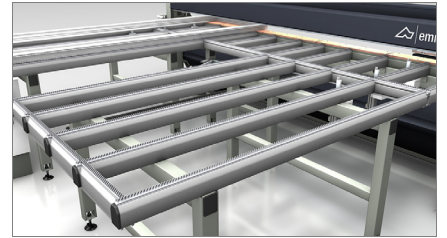


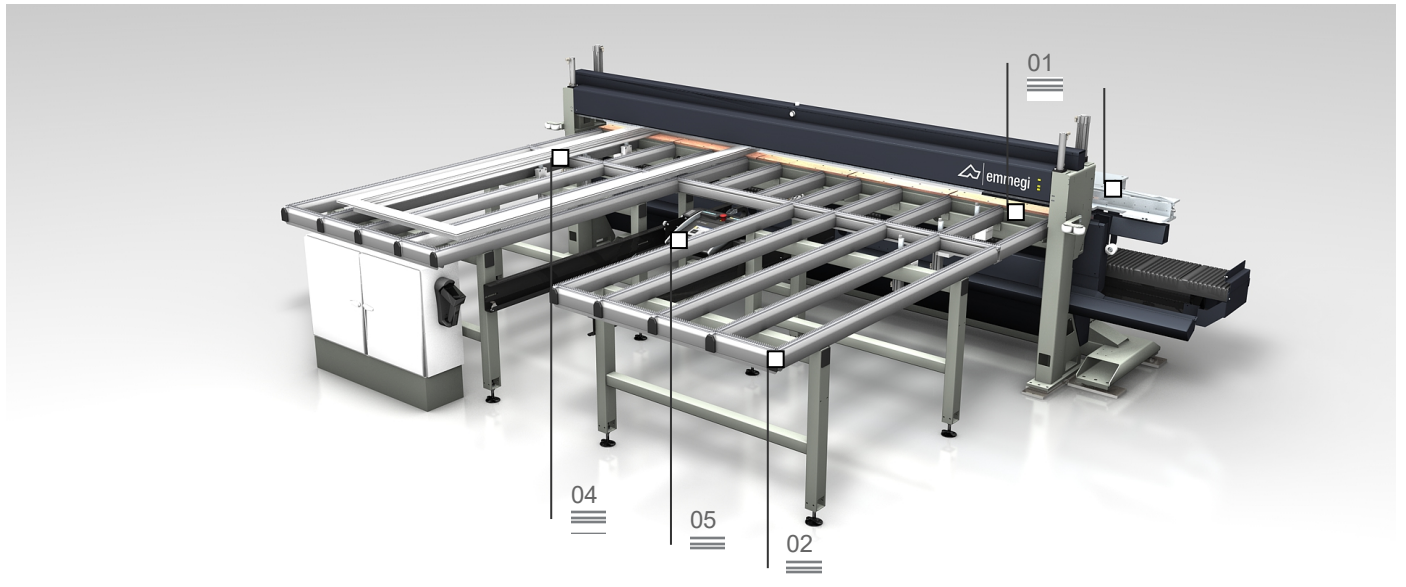
NC-Schneideeinheit 01



Große Auflagefläche 02

## MOD-END Rifila

Rahmen-Beschneidemaschine

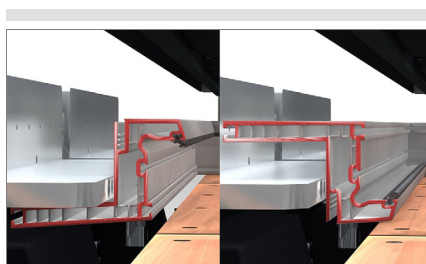


MOD-END RIFILA ist eine halbautomatische Beschneidemaschine mit zwei gesteuerten Achsen für PVC-Rahmen. Sie ist mit einer NC-gesteuerten Schneideinheit mit einstellbarer Vorschubgeschwindigkeit ausgerüstet.

NC-Tiefenanschlag 03



Profilbeschneidung warme und kalte Seite 04



Steuerung 05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung.

# MOD-END Rifila

Rahmen-Beschneidemaschine

## 01

### NC-Schneideeinheit

Die Schneideeinheit mit integrierter Vorrichtung zur Beschneidungssteuerung ist das Herz des Systems. Sie besitzt eine Absaughaube und garantiert zusammen mit ihrem Absauggebläse eine optimale Abführung der Bearbeitungsabfälle.

## 02

### 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.

## 03

### NC-Tiefenschlag

Die in der Nähe des Sägeblatts angeordnete Anschlagvorrichtung gewährleistet eine präzise und geräuscharme Positionierung des zu beschneidenden Rahmens. Sie kann von 0 bis 70 mm eingestellt werden. Bei großen Formaten vergrößert die Vorrichtung automatisch die Anschlaglänge, um perfekte Parallelität zu gewährleisten.

## 04

### Profilbeschneidung warme und kalte Seite

Die Bearbeitung an der kalten Seite des Profils, die typische Position am Ausgang aus einer automatischen Poliermaschine, ist für den besten geeignet. Mit einem richtig ausgerüsteten Arbeitstisch können verschiedene Montage-/Prüf-/Kontrollvorgänge am Rand des Rahmens vorgenommen werden. Durch die Bearbeitung an der warmen Seite kann am besten das Qualitätsniveau der Reinigungsphase beurteilt werden. Bei dieser Betriebsart ist die bearbeitbare Stärke des Flügels auf maximal 18 – 20 mm begrenzt.

## 05

### Steuerung

Die ergonomische und äußerst hoch entwickelte Bedientafel ist mit einem 10,4"-Touchscreen-Display versehen und arbeitet mit einer vollständig angepassten Software mit vielen speziell für diese Maschine entwickelten Funktionen in Microsoft Windows®-Umgebung.

#### EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

Anz. steuerbare Achsen	2
Verfahrweg X-Achse (mm)	3100
Verfahrweg Y-Achse (mm)	70
Geschwindigkeit X-Achse (m/min)	20
Max. Luftverbrauch (Nl/min)	20
Installierte Leistung (kW)	2,6
Max. Gewicht des Rahmens (kg/m)	6

#### SCHNEIDEEINHEIT

Nennleistung (kW)	2,2
Sägeblattdrehzahl (U/min)	2880
Sägeblattdurchmesser (mm)	400

#### FUNKTIONEN

Manuelle Rahmenpositionierung	•
-------------------------------	---

#### EINSPANNEN DES WERKSTÜCKS

Pneumatische Rahmeneinspannung mittels Längspresseur	•
Werkstückanschlag in der Nähe der Arbeitseinheit	•
Seitlicher Werkstückanschlag in der Nähe der Arbeitseinheit	○
Größe Profileinspannung (mm)	40 + 90
Max. Größe des bearbeiteten Rahmens (mm)	3000 x 2500
Mindestgröße des bearbeiteten Rahmens – Außenmaß (mm)	400 x 400
Max. bearbeitbare Profilhöhe (mm)	90
Min. bearbeitbare Profilhöhe (mm)	40
Max. bearbeitbare Profilbreite (mm)	130
Max. bearbeitbare Flügelbreite (mm)	65

#### ARBEITSTISCH

Kontaktflächen mit Bürstenbelag	•
Höhe Arbeitstisch (mm)	950

- inbegriffen
- lieferbar