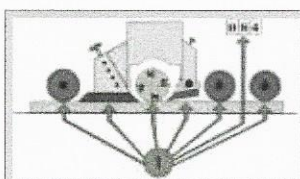
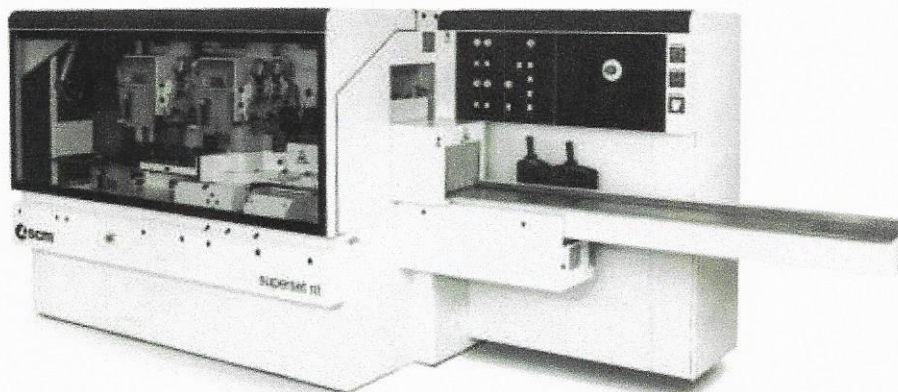
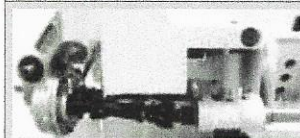


PROFILFRÄSAUTOMAT

Superset. NT V5 Zimmerei 260x200 mit 2 Achsen



SCHNELLE EINSTELLUNG



HÖHERE PRODUKTIVITÄT UND OPTIMALE ENDBEARBEITUNG

ALLGEMEINE MERKMALE

Maschinenbett

Maschinenbett aus massivem Stahl mit großzügig bemessenen Verstärkungsrippen und tragender Hohlkörperkonstruktion. Die Schwingungen werden durch die beträchtliche Robustheit und das Gewicht des Maschinengestells auf ein Minimum reduziert, so dass die hohen Leistungen der Maschine auf Dauer gewährleistet sind.

Arbeitstische

Einlaufftisch aus einer Stahlrohrkonstruktion mit vertikaler Einstellung über ein Parallelogramm System und mit gehärteter Tischeinlage vor der Abrichtwelle.

Arbeitstische aus Eisenguss mit niedrigem Reibungskoeffizienten und erhöhter Verschleißfestigkeit, ausgestattet mit austauschbaren Einsätzen an den Vertikalwellen.

Führungen

Rechte Einlaufführung über ein Parallelogramm-System einstellbar, komplett Vorbereitet (Hobelwerkzeuge nicht enthalten) für die Fügebearbeitung auf der Abrichtwelle. Rechte Führungen mit leicht einzustellenden Segmenten, die auf Das jeweilige Werkzeugflugkreis eingestellt werden können.

Spindeln

Spindeln mit gehärteter, verschleißfester Oberfläche und Lagerpaaren an der Spindel- Vorderseite und -hinterseite. Spindelzylinder aus Stahl mit 120 mm Durchmesser zur Gewährleistung großer Verwindungssteifheit und Präzision auch unter härtesten Arbeitsbedingungen.

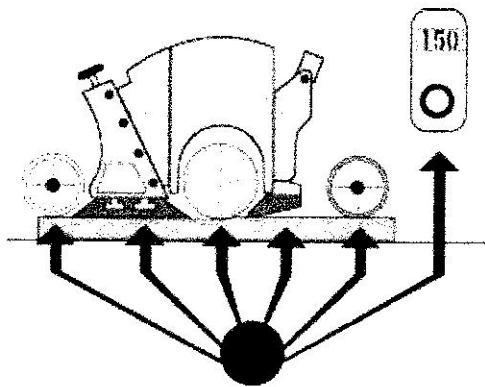
Werkstückvorschub

Der Vorschubbalken besteht aus einem rippenversteifter Hohlkörperstahlaufbau. Er ist vertikal über ein Antriebssystem verführbar, das mit der oberen Horizontalspindel gekoppelt ist. Die Bewegungsübertragung an die Vorschubrollen erfolgt über eine Reihe von gehärteten, im Ölbad laufenden Zahnrädern (Rückseite) und Kreuzgelenke.

Dadurch wird auch unter den schwierigsten Arbeitsbedingungen stets ein Zuverlässiger und konstanter Vorschub gewährleistet.

Der pneumatische Andruck der Vorschubrollen mit dreifachem Drucküberwachungskreis (vor der Abrichtwelle, zwischen Abrichtwelle und Oberer Horizontalspindel, nach der oberen Horizontalspindel) ermöglicht einen optimal an das jeweilige Werkstück angepassten Vorschub.

Die Vorschubgeschwindigkeit ist über einen serienmäßigen Inverter vom Arbeitsplatz aus stufenlos einstellbar. Motorisch angetriebene Vorschubwalze im Auslauftisch. Wellen und Vorschubrollen aus Stahl mit verchromter und gehärteter Oberfläche.



Schnelles Einstellsystem "SET UP"

Exklusives SCM System für eine schnelle und einfache Einstellung bei allen Bearbeitungsänderungen und Werkzeugwechsel auf allen Spindeln.

Die Anwendung von SETUP ist sehr einfach, sowohl beim Hobeln, als auch bei der Profilbearbeitung. Man braucht nur den Mindestwerkzeugdurchmesser (z.B. bei der oberen Horizontalspindel) einzugeben und zusammen mit der Einstellung des Werkzeuges erfolgt auch die Einstellung der Arbeitshöhe, der Vorschubwalzen und aller Andruckelemente.

Positionierung der Arbeitsaggregate

Steuerung der Einstellung der Arbeitsaggregate von der Maschinenvorderseite mit Anzeige (mechanisch, mit einer Dezimalstelle) der Position.

Ergonomie

Die leicht zugänglichen und einfach zu bedienenden Einstellsysteme befinden sich an der Vorderseite der Maschine in einer idealen Arbeitshöhe.

Die Vollschutzkabine senkt die Schall- und Staubemission und gewährt zugleich freie Sicht auf das Arbeitsfeld.

Standard Ausstattung:

- Gehärtete Einlage im Arbeitstisch und vor der Abrichte
- Zusätzliche Vorschubrollen: beinhaltet 2 Rollen 140x25 mm für jede Vorschubwelle
- Druckrolle ohne Antrieb: beinhaltet eine Rolle vor der Vertikalspindel rechts und 2 Rollen vor der Universalspindel (wenn vorhanden)
- Angetriebene Rolle am Auslauftisch
- Manuelle Zentralschmierung
- Manuelle Pumpe zur Schmierung des Tisches
- Innenbeleuchtung der Vollschrutzkabine
- Pneumatische Ein/Aus-Schaltung der ersten Vorschubrolle vor Abrichte
- Druckschuhe vorne an der Schutzhaube des Horizontalaggregats oben, mit Parallelogramm-Einstellung und pneumatischem Druck
- Horizontalandrucker vor der Abrichte (mit automatischer linker Vertikalspindel nicht inbegriffen).

TECHNISCHE DATEN

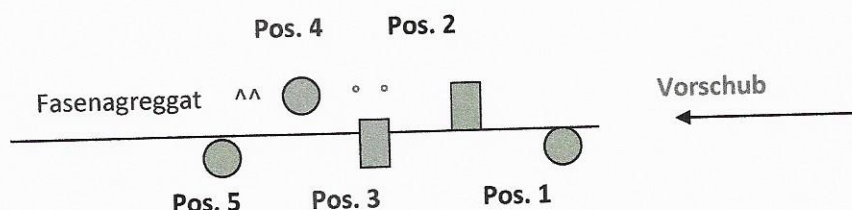
		Superset NT
Min. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	25
Max. Arbeitsbreite (Fertigmaß) <i>* mit Werkzeugdurchm. 145 mm auf linker Vertikalspindel</i>	mm	260*
Min. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	10
Max. Arbeitshöhe (Fertigmaß) <i>* mit Werkzeugdurchmesser 145 mm auf oberer Horizontalspindel</i>	mm	200*
Min. Länge des einzelnen Werkstückes	mm	620
Vorschubgeschwindigkeit über Inverter gesteuert	m/min	6 ÷ 36
Motorstärke Vorschub	kW (PS)	4
Motorstärke Spindel	kW (PS)	Vert.11 /Horiz.15.KW
Spindeldrehzahl	U/min	6.000
Spindeldurchmesser	mm	40
Vertikalspindel Aufnahmelänge	mm	215
Horizontalspindel Aufnahmelänge	mm	270
Universalspindel Aufnahmelänge (Option)	mm	240
Axial Verstellbereich der Vertikalspindeln (zum Arbeitstisch)	mm	80
Axial Verstellbereich der Horizontalspindeln (zur rechten Führung)	mm	45
Min/max. Werkzeugdurchmesser auf der Abrichtspindel	mm	120 - 140
Min/max. Werkzeugdurchmesser auf der Profilschneidspindel <i>* 40 mm Profilkapazität unter dem Arbeitstisch und auf der Vertikalspindel links</i>	mm	100 - 200*
Profilier tiefe der 2. unteren Welle bei Werkzeugdurchmesser 200 mm	mm	15 (50 Opt.)
Durchmesser der Spindelzylinder	mm	120
Durchmesser der Vorschubwalzen	mm	140
Einlauftischlänge	mm	2.500
Schnelleinstellung von Einlauftisch und -Führung	mm	10

Produktion Kode: SUPERSET NT

Angebotsübersicht

R4.08.48 Superset nt - Ausführung 5

N. 1



Position 1 = Abrichtwelle

Position 2 = rechte Vertikalspindel

Position 3 = linke Vertikalspindel

Achsensteuerung Breite Verstellung: Ein/Aus als Maßpositionierung X

Position 4 = I. obere Horizontalspindel

Achsensteuerung Höhe Verstellung: Auf/ab als Maßpositionierung y

Position 5 = II. obere Horizontalspindel

50.02.13 Maschinenausführung mit CE-Zeichen

N. 1

93.07.31 Volt 400 EU

N. 1

93.12.01 Frequenz 50 Hz

N. 1

10.99.93 MASCHINENSPRACHE: Deutsch

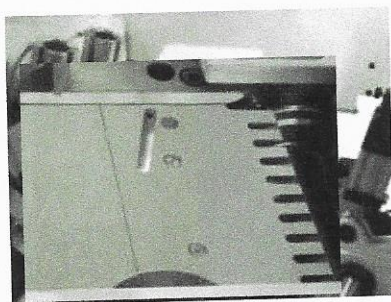
N. 1

41.00.41 Vorschubgeschwindigkeit 6-36 m/min durch Wechselrichter
Motorstärke 5,5 PS (4 kW)

N. 1

32.14.10 Flanschvorschubrollen bei linker Vertikalspindel mit handbedienter
Einstellung
- Hub 50

N. 1



47.01.49 Blasdüsensystem auf dem Arbeitstisch

N. 1

23.15.62 Tandem-Vorschubaggregat vor der erster Vertikalspindel rechts mit Schnell
Einstellung- Ein/ Aus- Schaltung

N. 1

88.06.97	Arbeitshöhe 200 mm anstatt zu 120 mm - Vertikalspindellänge 215 mm und Durchmesser 40 mm - mit Werkzeug min. Durchmesser 145 mm auf oberen Horizontalspindeln	N.1
90.10.49	Arbeitsbreite 260 mm anstatt zu 240 mm - Hochleistungs-Horizontalspindel mit Länge 270 mm und Durchmesser 50 mm - 2 Stahlvorschubrollen 140x50 mm für jede Vorschubnabe - 2 Stahlflanschvorschubrollen 140x20 mm für jede Vorschubnabe - mit Werkzeug min. Durchmesser 125 mm auf linker Vertikalspinde	N.1
AP.LS.NT	Abrichthobelwelle und Zubehör	N. 1
97.06.52	IE3Motor 11 kW (15 PS) anstatt 4 kW (5,5 PS) mit Bremsen	N. 1
88.07.47	Schnelle Werkzeugspannung T-SET Sie ermöglicht das Einspannen/Abspannen den Werkzeugen durch einfache Anwendung einer Druckluftpistole.	N. 1
1V.DSNT	Rechte Vertikalspindel und Zubehör-Superset NT	N. 1
97.06.52	IE3Motor 11 kW (15 PS) anstatt 4 kW (5,5 PS) mit Bremsen	N. 1
88.07.47	Schnelle Werkzeugspannung T-SET Sie ermöglicht das Einspannen/Abspannen den Werkzeugen durch einfache Anwendung einer Druckluftpistole.	N. 1
1V.SSNT	Linke Vertikalspindel und Zubehör-SUPERSET NT	N. 1
97.06.52	IE3Motor 11 kW (15 PS) anstatt 4 kW (5,5 PS) mit Bremsen	N. 1
88.07.47	Schnelle Werkzeugspannung T-SET Sie ermöglicht das Einspannen/Abspannen den Werkzeugen durch einfache Anwendung einer Druckluftpistole.	N. 1
89.00.36	Upgrade für MOBILE 10.PC mit Achsensteuerung - PLC-für die Verwaltung der elektronischen Positionierachsen - Visualisierung der Maschine-Input/Output mittels der PC-Anzeige - Reports zur Analyse von Maschinen-Statistiken - (Start,-Stop,-Alarm, manuell verfügbar, Meterzähler der gearbeiteten Meter auf dem PC- Monitor - Betriebsstundenzähler der auf dem PC- Monitor anzeigt	N. 1
99.06.65	Elektronische Horizontalpositionierung (Breite)	N. 1

10.SS.NT 1. Obere Horizontalspindel und Zubehör

97.06.53	IE3Motor 15 kW (20 PS) anstatt 4 kW (5,5 PS) mit Bremsen	N. 1
88.07.47	Schnelle Werkzeugspannung T-SET Sie ermöglicht das Einspannen/Abspannen den Werkzeugen durch einfache Anwendung einer Druckluftpistole.	N. 1
99.06.06	Elektronische Vertikalpositionierung (höhe)	N. 1

20.ISNT 2. Untere Horizontalspindel und Zubehör

97.05.52	Motor 11 kW (10 PS) anstatt 4 kW (5,5 PS) mit Bremsen	N. 1
88.07.47	Schnelle Werkzeugspannung T-SET Sie ermöglicht das Einspannen/Abspannen den Werkzeugen durch einfache Anwendung einer Druckluftpistole.	N. 1

Gesamtpreis netto EUR