



| Parametr | Wartość / Opcje |
|---------------------------|--|
| Wymiary obszaru roboczego | 375×400 |
| Wysokość nad stołem | 200 mm |
| Rodzaje wrzeciona | 24k obr/min – 1 kW / 1,5 kW / 2,1 kW 60k obr/min – 0,8 kW / 0,97 kW / 2,1 kW |
| Magazyn narzędzi ATC | Bez wymiany, magazyn rewolwerowy |
| Pulpit operatorski | Niezależny |
| Chłodzenie | Chłodzenie cieczą, mgła olejowa |
| Opcje dodatkowe | - Pomiar wysokości narzędzia- Sonda 3D z makrami pomiarowymi- Centralny układ smarowania- Kamera wizyjna- 4 + 5 oś obrotowa na stole |
| Typ stołu roboczego | T-rowkowy, podciśnieniowy, próżniowy, hybrydowy |

Grawerka CNC

Grawerki CNC to kompaktowe, precyzyjne urządzenia dedykowane do obróbki materiałów wymagających bardzo dużej dokładności przy niewielkich wymiarach obszaru roboczego. Znajdują zastosowanie m.in. w produkcji form wtryskowych, stempli, narzędzi precyzyjnych, tabliczek znamionowych, paneli frontowych, biżuterii oraz w mikroobróbkę komponentów technicznych.

Precyzja i wydajność

Maszyny wyposażone są w wysokobrotowe wrzeciono (do 60 000 obr./min) o mocach od 0,8 do 2,1 kW, co umożliwia obróbkę materiałów takich jak stal, aluminium, mosiądz, tworzywa sztuczne czy laminaty techniczne z wyjątkową dokładnością i czystością krawędzi. Zależnie od potrzeb, możliwy jest dobór wrzeciona pod kątem mocy i prędkości, dopasowany do konkretnej aplikacji.

Konstrukcja i sterowanie

Grawerkę wyposażono w niezależny pulpit operatorski, co ułatwia ergonomiczne rozmieszczenie stanowiska pracy. Kompaktowa konstrukcja oraz wysokość robocza 200 mm czynią ją idealnym wyborem zarówno do warsztatów narzędziowych, jak i precyzyjnej produkcji seryjnej.

Urządzenie może być skonfigurowane z magazynem narzędzi w wersji rewolwerowej, umożliwiającym szybką zmianę narzędzi podczas złożonych procesów obróbkowych, lub w wersji podstawowej – bez wymiany narzędzi.

Opcje i rozbudowa

Grawerkę można doposażyć w szeroki zestaw opcji zwiększających automatyzację i kontrolę procesu:

- Pomiar wysokości narzędzia
- Sonda 3D współpracująca z makrami pomiarowymi
- Centralny układ smarowania
- Kamera wizyjna do monitorowania procesu
- Dodatkowa 4. i 5. oś obrotowa montowana na stole roboczym

Chłodzenie i mocowanie

Do efektywnego chłodzenia podczas obróbki przewidziano system mgły olejowej lub chłodzenia cieczą w obiegu zamkniętym. W zależności od potrzeb możliwe jest zastosowanie stołu T-rowkowego, podciśnieniowego, próżniowego lub hybrydowego – co daje dużą elastyczność w mocowaniu detali, zarówno w produkcji jednostkowej, jak i seryjnej.