

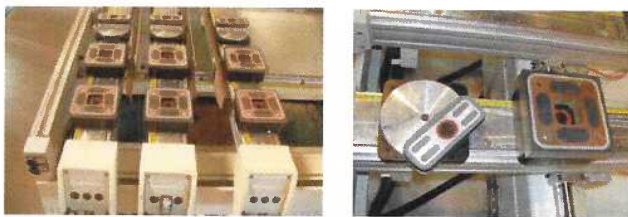
MTV: MORBIDELLI SCHLAUCHLOSES TRAVERSENSYSTEM

Ein wesentlicher Aspekt bei einem wirtschaftlichen CNC-Einsatz ist die Werkstückspannung. Das MTV ist seit 2003 auf dem Markt und bietet gegenüber alternativen Vakuumpumpen-Systemen einzigartige Nutzenvorteile.

Schlauchlose Traversen

Basis sind Traversen mit integriertem Vakuumsystem, auf welche eine beliebige Anzahl Blocksauger je nach Bedarf hinzugefügt und weggenommen werden kann.

Die Blocksauger werden dabei zuerst auf die Traverse geklippt, wobei diese weiterhin in der Tiefe verschoben werden können. Ist die gewünschte Position angefahren, können diese über einen Schalter welcher eine seitliche Druckschiene aktiviert gegen Verschieben gesichert werden. Dies erfolgt ohne Vakuumpumpen-Leistung und garantiert einen sicheren Halt der Blocksauger.



Blocksauger mit integriertem Ventil

Eine grosse Anzahl unterschiedlicher Blocksauger-Varianten stehen zur Auswahl. Standardmässig werden mit den Maschinen stets grosse Blocksauger mit einer Fläche von $145 \times 145 \text{ mm}^2$ sowie schmale im Uhrzeiger-Raster (15°) drehbare Blocksauger mit einer Fläche von $55 \times 145 \text{ mm}^2$ mitgeliefert. Beide Typen haben ein integriertes Handventil, welches ein einfaches De-Aktivieren direkt auf der Traverse erlaubt.



Furnieranschlage

Das Referenzieren von überbelegten Platten auf die Plattenaussenmasse wird durch sogenannte Klappanschlage erleichtert. Diese können mit einer Schraube auf die Referenzanschlage auf der Maschine montiert werden.



Beschickungshilfe

Standardmässig ist auf jeder Traverse eine seitliche Hebevorrichtung montiert, welche besonders das Beschicken von schweren Werkstücken an die Referenzanschlage erleichtert.



Knieschalter

Das Arbeitsfeld ist für Pendelbearbeitung ausgelegt. Es stehen für den Beschickungs- und Entladungsvorgang zwei Knieschalter (Arbeitsfeld links/ rechts) zur Verfügung. Wird ein neues Programm im Automatik-Modus geladen, gehen die Hebevorrichtung sowie die Referenzanschlage auf Beschickungsposition. Ein erstes Betätigen des Knieschalters senkt die Hebevorrichtung, ein weiteres gibt das Vakuum frei und senkt bei geschlossenem Vakuumkreis automatisch die Anschläge. Während des gesamten Prozesses bleiben die Hände für das Halten der Werkstücke frei.

