

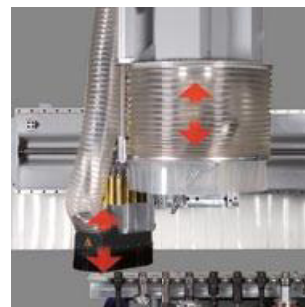
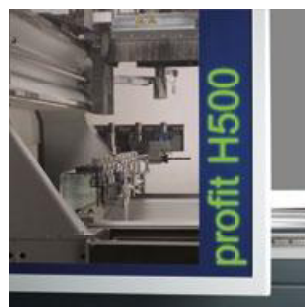
profit H500

FORMAT

Eine Maschine, fünf Achsen,
unendliche Kreativität



Moderne CNC-Holzbearbeitung mit individueller Flexibilität so effizient und einfach wie möglich – die CNC-Bearbeitungszentren profit H500 stellen industriellen Nutzen in den Mittelpunkt eines innovativen Bedienkonzeptes. Bereits in der Grundausstattung bieten 34 Werkzeugplätze eine umfangreiche Bearbeitungsvielfalt. Für die vollautomatische Fertigung steht die H500 mit dem s-motion Tisch zur Verfügung.



Schlauchloses Zweikreis-
Saugersystem

5 Achsen -
keine Einschränkungen

Statusvisualisierung
durch wechselnde
Beleuchtungsfarbe

Bearbeitungsvielfalt
ohne Grenzen

Automatische
Konsolen- und
Saugerpositionierung

Aggregatsträger mit
zwei Z-Achsen

1000 Möglichkeiten einfach auf den Punkt gebracht

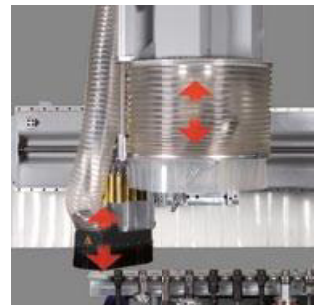
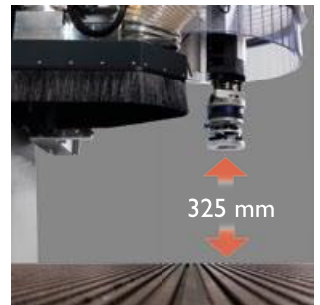
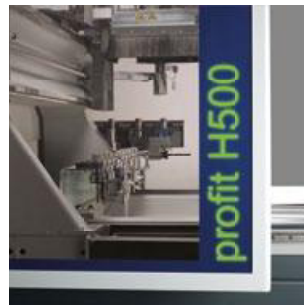
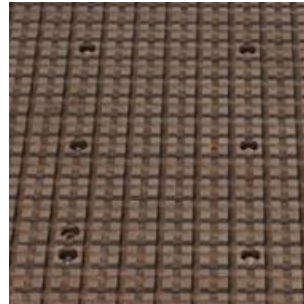


Moderne CNC-Holzbearbeitung mit individueller Flexibilität so effizient und einfach wie möglich – das neue CNC-Bearbeitungszentrum profit H500 MT stellt industriellen Nutzen in den Mittelpunkt eines innovativen Bedienkonzeptes. Bereits in der Grundausstattung bieten 34 Werkzeugplätze eine umfangreiche Bearbeitungsvielfalt. Der großdimensionierte Matrixtisch aus Phenolharz garantiert dank der optimierten Vakuumverteilung prozesssicheres Arbeiten bei Werkstücken unterschiedlichster Materialien und Größen. Die Maschine ist im Standard mit einem Aluminiumtisch ausgeführt, der individuelle mechanische Klemmsysteme ermöglicht und dadurch jegliche Art von Werkstücken sowie Schablonen an der Maschine fixiert. Die hausinterne Software mit übersichtlicher Menüführung und intuitivem Bedienkonzept macht Programmieren zum Kinderspiel.



VIDEO

fg.am/ph500mt-eng



Phenolharztisch mit optimierter
Vakuumverteilung für grenzen-
lose Werkstückvielfalt

Statusvisualisierung
durch wechselnde
Beleuchtungsfarbe

Automatisches
Entladen möglich

5 Achsen -
keine Einschränkungen

Aufspannmöglichkeiten
in der Z-Achse
bis 325 mm

Aggregatsträger mit
zwei Z-Achsen

Arbeitsfeld

Schlauchloses FORMAT-4

2-Kreissystem mit Saugerhöhe 100 mm

Der Zweikreis-Vakuum-Konsolentisch mit manueller Saugerpositionierung verhindert das ungewollte Verschieben der Spanner bei der Werkstückauflage. Verschiedenste Format-4 Vakuumsauger fixieren jede erdenkliche Werkstückform schnell und sicher.

Positionieranzeige der Werkstückauflagen und Vakuumsauger

Das Werkstück, die Werkstückauflagen und die Vakuumsauger werden im CNC-Board gleichzeitig dargestellt. Damit ist garantiert, dass das Werkstück sicher positioniert wird und es zu keiner Kollision zwischen Werkzeug und Sauger kommt. Die exakte Position der Vakuumsauger auf den Werkstückauflagen wird mittels Laser angezeigt.



Rahmenbearbeitung

Durchgehendes Anschlaglineal in Y-Richtung für die exakte Positionierung von Rahmenteilen.

Anschlagreihen

Werkstückanschlagzylinder am „Doppel-Nullpunkt“ (zweite Anschlagreihe)

Zusätzlich zu den Werkstückanschlagzylindern am „Standard-Nullpunkt“ steht Ihnen für die Bearbeitung schmaler Werkstücke im vorderen Bearbeitungsfeld an jeder Konsole eine zweite Anschlagreihe zur Verfügung.

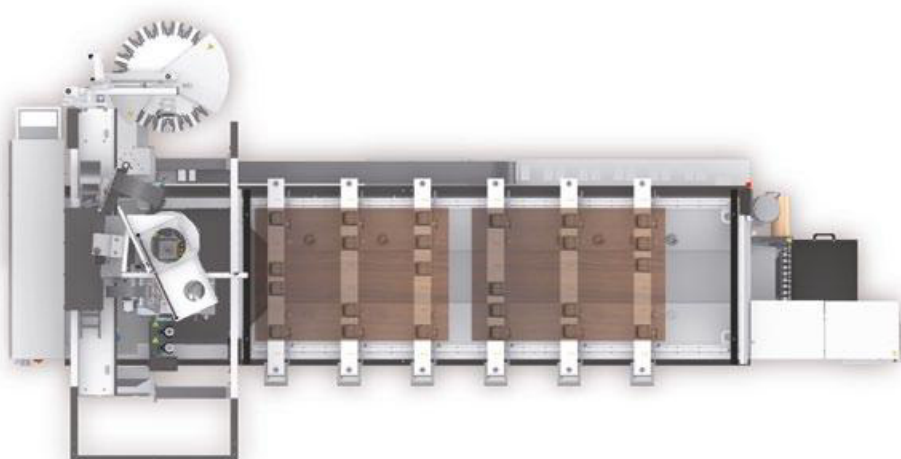


Die „s-motion“-Konsole

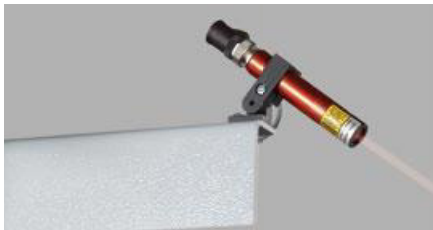
Die vollautomatische „s-motion-Konsole“ ermöglicht Ihnen die Rundum-Komplett-Bearbeitung von Fenster- und Türenrahmenteilen in kürzester Zeit und in erstklassiger Qualität.



Schneller, schlauchloser Wechsel von der Rahmenteilfertigung zur Plattenbearbeitung ohne weitere Umrüstarbeiten.

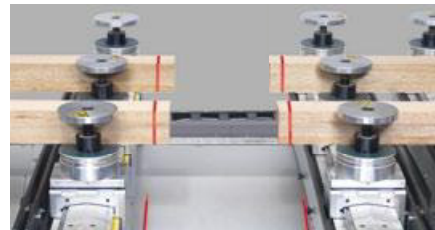


„s-motion“-Tisch für automatische Positionierung der Sauger und Rahmenspanner in weniger als 30 Sekunden. Während rechts ein Werkstück bearbeitet wird, positioniert sich der Tisch am linken Arbeitsfeld bereits automatisch für die Weiterverarbeitung. Der produktive „s-motion“-Tisch garantiert wesentliche Zeitersparnis im Pendelbetrieb!



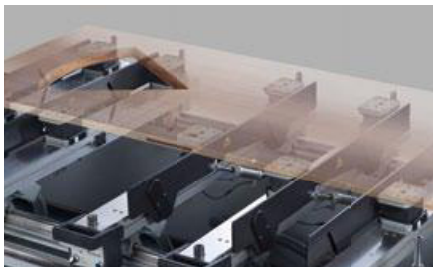
Linien-Laser

Linienlaser für virtuelle 0-Ebene in Y-Richtung zum präzisen Positionieren eines Rahmen-Segmentbogens.



Doppelter Linien-Laser

Beim Positionieren von Werkstücken auf geteilten Arbeitsfeldern unterstützt auf Wunsch ein doppelter Linien-Laser in der Mitte des Arbeitsfeldes in X.



Einlagehilfen

Einlagehilfen sorgen für einfachstes Auf- und Abspannen von großen oder schweren Werkstücken. Dieser Vorteil ermöglicht es Ihnen, Ihr Bearbeitungszentrum im Einmannbetrieb zu bedienen.



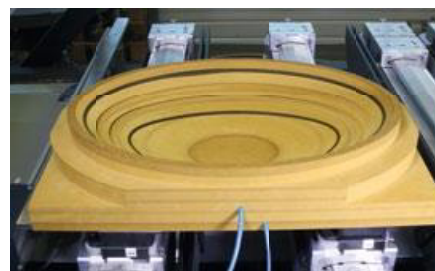
2-Stufen-Einlagehilfen für Rahmenbearbeitung im Einmannbetrieb

Einlagehilfen auf Stufe 2: Verleimte Rahmen werden zur Außenprofilierung über die Rahmenspanner in Position gebracht. Einlagehilfen senken sich auf Stufe 1 ab, die Rahmenspanner fixieren den verleimten Rahmen.



Schablonenfräsarbeiten

Für Schablonen-Fräsarbeiten steht ein Ø-12 Anschluss pro Bearbeitungsfeld zur Verfügung. Mittels Schablonen können Sie komplexe Teile, die nicht mehr über Sauger fixierbar sind, zur Bearbeitung ansaugen.



Werkstückanschlag für furnierte Flächen

Zusätzlich zu den Werkstückanschlag-zylindern stehen Ihnen für die Bearbeitung furnierter Flächen mit Furnierüberstand oder Schichtstoffplatten separate Anschläge zur Verfügung.



Konsolenfreischaltung

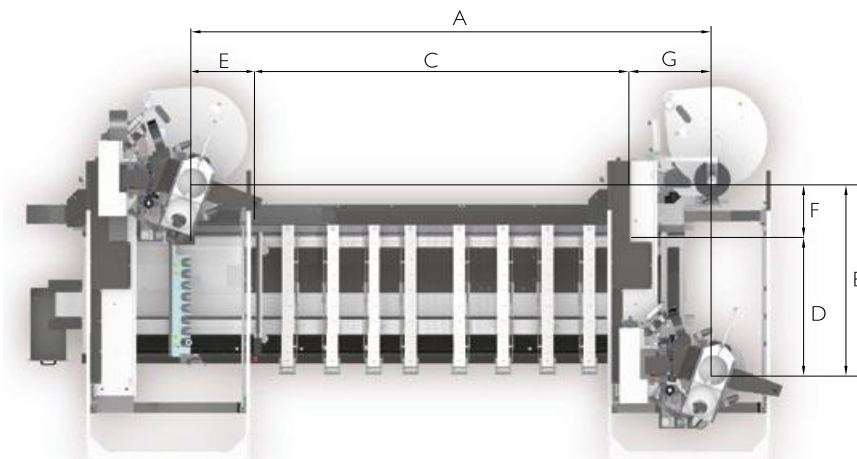
Speziell ausgerichtet auf den Einsatz mit druckluftgesteuerten Rahmenspannsystemen, bietet diese Funktion neue Möglichkeiten und enorme Spannkraften für die Massivholzbearbeitung. Durch die einzeln deaktivierbaren Konsolen können Abfallteile entnommen werden, ohne die Fixierung des Werkstückes aufzuheben. So bleibt das Werkstück für die weitere Bearbeitung (Innenprofilierung etc.) exakt in Position.



Perfektes Nesting mit dem FORMAT-4 Matrixtisch

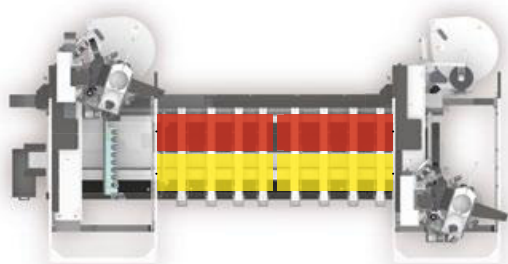
Der direkt auf den Konsolen aufliegende Matrixtisch mit optimierter Rastergeometrie ermöglicht die vollflächige Auflage von Werkstücken jeglicher Form und Größe und garantiert deren exakte Positionierung.

Feld-Konfigurationen von Konsolen, Aufspannmöglichkeiten

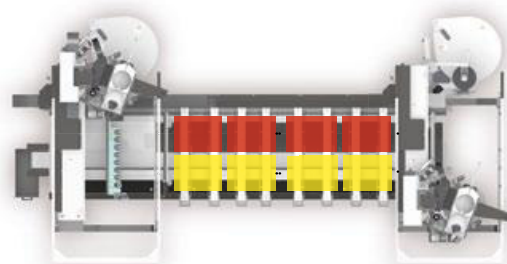


Arbeitsfelder, Verfahrwege

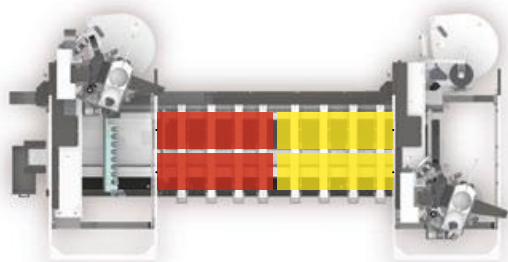
profit H350 I6.30	profit H350 I6.50	profit H500 I6.38	profit H500 I6.56
A 4.000 mm	A 6.010 mm	A 4.930 mm	A 6.730 mm
B 1.970 mm	B 1.970 mm	B 1.925 mm	B 1.925 mm
C 3.000 mm	C 5.000 mm	C 3.740 mm	C 5.540 mm
D 1.550 mm	D 1.550 mm	D 1.570 mm	D 1.570 mm
E 540 mm	E 540 mm	E 690 mm	E 690 mm
F 420 mm	F 420 mm	F 420 mm	F 420 mm
G 460 mm	G 460 mm	G 500 mm	G 500 mm



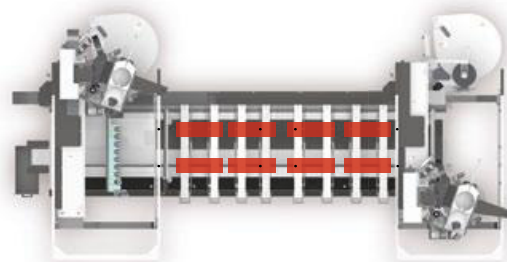
2 Arbeitsfelder in X für Pendelbelegung;
mit vorderer und hinterer Anschlagreihe



profit H500 I6.56: 4 Bearbeitungsfelder in X mit mittlerer
Arbeitsfeldtrennung in X für Pendelbelegung mittels Laser;
mit vorderer und hinterer Anschlagreihe



2 Bearbeitungsfelder in X, 2 in Y für Pendelbelegung;
mit vorderer und hinterer Anschlagreihe



profit H500 I6.56: Ein Arbeitsfeld für 8 Werkstücke in der
Rahmenfertigung; mit vorderer und hinterer Anschlagreihe



Bearbeitungsvielfalt ohne Grenzen mit der FORMAT-4 Bohrgruppe und der leistungsstarken 5-Achs-Spindel

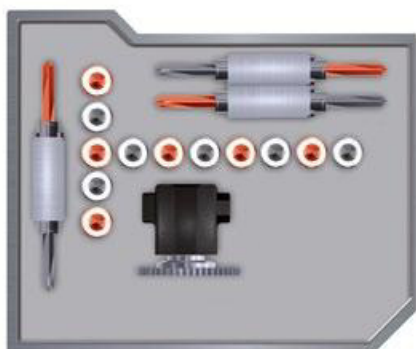
Highlight

Das gesamte Arbeitsfeld wird von der Bohrgruppe in der vertikalen und horizontalen Bearbeitung abgedeckt.

Bohrgruppe

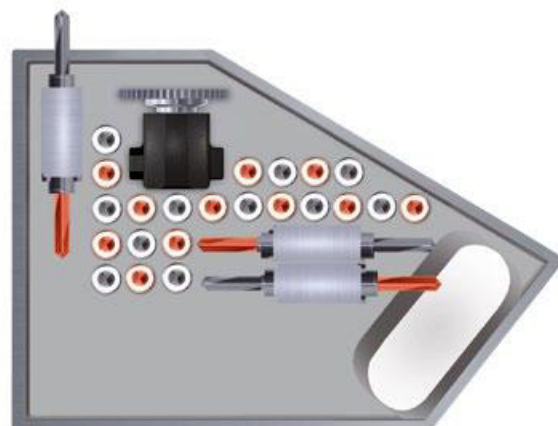
Der Bohrkopf mit 18 Bohrspindeln

- 12 Bohrspindeln vertikal, 32-mm-Raster:
Jeweils einzeln abrufbar
- 6 Bohrspindeln horizontal, 32 mm Raster:
4 in X- und 2 in Y-Achse, einzeln abrufbar
- Integriertes Nutsägeaggregat in X-Achse angeordnet
- Motor über Inverter gesteuert bis 7.500 U/min



Der Bohrkopf mit 28 Bohrspindeln

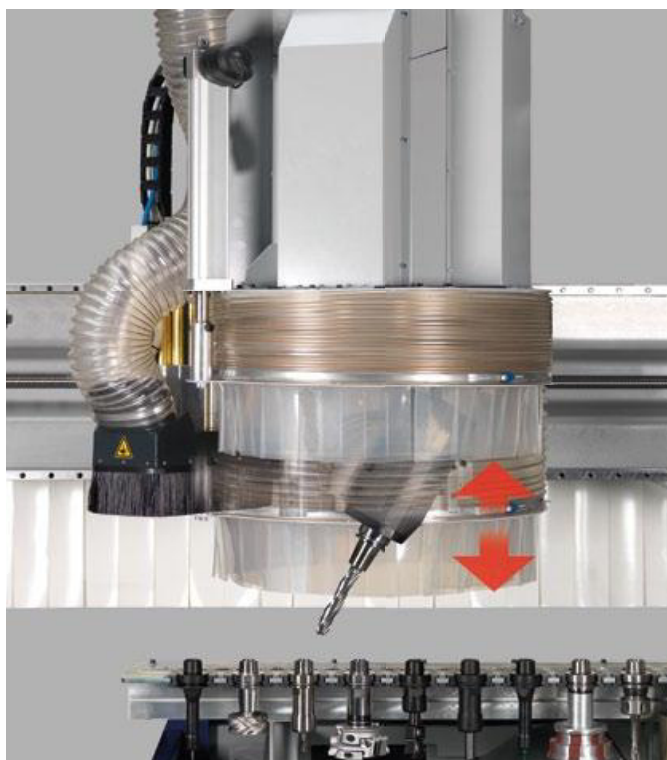
- 22 Bohrspindeln vertikal, 32-mm Raster; jeweils einzeln abrufbar
- 6 Bohrspindeln horizontal, 32 mm Raster:
4 in X- und 2 in Y-Achse, einzeln abrufbar
- Integriertes Nutsägeaggregat in X-Achse angeordnet
- Motor über Inverter gesteuert bis 7.500 U/min





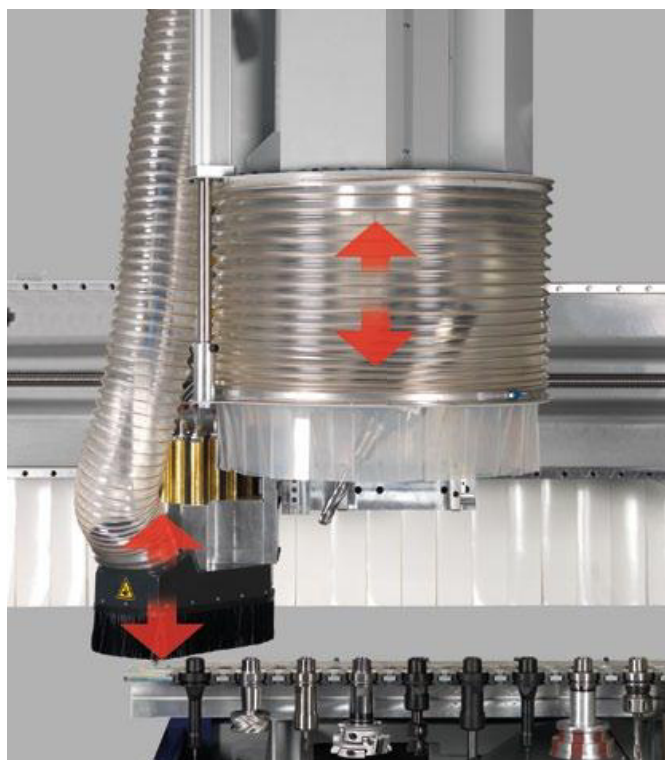
Die Hauptspindel: 5 Achsen - keine Einschränkungen

Die leistungsstarke 5-Achs-Spindel mit 12, oder optional 15 kW garantiert exzellente Ergebnisse beim Fräsen, Bohren und Sägen in jedem Winkel. Die spezielle Flüssigkeitskühlung und hochwertige Keramiklager sichern langlebige Präzision und höchste Laufruhe in allen Materialien. Ein Inverter regelt stufenlos die Drehzahl bis 24.000 Umdrehungen pro Minute.



Stufenlos gesteuerte Absaughaube

Die Absaughaube passt sich vollautomatisch und stufenlos der jeweiligen Werkstückhöhe an und reduziert so die Staub- und Geräuschbelastung erheblich.



2 CNC-gesteuerte Z-Achsen

Der Aggregatsträger mit zwei Z-Achsen ermöglicht den schnellen, abwechselnden Einsatz von Bohreinheit und Hauptspindel. Der Verfahrweg der Z-Achse beträgt dabei 500 mm, dadurch können lange Werkzeuge auch bei hohen Werkstücken eingesetzt werden.



Einsatzgesteuerter Absaugstutzen

Durch die automatische Steuerung des Absaugstutzens wechselt die volle Absaugleistung immer zwischen Bohrkopf und Hauptspindel, je nachdem was gerade eingesetzt wird. So ist ein effizientes Absaugergebnis garantiert.



Spänetransportband

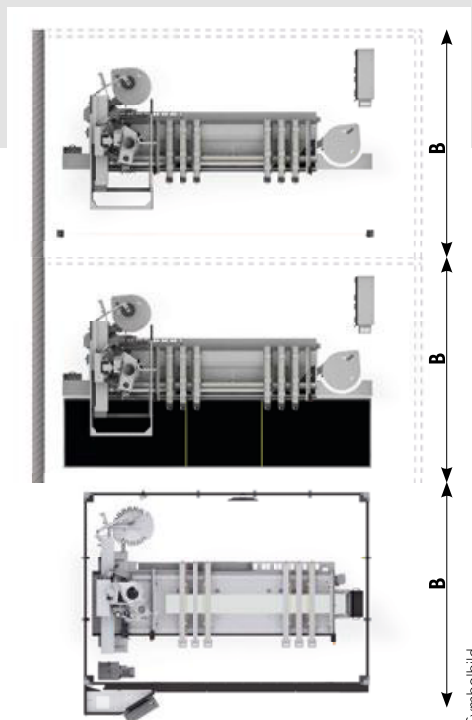
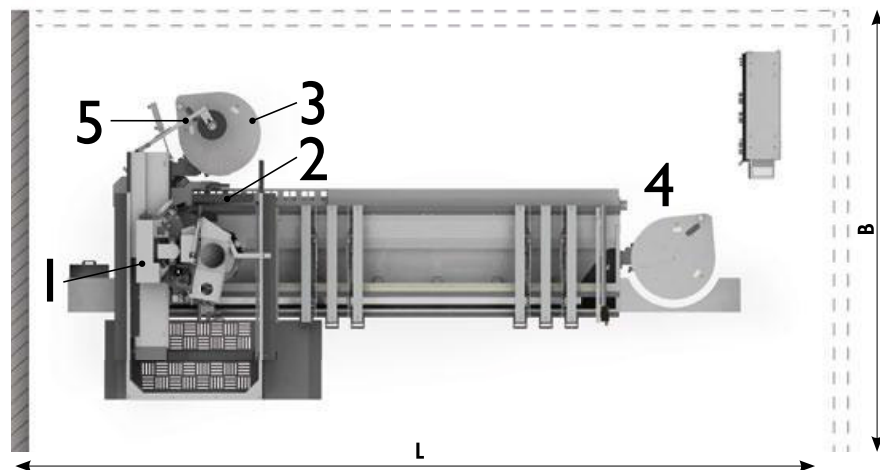
Spänetransportband für Abfallstücke und Restspäne: Zum Abtransport von Reststücken und Spänen aus dem Maschinenständer (rechte Seite). Am Bandende werden diese über eine Separier-Rutsche voneinander getrennt und abgesaugt. Die Reststücke werden in einem Container gesammelt.



Späneleitschild

Das durch die C-Achse gesteuerte Späneleitschild an der Frässpindel erlaubt den uneingeschränkten Einsatz der bestehenden Werkzeuge. Bei einer Kantenbearbeitung des Werkstückes werden die Späne in Richtung Absaugkanal geleitet.

Werkzeugplätze & Platzbedarf



	profit H350 16.30	profit H350 16.50	profit H500 16.38	profit H500 16.56	profit H500 16.38 MT	profit H500 16.56 MT
Höhe [H]	2.600 mm	2.600 mm	2.640 mm	2.640 mm	2.640 mm	2.640 mm
Länge [L] mit Bumper	6.838 mm	8.838 mm	8.110 mm	9.948 mm	8.435 mm	10.235 mm
Breite [B] mit Bumper	3.706 mm	3.706 mm	4.154 mm	4.154 mm	4.154 mm	4.154 mm
Länge [L] mit Lichtschranke	6.588 mm	8.590 mm	8.110 mm	-	8.110 mm	9.869 mm
Breite [B] mit Lichtschranke	4.538 mm	4.538 mm	5.015 mm	-	5.015 mm	5.015 mm
Länge [L] mit Trittmatten	6.588 mm	8.590 mm	8.110 mm	9.848 mm	-	-
Breite [B] mit Trittmatten	4.484 mm	4.484 mm	4.975 mm	4.975 mm	-	-
Länge [L] mit safeSpace	5.808 mm	-	-	-	-	-
Breite [B] mit safeSpace	4.520 mm	-	-	-	-	-
Gewicht (ausstattungsabhängig, ohne Verpackung)	4.100 kg	4.300 kg	4.500 kg	5.000 kg	4.500 kg	5.000 kg



- 1 Linearwechsler, am Maschinenständer montiert**
Der Werkzeugwechsler mit 10/12 Werkzeugpositionen erweitert die Produktivität und schafft mehr Platz für zusätzliche Werkzeuge an der Maschine.



- 2 4-fach-Linearwechsler in der X-Achse mitfahrend (H350)**
Wechselplatz für 4 Fräswerkzeuge oder Aggregate, am Fahrportal montiert. Sorgt für schnellsten Wechsel auch während des Pendelbetriebes.



- 3 Teller-Werkzeugwechsler, am Ausleger mitfahrend**
Der Tellerwechsler mit 18/24 Werkzeugpositionen ist am Ausleger hinten montiert und fährt so mit dem Ausleger in X mit. Die Werkzeug-Rüstzeiten werden mit dem Einsatz des 18/24-fach-Tellerwechslers so gering wie möglich gehalten. So wird das Format-4-Bearbeitungszentrum noch leistungsfähiger!

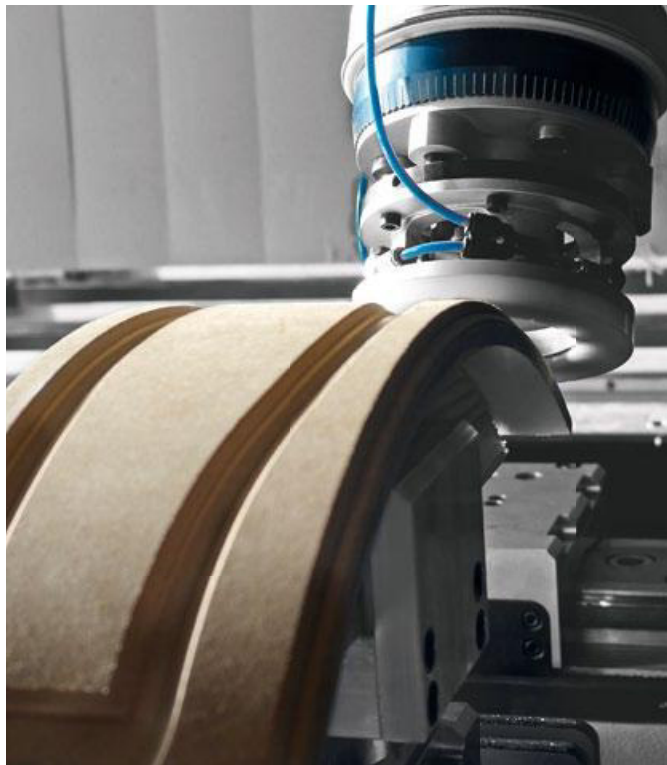


- 4 Zusätzlicher 24-fach Teller-Werkzeugwechsler (H500)**
Seitlich am Maschinenständer angeordnet sorgen 24 weitere Werkzeugplätze für noch kürzere Produktionszyklen.



- 5 Kreissägeblattwechsler**
Mitfahrend am Ausleger für Kreissägewerkzeuge bis max. Ø 350 mm.

Anwendungsbeispiele



Standardmäßiger Aggregatseinsatz inkl. gesteuerte Druckluft



Türenbearbeitung



10° Unterschwenkbar



Futterstockbearbeitung



Ecken ausspitzen



Schlosskasten



Treppen



CNC-Bearbeitung in jedem Format



Korpusfertigung



Clamex-P

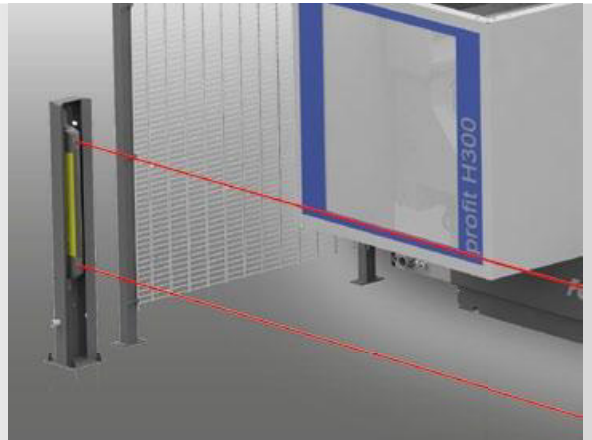
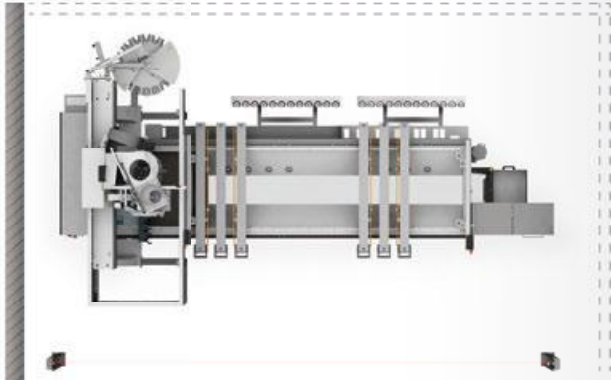


Simultane 5-Achs-Bearbeitung

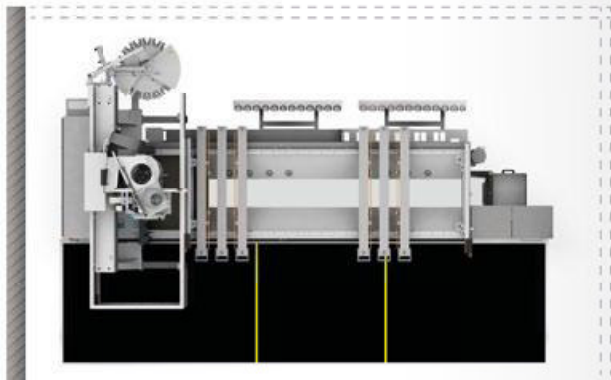


3D-Anwendungen

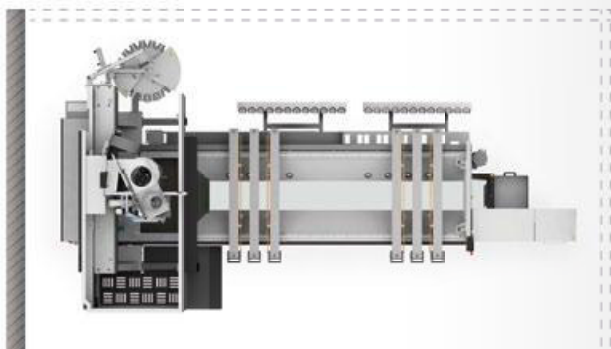
Lichtschranke



Trittmatte



Bumper



safeSpace

Sofort informiert - die übersichtliche Statusanzeige informiert über den aktuellen Maschinenstatus

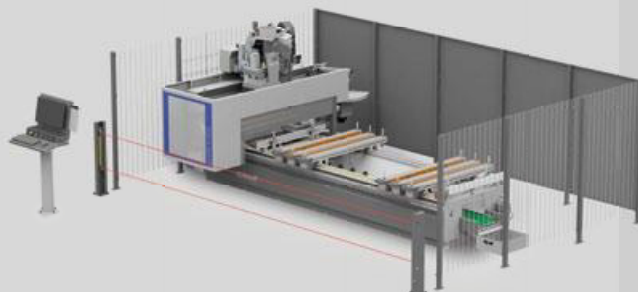


Alles im Blick - große Monitore und die breite Glasfläche bieten stets den besten Blick auf alle Bearbeitungsschritte

3300 mm Türöffnung
ermöglichen komfortable Be- und Entladung

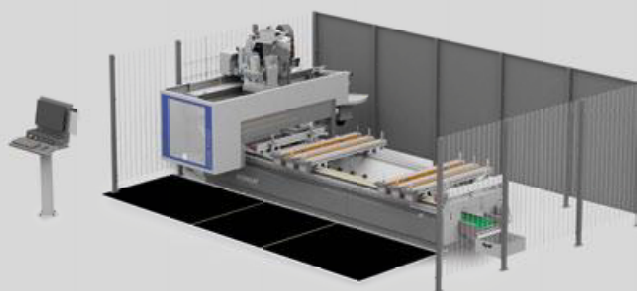
Das CNC-Bearbeitungszentrum ist bei dieser Ausstattungsvariante nur durch die Querung einer Lichtschranke erreichbar. Wird der Strahl unterbrochen, stoppt der Bearbeitungsprozess umgehend.

Maximale Achsverfahrensgeschwindigkeiten garantieren bei dieser kostengünstigen Sicherheitslösung beste Prozesszeiten. Die Beladung mit einem Stapler von der Maschinenvorderseite ist durchgehend möglich, da sich dort keine sensiblen Drucksensoren befinden. Auf den zwei Bearbeitungsfeldern können zwei Werkstücke im Parallelbetrieb abgearbeitet werden.



Die dreiteilige, drucksensitive Matte sichert den Sicherheitsabstand zur Schutzhaube. Betritt der Bediener die Sicherheitszone, wird der Bearbeitungsprozess angehalten.

Durch die Dreiteilung der Matte kann die Maschine in Pendelbelegung bestückt werden und ermöglicht mit maximalen Verfahrensgeschwindigkeiten kürzeste Prozesszeiten.

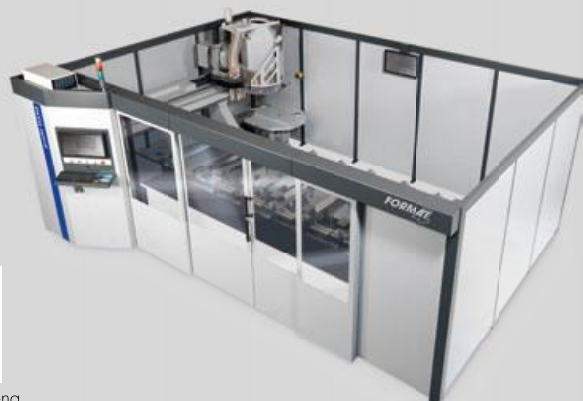


Die Bumper-Sicherheitstechnologie ermöglicht jederzeit den direkten Zugang zum CNC-Bearbeitungszentrum, ohne dabei die Arbeitssicherheit einzuschränken. Zahlreiche Sensoren an der Konsole erfassen jede Berührung und schützen Sie zuverlässig bei potentiellen Gefahrensituationen.

Ohne Trittmatten oder Lichtschranken ist es möglich, mit dem Material direkt an die Maschine heran zu fahren oder neben der Maschine Material vorzubereiten. Ideal für kleinere Werkstätten: das Aufstellmaß der Maschine in Y-Richtung kann durch den Einsatz der neuen Bumper-Technologie erheblich reduziert werden.



Die mit Format-4 safeSpace allseitig umschlossenen CNC-Bearbeitungszentren profit H350, H300 und H200 bringen modernste CNC-Technologie auch in kleine Werkstätten. Bis zu 7,5 m² weniger Aufstellfläche bei massiv erhöhter Arbeitssicherheit - das ist maximaler CNC-Gewinn mit Format-4.



VIDEO
fg.am/sasp-eng

Sauger und Spannsysteme

Saugervarianten für schlauchloses 2-Kreis-Schlauchsystem



Vakuum-Blocksauger Schmalz 2-Kreis-Konsolensystem Bauhöhe 100 mm

POS	Bezeichnung	L x B	X/Y	Best.-Nr.
1	Vakuumsauger	140 x 115	-	300-05-910
2	Vakuumsauger	125 x 75	X	300-05-911
3	Vakuumsauger	125 x 75	Y	300-05-912
4	Vakuumsauger	125 x 75 (drehbar auf 360°)	-	300-05-913
5	Vakuumsauger	125 x 50	X	300-05-914
6	Vakuumsauger	125 x 50	Y	300-05-915
7	Vakuumsauger	125 x 50 (drehbar auf 360°)	-	300-05-916
8	Vakuumsauger	130 x 30	X	300-05-917
9	Vakuumsauger	130 x 30	Y	300-05-918

Ausführung in Bauhöhe 125 mm, 50 mm und 75 mm („s-motion“ bei H500) auf Anfrage



Perfektes Nesting mit dem FORMAT-4 Matrixtisch

Der direkt auf den Konsolen aufliegende Matrixtisch mit optimierter Rastergeometrie ermöglicht die vollflächige Auflage von Werkstücken jeglicher Form und Größe und garantiert deren exakte Positionierung.



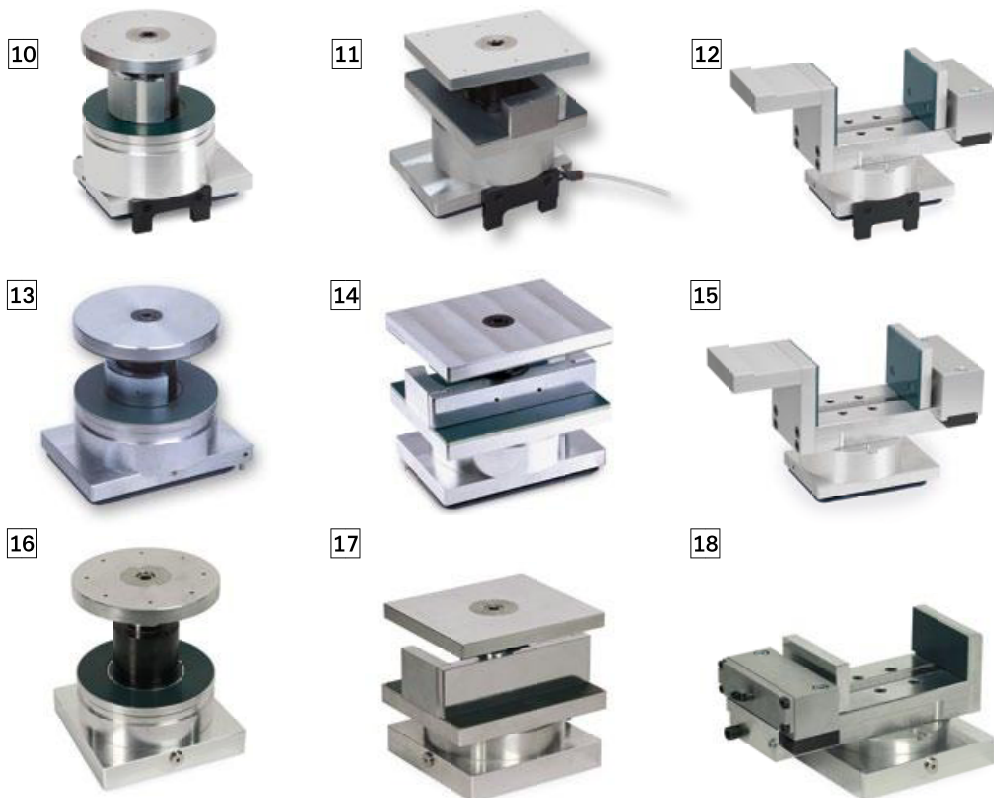
Rahmenspanner

Für alle Spannbereiche und jede Rahmenform

2 Vakuumkreise halten den Rahmenspanner auf der Konsole, Arretierbolzen sorgen für perfekte Wiederholgenauigkeit. Die Klemmung erfolgt über 6 Bar Druckluft. Die Absenkbarkeit der Grundplatte um 3 mm (ausgenommen Position 10+13+16) garantiert einfachstes Umspannen von der Innen- zur Außenprofilierung. Je nach benötigter Spannkraft stehen verschiedenste Tellerformen zur Verfügung.



Neu: Mehr Haltekraft durch Padeinsatz



Rahmenspanner profil H200/H350/H500

POS	Bezeichnung	Spannbereich
10	Rahmenspanner (mit Fixierungslasche über Druckluft)	55–105
11	Einzelteil Rahmenspanner (mit Fixierungslasche über Druckluft)	55–105
12	Rahmenspanner mit horizontaler Klemmung (mit Fixierungslasche über Druckluft)	0–135
13	Rahmenspanner s-motion Konsole (über Druckluft)	55–105
14	Einzelteil Rahmenspanner s-motion Konsole (über Druckluft)	55–105
15	Rahmenspanner s-motion Konsole mit horizontaler Klemmung (über Druckluft)	0–135
16	Rahmenspanner für profil H500 MT (über Druckluft)	55–105
17	Einzelteil Rahmenspanner für profil H500 MT (über Druckluft)	55–105
18	Rahmenspanner für profil H500 MT mit horizontaler Klemmung (über Druckluft)	0–135



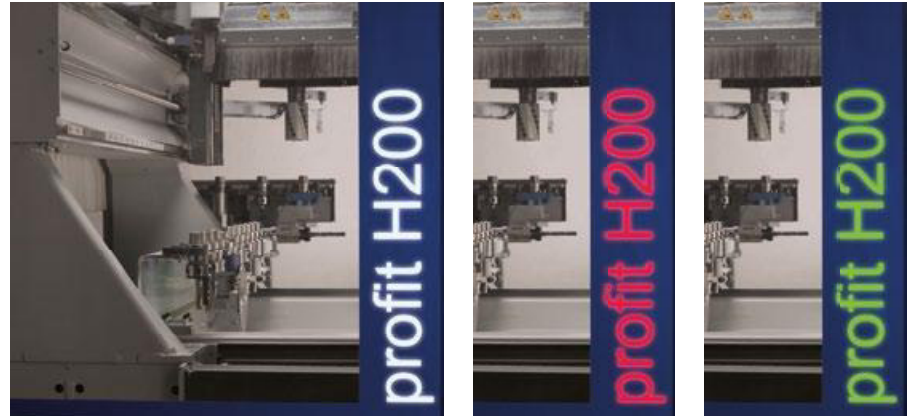
Zubehör Rahmenspanner profil H200/H300/H350/H500

POS	Bezeichnung	Spannbereich
19	Klemmteller	15–65
20	Klemmteller	55–105
21	Klemmteller in Tropfenform	55–105
22	Klemmteller Rechteckig	55–105

Steuerung

Statusanzeige

Durch die wechselnden Farben des innovativen Beleuchtungskonzeptes werden verschiedene Statusmeldungen der Maschine sofort visualisiert. Über den aktuellen Status Ihres profit CNC-Bearbeitungszentrums sind sie sofort informiert.



Fixes oder fahrbares Bedienterminal

Großer 24"-LED-Farbdisplay für die übersichtliche Darstellung der Steuerungssoftware. Abhängig vom gewählten Sicherheitssystem mit fixem oder fahrbarem Bedienterminal.

Green-Line

Das Green-Line-Paket reduziert den Energiebedarf bei Pausen und Teilauslastung der Maschine.





HSK F63 Einfachwinkelkopf
zur Aufnahme eines Bohr- oder
Fräswerkzeuges mit 1 Ausgang
Best.-Nr. 300-24-001



HSK F63 Einfachwinkelkopf zur Aufnahme
eines verschraubten Sägeblattes mit einem
WELDON Ausgang,
max. Ø 180 mm **Best.-Nr. 300-24-002**
max. Ø 240 mm **Best.-Nr. 300-24-003**
max. Ø 300 mm **Best.-Nr. 300-24-007**



HSK F63 Einfachwinkelkopf zur Aufnahme
eines Sägeblattes mit 1 Ausgang
(ATLOCK-Verschluss),
max. Ø 240 mm **Best.-Nr. 300-24-009**
max. Ø 300 mm **Best.-Nr. 300-24-008**



HSK F63 Schlosskastenaggregat mit 1 Ausgang
ER 32 für Bohr- oder Fräswerkzeug mit zwei
Druckluftausblasdüsen und 1 Ausgang hinten
ER 16 für Bohr- oder Fräswerkzeug
Best.-Nr. 300-24-017
Best.-Nr. 300-24-038 (H08 2I-3IP)



HSK F63 Tastaggregat für vertikales
Tasten exakter Frästiefen HSK F63
Best.-Nr. 300-24-041



HSK F63 Zweifachwinkelkopf
mit 2 Ausgängen ER 25
Bohr- und Fräswerkzeug
Best.-Nr. 300-24-011



HSK F63 Bandschleifaggregat zum
Schleifen von seitlichen Flächen
Best.-Nr. 300-24-039



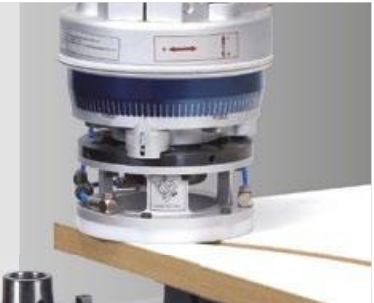
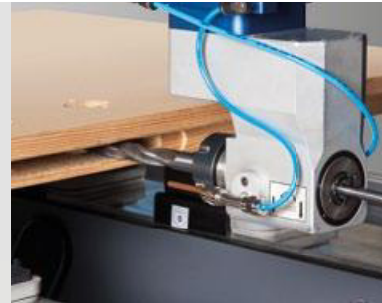
HSK F63 Messeraggregat,
mechanisch, zum Schneiden
von weichen Materialien
Best.-Nr. 300-24-042



HSK F63 Zweifachwinkelkopf
mit 2 Ausgängen WELDON
für Bohrwerkzeuge
Best.-Nr. 300-24-033



HSK F63 Hohlstemmaaggregat
zum Ausstemmen von
Vierkantlöchern
Best.-Nr. 300-24-040



HSK F63 Zweifachwinkelkopf mit
1 Ausgang für Bohr- Fräswerkzeug
ER 25 und 1 Ausgang WELDON
mit verschraubtem Sägeblatt,
max. Ø 180 mm
Best.-Nr. 300-24-012

HSK F63 Vierfachwinkelkopf
mit 2 Ausgänge 2x ER 25 für
Bohr- Fräswerkzeug und
2 Ausgänge 2x ER 32
Best.-Nr. 300-24-014
4 Ausgänge ER 25
Best.-Nr. 300-24-015

HSK F63 3+1 Winkelkopf
mit Aufnahme Ø 10 mm,
Rasterung 22 mm
Best.-Nr. 300-24-016



HSK F63 Schwenkaggregat
mit 1 Ausgang ER 25 für Bohr-,
Fräs- oder Sägewerkzeug
max. Ø 180 mm
Best.-Nr. 300-24-005

HSK F63 Schwenkaggregat mit
einem WELDON Ausgang für
Sägewerkzeug
max. Ø 180 mm
Best.-Nr. 300-24-006

HSK F63 Schwenkaggregat mit
ET Schnittstelle für Bohr-, Fräs-
oder Sägewerkzeug,
max Ø 180 mm
Best.-Nr. 300-24-037



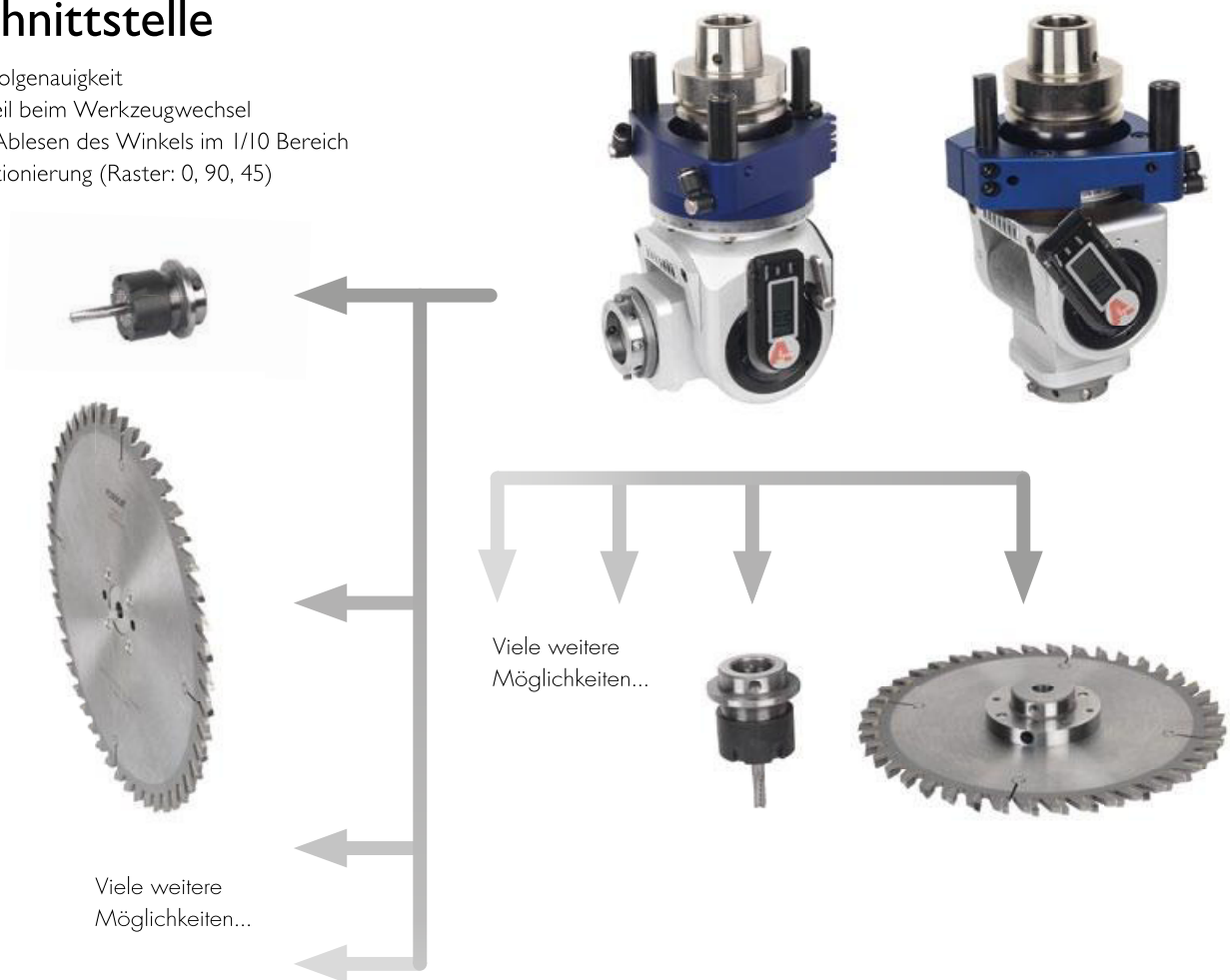
HSK F63 Schwenkaggregat,
mit 1 Ausgang ER 25 für Bohr-,
Fräs- oder Sägewerkzeug, digital,
max. Ø 240 mm Winklereinstellung
und Schnellverschluss
Best.-Nr. 300-24-026

HSK F63 Schwenkaggregat,
digital mit ET Schnittstelle für
Bohr- Fräs- oder Sägewerkzeug,
max. Ø 240 mm Winklereinstel-
lung und Schnellverschluss
Best.-Nr. 300-24-024

HSK F63 Schwenkaggregat digital
mit 1 Ausgang WELDON
für Sägewerkzeug,
max Ø 240 mm
Best.-Nr. 300-24-035

ET-Schnittstelle

- Wiederholgenauigkeit
- Zeitvorteil beim Werkzeugwechsel
- Exaktes Ablesen des Winkels im 1/10 Bereich
- Fixe Positionierung (Raster: 0, 90, 45)



Zubehör für ET-Schnittstelle



ET Adapter zur Aufnahme von Werkzeug
bei Aggregaten mit ET Schnittstelle ER 25
mini Adapter für ET Schnittstelle
Best.-Nr. 300-24-028



ET Adapter zur Aufnahme von Werkzeug
bei Aggregaten mit ET Schnittstelle
WELDON Adapter für ET Schnittstelle
Best.-Nr. 300-24-030



ET Adapter zur Aufnahme von Werkzeug
bei Aggregaten mit ET Schnittstelle Clamex
Adapter für ET Schnittstelle
Best.-Nr. 300-24-027

ET Adapter zur Aufnahme von Werkzeug
bei Aggregaten mit ET Schnittstelle ET-Set
(1x WELDON/2x ER 25)
Best.-Nr. 300-24-031

ET Adapter zur Aufnahme von Werkzeug
bei Aggregaten mit ET Schnittstelle ET-Set
(2x Weldon/1x ER 25)
Best.-Nr. 300-24-032

5-motion, das besondere Aggregat von FORMAT-4

Das 5-Achs-Aggregat von FORMAT-4: Automatisch stufenlos schwenkbar!

Das automatisch verstellbare Schwenkaggregat „5-motion“ von Format-4 ermöglicht die kostengünstige Aufrüstung jedes CNC-Bearbeitungszentrums zur 4- und 5-Achs-CNC-Maschine.

Geringe Investition, hohe Kostenersparnis! Mit dem Einsatz eines automatisch verstellbaren Format-4 „5-motion“-Schwenkaggregates wird die Leistungsfähigkeit und die Effizienz jedes CNC-Bearbeitungszentrums gesteigert. Das automatisch verstellbare Format-4 „5-motion“ Schwenkaggregat verringert Investitionskosten für notwendige, zusätzliche Werkzeuge oder Aggregate. Zusätzlich sparen kürzere Bearbeitungszeiten (weniger Werkzeugwechsellvorgänge pro Werkstück) Zeit und damit Geld. In Summe sichert das automatisch verstellbare Format-4 „5-motion“ Schwenkaggregat jedem Betrieb, nicht nur eine schnelle Refinanzierung der Anschaffungskosten, sondern auch die zukünftige Wertschöpfung mit dem bestehendem CNC-Bearbeitungszentrum.



5-motion^{plus}

Das FORMAT-4 5-Achs-Aggregat mit Werkzeugschnittstelle

Das „plus“ steht für mehr Werkzeuge, die innerhalb eines Programmes eingesetzt werden können. Mit dem 5-motion^{plus} -Aggregat können Säge-, Bohr- und Fräs Werkzeug innerhalb eines Programmablaufes automatisch gewechselt werden. Die Schnittstelle des 5-motion^{plus} -Aggregates ermöglicht Werkzeugwechsel am hinteren Tellerwechsler mit derselben Geschwindigkeit wie Standard-Werkzeugwechsel. Das Format-4 5-motion^{plus}-Aggregat überzeugt durch grenzenlose Flexibilität und Vielseitigkeit!

