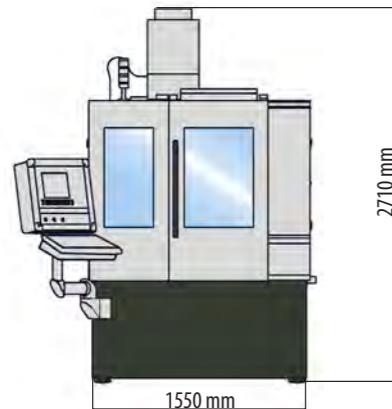


K 366 CNC

Technische Daten K 366 CNC

Maschine

Schleifbereich (Ø Kopf/Länge)	0,4-8 mm/ 20 mm
Steuerung	Siemens 840 D sl
Bedienführung	Windows-Oberfläche
Schleifsoftware KIRNER BURRSoft®	Softwaremodule für verschiedene Bohr- und Fräswerkzeugtypen (z.B. für Dental und Mini-Rotierfräser) verfügbar
Maschinenachsen	6 CNC-Achsen + 1 Spindel
X-Achse	Servomotor
Hub	120 mm
Eilgang	10 m/min
Encoder	am Servomotor
Y-Achse	Servomotor
Hub	95 mm
Eilgang	10 m/min
Encoder	am Servomotor
Z-Achse	Servomotor
Hub	140 mm
Eilgang	10 m/min
Encoder	am Servomotor
A-Achse	High-Torque Motor
Drehbereich	unendlich
Auflösung	0,00035°
Eilgang/ Achse /Spindel	200 1/min (Achse) 600 1/min (Spindel)
B-Achse und C-Achse	High-Torque Motor
Drehbereich	205° / 210°
Auflösung	0,00035°
Eilgang	60 1/min



Meßsystem

Kamera	1/3" CCD-Kamera
Auflösung	768 x 576 Pixel
Arbeitsabstand / Objektabbildung	127 mm / 9,3 x 7 mm

Schleifmotor

Leistung / Drehmoment bei Drehzahl	1,26 kW / 2,0 Nm bei max. 6000 1/min
Schleifspindel	Ø 50 x 160 mm
Drehzahl	max. 10000 1/min (Schleifspindel Ø 50 x 160 mm)
Schleifscheiben	Ø = 50 - 100 mm
Aufnahmekapazität	max. 4 Scheiben auf einem Flansch

Werkstückaufnahme

Spannzange	K4.5 / K7
Schaftdurchmesser	max. 3,17 mm (1/8")
Werkstückführung	Lünette

Lade- / Entladeroboter

Laderachsen	3 CNC Achsen
Werkstück-Kapazität	max. 2040 Stück
Schaftdurchmesserbereich	max. bis 3,17 mm (1/8")
Werkstücklänge (max.)	100 mm
Palettenanzahl/-größe (L x B x H)	3 / 250 x 200 x 20 (30) mm

Energiebedarf

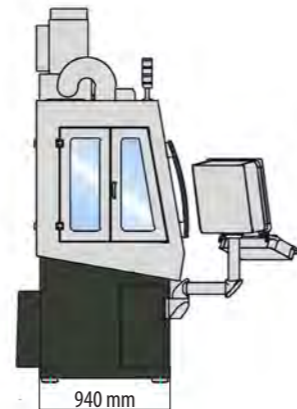
Durchschnittlich / Maximal	ca. 7 kW / max. 10 kW
----------------------------	-----------------------

Pneumatik

Arbeitsdruck	6 bar
Anschlußdruck	max. 16 bar

Maße

Raumbedarf L x B x H	3500 x 3000 x 3500 mm
Gewicht, inkl. Bedienpanel	ca. 2200 kg



Industrie

Medizin

K 366 CNC

Präzise

Intuitiv

Dynamisch



Dental



K 366 CNC

Vollautomatisches Werkzeugschleifzentrum mit 10 CNC-Achsen

Auf dem äußerst kompakten **Werkzeugschleifzentrum K 366 CNC** lassen sich alle gängigen und auch spezialisierten Dental- und Medizinalwerkzeuge sowie Industrie-Rotierfräser bis Kopfdurchmesser von 8mm hochpräzise und vollautomatisch herstellen.

Die KIRNER-spezifische **6-Achsen-Kinematik** mit den beiden dominanten Schwenkachsen ist weltweit einzigartig und bietet entscheidende Vorteile beim Schleifen.

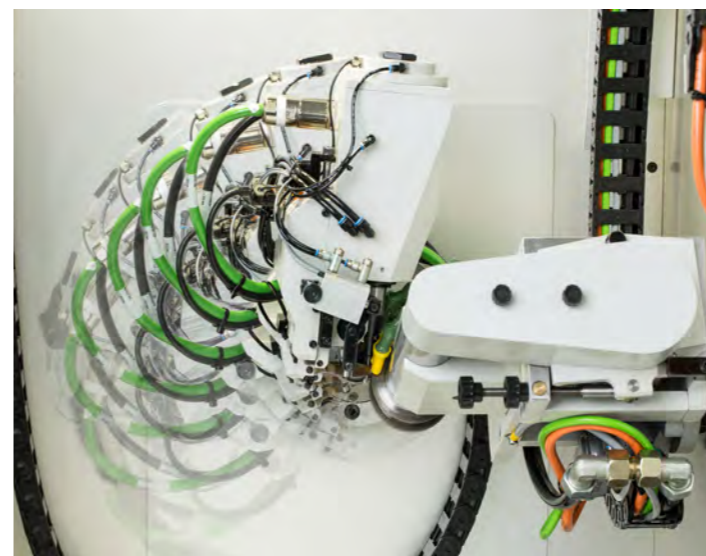
Das integrierte **Bestückungssystem** ermöglicht kürzeste Produktionszyklen und arbeitet dabei äußerst zuverlässig. Über 2000 Werkstücke lassen sich so automatisch bevorraten.

Die ausgereifte **Schleifsoftware** aus der KIRNER-Schmiede ermöglicht Ihnen das komplette Spektrum rund um 's Schleifen zu erschließen.

Optimierte **Werkstückaufnahme-systeme** lassen auch kollisionskritische Schleifaufgaben zu. Die bewährte Werkstückabstützung mittels Lünettengreifer garantiert besten Rundlauf und damit optimale Schleifergebnisse.

Die Maschine **K 366 CNC** reflektiert bereits den technischen Stand von morgen – der **4. Maschinengeneration** von KIRNER!

In unseren **Qualitätsmaschinen** sind nur bewährte Komponenten namhafter Hersteller eingebaut. Dies garantiert hohe Maschinenverfügbarkeiten und nachhaltigen Support.



Das über Jahrzehnte gewachsene **Know-how** bei der Fabrikation CNC-gesteuerter Werkzeugschleifmaschinen gepaart mit den Wünschen führender Werkzeughersteller führten zu dieser Maschine – der **K 366 CNC**.

Garanten für ein optimales **Schleifergebnis in Rekordzeit** sind neben der modernen Siemens PC-Steuerung und digitaler Antriebstechnik, den Präzisionslinearführungen und Präzisionslagern, insbesondere die High-Torque-Direktantriebe in den Drehachsen.

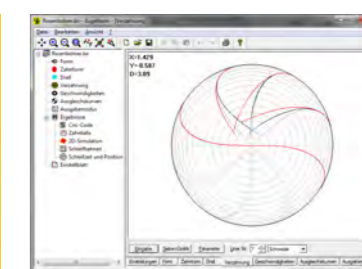
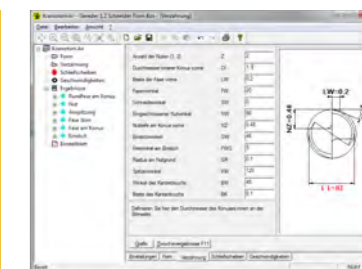
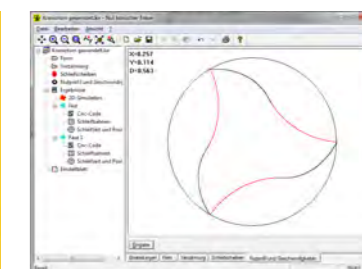
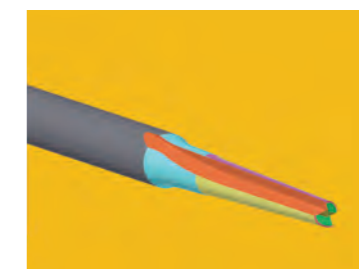
Der realisierte **Automatisierungsgrad** des kompletten Werkzeugdurchlaufes - gepaart mit der neusten Hard- und Softwaregeneration - verkürzt die Zykluszeit, der entscheidende Schritt für die schnelle Amortisation Ihrer Investition!

Auf der Maschine **K 366 CNC** können Sie bis zu **4 Schleifscheiben** und bis **Durchmesser 100 mm** nutzen. Egal was Sie schleifen wollen, vieles kann in nur einer Aufspannung erledigt werden!

Mit dem neuen **Rüstprogramm** lässt sich die Maschine im Handumdrehen einrichten. In einer logischen Schrittkette wird Ihre Schleifmaschine parametrieren und der Maschineneinrichter mit nur wenigen Eingaben zum gewünschten Rüstergebnis geführt. Den Rest übernimmt die Steuerung. Plausibilitätsprüfungen, Sicherheitsabfragen und die optionale Einbindung eines Voreinstellgerätes, eines Flanscherkennungssystems oder eines Barcodescanners steigern die Rüstereffizienz

den gesamten Rüstprozess. Auch kleine Losgrößen werden somit interessant!

Bedarfsgerechte Automatisierungslösungen rund ums Schleifen gewährleisten höchste Effizienz und Investitionssicherheit. Assoziierte Bereiche wie die Eigenentwicklung der Schleifsoftware, die Optimierung von Werkzeugverwaltungs-Tools und der 2D/3D-Simulation, Know-how im Bereich der Bestückungstechnik, der Abrichttechnik, der Messtechnik



enz und senken das Fehlerpotential auf effektive Weise. Das im CNC voll eingebundene Bestückungssystem, die „sprechende“ KIRNER-6-Achsen-Kinematik, sowie die integrierte CCD-Kamera vereinfachen zusätzlich

und Werkzeugvoreinstellung bis hin zur Ferndiagnose runden unsere Systemlösung ab. Wir bieten Kompetenz aus einer Hand, für unsere Kunden im In- und Ausland!

