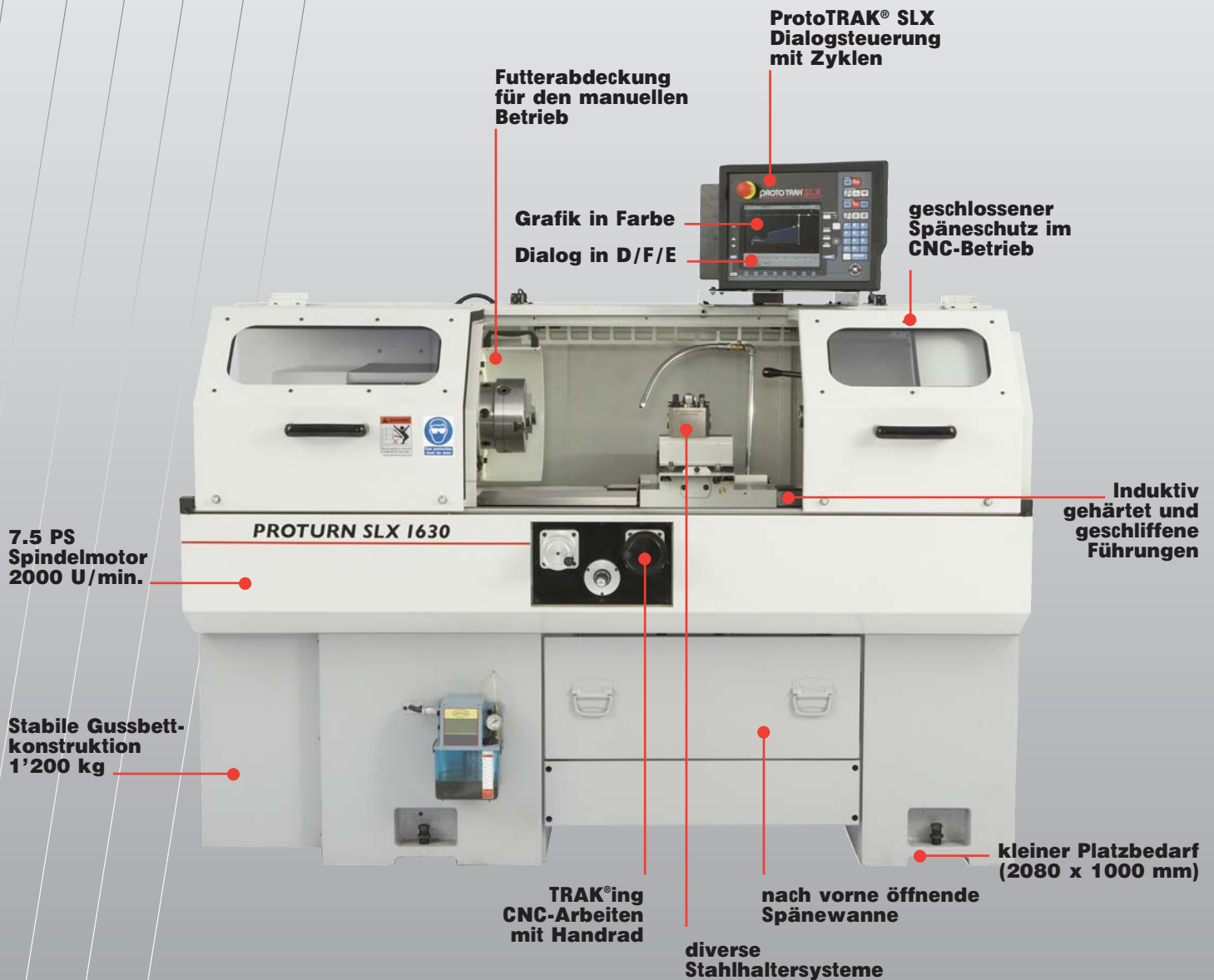


Flachbett CNC / manuelle Spitzendrehmaschine



PROTO TRAK - die einzigartige Kombination «einfacher Bedienung», manueller Flexibilität und CNC-Steuerung

ProtoTRAK® SLX - Steuerung

Wie mit allen ProtoTRAK® kann manuell oder CNC gearbeitet werden. Feste Zyklen für die meisten Bearbeitungen sind im Dialog einfach zu programmieren. TRAKing™ und V-Konstant garantieren Drehteile in höchster Qualität.

Auch im manuellen Betrieb sind Schrägen und Radien perfekt ausführbar.

TRAKing.

TRAKing™ die genial einfache Möglichkeit ein erstelltes Programm manuell mit dem Handrad abzufahren. Die Maschine folgt exakt der Drehbewegung des Handrades – schnell, langsam, vorwärts, rückwärts oder stoppen.

Diese Teile sind (inkl. Programmieren) in wenigen Minuten hergestellt.

ProtoTRAK macht's möglich!

Programmieren ohne G Code!



Schneller als CNC für kleine Serien und Prototypen

Proturn SLX 1630 Flachbett CNC/ manuelle Drehmaschine mit V-Konstant

Spezifikationen

Dreh Ø über Bett	450 mm
Dreh Ø über Schlitten	215 mm
Spitzenweite	760 mm
Spindelbohrung	53 mm
Spindelnase	Camlock D1-6
Spindelmotor	5.5 KW
Spindeldrehzahl	100-2500 U/min.
Reitstockpinole	Ø60/MK4
Pinolenhub	130 mm
Bettbreite	320 mm
Abmessungen (LBH)	2,1 x 1,0 x 1,5 m
Gewicht	1200 kg
Kugelgewindespindeln	X + Z
DC Servomotoren	X + Z

Standard Ausrüstung

Bison – Planspiralfutter (Stahl) Ø 200mm
 Dickson – Stahlhalterkopf
 inkl. 5 Schnellwechselstahlhalter
 Kühlmittelvorrichtung
 Maschinenleuchte
 Automatische Zentralschmierung
 Elektromagnetische Spindelbremse
 Futterabdeckung (elektr. verriegelt)
 Späneschutz (elektr. verriegelt)
 Spindelhülse und feste Spitzen MK-4
 Maschinenfüsse und Service-Werkzeug

auf Wunsch: autom. Werkzeugwechsler
 mit 4 oder 8 Werkzeugen



ProtoTRAK[®] SLX-Steuerung (Dialog mit Festzyklen)

Digitalanzeige
 Elektronische Handräder
 Joystick für Eilgänge
 Konus-, Facetten- und Radiusdrehen
 Elektronische Anschläge in X und Z-Achse

CNC mit Festzyklen für

Positionieren
 Bohren
 Ausdrehen
 Linear Drehen
 Radius Drehen (Konturen)
 Schruppen/Schlichten
 Gewinde (zylindrisch, konisch,
 ein- oder mehrgängig)
 Einstechen
 Repetieren
 Programmtest mit Programmdurchlauf
 über Handrad (Tracking)
 Simulation von Werkstückgeometrie- und
 Werkzeugbahn
 Auto. Werkzeug-Radiuskompensation
 Werkzeugspeicher für 50 Werkzeuge
 Programmieren
 inkremental und/oder absolut
 Programme editieren (ändern)
 Math. Hilfsprogramm mit Rechner
 Schnittstellen: P/S 2-Tastatur / USB / RJ 45
 Programmspeicher:
 3 1/2 Zoll Disketten oder Schnittstellen

weitere Maschinen

RETRO PROTURN SLX 355



Manuell/CNC Drehmaschine
 Drehzahl bis 4000 U/min.
 Spindelbohrung 52 mm
 Spitzenweite 1 m

RETRO PROTURN SLX 425



Manuell/CNC Drehmaschine
 Drehzahl bis 2500 U/min.
 Spindelbohrung 80 mm
 Spitzenweite 1,25 oder 2 m

Retro AG: Maschinen und Steuerungen für das Bearbeiten von Einzelteilen und Kleinserien in Rekordzeit

Retro AG

Bernardastrasse 20
 CH-5442 Fislisbach
 Tel. 056 493 40 03
 Fax 056 493 40 54
 info@retro.ch
 www.retro.ch



TRM
750



DPM
750



DPM
1000



DPM
1300

Jetzt auch möglich
 DXP-F Die Konverter



PROTOTRAK
 Die ultimative Steuerung für
 Einzelteile und Kleinserien
 EDGE, SMX für Fräsmaschinen
 und SLX für Drehmaschinen