



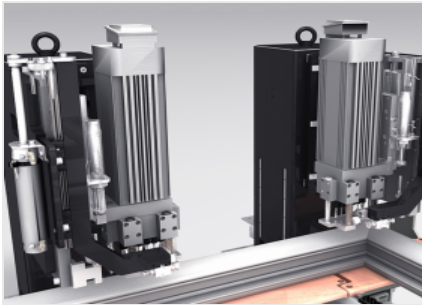
ME-H

Ergänzende Maschinen



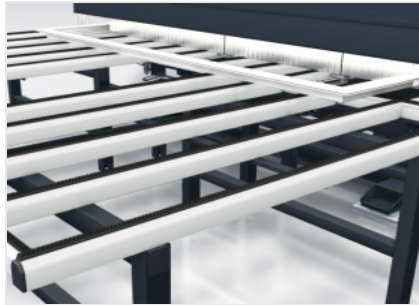
ME-H

ME-H ist eine Bohrmaschine mit einer elektronisch gesteuerten Achse zur Ausführung von Eck-Scherenlagerbohrungen an Blendrahmen. Ausgerüstet mit zwei Mehrspindel- Bohreinheiten zur Ausführung der Scharnierbohrungen auf PVC mit entsprechender innerer Verstärkung. Die elektronische Positionierung der Bohreinheiten und die Möglichkeit, mit nur einer Master-Einheit zu arbeiten ermöglichen die Ausführung von Bohrungen für drei oder mehr Scharniere in variablen und asymmetrischen Positionen. Bei entsprechender Konfiguration können Wandbefestigungsbohrungen mittels einer (optionalen) Horizontaleinheit an allen L- und Z-förmigen Zargen ausgeführt werden.



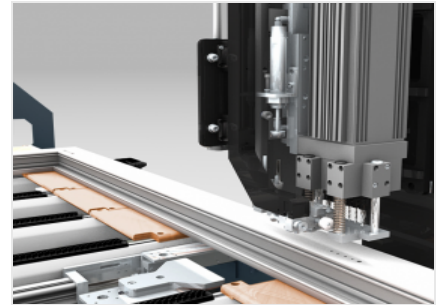
Doppelte NC-Bohreinheit

Die Bohrposition für die Scharniere wird manuell eingestellt, so dass ein oder mehr Scharnertypen sehr einfach eingesetzt werden können. Die Maschineneinheiten mit Mehrfachspindel führen die Bohrung für die Eckscharniere extrem präzise aus und garantieren so ihre Position am Blendrahmen.



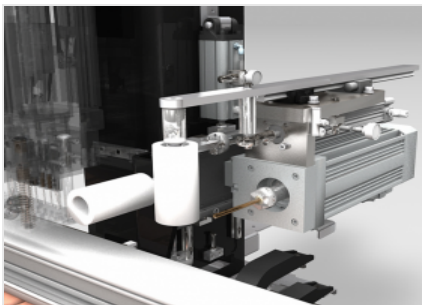
Große Auflagefläche

Die Arbeitsfläche ist sehr groß und kann individuell angepasst werden, um auch das Verfahren großer Formate zu ermöglichen. Auf Wunsch Ausrüstung mit pneumatischem Arbeitsplattenwechsel, um auf demselben Tisch auch Fenster/Türen montieren zu können.



Scharniersteuerung

Ein extrem einfaches Steuerungsprogramm ermöglicht die separate Steuerung der Maschineneinheiten. Auf diese Weise kann die Mehrfachbohrung für die Scharniere ohne Einschränkungen für die Positionierung erfolgen.



Bohren von Wandbefestigungslöchern (Optional)

Über ein entsprechend ausgelegtes optionales Aggregat mit einem System mit flottierendem Greifer kann in den Arbeitszyklus auch das Bohren von Wandbefestigungslöchern in Aluminium-, Aluminium/Holz- und PVC-Profilen integriert werden.



Steuerung

Die ergonomische und hochmoderne Bedientafel ist mit einem 10,4"-Touchscreen-Display ausgestattet und arbeitet mit einer individuell angepassten Software in der Microsoft Windows®-Umgebung mit vielen speziell für diese Maschine entwickelten Funktionen.



Radio-Barcodeleser (Optional)

Der Radio-Barcodeleser ermöglicht die automatische Erkennung des Werkstücks anhand der Etikette mit dem Barcode. Ein beliebiges Stück kann in die Maschine geladen werden und anhand des Scannens des Barcodes auf der angebrachten Etikette richtet sich das Bearbeitungszentrum automatisch auf die Durchführung aller Bearbeitungen ein, wodurch die Zyklusdauer beachtlich reduziert wird und Fehler vermieden werden.

ME-H / ERGÄNZENDE MASCHINEN

EIGENSCHAFTEN

| | |
|---|-------|
| Anzahl CNC-gesteuerte Achsen | 1 |
| Referenz innen am Rahmen | ● |
| Verfahrweg X-Achse – Master-Einheit (mm) | 3.500 |
| Geschwindigkeit X-Achse (m/min) | 20 |
| max. Luftverbrauch (NI/min) | 50 |
| Installierte Leistung (kW) | 5,9 |
| Installierte Leistung – mit optionaler Einheit (kW) | 7,6 |

DOPPEL-BOHREINHEIT MIT MEHRSPINDELAGGREGAT

| | |
|---|-------|
| Anzahl der bearbeitbaren Seiten | 1 |
| Max. Werkzeugdurchmesser (mm) | 7 |
| Werkzeugaufnahme mit Buchse und Einspannstiften | ● |
| Max. Drehzahl (U/min.) | 2.800 |
| Max. Leistung auf S1 (kW) | 1,7 |

AUTOMATISCHE BOHREINHEIT FÜR WANDBEFESTIGUNGSBOHRUNGEN (OPTIONAL)

| | |
|---------------------------------|-------|
| Max. Leistung auf S1 (kW) | 1,7 |
| Max. Drehzahl (U/min.) | 6.000 |
| Werkzeugaufnahme | ER 20 |
| Max. Werkzeugdurchmesser (mm) | 15 |
| Anzahl der bearbeitbaren Seiten | 1 |
| Max. bearbeitbare Tiefe (mm) | 80 |

FUNKTIONEN

| | |
|---|---|
| Positionierung der Winkelbeschläge mit manuellem Presetting | ● |
| CNC-Bearbeitung von Mehrfach-Scharnieren | ● |
| Manuelle Rahmenpositionierung | ● |

STÜCKEINSPANNUNG

| | |
|--|---------------|
| Pneumatisches Einspannsystem des Rahmens mit Andrückern auf Längsseite | ● |
| Referenzanschlag in Bearbeitungsaggregatnähe | ● |
| Maximale einspannbare Profilmaß (mm) | 90 |
| Maximale Abmessungen des bearbeitbaren Rahmens - Innenmaß (mm) | 2.500 x 2.500 |
| Minimale Abmessungen des bearbeitbaren Rahmens - Innenmaß (mm) | 400 |
| Minimale Abmessungen des bearbeitbaren Rahmens mit Bohreinheit für Wandbefestigungsbohrungen - Innenmaß (mm) | 510 |
| Maximale Profilhöhe (mm) | 90 |
| Maximale bearbeitbare Profilbreite (mm) | 130 |
| Minimale Profilhöhe (mm) | 40 |

ARBEITSFLÄCHEN

| | |
|--------------------------------------|-----|
| Mit Bürsten bestückte Kontaktflächen | ● |
| Arbeitsflächenhöhe (mm) | 950 |

Enthalten ● Verfügbar ○