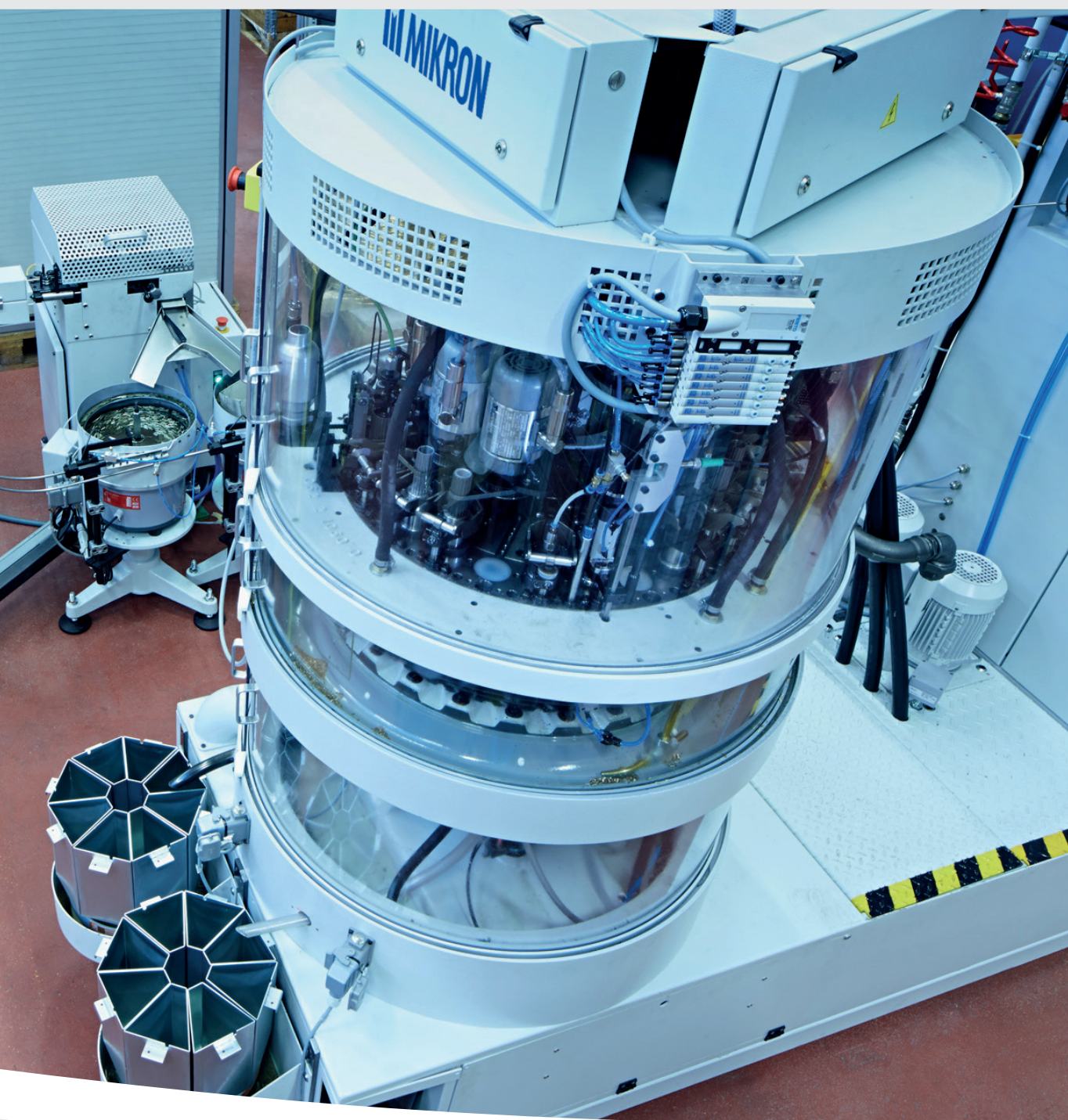


Multistar LX-24

MIKRON



Il campione di produttività

Mikron Multistar LX-24

Per qualità in quantità!

L'impianto transfer Multistar della serie LX è il sistema di lavorazione sviluppato per la produzione in grande quantità di piccoli pezzi di precisione. Sono disponibili i modelli a 24 stazioni di lavorazione. Quali sono i vantaggi di Multistar LX? Lavorazione veloce, agile e precisa. Struttura semplice e funzionale. In poche parole, Multistar LX è il vostro partner affidabile. Si considerano ideali, ma non obbligatorie, produzioni a partire da un milione di pezzi all'anno. A ciò si aggiunge un altro vantaggio: il giusto rapporto qualità-prezzo che fa di Multistar un investimento a valore aggiunto.

Velocità straordinaria!

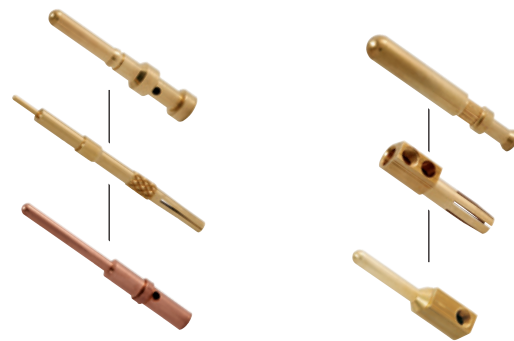
Il sistema di controllo meccanico supera tutti. Accelerazioni e avanzamenti perfettamente coordinati assicurano una cadenza imbattibile. Ecco il funzionamento del cinematismo: una camma centrale comanda, tramite leve a bilanciere, la corsa di avvicinamento e di lavoro dei mandrini di lavorazione. Un motore a regolazione di frequenza aziona i mandrini di lavorazione a coppia tramite una cinghia dentata. I due mandrini di ogni coppia, azionati simultaneamente, rimangono indipendenti dal numero di giri. Una velocità di esecuzione ineguagliabile significa per voi una produzione di serie economica.

A suo agio in molti campi

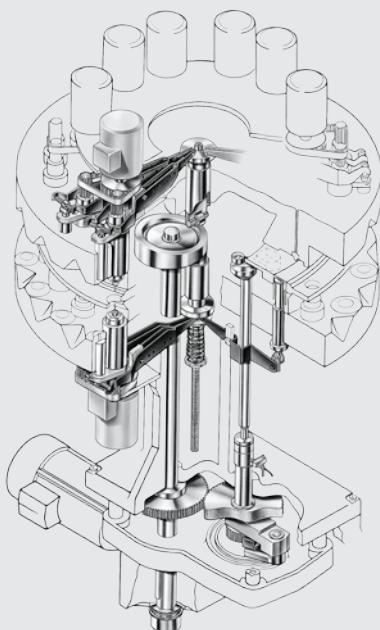
Multistar LX può essere impiegata per contatti elettrici ed elettronici, connettori per fibre ottiche, ugelli, valvole e puntine per penne a sfera oppure per pezzi del settore della tecnologia medica. Quando si tratta di produzione ad alta produttività, Multistar è la risposta giusta.

I vantaggi in sintesi

- Cadenze elevate
- Affidabilità assoluta
- Elevato comfort di utilizzo
- Minima esigenza di manutenzione
- Rapporto qualità-prezzo convincente



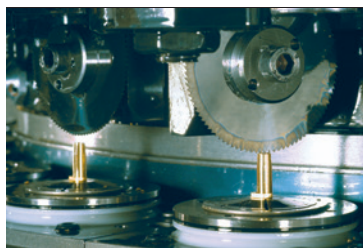
Pezzi tipici lavorati con Multistar LX



Interazione tra camma centrale, leva a bilanciere, motori e mandrini di lavorazione



Ribaltamento del pezzo



Fresatura di fessure



Lavorazione con una boccola-guida

Multistar LX-24: Un vero professionista

Multistar LX-24 con 24 stazioni di lavorazione e fino a 44 mandrini di lavorazione è in grado di garantire una produzione di massa ineccepibile. Multistar LX-24 esegue in contemporanea lavorazioni dall'alto e dal basso nonché laterali, ad es. durante il taglio, la foratura, la tornitura o la filettatura. Costituiscono, inoltre, una particolarità le 24 stazioni intermedie che consentono dei processi di misura, di controllo o di pulizia nello stesso passaggio.

Ecco come quadruplicare la vostra produttività

Prestazioni assolutamente ineguagliabili! In un giro della tavola si possono ottenere fino a 600 pezzi al minuto. La suddivisione dell'area di lavoro permette di raddoppiare, triplicare o di quadruplicare la resa mantenendo inalterata la cadenza. Con lo stesso progetto parallelo è possibile ottenere anche la realizzazione completa di diversi pezzi in un solo passaggio.

I fattori di successo in sintesi

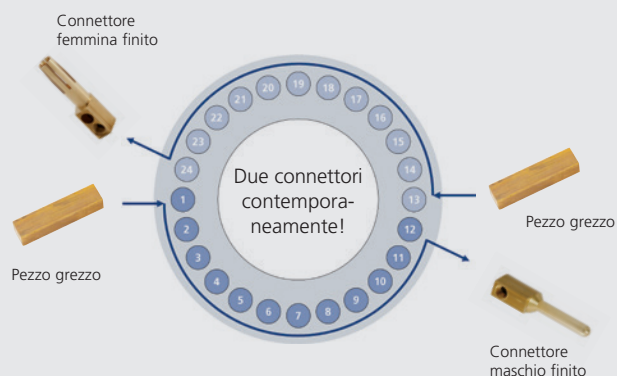
- La macchina a tavola rotante più veloce al mondo
- Alta precisione e ripetibilità
- Simultanea lavorazione su due lati per ogni stazione
- Ciclo multiplo per una capacità produttiva estremamente alta
- Produzione in parallelo di due particolari (p.es. connettore maschio e femmina)
- Carico e scarico contemporaneo al processo di lavorazione
- Cambio utensili semplice e rapido



Multistar LX-24/1000

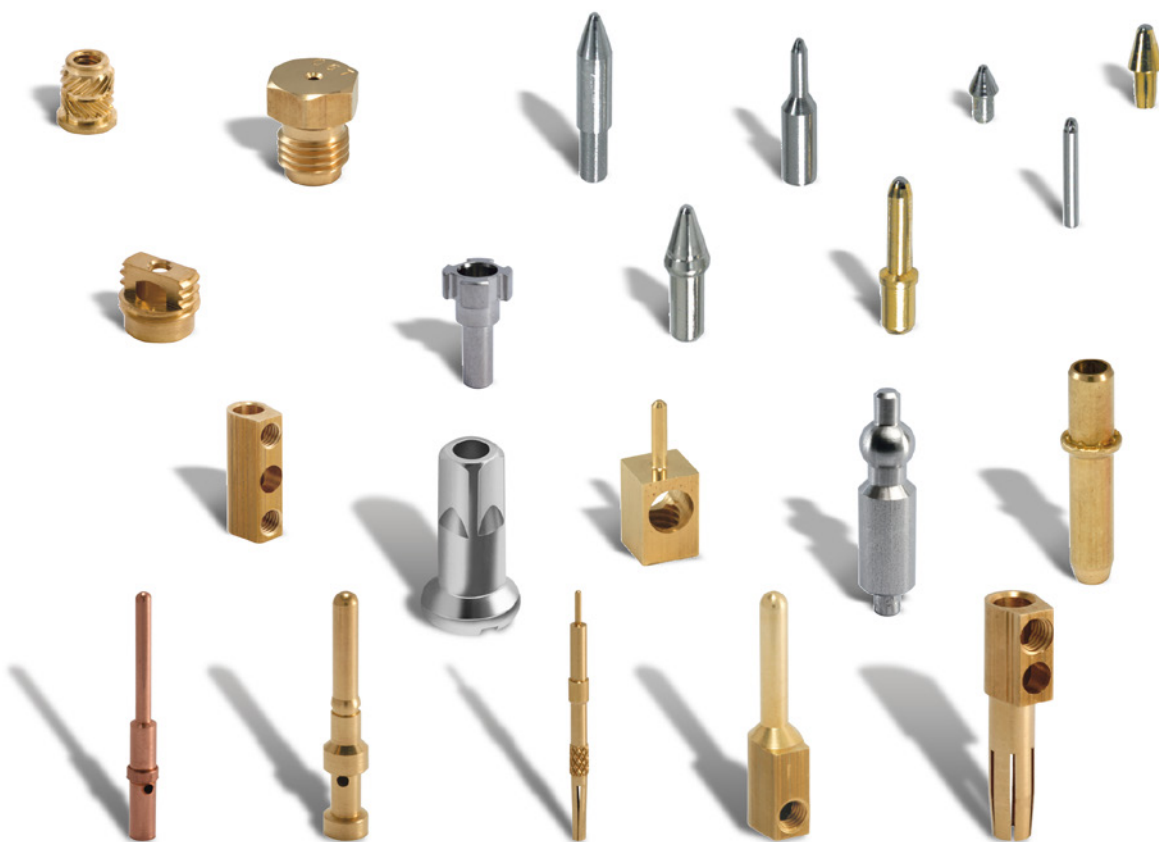
Due pezzi in un unico passaggio

Multistar LX-24 – Cosa si ottiene grazie alla suddivisione dell'area di lavoro? La produzione simultanea di due tipi di connettore in un solo passaggio.



Mikron Multistar LX-24

Applicazioni tipiche



La sfida

- Produzione di nippli per bicicletta Ø 4mm, lunghezza 12mm, lunghezza del filetto 8m
- Produzione annuale di circa 100 milioni di nippli
- Materiale: ottone



La soluzione tradizionale

Area di produzione: **25 m²**



Macchine necessarie: **4***



Controlli statistici necessari: **4**



Utensili necessari: **24**



Operatori: **1**



- Materiale grezzo: a partire da grezzi prestampati
- * Macchine transfer tradizionali

Mikron: la soluzione innovativa

Area di produzione: **16 m²**



Macchine necessarie: **1 Mikron Multistar LX-24**



Controlli statistici necessari: **1 qualità costante**



Utensili necessari: **20**

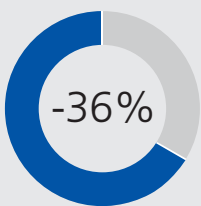


Operatori: **0.25**

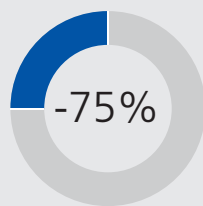


- Materiale grezzo: a partire da grezzi prestampati

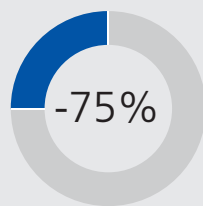
Il vostro vantaggio



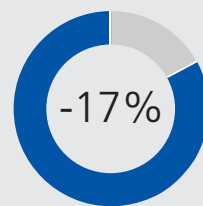
Area di produzione



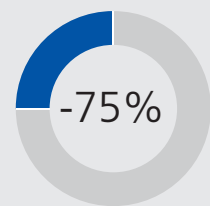
Macchine



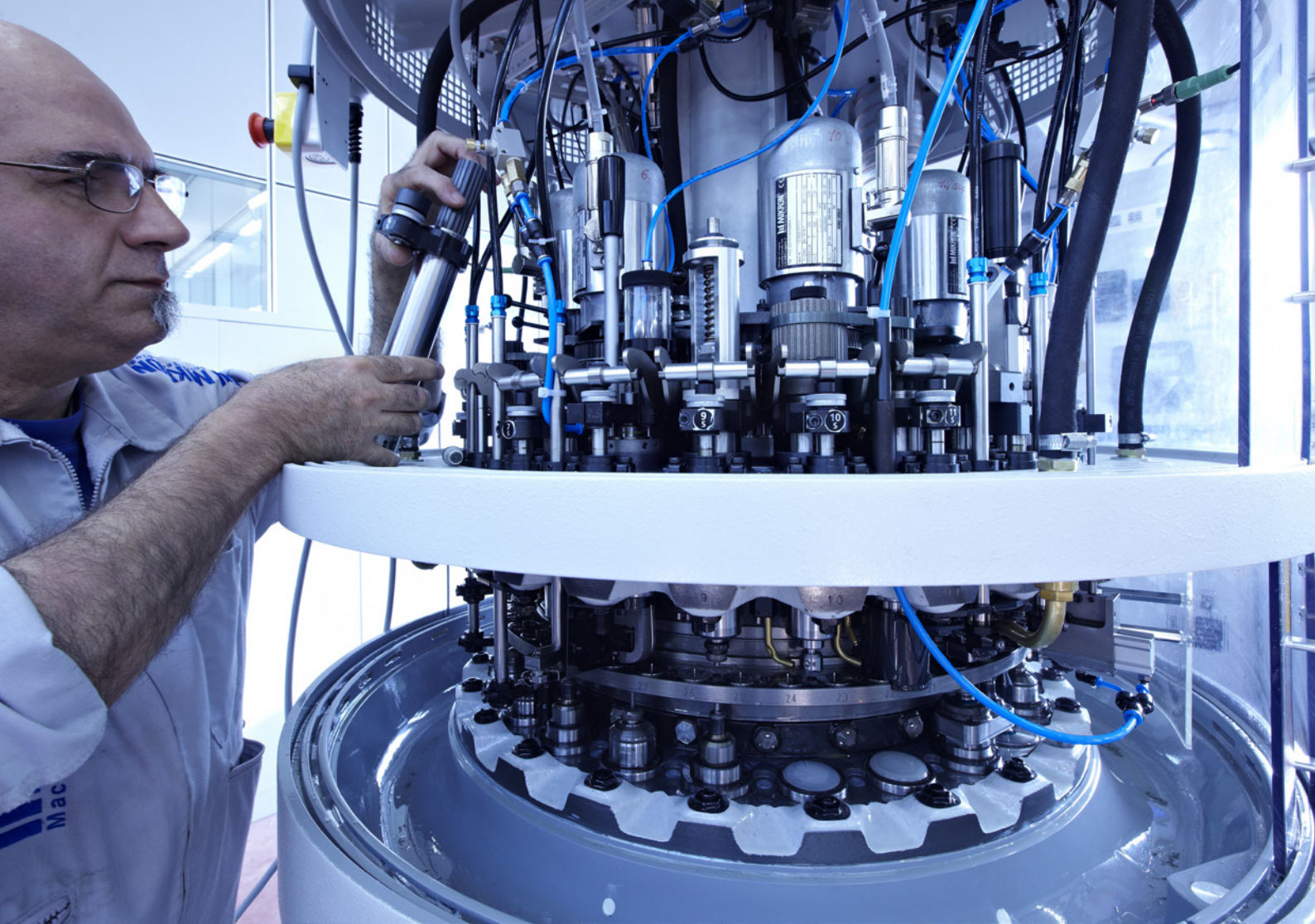
Controllo di qualità



Utensili da taglio



Operatori



Dati tecnici Multistar LX-24



Macchina		LX-24/1000	LX-24/1500/ LX-24/1500R
Numero di stazioni		24	24
Unità superiori max. ¹⁾		24	24
Unità inferiori max. ¹⁾		22	22
Unità laterali max. ¹⁾		0	22
Numero dell pinze porta pezzi		24 / 48	24 / 48
Tolleranza di posizionamento tavola	mm	0.005	0.005
Produzione max.	pz./min.	120	140
Ciclo doppio fino a	pz./min.	2 x 120	240
Ciclo multiplo fino a	pz./min.	4 x 120	500
Sistema di serraggio al pezzo			
Diametro min. dei pezzi	mm	0.4	0.4
Diametro max. dei pezzi	mm	10	10
Unità di lavorazione			
Corsa max.	mm	35	35
Camma centrale per avanzamento unità di lavoro		si	si
Camma lineare per avanzamento unità di lavoro		no	no
Comando CNC per avanzamento		no	no
Posizionamento delle pinze di serraggio per lavorazioni	a 360°	no	no
Rotazione dei pezzi (azionamento delle pinze rotanti di serraggio), velocità regolabile fino a 6000 g/min.	g/min.	no	no
Mandrini di lavorazione			
Velocità del mandrino	g/min.	22'000	22'000
Diametro dei mandrini		40	40
Potenza del mandrino max.	kW	0.2	0.2
Installazione			
Potenza del motore principale	kW / Hz	2.2 / 50	2.2 / 50
Tensione d'entrata ²⁾	V	400	400
		3 fasi	3 fasi
	Hz	50/ 60	50/ 60
Consumo di corrente ca. ³⁾	kW	6 - 12	15 - 20
Aria compressa - pressione	bar	5	5
Consumo ³⁾	(m ³ /h)	10 - 20	10 - 20
Impianto per liquido refrigerante	l	850	850
Peso approssimativo della macchina ³⁾	kg	1900	2900
Dimensioni max. ca. in m (L x P x H)	m	2.85 x 1.53 x 2.75	4.0 x 2.2 x 3.0
con lavorazione da filo	m	1 + 2	1 + 2

¹⁾ Due dei tre assi di lavorazione di ogni stazione possono essere provvisti di un'unità.

²⁾ Per altri tipi di corrente è necessario un trasformatore (facoltativo).

³⁾ Varia in funzione del numero delle stazioni di lavoro.

I dati tecnici di cui sopra non sono vincolanti. Essi erano in vigore al momento della stampa e possono essere modificati in ogni momento senza che ciò richieda una successiva comunicazione.

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

