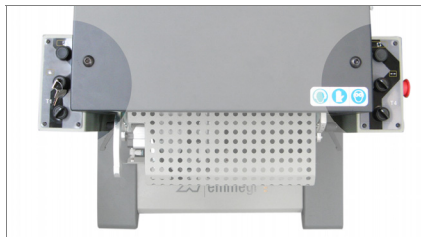
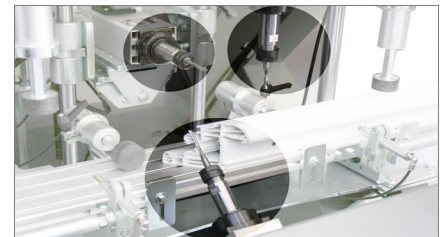


Slot 3P

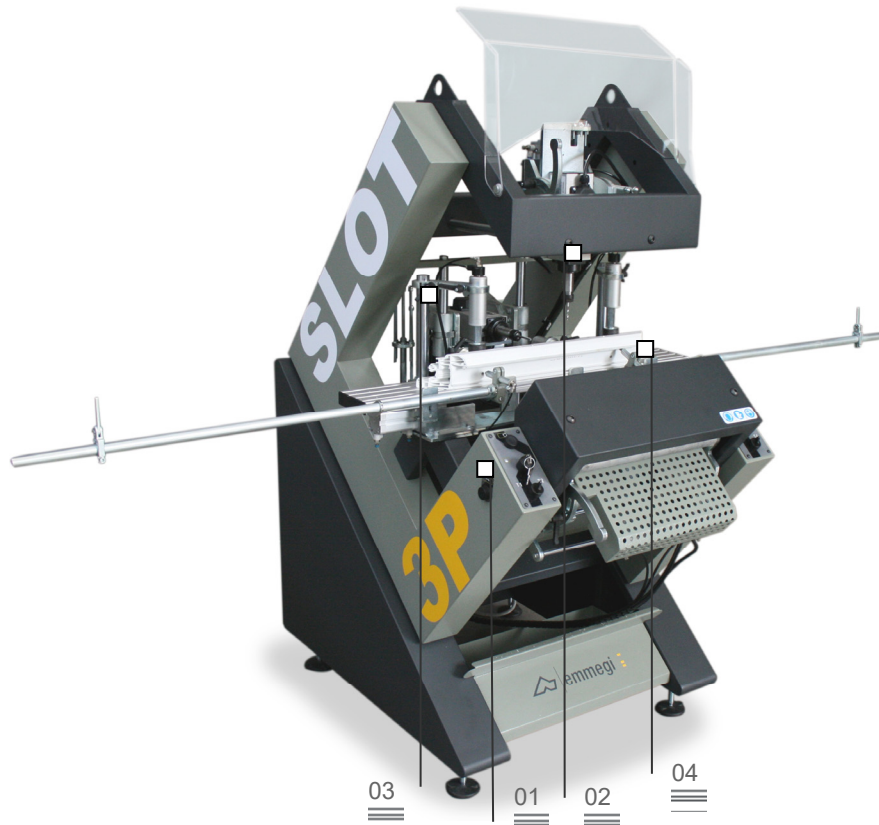
Wasserschlitzzfräse



Steuerung und Sicherheit 01



Fräsaggregate 02

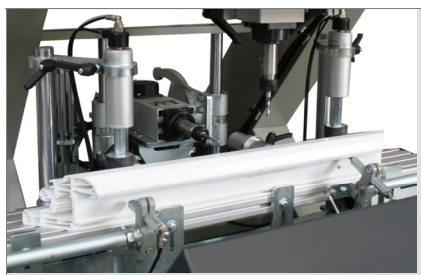
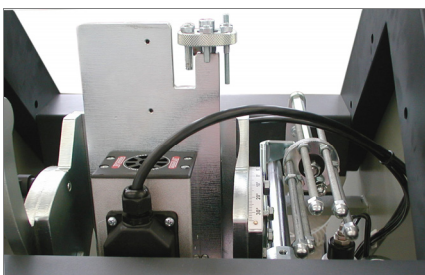


Automatische Wasserschlitzzfräse zum Fräsen von Wasser- und Belüftungsschlitzen an PVC-Profilen. Die Maschine ist mit drei pneumatischen, unabhängig zuschaltbaren Fräsaggregaten ausgestattet, die auf Kugelumlauflösungen verfahren und über speicherbare Einstellungen anhand von sechs Anschlägen am Verfahrweg und sechs Anschlägen zur Positionierung des Aggregats verfügen. Die Schwenkbewegung der Aggregate kann über Winkelmesssysteme eingestellt werden. Gefräst wird über drei Hochfrequenzspindeln; vier verstellbare pneumatische Spannelemente garantieren das Einspannen auch großer Profilquerschnitte. Vier abklappbare Längenanschlätze (davon zwei pneumatisch) beschleunigen die Positionierung des Werkstücks.

Einstellungen 03

Werkstückanschlätze 04

Wirtschaftliche Effizienz 05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

Slot 3P

Wasserschlitzfräse

01

Steuerung und Sicherheit

Am ergonomischen Bedienpult stehen die Druckknöpfe für die Bedienung der Maschine (Totmannschaltung) und den Maschinenstart zur Verfügung. Die Spindelmotoren mit elektronisch regelbarer Drehzahl garantieren extrem kurze Stillstandszeiten. Die vertikalen Spannzylinder sind mit Sicherheitsventilen ausgestattet.

02

Fräsaggregate

Das Fräsaggregat wird über eine Hochfrequenzspindel gesteuert. Die Anschläge zur Positionseinstellung des Aggregats verfahren auf Kugelumlaufbuchsen und werden manuell gesteuert. Der pneumatische Vorschub der Aggregate erfolgt auf Kugelumlaufführungen.

03

Einstellungen

An jedem Fräsaggregat befinden sich zwei Revolveranschlüge mit sechs verstellbaren Positionen, die die Eintauchtiefe und die Positionierung zum Werkstück speichern. Bei jedem Werkstück ist die Winkelpositionierung mit entsprechendem Messstab möglich. Die Spanneinrichtungen werden manuell eingestellt, um die korrekte Klemmung des Profils zu gewährleisten. Der lange Hubweg der Spannelemente begrenzt die Einstellungen für die verschiedenen Profiltypen auf ein Minimum.

04

Werkstückanschlüge

Der Spanntisch verfügt über vier längen- und höhenverstellbare Werkstückanschlüge sowie über zwei pneumatisch abklappbare Längenanschlüge jeweils für die rechte und die linke Seite. Um die Vielseitigkeit dieser Maschine zu erhöhen, wurden zwei weitere Anschläge an einem Auflagestab montiert.

05

Wirtschaftliche Effizienz

Der pneumatische Vorschub der drei Hochfrequenzspindeln auf Kugelumlaufführungen garantiert hohe Präzision, geringen Wartungsaufwand und weniger Energieverbrauch.

TECHNISCHE DATEN

3 Motoren (kW)	0,75
Fräserdrehzahl (Upm)	18.000
Verfahrweg des Bohraggregats (mm)	100
Fräsweg (mm)	0 + 50
Spannbereich (Breite in mm)	20 + 140
Spannbereich (Höhe in mm)	0 + 195
Werkzeugaufnahme mit Spannfutter max. (mm)	Ø = 8
Horizontale und vertikale Spanneinrichtungen mit Niederdrucksicherheitseinrichtung	•
Winkelpositionierung des unteren Aggregats (*)	15 + 75
Winkelpositionierung der oberen Aggregate (*)	- 30 + 30
3 Fräser (mm)	Ø = 5
3 Fräserverspannfutter mit Gewinding (mm)	Ø = 8
Auflagestäbe mit manuellen abklappbare Längenanschlüge	2
Pneumatische abklappbare Längenanschlüge	2