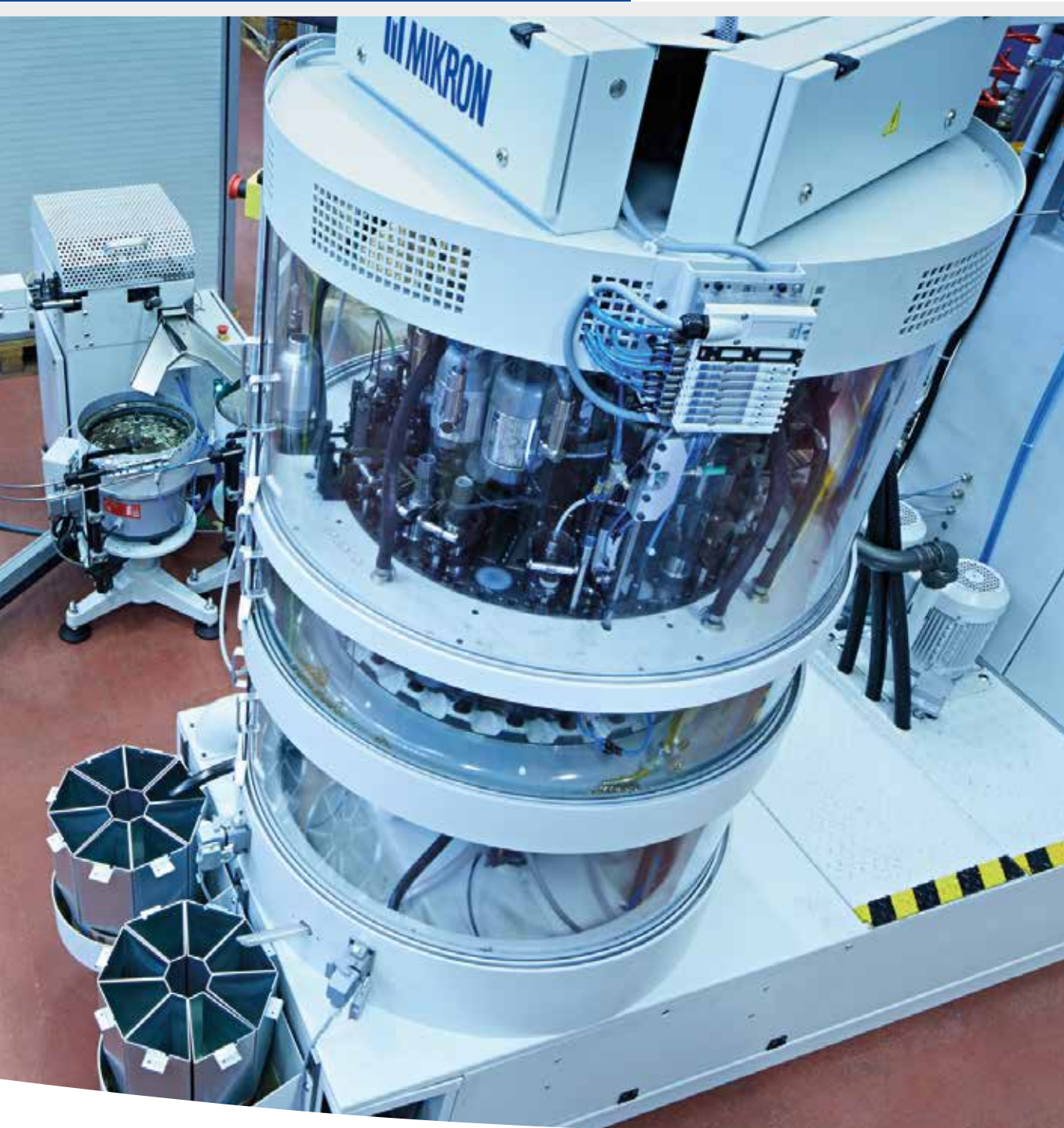


专业 + 高效

MIKRON



Multistar LX-24
米克朗多工位组合机床

米克朗 Mikron Multistar LX-24

适用于高品质、大批量生产！

多工位组合机床 Multistar LX 就是一条大批量制造小型精密零件的生产线。该机有24个工位。是什么使得 Multistar LX 如此地出众？是其快速、灵巧和精确的性能以及简洁实用的结构，使 Multistar LX 成为值得信赖的伙伴。理论上，每年至少可以生产百万个零件，但要根据实际情况而定。另一个优势是性价比，Multistar 是具有增值的投资。

更快！

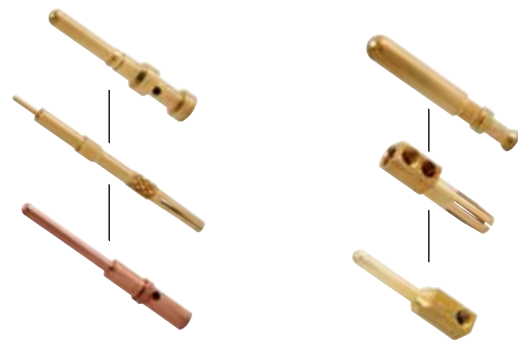
机械控制有其突出的优点。完美协调的加速和进给提供了加工速度。机构工作原理如下：主凸轮驱动杠杆，控制刀具轴的快进和工进。调频电机通过齿型带驱动一对刀具主轴。同时驱动，但各刀具主轴转速不同。不同的加工速度意味着可以更经济的生产大量产品。

更广！

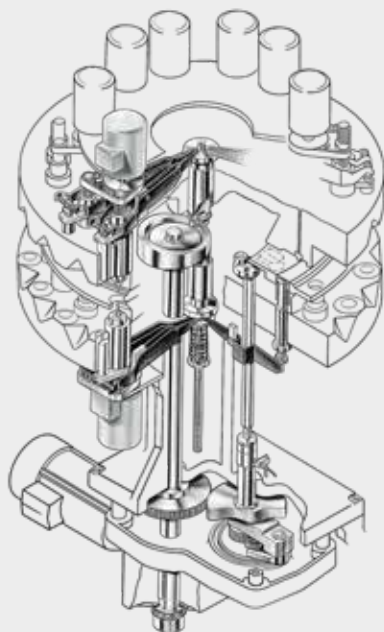
Multistar LX 适用于加工电子和电器连接器、光波导线的插入式连接器、喷嘴、阀、圆珠笔尖或医疗器械零件等等。当需要大量生产时，Multistar 是绝佳的伙伴。

优点

- 生产效率高
- 绝对的可靠性
- 操作极其方便
- 少维护
- 令人信服的性价比



Multistar LX 典型工件



“主凸轮、杠杆、刀具电机和刀具轴的作用图”



车削工件



铁槽



借助导向套加工

Multistar LX-24: 专业化设备!

Multistar LX-24 有24个工位和多至44个刀具主轴，可确保稳定的大批量生产。Multistar LX-24可以同时从上、下和侧面进行加工，分多次完成钻、车或螺纹切削。另一特点是，可附加24个中间工位，在加工过程中同时进行测量、监控和清洗工序。

产量可提高四倍的方法

独一无二！每分钟可生产多达600个简单零件。将加工区分成两份、三份或四份，相同的生产节拍可生产出相应倍数的产品。同样的原理，可在同一台设备上同时生产不同的零件。

成功要素

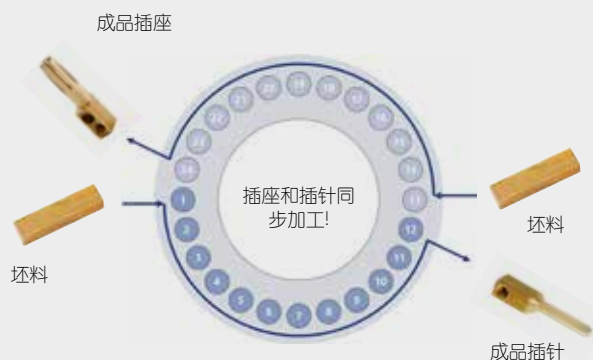
- 世界上加工速度最快的回转式组合机床
- 高精度和高重复精度
- 每个工位可同时进行两个方向的加工
- 多循环加工可极大的提高产量
- 同时生产两种零件（如插针和插座）
- 装卸料与加工同步
- 快速而简单的换刀



Multistar LX-24/1000

Multistar LX-24 - 分区加工有什么好处？在一次回转加工过程中同时生产插针和插座。

一次回转 - 两个工件



米克朗 Multistar LX-24

典型工件

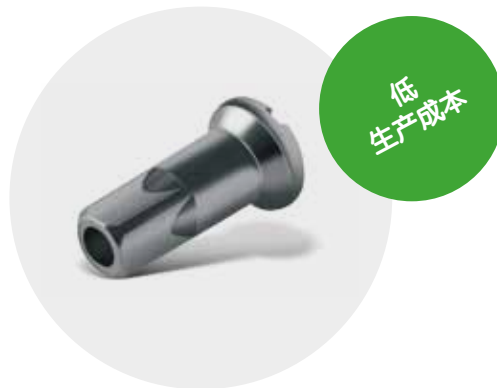


加工案例

米克朗 Multistar LX-24

挑战

- 产品：自行车条帽 \varnothing 4mm，长12mm，螺纹长 8mm
- 年产量：约1亿件
- 材料：黄铜



传统解决方案

生产占地：25 m²



所需机器：4台



所需统计控制：3



所需刀具：23



员工：4台机1人



原料：成型坯料
传统组合机床

米克朗：创新解决方案

生产占地：25 m²



所需机器：1台 Mikron Multistar LX-24



所需统计控制：1 (品质稳定)



所需刀具：20

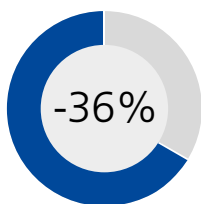


员工：0.25/机

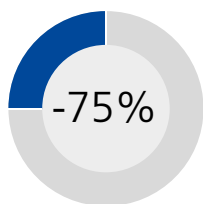


原料：成型坯料

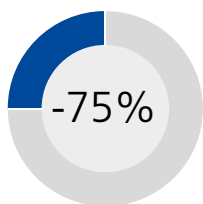
好处



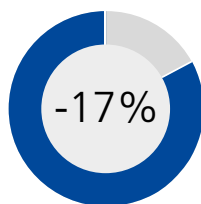
生产占地



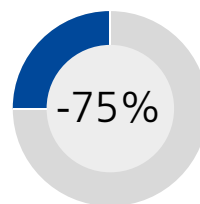
机器



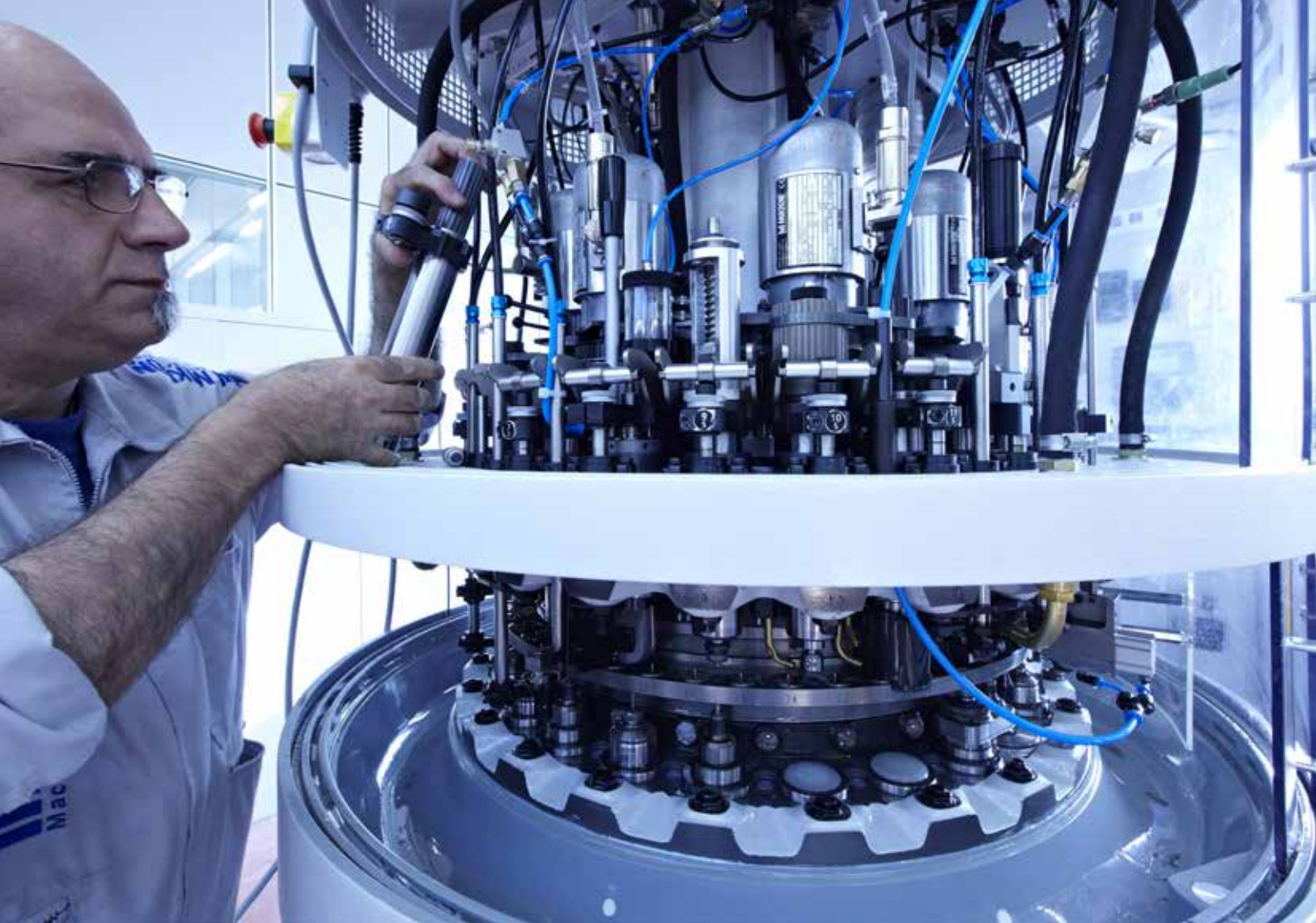
员工



调试用时



产能



Multistar LX-24 技术参数



机床		LX-24/1000	LX-24/1500/ LX-24/1500R
工位数		24	24
最大上单元数 ¹⁾		24	24
最大下单元数 ¹⁾		22	22
最大侧单元数 ¹⁾		0	22
夹具数		24 / 48	24 / 48
转台分度精度 TIR	毫米	0.005	0.005
最高加工节拍	件/分	120	140
双序加工节拍	件/分	2 x 120	240
多序加工节拍	件/分	4 x 120	500
夹具			
最小夹持直径	毫米	0.4	0.4
最大夹持直径	毫米	10	10
加工单元			
最大加工长度	毫米	35	35
中央凸轮进给 (加工单元)		是	是
线性凸轮进给 (加工单元)		否	否
数控系统进给		否	否
分度夹具, 用于工件转位	360°	否	否
工件回转 (夹头驱动), 速度可调至6000	转/分	否	否
加工主轴			
主轴转速	转/分	22'000	22'000
主轴直径		40	40
最大主轴功率	千瓦	0.2	0.2
装机			
主电机功率	千瓦 / 赫兹	2.2 / 50	2.2 / 50
输入电压 ²⁾	V	400	400
		3 相	3 相
	赫兹	50/ 60	50/ 60
耗电量 约 ³⁾	千瓦	6 - 12	15 - 20
压缩空气压强	巴	5	5
消耗量 ³⁾	米 ³ /小时	10 - 20	10 - 20
冷却系统	升	850	850
机床重量, 约 ³⁾	公斤	1900	2900
最大尺寸 长 x 深 x 高	米	2.85 x 1.53 x 2.75	4.0 x 2.2 x 3.0
从盘料开始加工	米	1 + 2	1 + 2

¹⁾ 每一工位, 可在三个加工方向中的任选两个组成加工工位

²⁾ 其他电压需要稳压器 (选购)

³⁾ 受单元数量影响

表中所列技术数据不具约束力, 可随时变动, 恕不通知。

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 GmbH Rottweil 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

中国
米克朗工业设备(上海)有限公司
上海市松江区洞泾镇
洞业路358号3号厂房
邮编: 201619
直线: 021-6445 0566

北京办事处:
北京市海淀区车公庄西路30号
华侨公寓2-43
邮编: 100048
电话: 010-6848 3190
传真: 010-6841 2869

重庆办事处:
重庆市渝中区邹容路68号
大都会商厦1210室
邮编: 400010
电话: 023-6352 1249
电话: 023-6392 1219

销售: machines.msh@mikron.com
服务: services.mm.msh@mikron.com

