

CNC INVEST

Miyano

ANX42sYY

Fixed Headstock Type CNC Automatic Lathe





Technologie **LFV** je poprvé uvedena na revolverovém soustruhu pod značkou Miyano. LFV * je technologie pro provádění obrábění při mikro vibraci os X a Z ve směru řezu synchronně s rotací vřetena. Snižuje problémy způsobené třískami, např. třísky mezi kleštinou a obrobkem, dlouhá tříska poškozující povrch obrobku, tříska na nástroji zabraňující správné funkci nástroje a namotaná tříska na obrobku. Dále je efektivní při obrábění hlubokých děr malého průměru a obrábění obtížně obrobitelných materiálů např. titan, nerez, inconel, měď, ecobrass.

* "LFV" is a registered trademark of Citizen Watch Co., Ltd.



Item	LFV mode 1
Operation	Multiple vibrations per spindle revolution
Specification	The axes execute multiple vibrations during one spindle revolution, reliably breaking chips up into small pieces.
Application	Ideal for outer/ inner diameter machining and groove machining
Waveform	

Type	HD1 LFV	HD2 LFV	LFV mode 1
ANX42SY	X1, Z1 Conventional cutting on the HD2 side	X2, Z2 Conventional cutting on the HD1 side	✓

Note 1: LFV machining cannot be performed with the Y axis.

Note 2: LFV machining can be performed simultaneously on a maximum of two axes.

Note 3: For LFV machining with revolving tools, the "LFV" and "revolving tool feed per revolution" options are required.

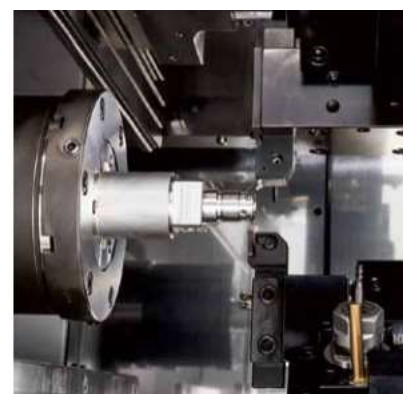
Soustruh ANX otvírá novou éru

Nový model ANX s novými funkcemi otvírá novou éru revolverových soustruhů. Nyní je revolverový soustruh značky Miyano poprvé vybaven technologií LFV. Tím se vyřeší problém namotávání třísek, který přetrvával po mnoho let.

Další pozoruhodnou funkcí je ovládací panel s novým rozhraním HMI (human machine interface). Bylo vylepšeno pohodlí obsluhy stroje, včetně compatibility operací, která kromě uživatelů značky Miyano zajišťuje snadné použití i pro uživatele značky Cincom. Navrhujeme nové provozní metody, které snižují pocit potíží kvůli rozdílům v NC systémech a překračují hranice mezi značkami.

Stroj je konfigurován se dvěma vřeteny, dvěma revolverovými hlavami každý i s osou Y. Rychlost posuvu byla zvýšena použitím lineárních vedení pro všechny osy. Vřetena mají integrované motory, které mají kratší doby zrychlení / zpomalení a zlepšují dobu odezvy.

Tyto pokročilé funkce jsou zabaleny do kompaktního těla stroje o šířce pouze 2 650 mm. ANX dosahuje pokročilých funkcí, úspory místa a vysoké produktivity.



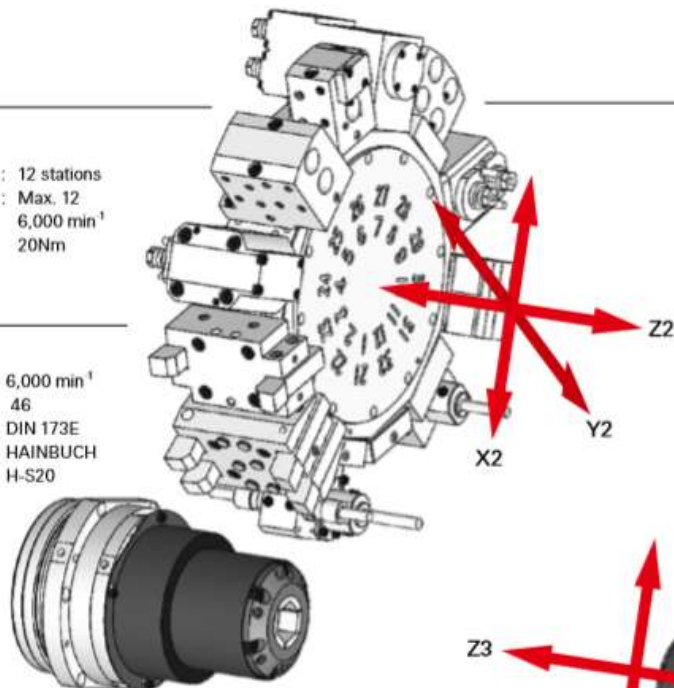
Basic Construction

Turret head 1

Type of the tool slide : 12 stations
Number of revolving tools mountable : Max. 12
Rotational speed of revolving tools : 6,000 min⁻¹
Revolving tool torque : 20Nm

Spindle 1

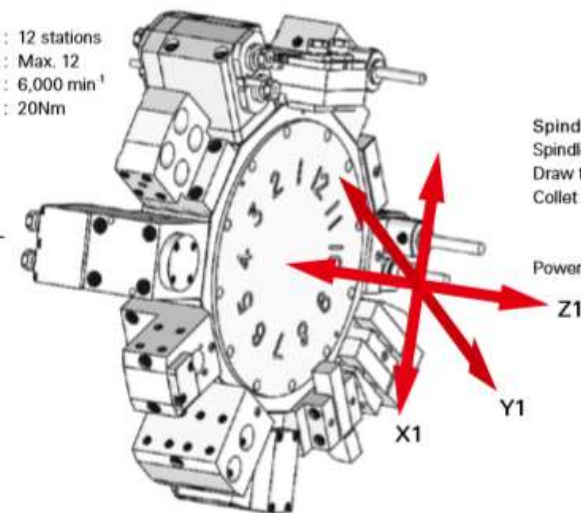
Spindle speed : 6,000 min⁻¹
Draw tube through-hole diameter : 46
Collet chuck type : DIN 173E
HAINBUCH
H-S20



Rapid traverse rate
X1, X2 : 24 m/min
Z1, Z2 : 24 m/min
Y1, Y2 : 18 m/min
X3 : 24 m/min
Z3 : 30 m/min

Turret head 2

Type of the tool slide : 12 stations
Number of revolving tools mountable : Max. 12
Rotational speed of revolving tools : 6,000 min⁻¹
Revolving tool torque : 20Nm



Spindle 2
Spindle speed : 6,000 min⁻¹
Draw tube through-hole diameter : 46
Collet chuck type : DIN 173E
HAINBUCH
H-S20

Power chuck type : 5" hollow chuck



Revolverové hlavy společné pro řady BNA a vřetena s integrovanými motory

Dvě revolverové hlavy s 12 stanicemi obě vybavené osou Y mají stejné schopnosti a používají držáky nástrojů, které jsou společné pro řadu BNA, což umožňuje použití stejných nástrojů. Rotační nástroje disponují kroutícím momentem až 20 Nm a lze je namontovat na všechny pozice. Obě vřetena mají výkonové parametry stejné a integrované motory vřeten dosahují kratších dob zrychlení a zpomalení a lepší doby odezvy než u stávajících modelů. Je možné složité obrábění včetně 3osého simultánního obrábění, superpozicičního obrábění a obrábění s dvojitou osou Y.

Nový ovládací panel HMI

Ovládací panel s novým HMI obsahuje technologii víceosého řízení používanou značkou Cincom a tím je dosahováno zvýšené produktivity současným obráběním více nástroji. Nejnovější NC jednotka a 15" dotykový panel navíc výrazně zvýšily pohodlí obsluhy.



Technická specifikace stroje ANX – 42SYY

Řídicí systém	MIYANO SYSTEM	FANUC	Fs31i-Model B Plus
Dotyková obrazovka XGA			15"
Pracovní možnosti stroje			
Maximální délka soustružení		mm	130
Maximální průměr tyče	SP1	mm	Ø 42
Maximální průměr tyče	SP2	mm	Ø 42
Pojezd			
Nástrojová hlava HD1	X1	mm	140
	Z1	mm	315
	Y1	mm	70 (±35)
Nástrojová hlava HD2	X2	mm	140
	Z2	mm	430
	Y2	mm	70 (±35)
Vřeteno č.2	X3	mm	240 (±120)
	Z3	mm	440
Vřetena			
Počet vřeten			2
Otáčky	SP 1, SP 2	ot.min ⁻¹	6 000
Vnitřní průměr tažné trubky	SP 1, SP 2	mm	Ø 46
Typ kleštinového upínání	SP 1, SP 2		DIN 173E (Ø 42mm) HAINBUCH, H-S20
Velikost sklíčidla	SP 1	mm	...
	SP 2	mm	127 (5")
Možnosti řezání	SP 1	vrtání	Ø 20 mm
		závitování	M12 x 1,75
	SP 2	vrtání	Ø 20 mm
		závitování	M12 x 1,75
Indexování vřetena			
Minimální krok pro indexování vřetena	SP 1, SP 2	st.	0,001
Nástrojové hlavy			
Počet nástrojových hlav			2
Počet nástrojových pozic	HD 1, HD 2		12

Kvadrát nože		mm	20
Válcová stopka nástroje			Ø 25
Poháněné nástroje			
Počet míst pro poháněné nástroje			Max. 12/12
Otáčky poháněných nástrojů		ot.min ⁻¹	6 000
Možnosti		vrtání	max. Ø 12 mm
		závitování	max. M8 x 1,25
Rychloposuvy			
Rychloposuvy	X1, X2, X3	m / min.	24
	Z1, Z2	m / min.	24
	Y1, Y2	m / min.	18
	Z3	m / min.	30
Motor posuvu	X1, X2, X3	kW	1,8
	Z1, Z2, Z3	kW	1,2
	Y1, Y2	kW	1,2
Motor vřetena	SP 1, SP 2	kW	11 / 7,5
Motor poháněných nástrojů	HD 1, HD 2	kW	2,2
Provoz			
Instalovaný příkon		kVA	34
Potřebný tlak vzduchu		Bar	5
Rozměry a hmotnost stroje			
Výška stroje		mm	1 900
Plocha podlahy		mm	2 650 x 1 630
Váha stroje		Kg	6 200