

FLEKSIBILNI OBDELOVALNI PROCESI Z UPORABO

ANTOPOMORFNEGA ROBOTA



- Izvedba aplikacije poliranja orodij za globoki vlek z uporabo „hammer peening“ tehnologije



- Izdelava 3D skeniranih kompleksnih izdelkov
- CAM programiranje naravnost iz .stl datoteke



- Izdelava 3D tiskanih modelov iz kovine
- Prikaz votle aluminijaste lopatice

Tip robota	6 osni antropomorfni robot KUKA KR 150-2
Doseg roke, delovno območje sferične oblike (mm)	2700
Delovni volumen (m ³)	~55
Deklarirana pozicijska natančnost (mm)	±0,06
Najmanjši inkrementalni pomik preko ročne učilne naprave (mm)	0.1
Kontrolna omarica	KRC 2
Teža (kg)	1250
Nosilnost na flanši (kg)	110
Maksimalni skupni dopolnilni tovor (kg)	100
Inštalacijska moč robota (kW)	21.6
Ambientalna delovna temperatura (°C)	10-55
Moč gnanega vretena (kW)	6.3
Maksimalni vrtiljaji gnanega vretena (min ⁻¹)	11700
Moč hladilne naprave gnanega vretena (kW)	3.6
Maksimalni pretok hladilne vode hladilne naprave (l/min)	10

KATEDRA ZA MENEDŽMENT OBDELOVALNIH TEHNOLOGIJ

izr. prof. dr. Franci Pušavec

tel: + 386 1 47 71 438

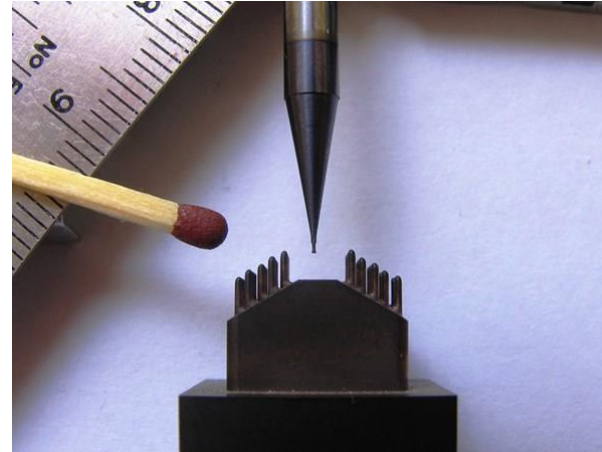
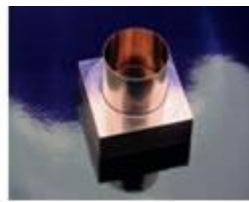
e-mail: franci.pusavec@fs.uni-lj.si



KATEDRA ZA
MENEDŽMENT
OBDELOVALNIH
TEHNOLOGIJ



VISOKO HITROSTNI OBDELOVALNI CENTER SODICK MC 430 L



OBDELOVALNI CNC CENTER - SODICK je namenjen za raziskave in izobraževanje na področju visoko - preciznega frezanja in mikro-frezanja najbolj zahtevnih materialov in kompleksnih geometrij. Nova generacija visoko hitrostnih (HSC) frezalnih centrov združuje linearne pogone na vseh oseh, s čimer je zagotovljena visoka dinamična odzivnost stroja (pospeški do 10 m/s²) in najvišja stopnja preciznosti obdelave v mikrometrskem področju pri maksimalnih vrtljajih glavnega vretena (do 40.000 vrt/min). Vsa omenjena inovativna tehnologija, združena v CNC-stroju postavlja nove standarde za naslednjo generacijo mikro frezanja.

TEHNIČNI PODATKI	
Tip stroja	Linearni visokohitrostni obdelovalni center
Delovno območje (X,Y,Z)	420 mm x 350 mm x 200 mm
Tip glavnega vretena	Precise Hibridni ležaji
Maks hitrost gl. vretena (vrt/min)	40.000
Vpenjalni sistem	HSK-E25
Vpenjalna glava	Krčna
Umerjanje orodij	BLUM Micro
Centriranje obdelovanca	Tipalo za merjenje
Ločljivost (um)	0.1
Pozicijska natančnost (um)	±1
Maks pospešek	1 G
Podajanje v X/Y/Z (m/min)	36
Hlajenje gl. vretena in lin. pogonov	da
Oljna megla (MQL)	da
Krmilnik	LN2X na osnovi Windows okolja

KATEDRA ZA MENEDŽMENT OBDELOVALNIH TEHNOLOGIJ

izr. prof. dr. Franci Pušavec

tel: + 386 1 47 71 438

e-mail: franci.pusavec@fs.uni-lj.si



KATEDRA ZA
MENEDŽMENT
OBDELOVALNIH
TEHNOLOGIJ

