



OptoTech

# ASM 300 CNC-Plus

CNC-gesteuerte TwinCut-Schleifmaschine für Asphären,  
Zylinderoptik und Freiformflächen in Höchstpräzisionsausführung

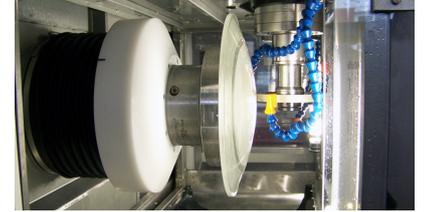


Die 4-Achsige ASM 300 CNC-Plus ist eine der weltweit genauesten Vor- und Feinschleifmaschinen für Asphären und Freiformflächen. Durch hydrostatische Lagerung aller Achsen in Verbindung mit einer hochwertigen Asphärensoftware fertigt die ASM 300 CNC-Plus Flächen in höchster Präzision. Durch die Interpolation von nur 2 Achsen beim Schleifen entsteht eine hochfeine Oberfläche.



## Technische Daten

	ASM 300 CNC-Plus
Anwendung	Asphären und Freiformflächen mit maximaler Präzision
Arbeitsbereich Durchmesser (Asphären)	10 mm - 300 mm
Arbeitsbereich Radius konkav	Abhängig vom Werkzeugdurchmesser
Arbeitsbereich Radius konvex	10 mm - $\infty$ (Best Fit)
Verfahrweg C	0 ° - 360 °
Verfahrweg X	0 mm - 450 mm
Verfahrweg Y	0 mm - 150 mm
Verfahrweg Z	0 mm - 100 mm
Anzahl der Achsen	4 (X, Z, Y, C)
Steuerung	Siemens Sinumerik 840 Digital Solution Line
Vorschub - Achsen	X: 0 - 3000 mm/min; Y: 0 - 5000 mm/min; Z: 0 - 3000 mm/min; C: 0 - 550 mm/min
Werkstückspindel	Drehzahl: 0 - 550/min; Anschluss: Flansch für HD 25 oder HD 40
Werkzeugspindeln	Drehzahl: 20.000/min; Anschluss: HD 25 DIN
Wiederholgenauigkeit - Achsen	X: $\pm 0,00025$ mm; Y: $\pm 0,001$ mm; Z: $\pm 0,00025$ mm; C: $\pm 10''$
Vakuum	-0.6 bar
Druckluft	6 bar
Strombedarf (andere auf Anfrage)	12 kW
Abmessungen	Breite: 2500 mm, Höhe: 2000 mm, Tiefe: 1350 mm
Gewicht (ca.)	4500 kg
Disclaimer	Änderungen der Daten ohne Ankündigung vorbehalten. Wenden Sie sich zur Klärung von Einzelheiten bitte an OptoTech.





## Highlights

- Die ASM 300 CNC-Plus zeichnet sich durch ihre Flexibilität und hochpräziser Flächenbearbeitung aus
- 4-Achsen CNC-Bearbeitungen (X, Y, Z, C)
- Steifer und verwindungsarmer Maschinenaufbau aus Granit
- Bearbeitung erfolgt mit Scheibenwerkzeugen im Umfangschleifverfahren. Dadurch wesentlich verbesserte Maschinenkinematik mit sehr reproduzierbaren Ergebnissen
- Die Maschine schleift im Spiralverfahren oder im Rasterverfahren, aber immer mit Scheibenwerkzeug mit einem punktförmigen Kontakt. Dadurch ist sichergestellt, dass der Werkzeugverschleiß als einfacher Parameter in die Steuerung mit einfließt
- Alle Achsen sowie Werkstückspindel hydrostatisch gelagert
- Schnittstelle zu modernen Profilmessgeräten (z. B. der Taylor Hobson Talysurf)

## Systemvorteile

- Mit nahezu midfrequenzfreier Bearbeitungstechnologie
- Steifer und verwindungsarmer Maschinenaufbau aus Granit
- Geringer Werkzeugverschleiß durch optimale Maschinenkinematik und Achskonfiguration
- verbesserte Prozessstabilität

## Optionen

- Fernwartung
- KombiTool oder KombiTool+ [\[link\]](#)
- Kühlmittelüberwachung
- Drehwerkzeug auf 2. Spindel