzahl der Werkstückaufnahmen		24 / 48	24 / 48
Tischindexierung – Genauigkeit TIR	mm	0.005	0.005
Max. Produktion	Stk./Min.	120	140
Doppelzyklus bis	Stk./Min.	2 x 120	240
Mehrfachzyklus bis	Stk./Min.	4 x 120	500
Spannsysteme			
Min. Spanndurchmesser	mm	0.4	0.4
Max. Spanndurchmesser	mm	10	10
Bearbeitungseinheiten			
Max. Bearbeitungslänge	mm	35	35
Zentralkurve für Arbeitsvorschub der Einheiten		ja	ja
Linearkurve für Arbeitsvorschub der Einheiten		nein	nein
CNC-Steuerung für Arbeitsvorschub		nein	nein
Indexierung der Spannzangen für Bearbeitung des Werkstückes im Umkreis	von 360°	nein	nein
Rotation des Werkstückes (Spannzangenantrieb)			
Geschwindigkeit bis 6000 U/Min. einstellbar	U/Min.	nein	nein
Bearbeitungsspindeln			
Spindelgeschwindigkeit bis	U/Min.	22'000	22'000
Spindeldurchmesser		40	40
Max. Spindelmotor-Leistung	kW	0.2	0.2
Installation			
Hauptmotorleistung	kW / Hz	2.2 / 50	2.2 / 50
Stromart ²⁾	V	400	400
	Hz	3 Phasen 50/ 60	3 Phasen 50/ 60
Druckluft-Anschluss. ³⁾	kW	6 - 12	15 - 20
Aria compressa - pressione	bar	5	5
Verbrauch ³⁾	(m³/h)	10 - 20	10 - 20
Kühlmittelanlage	l	850	850
Leer-Gewicht ³⁾	kg	1900	2900
Max. Abmessungen ca. in Meter (L x B x H)	m	2.85 x 1.53 x 2.75	4.0 x 2.2 x 3.0
bei Bearbeitung ab Draht	m	1 + 2	1 + 2

¹⁾ Auf jeder Station können zwei von drei möglichen Bearbeitungsachsen mit einer Einheit bestückt werden.

²⁾ Andere Stromarten erfordern einen Transformator (Option).

³⁾ Wird durch die Anzahl Stationen beeinflusst.

Die aufgeführten technischen Daten sind unverbindlich und können jederzeit geändert werden, ohne dass daraus ein Anspruch auf nachträgliche Mitteilung abgeleitet werden kann.

Mikron Machining

Mikron Switzerland AG, Agno **Division Machining**

Headquarter
Via Ginnasio 17
6982 Agno
Switzerland
Tel. +41 91 610 61 11
Fax +41 91 610 66 80
mag@mikron.com

Mikron Germany GmbH

Berner Feld 71
D-78628 Rottweil
Tel. +49 741 5380 0
Fax +49 741 5380 580
mro@mikron.com

Mikron Corp. Monroe

200 Main Street
P.O. Box 268
Monroe, CT 06468 / USA
Tel. +1 203 261 31 00
Fax +1 203 268 47 52
mmo@mikron.com

