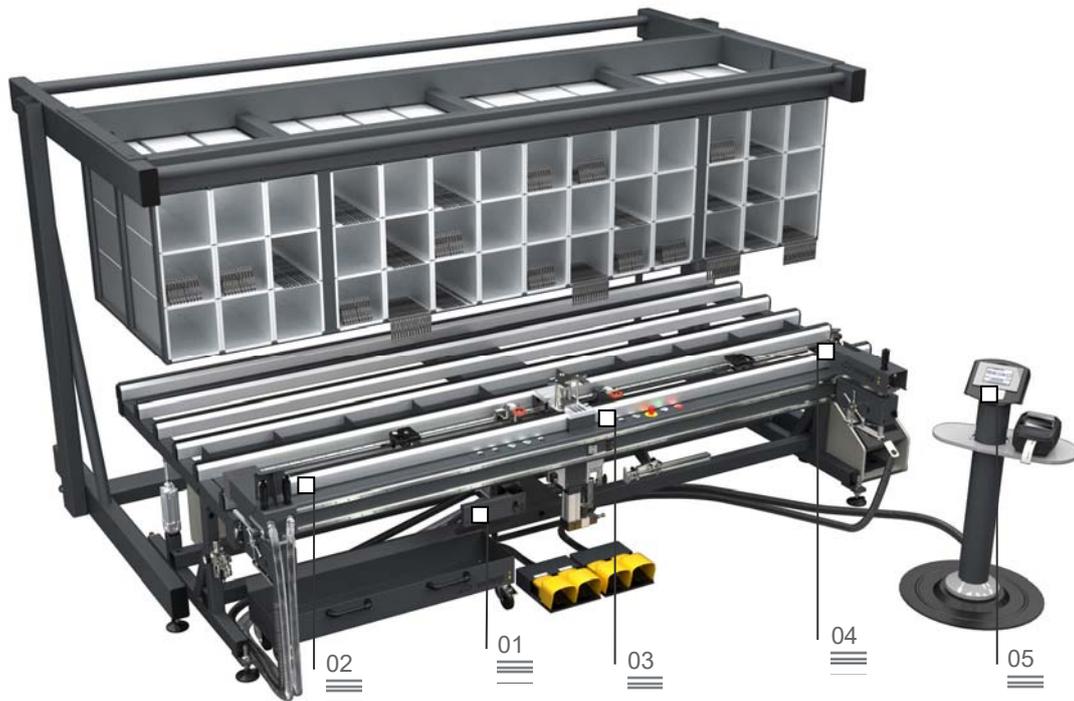


**BMF 3500**  
Beschlagmontagetisch

Schere und Anschläge 01

Horizontale Fräsmaschine 02



Arbeitstisch für die Beschlagmontage. Die große Arbeitsfläche ermöglicht die Bearbeitung von großen Flügeln oder Rahmen und die 3 zur Verfügung stehenden Beschichtungsoptionen (kratzfestes hartes PVC für Aluminium, Bürsten für PVC, Filz für Holz) ermöglichen das Bearbeiten jeder Tür-/Fensterart.

Serienmäßig umfasst die BMF 3500 die Vermessung der Beschläge, das Schneiden mit einer hydropneumatischen Schere und das Einschrauben mit einem Schraubautomat. Auf Anfrage sind hingegen die 3-Spindel-Bohrereinheit für Griffoliven, das Kit Olivenfräseinheit, die Bohreinheit für Scharnierbohrungen, der Späneauffangkasten, das Beschlägemagazin und die automatische Messeinrichtung der Glasleisten über Magnetsensoren erhältlich.

Bohrereinheit mit drei Spindeln 03

Schraubautomat 04

Messeinrichtung Glasleisten 05



Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

# BMF 3500

## Beschlagmontagetisch

### 01

#### Schere und Anschläge

Der Beschlagmontagetisch ist mit einer Beschlagschere und Anschlägen auf pneumatischen Schlitten mit unabhängiger Verfahrweg für das Messen und den Zuschnitt der Beschläge ausgestattet.

### 02

#### Horizontale Fräsmaschine

Die Olivenfräseinheit ist auf horizontalen Führungen mit mechanischen Anschlägen für die Position des Arbeitsverfahrweges angebracht. Verstellbare Anschläge ermöglichen außerdem die Einstellung der Arbeitsverfahrwege auf den drei Achsen.

### 03

#### Bohreinheit mit drei Spindeln

Der Bohrkopf für Griffoliven ermöglicht die gleichzeitige Herstellung der drei Griffolivenbohrungen und ist außerdem auf zwei Achsen verstellbar.

### 04

#### Schraubautomat

Der Schraubautomat verfährt auf horizontalen Führungsschienen und ist mit Laserpeilung ausgerüstet. Spezialschrauben können außerdem manuell eingesetzt werden.

### 05

#### Messeinrichtung Glasleisten

Diese Vorrichtung gibt das genaue Beschlagmaß des gerade in Bearbeitung befindlichen Flügels an. Mit 2 Lesegeräten wird die Position der internen Spannansschläge erfasst; der Parameter wird vom SPS verarbeitet und der Drucker druckt das Etikett mit dem am Flügel anzubringenden Strichcode aus.

<b>ARBEITSFLÄCHEN</b>	
Kontaktflächen, mit hartem kratzfesten PVC beschichtet	•
Pneumatische Neigung der Arbeitsfläche von 0° (horizontal) bis auf 12°	•
Verstellbare Arbeitsflächenhöhe (mm)	875 + 925
<b>STÜCKEINSPANNUNG</b>	
Pneumatisches, selbstzentrierendes Spannsystem	•
Spannbreite (mm)	270 + 2.870
<b>EIGENSCHAFTEN</b>	
Automatische Messung der Beschläge	•
Horizontale, auf Führungsschienen montierte Fräsmaschine mit mechanischen Anschlägen für die Position des Arbeitshubs	○
3-Spindelbohrkopf für Griffoliven	○
Automatischer Schrauber auf horizontaler Führung mit Laser-Pointer-System	•
Gruppe verstellbarer externer Anschläge, links und rechts, mit Referenzierung ab Griffolivernitte	○
Hydropneumatische Schere	•
Bohreinheit für Bohrungen und Scharniere	○
Späneauffangkasten	○
Beschlägemagazin mit 42 Fächern	○
Automatische Erfassung der Glasleistenmaße	○
Länge (mm)	3.540
Breite (mm)	1.960
Gewicht (Version Base/Full optional) (kg)	500 / 1.600
Luftverbrauch (Nl/min)	870
Installierte Leistung (kW)	0,5 / 3,65
Max. Tragkraft (kg)	240