

# Koordinaten-Schleifmaschinen

## 1280 Serie

Die Moore Tool Company, Marktführer in Design und Herstellung von Präzisions-bearbeitungsmaschinen, baut eine komplette Linie von hochpräzise Koordinatenschleifmaschinen und Zubehör.

Das 1280 Model (CPZ, CPZ-E und CPWZ) ist konfiguriert um Ihre spezifischen präzisen Anforderungen zu erfüllen. Diese CNC-gesteuerten Koordinatenschleifmaschinen verfügen über mehrere programmierbare Achsen (4 gleichzeitig gesteuert) für komplexe zwei- und dreidimensionale Funktionen.

### Merkmale

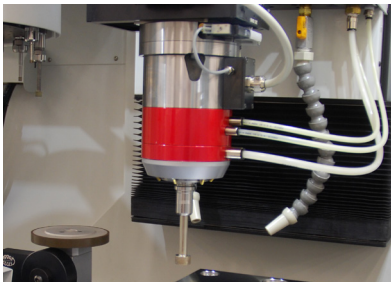
- Große Verfahwege für große oder mehrere Werkstücke
- Fanuc Mehrfachachsensteuerung und PC mit kundenspezifischer Touchscreen Benutzerschnittstelle
- Moore ProGrind<sup>®</sup> für verbessertes Werkzeug und Arbeitskostenreduzierung

### Moore ProGrind<sup>®</sup> Optionen

- Modernste Sensortechnologie (Moore AutoSize<sup>®</sup> und Moore AutoGrind)
- Automatischer Werkzeugwechsler (bis zu 20 Werkzeuge)
- Automatischer Werkzeugwechsler für Motorisierten Schleifspindel:  
3.000 bis 60.000 1 $\mu$ /min
- Druckluftspindeln: 9.000 bis 175.000 1 $\mu$ /min (5 Spindeln)
- Motorisierten Schleifspindel: 15.000 bis 80.000 1 $\mu$ /min (3 Spindeln)
- Flutkühlungssystem mit Kühler
- Maschinenverkleidung
- Ein- oder zweiachsige Drehtisch
- Brandschutzsystem
- Ölnebelfilteranlage
- Werkstückprüfung auf der Maschine



# Spezifikationen



## Moore ProGrind® Elektrische Schleifspindel

Dank der modernen motorisierten Schleifspindel-Technologie kann in einem Geschwindigkeitsbereich von 3.000 bis 60.000 u/min ein konstantes Drehmoment aufrechterhalten werden. Besserer Spindel-Rundlaufgenauigkeit und eine überdurchschnittliche Einspannwiederholgenauigkeit von Werkzeug zu Werkzeug führen dazu, dass bei Verwendung des 20-Positionen-Werkzeugwechslers (ATC) die Genauigkeitsabweichungen kein Thema mehr ist. Die Spindel akzeptieren eine vollständige Palette von HSK-E 25 Werkzeugaufnahmen.

### Technische Daten

Arbeitstischoberfläche	812 mm x 1.320 mm
Innenabstand zwischen Steigleitungen	965 mm
Tischplatte bis Brückenunterkante	520 mm
Verfahrweg (X-Achse)	1.320 mm
Verfahrweg (Y-Achse)	820 mm
Verfahrweg U-Achse (programmierbar)	3,6 mm
Verfahrweg U-Achse (Grobeinstellung)	11 mm hinter bis 28,5 mm vor Hauptspindelmitte
Tischoberfläche bis Anbauflansch U-Achse	431,8 mm bis 924 mm
Tischoberfläche bis Unterkante ATC-Elektroschleifspindel	264 mm bis 757 mm
W-Achse, vertikaler Verfahrweg Spindelgehäuse	350 mm
Z-Achse, vertikaler Schlittenweg	140 mm
Kegeleinstellbereich	0 bis 1,5° von Mittellinie (3° einschließlich Winkel über kompletten, vertikalen Verfahrweg.)
Schleiflochdurchmesserbereich	0,4 bis 127 mm; oder bis zu 343 mm mit optionalen Erweiterungsplatten
Tischbelastung	1.360 kg

### Geschwindigkeiten und Vorschub

Vorschubgeschwindigkeit: X-, Y-, W-, Z-Achse	0,0001 bis 2.000 mm/min.
Spindeldrehzahlen (Planetenmodus)	1 bis 300 1/min
Luftturbinen- und Elektroschleifspindeldrehzahlen	6.000 bis 175.000 1/min
Hin- und Herbewegungen (25,4 mm/1 Zoll)	0 – 190 Zyklen/min.

### Genauigkeit

#### Positionierung: Stufenendmaß

Abweichung über komplettem Verfahrweg: X-Achse	2,5 µm
Abweichung über komplettem Verfahrweg: Y-Achse	2,0 µm

#### Positioniergenauigkeit: VDI/DGQ 3441

Positioniergenauigkeit P: X-Achse	2,5 µm
Positioniergenauigkeit P: Y-Achse	2,0 µm
Positioniergenauigkeit P: W-Achse <sup>1</sup>	2,0 µm
Positioniergenauigkeit P: Z-Achse <sup>2</sup>	4,0 µm
Positionierabweichung Pa: X-Achse	1,5 µm
Positionierabweichung Pa: Y-Achse	1,5 µm
Positionierabweichung Pa: W-Achse <sup>1</sup>	1,5 µm
Positionierabweichung Pa: Z-Achse <sup>2</sup>	3,0 µm

#### Formgenauigkeit

X, Y und C bei 250 mm/min., gemessen bei 200 mm (8 Zoll.) Messring	3,0 µm
--	--------

#### Geometrie: Rechteckigkeit (Kompletter Verfahrweg)

Verfahrweg Spindelgehäuse X-Y-Ebene	3,0 µm
-------------------------------------	--------

#### Geometrie: Ausrichtung

Gesamter Spindelverfahrweg Parallelität Spindelmitte zu Säulenführungen	3,0 µm
---	--------

(Alle Genauigkeitsangaben basieren auf einer Temperaturkalibrierung von 20 °C +/- 5 °C)

<sup>1</sup>Nicht anwendbar auf CPZ und CPZ-E Modelle

<sup>2</sup>Nicht anwendbar auf CPZ Modell



#### Moore Tool Company, Inc.

800 Union Avenue  
Bridgeport, CT 06607-0088  
USA

Phone: 203 366 3224  
Fax: 203 367 0418  
Email: sales@mooretool.com  
www.mooretool.com

#### Moore Special Tool AG

In der Leberzen 25  
8902 Urdorf  
Switzerland

Phone: +41 (0)78 881 95 16  
Email: sales@mooretool.com  
www.mooretool.com

#### Moore Nanotechnology Systems, LLC

230 Old Homestead Highway  
Swanzey, NH 03446  
USA

Phone: 603 352 3030  
Fax: 603 352 3363  
Email: sales@nanotechsys.com  
www.nanotechsys.com