

CNC GESTEUERTE DURCHLAUF / RÜCKLAUF BOHRMASCHINE

GANNOMAT "PROTEC T2 / 100 / BK6 / LS" (Bohren, Nuten)

400V, 3Ph, 50Hz

komplett in Standardausführung mit:

- Stabiler Maschinenkörper in Stahlschweißkonstruktion, Maschinenkörper und Führungsbahnen sind EINE solide Einheit.
- **Präzisionsgefräster Auflagetisch** aus Stahl, Arbeitslänge 1000 mm (X-Achse), Arbeitshöhe 905 mm.
- **2 Auflagetische mit Rollen**, 1000 x 600 mm (1x Maschinenvorderseite, 1x Maschinenrückseite).
- Aggregat mit Mehr-Spindel-Bohrkopf mit Nutsäge
 - 1 **Mehr-Spindel-Bohrkopf BK6 mit Nutsäge** (13v/2+2hy/1+1hx/1sy) von unten mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln, Teilung 32 mm,
 - Motor 1,5 kW, Werkzeugdrehzahl 3200 U/min., NutfräserØ 125/30 mm, SB 2-8 mm, Nuten min. 105 mm vom linken Seitenanschlag.
- **Alle vertikal Bohrspindeln können den kompletten Arbeitsbereich (min. 4 mm von der rechten und linken Werkstückkante) über die gesamte X-Achse (1000 mm) bearbeiten**, die vertikal Bohrspindeln können mit Bohrern max.Ø 35 mm, Bohrerlänge 70 mm mit Bohrtiefe max. 35 mm bestückt werden.
- **Alle horizontal Bohrspindeln in Y-Achse (2+2hy) können den Arbeitsbereich in Z-Achse, über dem Auflagetisch 5-30 mm bearbeiten, min. 20 mm von der rechten und linken Werkstückkante**, die horizontal Bohrspindeln in X-Achse (1+1hx) können den Arbeitsbereich in Z-Achse, über dem Auflagetisch, am Seitenanschlag links (starr) 5-25 mm und am Seitenanschlag rechts (manuell verschiebbar) 5-30 mm bearbeiten, die horizontal Bohrspindeln können mit Bohrern max.Ø 12 mm, Bohrerlänge 70 mm mit Bohrtiefe max. 40 mm bestückt werden.
- Der **Mehr-Spindel-Bohrkopf verfügt über eine separat gesteuerte Y-Achse**. Dadurch bleibt das Werkstück während des horizontalen Bohrens starr gespannt. **Dies garantiert hohe horizontale Bohrpräzision**. Die Bohrlochtiefe ist durch die Steuerung programmierbar.
- **X-Achse NC** gesteuert, Verfahrgeschwindigkeit max. 90 m/min. (1500 mm/sek.), **Servomotor** und schrägverzahnte **Präzisionszahnstange** für hohe Präzision und dynamische Verfahrgeschwindigkeit. Werkstückabmessungen: min. 85 mm mit Verwendung des verstellbaren Seitenanschlages rechts / max. 1000 mm
- **Z-Achse NC** gesteuert, Verfahrgeschwindigkeit max. 15 m/min. (250 mm/sek.), **Servomotor** und **Kugelumlaufspindel** für hohe Präzision und dynamische Verfahrgeschwindigkeit. Werkstückabmessungen: min. 8 mm / max. 50 mm
- 1 **Werkstückgreifer** für den Durchlauf/Rücklauf des Werkstückes. Das Werkstück wird Schritt für Schritt durch den automatischen Werkstückgreifer (am Seitenanschlag links) durch den Arbeitsbereich der Maschine transportiert und bearbeitet.
- **Y-Achse NC** gesteuert, Verfahrgeschwindigkeit max. 30 m/min. (500 mm/sek.), **Servomotor** und **Kugelumlaufspindel** für hohe Präzision und dynamischer Verfahrgeschwindigkeit des Werkstücktransportsystems mit Werkstückgreifer (ohne Werkstücklängeneinschränkung). Werkstückabmessungen: min. 285 mm im Durchlauf-Modus / max. unbegrenzt (max. 70 kg)
- 1 **Seitenanschlag links starr mit Präzisions-Rollen** (für reibungslosen Werkstücktransport).
- 1 **Seitenanschlag rechts manuell verschiebbar mit Präzisions-Rollen** (für reibungslosen Werkstücktransport).
- Pneumatisches Spannsystem mit 2 verwindungssteifen **Werkstück-Spannbalken** direkt oberhalb des Maschinentisches. **Scherensystem für paralleles Spannen, automatischer Presskraftselektierung**, abhängig von der Werkstückgröße, garantieren hohe horizontale und vertikale Bohrpräzision.
- Pneumatisch gesteuerten **Rollenspanner von oben** gewährleisten eine präzise Nuttiefe.
- **Durchgehende Anschlagbalken** in X-Achse zum präzisen Anschlagen der Werkstücke, von vorne und von hinten.
- **Werkstückbe- und entladen, sowie der Start der Maschine, kann von vorne und von hinten erfolgen**.
- **Einfacher Werkzeugwechsel** durch manuelles Herausfahren des Mehr-Spindel-Bohrkopfes seitlich am linken Maschinenrahmen.
- Die **Zentral-Schmierung** versorgt automatisch alle NC-Achsen mit Schmierstoff.
- Elektronische **Druckluftüberwachung** direkt nach der Wartungseinheit
- Führungen aller Achsen durch **Profil-Linearführungen** mit Stahl-Abdeckbändern.
- Maschinensteuerung (Typ 570C), **PC-Steuerung mit Windows 7** (Englisch), 15" Bildschirm, Tastatur, PC-Maus, frontseitigem USB Anschluss.
- Programmierung durch Anwender-Software T3 (basierend auf Windows), mit Datei-System (Explorer) für die einzelnen Programme und Objekte / Programmierung erfolgt einfach über Drag & Drop und Zahlenwerteingabe / Bohrabstände frei programmierbar (ABSOLUT-, RELATIV-, RASTER und Parameter-Programmierung in einem Programm) / Programmierung von Nutanwendungen / 6-Seiten-Programmierung mit zusätzlicher Anschlagsprogrammierung (Hilfsprogramm für einfaches Arbeiten) für 6-Seiten-Bearbeitung / Objekteditor (Objekte können unabhängig und abhängig von der Objekt-Datei in Programme eingefügt werden) / grafische Werkstückdarstellung (5-Ansichten) mit dynamischem Zoom / Parameterliste für einfaches Programmieren mit Variablen / Große Werkstück-Voransicht beim Öffnen der Programme / Automatische Werkstückspiegelung / Programmierung für Werkstück Durchlauf- oder Rücklaufbetrieb / Programmierung für Werkstückanschlag an der Maschinenvorder- oder Maschinenrückseite / Programmierbare Arbeitslisten / Werkzeugliste / Arbeitsgang-Optimierung / Diagnose mit Klartext und Code / 3 Maschinenbenutzer-Ebenen (Programmierer, Anwender, Service) mit separatem Passwortschutz / Erfassung und Auswertung von Maschinendaten (Service, Maschinenstundenzähler, Werkstückzähler, etc.)
- **Werkstücklängen-Vermessungssensor (Y-Achse)** mit Längen-Korrektur-Software, um Werkstücklängen Zuschnittungenauigkeiten zu kompensieren.
- Netzwerkanbindung.
- Absaugungsanschluss 2x Ø 80 mm.

<u>Preis exkl. MwSt</u>	<u>Bestell. Nr.</u>
EUR 48.500,-	570C100B6K(LS)