

BLUMENBECKER

WIR LIEFERN ANTWORTEN

AUTOMATISIERUNGSTECHNIK ENGINEERING **INDUSTRIEHANDEL** INDUSTRIESERVICE TECHNIK

WERKZEUGMASCHINEN 2016/2017

ZERSPANUNG & BLECHBEARBEITUNG



HERZLICH WILLKOMMEN BEIM BLUMENBECKER INDUSTRIEHANDEL.



VORTEILE AUF EINEN BLICK

PRAXISNAHE FACHBERATUNG
ANLIEFERUNG (EIGENER FUHRPARK)
INBETRIEBNAHME VOR ORT
GARANTIEABWICKLUNGEN
REPARATURSERVICE
DIN EN ISO 9001



■ Vor Ihnen liegt unser neuer Katalog Werkzeugmaschinen 2016/2017. Auf ca. 90 Seiten haben wir mehr als 120 Artikel für Sie ausgewählt und sorgfältig zusammengestellt.

Die Blumenbecker Gruppe bietet Ihnen mit dem Bereich Industriehandel ein ausgesprochen umfangreiches Sortiment an Artikeln für Industrie und Handwerk. Bei der Auswahl der Artikel haben wir unser Sortiment weiter auf Ihre Bedürfnisse angepasst und besonderen Wert auf die Qualität der Produkte gelegt. Mit dem After Sales Service bieten wir Ihnen zudem die Wartung, Reparatur, Prüfung, Instandhaltung und Garantieabwicklung für sämtliche Artikel und Maschinen.

Sollten Sie weitere Fragen haben, sprechen Sie uns an. Unsere kompetenten Fachberater helfen Ihnen gerne weiter.

Ihr Olaf Lingau
Geschäftsführer, Blumenbecker Industriebedarf GmbH
und Blumenbecker Industrie-Service GmbH

B.
BLUMENBECKER

WIR LIEFERN ANTWORTEN

IHR PARTNER FÜR WERKZEUGE, WERKZEUGMASCHINEN UND ZERSPANUNGSTECHNIK.

Werkzeugmaschinen-Kompetenzzentrum in Münster

Wenn es um maßgeschneiderte Lösungen für Ihr Unternehmen geht, bieten wir Ihnen eine breite Auswahl an Marken-Werkzeugmaschinen für die Metall- und Aluminiumbearbeitung.

Unser Neumaschinenprogramm stellen wir Ihnen in ständiger Hausausstellung in unserem Werkzeugmaschinen-Kompetenzzentrum in Münster unter Strom vor. In unseren großen Maschinenhallen finden Sie zu jeder Zeit eine große Anzahl fabrikneuer Werkzeugmaschinen unterschiedlicher Marken, darunter auch unsere Eigenmarken.



Rundum-Service

Wir unterstützen Sie bereits in der Planungsphase und machen aufgrund Ihrer Vorgaben konkrete Vorschläge für Werkzeuge, Maschinen, Steuerungstechnik, Spann- und Messmittel. Wir konstruieren Sondervorrichtungen für Sie und unterstützen Sie bei der Montage. Als Partner führender internationaler Hersteller liefern wir Ihnen nur Präzisionslösungen von höchster Qualität.

Maßgeschneiderte Angebote

Katalogprodukte verkaufen kann jeder. Von uns erhalten Sie Systemlösungen, die exakt auf Ihre Fertigungsanforderungen zugeschnitten sind. **Ihr Vorteil:** kürzere Bearbeitungszeiten und höhere Wirtschaftlichkeit.

Zuverlässiger After-Sales-Service

Auch nach der Auslieferung sind wir immer für Sie da. In der Regel halten wir die wichtigsten Verschleißteile der von uns verkauften Maschinen im Lager vor und sind in der Lage, diese innerhalb von 24 Stunden an Sie auszuliefern. Mit 6 eigenen Niederlassungen und 15 Service-Stützpunkten im gesamten Bundesgebiet ist einer unserer Techniker immer in Ihrer Nähe und garantiert das reibungslose Funktionieren Ihrer Maschinen.

Instandsetzung Ihrer Altmaschinen

Zudem bieten wir Ihnen einen hochqualifizierten Service für die Instandsetzung Ihrer bereits vorhandenen Werkzeugmaschinen. Diese Leistung umfasst die Grundüberholung und Maschinenmodernisierung, Ersatzteilerfertigung sowie die geometrische Überholung – selbstverständlich auch an Fremdfabrikaten.

DREHMASCHINEN

Universal-, Spezial- und CNC Drehmaschinen unseres Premium Partners ZMM.
Leistungsstarke und extrem stabile Maschinen zu einem erstklassigen Preis- und Leistungsverhältnis.
Alle konventionellen Maschinen sind auch in normaler Ausführung mit festen Drehzahlen erhältlich.

UNIVERSAL DREHMASCHINE CU 325 RD

- Stufenlos Drehzahlregelung in 2 Vorgelegestufen

Technische Daten bei 1.000 mm SW	
Umlauf \varnothing über Bett	325 mm
Umlauf \varnothing über Schlitten	190 mm
Bettbreite	200 mm
Spitzenweiten	750 / 1.000 mm
Spindelbohrung	32 mm
Drehzahlbereich	85 – 2.200 U/min
Antriebsleistung	2,2 kW
Gewicht	770 kg



UNIVERSAL DREHMASCHINE C 400 TS

- Stufenlos Drehzahlregelung in 4 Vorgelegestufen

Technische Daten bei 1.500 mm SW			
Umlauf \varnothing über Bett	400 mm	Spindelbohrung	52 mm
Umlauf \varnothing über Schlitten	235 mm	Drehzahlbereich	18 – 2.120 U/min
Bettbreite	320 mm	Antriebsleistung	7,5 kW
Spitzenweiten	750 - 1.500 mm	Gewicht	1.700 kg



DREHMASCHINEN

UNIVERSAL DREHMASCHINE CU 400 MRD / CU 500 MRD / CU 580 MRD



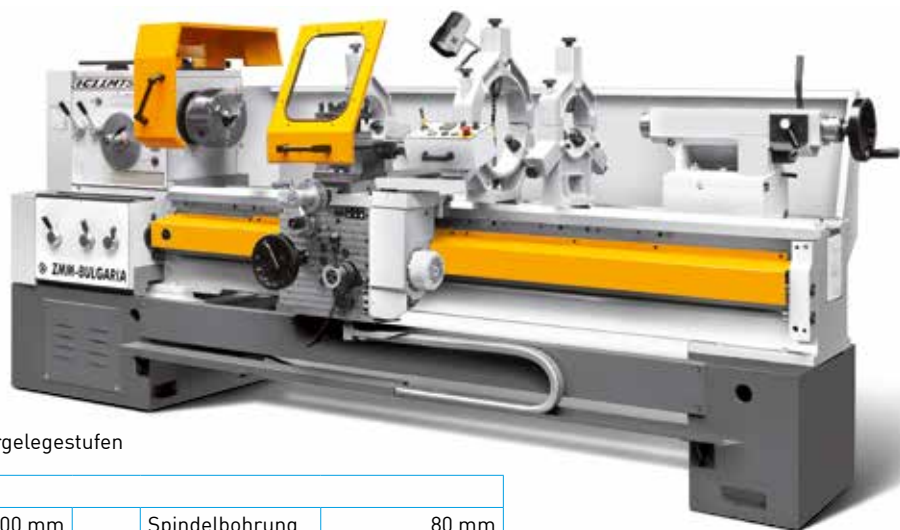
■ Stufenlos Drehzahlregelung in 3 Vorgelegestufen

Technische Daten bei 2.000 mm SW

Bettbreite	400 mm
Spitzenweiten	1.000 – 5.000 mm
Spindelbohrung	72 mm
Drehzahlbereich	25 – 2.000 U/min
Antriebsleistung	11 kW

Modell	CU400MRD	CU500MRD	CU580MRD
Umlauf \varnothing über Bett	440 mm	500 mm	580 mm
Umlauf \varnothing über Schlitten	240 mm	300 mm	380 mm
Gewicht	2.900 kg	2.950 kg	3.010 kg

UNIVERSAL DREHMASCHINE C 11 MTS



■ Stufenlos Drehzahlregelung in 3 Vorgelegestufen

Technische Daten bei 2.000 mm SW

Umlauf \varnothing über Bett	600 mm
Umlauf \varnothing über Schlitten	400 mm
Bettbreite	400 mm
Spitzenweiten	1.000 - 5.000 mm

Spindelbohrung	80 mm
Drehzahlbereich	8 – 2.000 U/min
Antriebsleistung	11 kW
Gewicht	3.100 kg

DREHMASCHINEN

UNIVERSAL DREHMASCHINE CU 500 MTRD / CU 630 RD / CU 730 RD



■ Stufenlos Drehzahlregelung in 3 Vorgelegestufen

Technische Daten bei 2.000 mm SW		Modell	CU500MTRD	CU630RD	CU730RD
Bettbreite	400 mm	Umlauf \varnothing über Bett	500 mm	630 mm	730 mm
Spitzenweiten	1.000 – 5.000 mm	Umlauf \varnothing über Schlitten	300 mm	430 mm	500 mm
Spindelbohrung	103 mm	Drehzahlbereich	16 – 1.400 U/min		
Antriebsleistung	11 kW	Gewicht	3.250 kg	3.310 kg	3.500 kg

UNIVERSAL DREHMASCHINE C 10 TS / C 10 TMS / C 10 THS



■ Stufenlos Drehzahlregelung in 3 Vorgelegestufen

Technische Daten bei 2.000 mm SW		Modell	C10TS	C10TMS	C10THS
Bettbreite	560 mm	Umlauf \varnothing über Bett	660 mm	760 mm	860 mm
Spitzenweiten	1.500 – 6.000 mm	Umlauf \varnothing über Schlitten	420 mm	520 mm	620 mm
Spindelbohrung	103 mm	Spindelbohrung	103 mm	132 mm	
Antriebsleistung	15 kW	Drehzahlbereich	9 – 1.320 U/min	7 – 1.015 U/min	
		Gewicht	4.170 kg	4.470 kg	4.650 kg

DREHMASCHINEN

UNIVERSAL DREHMASCHINE CU 800 RD / CU 1000 RD / CU 1250 RD



■ Stufenlos Drehzahlregelung in 4 Vorgelegestufen

Technische Daten bei 3.000 mm SW

Bettbreite	700 mm
Spitzenweiten	1.500 – 10.000 mm
Spindelbohrung	155 mm
Drehzahlbereich	3,7 – 1.000 U/min
Antriebsleistung	30 kW

Modell	CU800RD	CU1000RD	CU1250RD
Umlauf \varnothing über Bett	890 mm	1.090 mm	1.320 mm
Umlauf \varnothing über Schlitten	490 mm	690 mm	940 mm
Gewicht	7.500 kg	8.050 kg	8.550 kg

UNIVERSAL DREHMASCHINE CU 1410 RD



■ Stufenlos Drehzahlregelung in 4 Vorgelegestufen

Technische Daten bei 3.000 mm SW

Umlauf \varnothing über Bett	1410 mm
Umlauf \varnothing über Schlitten	1000 mm
Bettbreite	800 mm
Spitzenweiten	2.000 – 9.000 mm

Spindelbohrung	205 mm
Drehzahlbereich	1,5 – 500 U/min
Antriebsleistung	45 kW
Gewicht	14.000 kg

DREHMASCHINEN

SPEZIAL DREHMASCHINE FÜR DIE ÖLBOHRINDUSTRIE C 10 T.10 / C 10 T.12



12 Drehzahlen

Technische Daten bei 2.000 mm SW

Umlauf \varnothing über Bett	800 mm
Umlauf \varnothing über Schlitten	560 mm
Bettbreite	560 mm
Spitzenweiten	1.500 - 6.000 mm
Drehzahlbereich	8 - 400 U/min
Antriebsleistung	30 kW

Modell	C10T.10	C10T.12
Spindelbohrung	260 mm	315 mm
Gewicht	6.000 kg	6.100 kg

SPEZIAL DREHMASCHINE FÜR DIE ÖLBOHRINDUSTRIE C 10 T.14



12 Drehzahlen

Technische Daten bei 2.000 mm SW

Umlauf \varnothing über Bett	1.020 mm
Umlauf \varnothing über Schlitten	780 mm
Bettbreite	560 mm
Spitzenweiten	1.500 - 6.000 mm

Spindelbohrung	358 mm
Drehzahlbereich	6,3 - 315 U/min
Antriebsleistung	18,5 kW
Gewicht	7.100 kg

DREHMASCHINEN

CNC FLACHBETTDREHMASCHINEN LT 580 / LT 660 / LT 760 / LT860

- Maschine mit 3 manuellen Vorgelegestufen
- Siemens Steuerung 828D

Technische Daten	bei 2.000 mm SW		bei 3.000 mm SW	
	LT580	LT660	LT760	LT860
Umlauf ϕ ü. Bett	580 mm	660 mm	760 mm	860 mm
Umlauf ϕ ü. Schlitten	380 mm	420 mm	520 mm	620 mm
Bettbreite	400 mm	560 mm		
Spitzenweiten	885 – 4.885 mm	1.410 – 5.910 mm	1.350 – 5.850 mm	
Spindelbohrung	72 mm	103 mm	132 mm	
Drehzahlbereich	25 – 2.000 U/min	9 – 1.320 U/min	7 – 1.015 U/min	
Antriebsleistung	11 kW	15 kW	18,5 kW	
Gewicht	3.800 kg	5.700 kg	6.060 kg	6.300 kg



CNC FLACHBETTDREHMASCHINEN LT C 10T.10 / LT C 10T.12

Technische Daten bei 3.000 mm SW

Umlauf ϕ über Bett	800 mm
Umlauf ϕ über Schlitten	560 mm
Bettbreite	560 mm
Spitzenweiten	1.500 – 6.000 mm
Drehzahlbereich	8 – 400 U/min
Antriebsleistung	18,5 kW
Gewicht	6.100 kg

Modell	LTC10T.10	LTC10T.12
Spindelbohrung	260 mm	315 mm

- Maschine mit 4 manuellen Vorgelegestufen
- Siemens Steuerung 828D



DREHMASCHINEN

CNC FLACHBETTDREHMASCHINEN LT 800 / LT 1000 / LT 1250



- Maschine mit 4 manuellen Vorgelegestufen
- Siemens Steuerung 828D

Technische Daten bei 3.000 mm SW			
Modell	LT800	LT1000	LT1250
Dreh ϕ ü. Bett	890 mm	1.090 mm	1.320 mm
Dreh ϕ ü. Schlitten	490 mm	690 mm	940 mm
Bettbreite	700 mm		
Spitzenweiten	1.500 – 6.000 mm		
Spindelbohrung	155 mm		
Drehzahlbereich	3,7 – 1.000 U/min		
Antriebsleistung	30 kW		
Gewicht	8.800 kg	9.300 kg	9.800 kg

CNC FLACHBETTDREHMASCHINEN LCC 800 / LCC 1000 / LCC 1250



- Maschine mit 2 automatisch schaltenden Vorgelegestufen
- Siemens Steuerung 828D

Technische Daten bei 3.000 mm SW					
		Modell	LCC800	LCC1000	LCC1250
Bettbreite	700 mm	Dreh ϕ über Bett	890 mm	1.090 mm	1.320 mm
Spitzenweiten	1.500 – 6.000 mm	Dreh ϕ über Schlitten	460 mm	690 mm	940 mm
Spindelbohrung	155 mm	Gewicht	8.800 kg	9.300 kg	9.800 kg
Drehzahlbereich	2 – 700 U/min				
Antriebsleistung	30 kW				

DREHMASCHINEN

LEIT- UND ZUGSPINDELDREHMASCHINEN TURNPOWER V (STFL.) – WESTTURN

Werkzeugmacher-Drehmaschine mit Drehfutter, Lünetten, Kühlmittleinrichtung, Anschlag, 4-fach Werkzeughalter, Maschinenleuchte

- Dreh-Ø: 356 mm
- Spindelbohrung: 38 mm
- Max. Drehzahl: 2.000 U/min
- Antriebsleistung: 2,2 kW

Modell	1430 V	1440 V
SW	750 mm	1.000 mm



LEIT- UND ZUGSPINDELDREHMASCHINEN AV (STFL.) – WESTTURN

Werkzeugmacher-Drehmaschine mit Lünetten, Kühlmittleinrichtung, Anschlag, Maschinenleuchte

- Dreh-Ø: 440 mm
- Spindelbohrung: 58 mm
- Max. Drehzahl: 2.000 U/min
- Antriebsleistung: 7,5 kW

Modell	1740 AV	1760 AV
SW	1.000 mm	1.500 mm



DREHMASCHINEN

CNC-FLACHBETTDREHMASCHINEN - WESTTURN



- Steuerung Fagor 8065TC
 - Europ. Elektrik
 - Bettschlitten mit Turcite beschichtet
 - REISHAUER geschliffene Zahnräder
 - Dreh-Ø: 440 mm
 - Spindelbohrung: 86 mm
 - Max. Drehzahl: 2000 U/min
 - Antriebsleistung: 7,5 kW
- Optional:
- Hydr. 8-fach Werkzeugrevolver
 - Elektr. 8-fach Werkzeugrevolver
 - Elektr. 4-fach Horizontalrevolver
 - Lünetten

Modell	1740 NC	1760 NC
SW	1.000 mm	1.500 mm

DREHMASCHINEN



CNC-SCHWERDREHMASCHINEN TYP LFS/LFM – WESTTURN

Eine unserer Spitzenleistungen in Qualität, Leistung und überraschender Investitionsklasse. Geschlossenes Meehanite-Feinguss-Kastenbett mit ausgewogenen Späneabfuhrkammern. Bett im 4-Führungsbahnen-Design, einer Härte von HRC72–75 und einer Bettbreite von 1016 mm.

Stufenlos durch die Steuerung abrufbare Drehzahlen über 4 Schaltstufen zum Erreichen von hohen Drehmomenten an der Maschinenspindel. Präzisions Kugelrollspindel für die Z-Achse mit einem Ø80 mm und einem Servomotor mit Getriebeübersetzung von 1:4. Für die Planschieber (X-Achse) wird eine Ø40 mm (P10) Spindel eingebaut mit 1:2 Getriebeübersetzer am Servomotor.

Automatische Schmierungen an allen beweglichen Teilen. Elektromotorische Reitstockverstellung mit Klemmung inkl. umlaufender, gehärteter und feinstgeschliffener Pinole, wobei diese mit

einem Drucksensorsystem zur Anzeige der Druckkraft während des Drehens ausgestattet ist. Die Maschinenreihe wird als Standard mit einer Spindelbohrung Ø 200 mm ausgeliefert und hat eine ASA A15 Aufnahme mit Innenkegeleinsatz MK6. C-Achse und angetriebene Werkzeuge optional erhältlich.

- Umlauf-Ø über Bett: 1.420 – 1.820 mm
- Spitzenweite: 2.000 – 10.000 mm
- Bettbreite: 1.160 mm
- Bettbahnen: 3 x V, 1 x flach, 1 x schräg
- Spindelbohrung: Ø 200 mm
- Antriebsleistung: bis 75 kW
- Steuerung: Siemens oder Fanuc

CNC-VERTIKALDREHMASCHINEN TYP VL – WESTTURN

Das hochsteife Meehanite-Gussbett sorgt für die Stabilität bei hohen Zerspanungsanforderungen.

Automatisches Werkzeugwechselsystem für den optimalen und schnellen Einsatz der Werkzeuge.

4 Backen Planscheibe im Standardzubehör enthalten.

Das automatische Ausgleichssystem sorgt für einen ruhigen Spanverlauf. Tischantrieb über Getriebe mit gehärteten und geschliffenen Zahnrädern, um ein konstantes Drehmoment aufzubauen.

Extra starker Motor zum Heben und Senken des Querbalkens. C-Achse und angetriebene Werkzeuge optional erhältlich.

- Umlauf-Ø: 850 – 4.500 mm
- Dreh-Ø: 760 – 4.500 mm
- Drehhöhe: 650 – 2.000 mm



DREHMASCHINEN

MULTITASKING CNC DREHMASCHINE GGTRONIC 2000 – 6000

Schwere Maschinenausführung in 2 Bettausführung um max. Lasten zu tragen und einen hohen Bearbeitungsumfang zu gewährleisten. Das 1. Bett unterstützt den Spindelstock, Reitstock sowie die Lünetten, wo hingegen das 2. Bett die Werkzeugschlitten trägt.

Die Ausstattung der Werkzeugschlitten kann unterschiedlich erfolgen, vom einfachen Drehschlitten bis zur ausgereiften motorisierten Einheit mit angetriebenen Werkzeugen.

Erwähnenswert ist hier die Bohrstangenhalteinheit mit einem \varnothing 600mm!

Die Fräseinheit besteht aus einer mobilen Säule an der verschiedene Fräsköpfe, von der einfachen Spindel bis hin zum winkelpositionierbaren Fräskopf (B-Achse). Zur Erhöhung des Automatisationsgrades kann ein autom. Werkzeugwechsler installiert werden. Um das Werkstück ohne Einsatz einer weiteren Maschine vollenden zu können besteht die Möglichkeit zum Einsatz eines Schleifaggregates.

Komplette Werkstückfertigung auf einer Maschine!



Single X Version



Double X Version



Triple X Version

Technische Informationen auf Anfrage

Modell	GGTRONIC 2000	GGTRONIC 2500	GGTRONIC 3000	GGTRONIC 4000	GGTRONIC 5000	GGTRONIC 6000
Dreh- \varnothing ü. Bett	1.900 mm	2.500 mm	3.200 mm	3.200 mm	4.400 mm	5.000 mm
Dreh- \varnothing ü. Support	1.900 mm	2.500 mm	3.200 mm	3.200 mm	4.400 mm	5.000 mm
Spitzenweite	über 25 m	über 25 m	über 25 m	über 25 m	über 25 m	über 25 m
Spindelbohrung	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm
Drehzahlbereich	1 – 710 U/min	1 – 500 U/min	1 – 350 U/min	1 – 300 U/min	1 – 225 U/min	1-160 U/min
Drehmoment	25.000 Nm	56.000 Nm	100.000 Nm	150.000 Nm	200.000 Nm	250.000 Nm
Antriebsleistung	60-100 kW	100-135 kW	100-179 kW	100-179 kW	179-340 kW	210-340 kW
Zul. Gewicht zw. den Spitzen o. Lünette	20 – 25 t	40 t	40 – 80 t	60 – 80 t	100 – 200 t	200 – 250 t

DREHMASCHINEN

CNC SCHRÄGBETTDREHMASCHINEN AVIATURN 35

Die AVIAturn – Drehmaschinen wurden nach modernsten Entwicklungskriterien, die in der Welt der CNC-Schrägbett-drehmaschinen herrschen, entwickelt. Nachstehende Aspekte wurden besonders in Betracht gezogen:

- Ergonomische Bedienung
- Gute Späneentsorgung aus der Bearbeitungszone
- Vollständige Abdeckung der Führungen und anderer Teile gegen Späne
- Steifigkeit der Bauelemente
- Bearbeitungsgeschwindigkeit

Die Drehmaschinen der Typenreihe AVIAturn sind besonders zur Serienfertigung geeignet. Dank der Anwendung modernster CNC-Steuerungssysteme, hohen Spindeldrehzahlen und Eilvorschüben zeichnen sich diese Maschinen durch sehr hohe Produktivität aus.



Modell	AVIAturn 35	AVIAturn 35M	AVIAturn 35SM	
DREHBREICHE	Reitstock	Reitstock, anetr. Werkzeuge, C-Achse	anetr. Werkzeuge, C-Achse, Gegenspindel	
Max. Umlauf-Ø über Bett	540 mm	540 mm	540 mm	
Max. Dreh-Ø über Support	350 mm	320 mm	320 mm	
Max. Drehlänge	450 mm	400 mm	400 mm	
Max. Stangen-Ø	65 mm	65 mm	65 mm	
SPINDEL			HAUPTSPINDEL	GEGENSPINDEL
Spindelkopfaufnahme	Typ A2-6	Typ A2-6	Typ A2-6	Typ A2-5
Max. Spindeldrehzahl	5.000 U/min	5.000 U/min	5.000 U/min	6.000 U/min
3-Backenfutter-Ø	200 mm	200 mm	200 mm	160 mm
Spindelbohrung	77 mm	77 mm	77 mm	-
Spindelmotorleistung S1/S6-60%/S6-40%	11 / 11 / 15 kW	11 / 11 / 15 kW	11 / 11 / 15 kW	7,5 / 7,5 / - kW
ALLGEMEINE ANGABEN				
Abmessungen: L x B x H (ohne Späneförderer)	276x160x182 cm	276x160x182 cm	285x160x182 cm	
Gewicht ca.	3.850 kg	3.850 kg	4.000 kg	

DREHMASCHINEN

CNC SCHRÄGBETTDRHMASCHINEN AVIATURN 50



Modell	AVIAturn 50	AVIAturn 50M	AVIAturn 50SM	
DREHBREICHE	Reitstock	Reitstock, anetr. Werkzeuge, C-Achse	anetr. Werkzeuge, C-Achse, Gegenspindel	
Max. Umlauf-Ø über Bett	745 mm	745 mm	745 mm	
Max. Dreh-Ø über Support	500 mm	500 mm	500 mm	
Max. Drehlänge	880 mm	880 mm	800 mm	
Max. Stangen-Ø	80 mm	80 mm	80 mm	
SPINDEL			HAUPTSPINDEL	GEGENSPINDEL
Spindelkopfaufnahme	Typ A2-8	Typ A2-8	Typ A2-8	Typ A2-6
Max. Spindeldrehzahl	3.500 U/min	3.500 U/min	3.500 U/min	5.000 U/min
3-Backenfutter-Ø	315 mm	315 mm	315 mm	200 mm
Spindelbohrung	93,5 mm	93,5 mm	93,5 mm	-
Spindelmotorleistung S1/S6-60%/S6-40%	21,5/26,5/30,5 kW	21,5/26,5/30,5 kW	21,5/26,5/30,5 kW	12/14/18 kW
ALLGEMEINE ANGABEN				
Abmessungen: L x B x H (ohne Späneförderer)	405x210x240 cm	405x210x240 cm	405x210x240 cm	
Gewicht ca.	7.000 kg	7.000 kg	7.500 kg	

DREHMASCHINEN

CNC SCHRÄGBETT DREHMASCHINEN AVIATURN 63



Modell	AVIAturn 63	AVIAturn 63M
DREHBREICHE	Reitstock	Reitstock, anetr. Werkzeuge, C-Achse
Max. Umlauf-Ø über Bett	745 mm	745 mm
Max. Dreh-Ø über Support	520 mm	520 mm
Max. Drehlänge	630 mm	630 mm
Max. Drehlänge, mit / ohne Lünete	1.300/1.380 mm	1.300/1.380 mm
Max. Stangen-Ø	90 mm	90 mm
SPINDEL		
Spindelkopfaufnahme	A2-8 / A2-11	A2-8 / A2-11
Max. Spindeldrehzahl	2.800 U/min	2.800 U/min
3-Backenfutter-Ø	400 mm	400 mm
Spindelbohrung / [Option]	105 / 127	105 / 127
Spindelmotorleistung S1/S6-60%/S6-40%	29,6 / 36,5 / 43 kW	29,6 / 36,5 / 43 kW
ALLGEMEINE ANGABEN		
Abmessungen: L x B x H (ohne Späneförderer)	450x215x236 cm	450x215x236 cm
Gewicht ca.	8.500 kg	8.500 kg

DREHMASCHINEN

KONVENTIONELLE UND CNC-GESTEUERTE KARUSSELLDREHMASCHINEN

- Ständer als Gusskonstruktion
- Maschinenportal als starre geschlossene Kontur die durch den rechten und linken Stahlständer gebildet wird
- Untersatz in Gusskonstruktion
- Planscheibe in Gusskonstruktion mit 4 Stk. Klauenkästen
- Antrieb über schrägverzahnten Zahnkranz
- Querbalken in kastenförmiger Gusskonstruktion, verstellbar über Trapezgewindespindeln

Einständer und Doppelständermaschinen	
Max. Werkstückdurchmesser	1.250 – 6.300 mm
Max. Werkstückhöhe	1.000 – 3.200 mm
Max. Werkstückgewicht	4.000 – 125.000 kg
Planscheibendurchmesser	1.120 – 6.300 mm
Drehzahl	0,1-250 – 0,28-25,5 U/min
Max. Drehmoment der Planscheibe	20 – 400 kNm
Antriebsleistung	55 – 125 kW
Gewicht	16.500 – 233.000 kg



DREHMASCHINEN

MULTIFUNKTION - DREHZENTRUM TT75 – MULTI



- Produktionsmaschine für vollautomatische Bearbeitung
- Möglichkeit der Bearbeitung von Wellen und flanschartigen Teilen
- Bearbeitung mit einer hohen Genauigkeit in optimaler Zeit
- Nutzung von Technologien Drehen, Fräsen und weitere Technologien auf Basis einer hohen CNC System-Unterstützung
- Modular-Bauweise der Maschine mit Möglichkeit einer optimalen Konfiguration der Maschine
- Hohe Steifheit der Maschine, Anwendung von modernsten Werkzeugen und Technologien
- Reiches Zubehör ermöglicht maximale Nutzung der Maschine in allen technologischen Applikationen

Hauptparameter der Maschine	
Umlaufdurchmesser über die Abdeckungen der Bettführungen	1.000 mm
Maximaler Drehdurchmesser über die Supporte im ganzen Bereich	750 mm
Maximale Spannlänge – einziger Obersupport mit B Achse, Untersupport (beiderseitige Unterstützung im Reitstock)	Längenvariante + 400 mm
Längenvarianten der Maschine	2.000, 3.000, 4.000, 5.000, 6.000 mm
Maximaler Längsvorschub des oberen Supports Z1	Längenvariante + 350 mm
Maximaler Quervorschub des oberen Supports X1	782 mm
Maximale Zustellung der Achse Y1	+120/-90 mm
Maximale Spindeldrehzahl des Werkzeugkopfes	6.500 U/min
Leistung der Elektrospindel 100% des Werkzeugkopfes ESB	29,3 kW
Spindel Nase der Hauptspindel (DIN 55026)	A2-15
Spannung der Werkzeuge	CAPTO 6, 8, HSK 80
Drehwinkel der stufenlose Verdrehung der Achse B	115 (102.5) °
Gesamtgewicht der Maschine (gemäß Längenvariante und Konfiguration)	55.000 ÷ 78.000 kg
Größtes Werkstückgewicht (bei beiderseitigen Aufspannen ohne Setzstücke) und bei Standardlagerung der Spindel	3.000 kg
Größtes Werkstückgewicht (bei beiderseitigen Aufspannen ohne Setzstücke) und bei verstärkter Lagerung NNK der Spindel	4.500 kg
Größtes Werkstückgewicht fliegend gespannt in der Spindel des Hauptspindelstockes bei Standardlagerung der Spindel	600 kg
Größtes Werkstückgewicht fliegend gespannt in der Spindel des Hauptspindelstockes bei verstärkter Lagerung NNK der Spindel	1.500 kg

DREHMASCHINEN

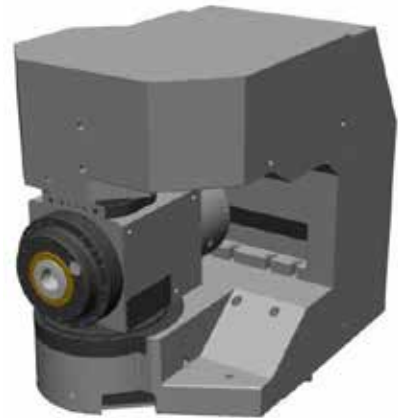
Modular-Konzeption ermöglicht die Zusammensetzung einer optimalen Konfiguration der Maschine besonders im Gebiet der Anzahl der Supporte und deren Ausrüstung.

Modulare Auswahl des Zubehörs mit Rücksicht auf die Konfiguration der Maschine und die Forderung der Technologie

Werkzeugkopf ESB-25

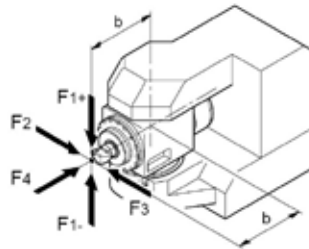
Duplomatic ermöglicht Bearbeitung in 5 Achsen.

- ▮ Werkzeugkopf ESB-25 Duplomatic für Bearbeitung in 5 Achsen
- ▮ Integrierte Elekterspindel -Leistung 29,3 kW
- ▮ Drehmoment bis 260 Nm
- ▮ Werkzeugspannung CAPTO 6, 8, HSK80
- ▮ Stufenlosgesteuertes Drehen der Spindel in Achse B
- ▮ Möglichkeit der Kühlung durch Werkzeugmitte mit Druck bis 40 bar
- ▮ Max. Drehzahl der Elekterspindel 6 500 U/min
- ▮ Wiederholungsgenauigkeit der Position des Kopfes Achse B bei Drehung mit Bremsenverfestigung $\pm 1,5''$



Kraft Belastung des Kopfes ESB

- F1+ = 35 000 N pro b=280mm
- F1- = 35 000 N pro b=280mm
- F2 = F3 = 23 000 N pro b=280mm
- F4 = 30 000 N



Gesteuerte Achsen der Maschine

In der Grundausführung der Maschine:

Achsen mit Positionskupplung oder Positions-und Geschwindigkeitskupplung

- ▮ X1 Quervorschub des linken oberen Supports
- ▮ Z1 Längsvorschub des linken oberen Supports
- ▮ Y1 Zustellung des linken oberen Supports
- ▮ R1 Längsverstellung des Reitstockes
- ▮ B1 Drehwinkelstellung des Werkzeugkopfes
- ▮ C1 Genaue Spindelpositionierung des linken Spindelstockes

Achsen mit Geschwindigkeitskupplung

- ▮ S1 Spindeltrieb des linken Spindelstockes
- ▮ S3 Spindeltrieb des Werkzeugkopfes

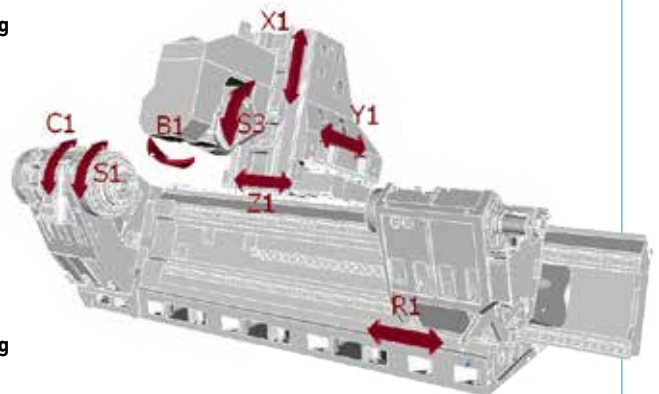
In einer anderen Ausführung der Maschine:

Achsen mit Positionskupplung oder Positions-und Geschwindigkeitskupplung

- ▮ W1 Längsvorschub des rechten Spindelstockes
- ▮ C2 Genaue Spindelpositionierung des rechten Spindelstockes
- ▮ D Andrehen des Werkzeugmagazins für den automatischen Werkzeugwechsler
- ▮ E Andrehen des Werkzeugwechselarms für den automatischen Werkzeugwechsler
- ▮ Z7 Längsverstellung des Werkzeugwechselarms für den automatischen Werkzeugwechsler
- ▮ Z3 Längsvorschub des unteren Supports
- ▮ X2 Quervorschub des Bohrsupports
- ▮ X3 Quervorschub des unteren Supports

Achsen mit Geschwindigkeitskupplung

- ▮ S2 Spindeltrieb des rechten Spindelstockes
- ▮ Q19 Sicherheitsrücksprung



FRÄSMASCHINEN



KONSOLFRÄSMASCHINE - WESTMILL

- Mit elektrischen Vorschüben für X/Y/Z
- Halogen-Arbeitsleuchte
- Bohrspindel mit automatischen Vorschüben
- 3-Achsen-Digitalanzeige (Fabrikat Fagor)

Modell	2 VS	3 IV	4 IV
Tisch	1.244 x 230 mm	1.370 x 254 mm	1.370 x 254 mm
Verfahrwege X/Y/Z	860/300/400 mm	915/400/420 mm	915/400/400 mm
Spindeldrehzahl	60 – 4.300 U/min	55 – 5.000 U/min	55 – 5.000 U/min
Spindelaufnahme	ISO 30	ISO 30	ISO 40
Verfahrw. Spinde	127 mm	127 mm	127 mm
Pinolen-Ø	85,7 mm	85,7 mm	105 mm

UNIVERSAL FRÄSMASCHINE 8M - WESTMILL

- Mit automatischer Schmierung
- Arbeitsleuchte
- 3-Achsen-Digitalanzeige (Fabrikat Fagor)

- Tisch: 1500 x 350 mm
- Tischbelastung: 700 kg
- Verfahrwege X/Y/Z: 1.150/400/500 mm
- Spindeldrehzahl H: 40 – 1.800 U/min (12 Stufen)
- Spindeldrehzahl V: 40 – 1.800 U/min (12 Stufen)
- Gewicht: 3.200 kg



FRÄSMASCHINEN

UNIVERSAL KONSOLFRÄSMASCHINE FNK-2 R

Die Werkzeugfräsmaschine FNK2R ist eine Mehrzweckwerkzeugmaschine, die für Fräs-, Bohr- und Ausbohroperationen an Teilen bis zu 200 kg in allen Bereichen der maschinellen Produktion bestimmt ist.

- stufenlose Vorschübe in allen 3 Achsen mittels Frequenzumrichters
- stufenlose einstellbare Drehzahlen mittels Frequenzumrichters in 2 Stufen
- in der ausfahrbaren Pinole angeordnete Spindel zum bequemen Bohren
- großer Pinolenhub
- grober, feiner und maschineller Pinolenhub
- beliebige Einstellung der Spindel gegenüber dem Werkstück
- einfache Bedienung
- Zentralschmierung
- kompakte Bauweise der Maschine
- moderne Ausgestaltung und vollendete Oberflächenbehandlung mit ölbeständigem Speziallack

Tisch	1.300 x 300 mm
Tischbelastung	200 kg
Verfahrwege X/Y/Z	840 / 376 / 460 mm
Spindeldrehzahl	60- 4.000 U/min (stufenlos)
Vorschübe	stufenlos
Antriebsleistung	3 kW
Gewicht	2.250 kg



SCHWERE KONSOLFRÄSMASCHINE FGV 32

Die Fräsmaschine FGV32 ist eine hochleistungsfähige Produktionsfräsmaschine mit senkrechter Spindel.

- hohe Starrheit und geometrische Genauigkeit
- stufenlose Vorschübe in allen 3 Achsen mittels Frequenzumrichters
- gehärtete Führungsbahnen
- Schwenkbarer Spindelkopf mit der ausfahrbaren Pinole
- Gleichlaufräseinrichtung in der Längsachse
- Automatischer Arbeitszyklus in der Längsachse mit Konsolabsenkung
- Manuelle Zentralschmierung
- kompakte Bauweise der Maschine
- Oberflächenbehandlung mit ölbeständigem Speziallack

Tisch	1.400 x 360 mm
Tischbelastung	250 kg
Verfahrwege X/Y/Z	1.000 / 300 / 420 mm
Spindeldrehzahl	45 - 2.000 U/min (12 Stufen)
Vorschübe	stufenlos
Antriebsleistung	5,5 kW
Gewicht	2.860 kg



FRÄSMASCHINEN

SCHWERE UNIVERSALFRÄSMASCHINE FGU 32

Die Fräsmaschine FGU32 ist eine hochleistungsfähige Produktionsfräsmaschine mit der waagerechten Spindel. Der geteilte Quertisch ermöglicht den Arbeitstisch um die senkrechte Achse zu schwenken, wodurch die technologische Ausnutzung der Maschine wesentlich erweitert wird.

- hohe Starrheit und geometrische Genauigkeit
- stufenlose Vorschübe in allen 3 Achsen mittels Frequenzumrichters
- gehärtete Führungsbahnen
- Gleichlaufräseinrichtung in der Längsachse
- Automatischer Arbeitszyklus in der Längsachse mit Konsolabsenkung
- schwenkbarer Arbeitstisch
- Manuelle Zentralschmierung
- kompakte Bauweise der Maschine
- Oberflächenbehandlung mit ölbeständigem Speziallack

Tisch	1.400x360 mm
Tischdrehung	+/- 45°
Tischbelastung	250 kg
Verfahrwege X/Y/Z	1.000 / 275 / 420 mm
Spindeldrehzahl	45 – 2.000 U/min (12 Stufen)
Vorschübe	stufenlos
Antriebsleistung	5,5 kW
Gewicht	2.900 kg



WERKZEUGFRÄSMASCHINE FNGJ 40 A / FNGJ 50 A

Die FNGJ 40 und 50 A sind die idealen Maschinen für den Werkzeugbau und der Einzelfertigung. Diese Maschinenserie wird mit Horizontalspindel im Spindelstock gebaut. Geliefert werden die beiden Modelle mit Vertikalfräskopf auf dem Scharnier und festem Winkeltisch. Der Vertikalfräskopf ist mit der Pinole und Handvorschub ausgestattet, wobei die Spindel um $\pm 90^\circ$ schwenkbar ist. Die pneumatisch-hydraulische Werkzeugspannung für die Horizontal und Vertikalfräskopfspindel sind weitere Vorzüge der Baureihe. Spindeldrehzahlen und Vorschübe sind stufenlos regelbar.

Modell	FNGJ 40 A	FNGJ 50 A
Tisch	800x400 mm	900x500 mm
Tischbelastung	350 kg	350 kg
Verfahrwege X/Y/Z	600 / 400 / 400 mm	700 / 500 / 500 mm
Spindeldrehzahl	50 – 4.000 U/min (stfl.)	50 – 4.000 U/min (stfl.)
Vorschübe	stufenlos	stufenlos
Antriebsleistung	4 kW	4 kW
Gewicht	2.115 kg	2.500 kg



FRÄSMASCHINEN

UNIVERSAL WERKZEUGFRÄSMASCHINE FNX 30P

- Horizontale und vertikale Spindel
- Kugelumlaufspindel in allen 3 Achsen
- Mechanisches Handrad
- Führungsbahnabdeckungen
- Kühlmittleinrichtung,
- Beleuchtung



Tisch	315x710 mm
Verfahrwege X/Y/Z	400 / 315 / 350 mm
Spindeldrehzahl	3.000 U/min
Vorschübe	Stufenlos
Antriebsleistung	5,5 kW
Gewicht	1.500 kg

UNIVERSAL WERKZEUGFRÄSMASCHINE FNE 40P / 50P

- Horizontale- und vertikale Spindel
- Kugelumlaufspindel in allen 3 Achsen
- Kühlmittleinrichtung
- Beleuchtung
- Führungsbahnabdeckungen
- Verkleidung des Arbeitsraums
- Gegenhalter für Horizontalspindel



Modell	FNE 40P	FNE 50P
Tisch	800x400 mm	1000x500 mm
Tischbelastung	400 kg	500 kg
Verfahrwege X/Y/Z	620 / 420 / 400 mm	800 / 500 / 420 mm
Spindeldrehzahl	4.000 U/min (stfl.)	4.000 U/min (stfl.)
Vorschübe	stufenlos	stufenlos
Antriebsleistung	5,5 kW	7,5 kW
Gewicht	1.900 kg	3.000 kg

FRÄSMASCHINEN

UNIVERSAL-WERKZEUGFRÄSMASCHINE VHF320BS

Kompakte universelle Vertikal-/Horizontal-Fräsmaschine mit einzigartigem Schrägbettkonzept. Keine Demontage des Fräskopfes für das Fräsen mit Fräsdorn und Gegenlager.

Tisch	800x400 mm
Tischbelastung	250 kg
Verfahrwege X/Y/Z	600 / 500 / 450 mm
Spindeldrehzahl	55 – 3.000 U/min (stfl.)
Vorschübe	stufenlos
Antriebsleistung	7,5 kW
Gewicht	2.100 kg



CNC UNIVERSAL WERKZEUGFRÄSMASCHINE FNE 40N / 50N MIT HEIDENHAIN iTNC 530

- Horizontale- und vertikale Spindel
- Kugelumlaufspindel in allen 3 Achsen
- Kühlmittleinrichtung
- Beleuchtung
- Führungsbahnabdeckungen
- Verkleidung des Arbeitsraums
- Gegenhalter für Horizontalspindel

Modell	FNE 40N	FNE 50N
Tisch	800x400 mm	1000x500 mm
Tischbelastung	400 kg	500 kg
Verfahrwege X/Y/Z	620 / 420 / 400 mm	800 / 500 / 420 mm
Spindeldrehzahl	4.000U/min (stfl.)	4.000U/min (stfl.)
Vorschübe	stufenlos	stufenlos
Antriebsleistung	5,5 kW	7,5 kW
Gewicht	1.900 kg	3.000 kg



FRÄSMASCHINEN

CNC UNIVERSAL WERKZEUGFRÄSMASCHINE FNX 30N MIT HEIDENHAIN TNC 320

- Horizontale und vertikale Spindel,
- Kugelumlaufspindel in allen 3 Achsen,
- Mechanisches Handrad
- Führungsbahnabdeckungen
- Kühlmittleinrichtung,
- Beleuchtung

Tisch	710x315 mm
Verfahrwege X/Y/Z	400 / 315 / 350 mm
Spindeldrehzahl	3.000 U/min
Vorschübe	Stufenlos
Antriebsleistung	5,5 kW
Gewicht	1.700 kg



CNC WERKZEUGFRÄSMASCHINE FNG 40 CNC-A / FNG 50 CNC-A

Die Maschine FNG 40 CNC sowie 50 CNC sind in 3 Achsen bahngesteuerte Werkzeugfräsmaschinen mit einer Horizontalspindel im Spindelstock und mit einer Vertikalspindel im Fräskopf, wobei der Vertikalkopf um $\pm 90^\circ$ schwenkbar ist. Mit der pneumatisch-hydraulischen Werkzeugspannung eine einwandfreie Werkzeugspannung sichergestellt.

- Horizontal- und Vertikalfrässpindel
- Volle Spindelleistung bereits ab 450 U/min.
- Direkte Wegmessung in allen 3 Achsen
- Pneumatisch-hydraulische Werkzeugspannung
- Gehärtete Führungsbahnen,
- Gegenflächen sind mit TURCITE beschichtet
- Einfache und bequeme Bedienung
- kompakte Anordnung
- Automatische Zentralschmierung
- Große Steifigkeit
- Genauigkeit und Zuverlässigkeit
- Steuerung Heidenhain TNC320



Modell	FNG 40 CNC-A	FNG 50 CNC-A
Tisch	800x400 mm	900x500 mm
Tischbelastung	350 kg	350 kg
Verfahrwege X/Y/Z	600 / 400 / 400 mm	700 / 500 / 500 mm
Spindeldrehzahl	50 – 4.000 U/min (stfl.)	50-4.000 U/min (stfl.)
Vorschübe	X/Y 1-8.500 mm/min, Z 0-7.000 mm/min	X/Y 1-8.500 mm/min, Z 0-7.000 mm/min
Eilgang	X/Y 8.500 mm/min, Z 7.000 mm/min	X/Y 8.500 mm/min, Z 7.000 mm/min
Antriebsleistung	5,5 kW	5,5 kW
Gewicht	2.750 kg	2.750 kg

FRÄSMASCHINEN

CNC UNIVERSAL WERKZEUGFRÄSMASCHINE VHF 360 TI



Das einzigartige Schrägbettkonzept und der seitlich angebrachte Spindelkopf erlauben einen schnellen und präzisen Umbau von Vertikal- auf Horizontalbearbeitung.

Die schwere und mehrfach verrippte Gusskonstruktion erlaubt eine dauerhafte Präzision unter schwierigsten Arbeitsbedingungen. Steuerungen Heidenhain TNC620 / 640, Siemens 840D, Fanuc OiMD

Tisch	1.530x450 mm
Tischbelastung	400 kg
Verfahrwege X/Y/Z	650 / 500 / 475 mm
Spindeldrehzahl	55 - 4.000 U/min (stfl.)
Vorschübe	stufenlos
Eilgang	X/Y 4.000 mm/min, Z 1.500 mm/min
Antriebsleistung	7,5 kW
Gewicht	2.550 kg

FRÄSMASCHINEN

VMC-BEARBEITUNGSCENTER – WESTMILL

- Steuerungen Fanuc, Heidenhain oder Siemens
- Standard: Siemens 828D

Maschinenausstattung

Vollumhausung, 2 Schraubenspäneförderer, autom. Schmiersystem, Kühlwasseranlage, Halogen-Arbeitsleuchte, 20-fach Werkzeugwechsler, Spindel- und Späneausblaseinrichtung, Spindel SK40 DIN 69871 Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter (Rigid Tapping), Wärmetauscher für Schaltschrank, CE-Konformität

Modell	VMC-65S	VMC-105E	VMC-135E
Tischgröße	850 x 425 mm	1.250 x 515 mm	1.500 x 700 mm
Tischbelastung	450 kg	800 kg	1.200 kg
Verfahrwege X/Y/Z	650/500/500 mm	1.050/560/520 mm	1.350/760/710 mm
Spindeldrehzahl	60 – 8.000 U/min	60 – 8.000 U/min	60 – 8.000 U/min
Vorschub	1 – 5.000 mm/min	1 – 5.000 mm/min	1 – 5.000 mm/min
Eilgang	X/Y = 15 m/min	X/Y = 15 m/min	X/Y = 15 m/min
Gewicht	3.800 kg	4.800 kg	7.200 kg



Maschinenausstattung

Vollumhausung, Spindelkühlleinheit, autom. Zentralschmierung, Kontergewicht der Z-Achse mit Führungsschiene, Maschinenbett mit 4 Kastenführungsbahnen, 20-fach Werkzeugwechsler (Q-8/Q-11/Q-13), 24-fach Werkzeugwechsler (Q-15/Q-18), 2 Schraubenspäneförderer, seitliche Spindel Luft- und Kühlwasserdüsen, Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter (Rigid Tapping), 2 Leuchtstofflampen, Ethernet-Anschluss, CE-Konformität



Modell	Q-8	Q-11	Q-13	Q-15	Q-18
Tischgröße	1.000 x 550 mm	1.250 x 610 mm	1.450 x 610 mm	1.750 x 820 mm	2.000 x 820 mm
Tischbelastung	700 kg	900 kg	900 kg	2.000 kg	2.000 kg
Verfahrwege X/Y/Z	850/520/520 mm	1.100/610/610 mm	1.300/610/610 mm	1.520/800/700 mm	1.820/800/700 mm
Spindeldrehzahl	60 – 10.000 U/min	60 – 10.000 U/min	60 – 10.000 U/min	60 – 6.000 U/min	60 – 6.000 U/min
Vorschub	1 – 12 m/min	1 – 12 m/min	1 – 12 m/min	1 – 12 m/min	1 – 12 m/min
Eilgang	24 m/min	24 m/min	24 m/min	24 m/min	24 m/min
Gewicht	8.000 kg	8.700 kg	8.900 kg	16.000 kg	16.800 kg

FRÄSMASCHINEN

5-ACHS BEARBEITUNGSZENTRUM X-5 MIT SCHWENKKOPF UND DREHTISCH

Diese Werkzeugmaschinen ermöglichen die Bearbeitung hochkomplexer und hochkomplizierter Teile in 5 Achsen und erreichen dabei eine sehr hohe Oberflächengüte. Angefangen von komplex geformten Teilen wie Turbinenschaufeln, Flugzeugteile, Teile der Raumfahrt-, Medizin- und Elektronischen Industrie bis zu Werkstücken mit 3D Konturen wie sie auch in der Produktion von Formen, Gensenk- und Gussteilen vorkommen. Durch die Drehachse sowie das Anstellen des Schwenkkopfes in den optimalen Bearbeitungswinkel, ermöglichen diese 5 Achsen Maschinen eine höhere Präzision als 3 oder 4 Achsen Maschinen.

- Steuerung Heidenhain iTNC-530
- Elektronisches Handrad
- Heidenhain Linearmaßstäbe in der X, Y- u. Z-Achse sowie Heidenhain Encoder in den Drehachsen
- Linearrollenführungen in der X, Y- u. Z-Achse
- Automatischer Werkzeugwechsler
- Kugelrollspindel in der X, Y- u. Z-Achse
- Geschlossener Arbeitsraum
- Beleuchtung
- Ethernetkarte USB-Port und RS 232 Schnittstelle
- Kratzbandspäneförderer mit Wanne + 2 Schneckenpäneförderer
- Wärmestabilisation der Spindel mittels eines Kühlaggregates

Tisch	1.500x710 / ø630 mm
Tischbelastung fest /Drehbar	1.000 / 700 kg
Verfahrwege X/Y/Z Achse	1.250 / 700 / 670 mm
Schwenkbereich B Achse	+/- 115°
Drehbereich C Achse	360°
Drehzahl	18.000 U/min
Leistung 40% ED	36 kW
Vorschubgeschwindigkeit X/Y/Z	0-30 / 30 / 25 m/min
Eilgang X/Y/Z	30 / 30 / 25 m/min
Max. Geschwindigkeit B- und C-Achse	11,1 / 22,2 U/min
Gewicht ca.	10.000 kg



FRÄSMASCHINEN

SCHWENKTISCH BAUREIHE S

Die Schwenktisch-Baureihe von matec wurde entwickelt für die Serienproduktion mit Anspruch auf hohe Zerspanungsleistung. Stabilität, Präzision und Schnelligkeit zeichnen diese Maschinen aus. Ein 180° Schwenktisch gehört bei allen Maschinen dieser Baureihe zum Standard. Er ermöglicht einen schnellen Werkstückwechsel und bringt dadurch hohe Produktivität.

Die matec-Systembauweise mit ihren umfangreichen Leistungspaketen ermöglicht eine Vielzahl von Maschinenkonzepten, die für jeden Anwender die optimale Fertigungslösung bringen und ihm damit einen deutlichen Wettbewerbsvorteil sichern. Die Basismaschine matec-30 S ist in zwei Größen lieferbar, die fast alle gängigen Werkstückdimensionen der Serienproduktion abdecken.

30S

Hohe Produktivität für Serienfertigung

- Schwenktischmaschine mit vertikaler Arbeitsspindel
- 3-Achs-Version
- Erweiterbar mit 1-Achs-Rundtisch oder 2-Achs-Dreh-/Schwenktisch
- Produktionsmaschine für Serienfertigung
- Mittlere bis kleine Werkstücke

30SD

Optimierung der Produktionsleistung durch Doppelspindel

- Schwenktischmaschine mit vertikaler Doppelspindel
- 3-Achs-Version
- Erweiterbar mit 1-Achs-Rundtisch oder 2-Achs-Dreh-/Schwenktisch
- Doppelte Produktionsleistung
- Anspruchsvolle Werkstücke

30SHV

Komplexe Bearbeitung in eine Aufspannung durch HV-Spindel

- Schwenktischmaschine mit Schwenkkopf
- 3-Seitenbearbeitung
- Schrägbohrungen in Werkstücke
- Komplexe Bearbeitungsprozesse
- Ausbau mit Rundtischen ermöglicht 5-Seiten- oder 3D-Bearbeitung



Technische Daten	30S	30SD	30SHV
X-Achse (mm)	800	450	2.000
Y-Achse (mm)	480	600	600
Z-Achse (mm)	500	600	800
Anzahl Spindeln	1	2	1
Schwenkkopf	Nein	Nein	Ja
Max. Drehzahl (u/min)	9.000 – 42.000	9.000 – 42.000	9.000 – 42.000

FRÄSMASCHINEN

FAHRSTÄNDER-BAUREIHE L



Die Maschinen der Fahrständer-Baureihe sind konzipiert für die Einzelteil- und Serienfertigung. Ob Pendelbearbeitung mit Rundtisch und Gegenlager, Mehrfachspannung oder Einzelfertigung von Großteilen, diese Maschinengruppe deckt nahezu alle Anwendungsbereiche ab. Stabilität, Präzision und Schnelligkeit zeichnen diese Maschinenbaureihe aus.

Herausragende Merkmale der L-Maschinen sind große Verfahrswege, problemloses Aufbauen von Spannvorrichtungen sowie automatisches Beladen durch externe Beladesysteme.

Die Langbettmaschine matec-30 L ist die Basismaschine dieser Baureihe. Sie ist in verschiedenen Konfigurationen wie z.B. mit 2 Fahrständern oder Doppelspindel, sowie in verschiedenen Leistungsklassen mit SK 40/HSK -A 63 und SK 50/HSK -A100 lieferbar.

30L

Besonders flexibel im Einsatz durch einfaches Umrüsten

- 3-Achs-Fahrständermaschine mit vertikaler Arbeitsspindel
- Mehrfachaufspannung für Serienfertigung
- Individuelle Anpassung des Arbeitsraumes
- Für lange Werkstücke geeignet
- Optional 2 Arbeitsräume
- 6-Seitenbearbeitung bei Verwendung von Rundtisch-Brücke-Gegenlager

30LD

Optimierung der Produktionsleistung durch Doppelspindel

- 3-Achs-Fahrständermaschine mit vertikaler Doppelspindel
- Doppelte Produktionsleistung
- Für kompakte Werkstücke geeignet
- Optional 2 Arbeitsräume
- Individuelle Anpassung des Arbeitsraumes
- 6-Seitenbearbeitung bei Verwendung von Rundtisch-Brücke-Gegenlager

30L duo

Ausbau zum Bearbeitungszentrum durch 2 Fahrständer und entsprechenden Vorrichtungen

- 3-Achs-Fahrständermaschine mit zwei unabhängig voneinander fahrenden Arbeitsspindeln
- Doppelte Produktionsleistung
- Simultanbearbeitung
- Individuelle Anpassung des Arbeitsraumes
- Für große oder kompakte Werkstücke geeignet
- Optional 2 Arbeitsräume
- 6-Seitenbearbeitung bei Verwendung von Rundtisch-Brücke-Gegenlager

40L

Bearbeitungszentrum für höhere Leistungsanforderungen SK 50/ HSK 100

- 3-Achs-Fahrständermaschine mit vertikaler Arbeitsspindel
- Tiefe Bohrungen
- Individuelle Anpassung des Arbeitsraumes
- Für lange Werkstücke
- Oder Mehrfachaufspannung in Serienfertigung
- 6-Seitenbearbeitung bei Verwendung von Rundtisch-Brücke-Gegenlager

50L

Bearbeitungszentrum für komplexe Fertigungsaufgaben mit höchstem Anspruch an Präzision und Zerspanungstechnologie SK 50/ HSK 100

- 3-Achs-Fahrständermaschine mit vertikaler Arbeitsspindel
- Individuelle Anpassung des Arbeitsraumes
- Besonders stabiler Tisch für hohe Belastungen
- Große Werkstückdimensionen
- Intelligente Werkzeugverwaltung
- Hoher Automationsgrad möglich

Technische Daten	30 L	30 L (duo)	30 LD	40 L	50 L
X-Achse (mm)	1.300 – 12.000	3.550	2.600	2.000 – 12.000	2.000 – 12.000
Y-Achse (mm)	600 -1.400	600	600	800 (1.000/1.200)	1.000 (1.200 – 1.400)
Z-Achse (mm)	700 (900)	700	600	700 (900)	900 (1.100)
Anzahl Fahrständer	1	1 (2)	2	1	1
Max. Drehzahl (u/min)	9.000 - 42.000	9.000 – 42.000	9.000 – 42.000	8.000 (12.000)	8.000 (12.000)
Max. Antriebsleistung (kW)	16 (30)	16 (30)	16 (30)	44 (68)	44 (68)

FRÄSMASCHINEN

FAHRSTÄNDER-BAUREIHE HV

Die Maschinen der Fahrständer-Baureihe sind konzipiert für die Einzelteil- und Serienfertigung. Ob Pendelbearbeitung mit Rundtisch und Gegenlager, Mehrfachspannung oder Einzelfertigung von Großteilen, diese Maschinengruppe deckt nahezu alle Anwendungsbereiche ab. Stabilität, Präzision und Schnelligkeit zeichnen diese Maschinenbaureihe aus.

Herausragende Merkmale der HV-Maschinen sind große Verfahrswege, horizontal und vertikal schwenkbare Maschinenspindeln, ein problemloses Aufbauen von Spannvorrichtungen sowie automatisches Beladen durch externe Beladesysteme.

Ein Schwenkkopf für die Horizontal und Vertikalbearbeitung von fünf Seiten und für 3D-Bearbeitung zeichnet die HV-Maschinen aus. Sie sind in verschiedenen Konfigurationen wie z.B. mit zwei Fahrständern erhältlich.

30HV

Die Grundausstattung für alle Zerspansaufgaben individuell auslegbar

- 4-Achs-Fahrständermaschine mit Schwenkkopf
- 3-Seitenbearbeitung mit zusätzlichen CNC-Rundtischen auf 5-Seitenbearbeitung ausbaubar
- Optional 2 Arbeitsräume/Pendelbearbeitung
- Auch als Fräs-Dreh-Zentrum Version

30HVK

5-Achs-Kompaktzentrum SK 40/ HSK 63

- Große Verfahrswege bei kleinstem Platzbedarf
- Einzigartiges Maschinenkonzept mit Schwenkkopf +/- 105°
- Integrierter Rundtisch Ø 630 mm im Maschinentisch
- Rundtisch optional 1.000 1/min

30HVC

Die größere Maschine zur matec-30 HVK – SK 40/ HSK 63

- 5-Achs Komptaktzentrum
- 5-Seiten Bearbeitung großer und hoher Werkstücke
- Integrierter Rundtisch Ø 800 mm
- Rundtisch optional mit 500 1/min

40HV

Mehr Präzision bei höherer Leistung durch SK 50/ HSK 100

- 4-Achs-Fahrständermaschine mit Schwenkkopf
- 3-Seitenbearbeitung mit zusätzlichen CNC-Rundtischen auf 5-Seitenbearbeitung ausbaubar
- Optional 2 Arbeitsräume
- Als Fräs-Dreh-Zentrum ausbaubar

50HV

Schwerzerspannung auf höchstem Niveau – starke Leistung mit Präzision SK 50/ HSK100

- 4-Achs-Fahrständermaschine mit Schwenkkopf
- 3-Seitenbearbeitung mit zusätzlichen CNC-Rundtischen auf 5-Seitenbearbeitung ausbaubar
- Optional 2 Arbeitsräume
- Extra stabile Bauweise für Schwerzerspannung
- Als Fräs-Dreh-Zentrum ausbaubar



Technische Daten	30 HV	30 HVK	30 HVC	40 HV	50 HV
X-Achse (mm)	1.300 – 12.000	1.300	1.500	2.000-12.000	20.-12.000
Y-Achse (mm)	600 – 1.200	600	800	800 (1.000/1.200)	1.000 (1.200/1.400)
Z-Achse (mm)	700 – 1.300	675 / 800	675 / 975	690 – 1.100	1.000 – 1.300
Schwenkkopf	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
Max. Drehzahl (u/min)	9.000 – 42.000	9.000 – 42.000	9.000 – 42.000	8.000 (12.000)	8.000 (12.000)
Max. Antriebsleistung (kW)	16 (30)	16 (30)	16 (30)	44 (68)	44 (68)
Max. Drehmoment (Nm)	100 (191)	100 (191)	100 (191)	350 (460)	350 (460)
Werkzeugaufnahme	SK 40 / HSK-A 63	SK 40 / HSK A-A 63	SK 40 / HSK A-A 63	SK 50/HSK-A 100	SK 50/HSK-A 100

FRÄSMASCHINEN

FAHRSTÄNDER-BAUREIHE HVU



Die Maschinen der HVU-Baureihe sind konzipiert für die Einzelteil- und Serienfertigung. Ob Pendelbearbeitung mit Rundtisch und Gegenlager, Mehrfachspannung oder Einzelfertigung von Großteilen, diese Maschinenreihe deckt nahezu alle Anwendungsbereiche ab. Stabilität, Präzision und Schnelligkeit zeichnen diese Maschinenbaureihe aus.

Herausragende Merkmale der HVU-Baureihe sind große Verfahrswege, ein Universal-Fräskopf, problemloses Aufbauen von Spannvorrichtungen sowie automatisches Beladen durch externe Beladesysteme.

Auf der Grundlage der HV-Baureihe wurden die Universal-Bearbeitungszentren matec-30 HVU und matec-50 HVU entwickelt. Diese Maschinen verfügen über einen Universalfräskopf mit zwei Achsen, der die Motorspindel über eine 45° Schräge von der Vertikal- in die Horizontalstellung dreht.

Die HVU gibt es in zwei Leistungsklassen: matec-30 HVU mit SK40/HSK-A 63 und matec-50 HVU mit SK 50/HSK-A 100.

30HVU

3D-Bearbeitung durch intelligent gesteuerten Universalfräskopf mit SK40/ HSK63

- 5-Achs-Fahrständermaschine
- Mit 2-Achs-Spindel, drehbar über 45° Schräge von vertikal zu horizontal
- Fräskopf +/- 180°stufenlos schwenkbar
- 4-Seitenbearbeitung erweiterbar auf 5 Seiten
- Für lange Werkstücke geeignet
- Platzoptimiert durch kompakte Fräskopfform

40HVU

Intelligent gesteuerter Universalfräskopf für die Schwerzerspannung mit SK50/ HSK100

- 5-Achs-Fahrständermaschine
- Mit 2-Achs-Spindel, drehbar über 45° Schräge von vertikal zu horizontal
- Fräskopf +/- 180°stufenlos schwenkbar
- 4-Seitenbearbeitung erweiterbar auf 5 bis 6 Seiten
- Für lange Werkstücke geeignet
- Platzoptimiert durch kompakte Fräskopfform

Technische Daten	30 HVU	50 HVU
X-Achse (mm)	2.000 – 20.000	2.000 – 20.000
Y-Achse (mm)	1.070/1.400	1.070/1.400
Z-Achse (mm)	1.100/1.300/1.500/1.800	1.100/1.300/1.500/1.800
Anzahl Spindeln	1	1
Universalkopf	Ja	Ja
Max. Antriebsleistung (kW)	16 (30)	45
Max. Drehmoment (Nm)	100 (191)	480
Max. Drehzahl (U/min)	9.000 – 42.000	8.000
Werkzeugaufnahme	SK 40/HSK-A 63	SK 50/HSK-A 100

FRÄSMASCHINEN

PORTAL-BAUREIHE

Die Maschinen der Portal-Baureihe wurden konzipiert für die Einzel- und Serienfertigung von großen und schweren Teilen z.B. für den Werkzeug- und Formenbau, Maschinenbau und Stahlbau. Der Anwendungsbereich findet sich hauptsächlich in der Bearbeitung von 3D-Formen in Stahl und Aluminium sowie Platten, Schweißteilen und Stahlkonstruktionen.

Die Bauweise der Portalmaschinen garantiert geringen Platzbedarf und eine gute Zugänglichkeit von allen Seiten. Durch den Einsatz eines 2-Achs-CNC-Motorspindelfräskopfes oder eines Universalfräskopfes ist eine Mehrseitenbearbeitung möglich. Ein breites Drehzahl- und Leistungsangebot für alle Werkstoffarten steht zur Verfügung.

30P / 40P

Überdurchschnittliche Zerspanungsleistung für Freiformflächen hohe Konturgenauigkeit und perfekte Oberflächenqualität

- 5-Achs-Portalmaschine
- Mit 2-Achs-Gabelkopf
- Für 3D-Formen
- Werkstückbeladung übersichtlich und einfach mit Kran
- Einzelteil- und Serienfertigung
- Mehrfachaufspannung möglich
- Guter Zugang zum Maschinentisch
- Absolut bedienerfreundlich
- Individuell auslegbar

30PB / 40PB

Portal mit 2-Achsen Gabelkopf, Schwester der 30 P, jedoch bodenlaufend

- Bodenlaufend, Maschinentisch auf Hallenbodenniveau
- Überdurchschnittliche Portalquerschnitte
- Z-Achse als Schlitteneinheit

30PBU / 40PBU

Portal mit 2-Achsen Universalkopf

- Bodenlaufend, Maschinentisch auf Hallenbodenniveau
- Überdurchschnittliche Portalquerschnitte
- Z-Achse als Schlitteneinheit

50P

Die Königsklasse in der Großteilbearbeitung, bodenlaufend. Zusätzliche Höhenverstellung am Portalbalken (W-Achse)

- 5-Achs-Portalmaschine
- Mit 2-Achs-Gabelkopf
- Für 3D-Formen
- Werkstückbeladung mit Kran oder Gabelstapler möglich
- Tischplatte mit Gabelstapler befahrbar
- Großteil-Einzelteilfertigung
- Guter Zugang zum Maschinentisch
- Extrem stabile Bauweise
- Absolut bedienerfreundlich
- Individuell auslegbar

Technische Daten	30 P	40 P	50 P
X-Achse (mm)	3.000 – 12.000	3.000 – 12.000	4.000 – 50.000
Y-Achse (mm)	2.500 – 4.000	2.500 – 4.000	5.000
Z-Achse (mm)	1.100 – 1.800	1.100 – 1.800	1.100 – 1.800
Portaldurchlass (z) (mm)	900 – 1.950	900 – 1.950	3.070
Max. Drehmoment (Nm)	100 [191]	530	575
Max. Drehzahl (U/min)	9.000 – 42.000	8.000 – 15.000	9.000
Werkzeugaufnahme	HSK 40 / HSK 63	SK 50 / HSK-A 100	SK 50 / HSK-A 100
Werkzeugplätze	36-96-200	40 - 200	Bis 250

Technische Daten	30 PB	30 PBU	40 PB	40 PBU
X-Achse (mm)	3.000 – 50.000	3.000 – 50.000	3.000 – 50.000	3.000 – 50.000
Y-Achse (mm)	3.800 – 5.800	3.800 – 5.800	3.800 – 5.800	3.800 – 5.800
Z-Achse (mm)	1.500/1.800	1.500/1.800	1.500/1.800	1.500/1.800
Max. Drehmoment (Nm)	191	191	296 – 530	296 - 530
Max. Drehzahl (U/min)	9.000 – 42.000	9.000 – 42.000	8.000 – 15.000	8.000 – 15.000
Werkzeugaufnahme	SK 40 / HSK-A 63	SK 40 / HSK-A 63	SK 50 / HSK-A 100	SK 50 / HSK-A 100
Werkzeugplätze	36 – 200	36 - 200	40 - 200	40 - 200
Schwenkkopf	2-Achs-Schwenkkopf	Universal CNC-Fräskopf	2-Achs-Schwenkkopf	Universal CNC-Fräskopf



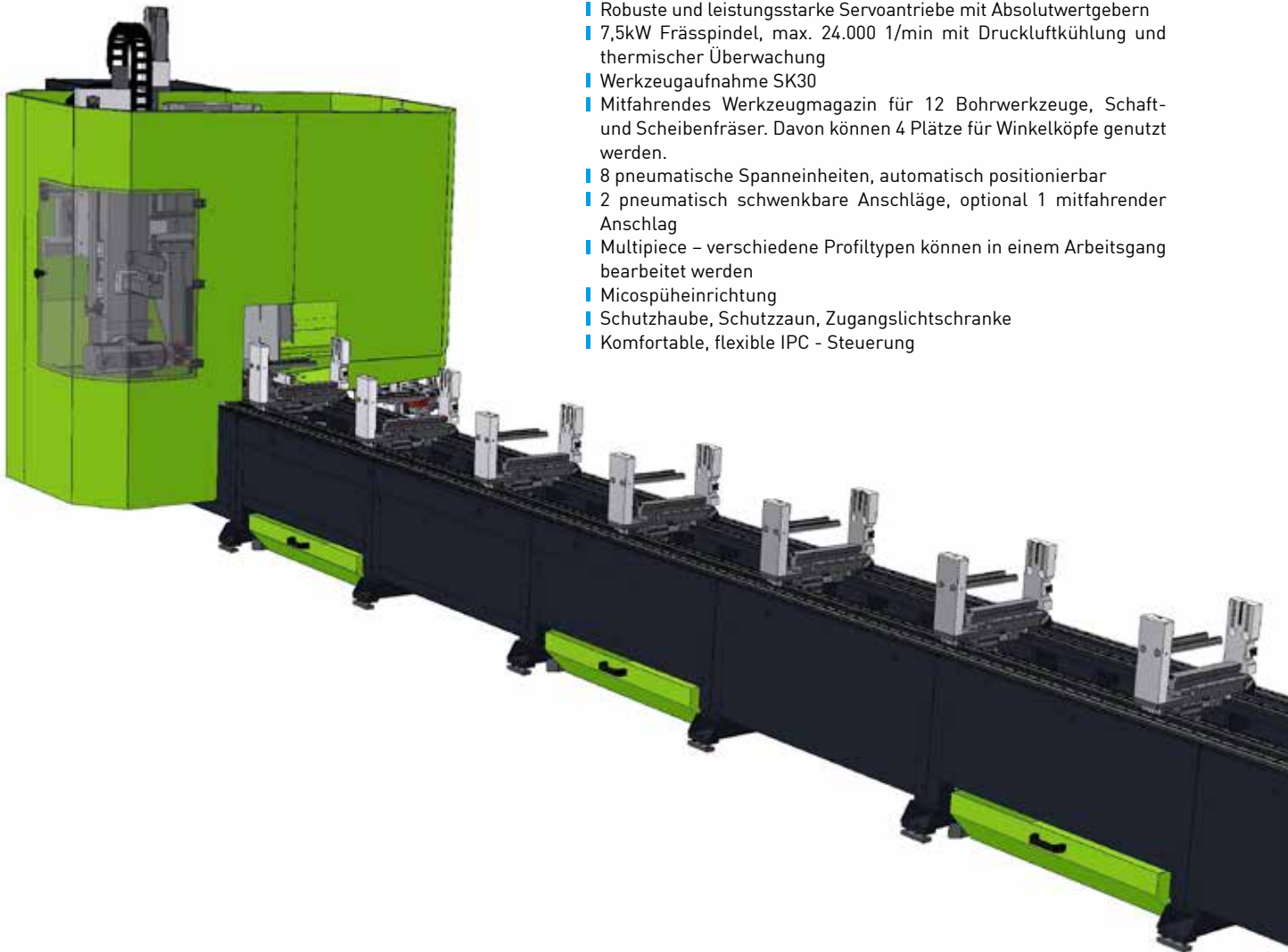
FRÄSMASCHINEN FÜR ALUMINIUMPROFILE

PORTALBEARBEITUNGSZENTRUM FBZ 7500

■ für Aluminium- und Stahlprofile

Das Fräs- und Bohrzentrum FBZ, ausgestattet mit einem 4-Achs-Kopf und automatischem Werkzeugwechsel, bietet umfassende Bearbeitungsmöglichkeiten von Aluminiumprofilen. Die leistungsstarke 7,5 kW-Spindel kann unter verschiedenen Winkeln an drei Seiten und an den Profilstirnseiten arbeiten. Der Verbirbereich des

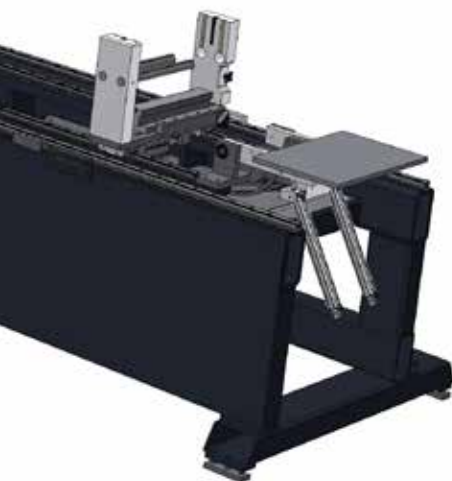
Portals ermöglicht eine Profilbearbeitung auf einer Länge von max. 7.500 mm. Bis zu acht Spanneinheiten sorgen für die Fixierung von einem, oder mehreren hintereinander gereihten Profilen. Die größtmöglichen Profilabmaße betragen in der Länge 7.200 mm, in der Breite 400 mm und in der Höhe 250 mm.



- Stabiles, geschweißtes Maschinengestell mit Spänewagen
- Gehärtet und geschliffene Schienenführungen
- Robuste und leistungsstarke Servoantriebe mit Absolutwertgebern
- 7,5kW Frässpindel, max. 24.000 1/min mit Druckluftkühlung und thermischer Überwachung
- Werkzeugaufnahme SK30
- Mitfahrendes Werkzeugmagazin für 12 Bohrwerkzeuge, Schaft- und Scheibenfräser. Davon können 4 Plätze für Winkelköpfe genutzt werden.
- 8 pneumatische Spanneinheiten, automatisch positionierbar
- 2 pneumatisch schwenkbare Anschläge, optional 1 mitfahrender Anschlag
- Multipiece – verschiedene Profiltypen können in einem Arbeitsgang bearbeitet werden
- Micospüheinrichtung
- Schutzhaube, Schutzzaun, Zugangslichtschranke
- Komfortable, flexible IPC - Steuerung

FRÄSMASCHINEN FÜR ALUMINIUMPROFILE

Bearbeitungsbereich	7.500 mm
Bearbeitungsseiten	6 (4 Seiten + 2 Stirnseiten) und freie Seite (A +/- 90°)
Spannelemente	8 in der Standardausführung
Antriebsleistung	7,5 KW (ca. 24.000 U/min)
Werkzeugaufnahme	SK-30
Profilquerschnitt	bis B= 400 / H= 250
Werkzeugmagazin	mit 12 Plätzen mitfahrend, 4 Plätze für Winkelköpfe
Scheibenfräser/ Sägeblatt	Ø 200 mm
Bearbeitungsarten	Gewindefräsen, Gewindebohren, Gewindeformen, Fließlochbohren, Zirkulares Eintauchen, Stahlbearbeitung mit oszillierender Zustellbewegung
Nullpunktspeicher	6 Nullpunkte, frei verfügbar
Multipiece	standardmäßig 2 Werkstücke, optional bis zu 4 Werkstücke
Option Pendelbetrieb	in 2 Bereiche unterteilt
Option Profilmessung	Längenmessung, Höhenmessung



Funktionsprinzip

Die Skizze verdeutlicht das Funktionsprinzip des Fräs- und Bohrzentrums. Die Pfeile verdeutlichen die Positioniermöglichkeiten des 4-Achs-Kopfes.

BOHRMASCHINEN

BOHRMASCHINEN ALZMETALL

Im Geschäftssegment Bohrmaschinen ist ALZMETALL Marktführer. Diese Marktführerschaft ist stetig gewachsen seit 1947, als das Unternehmen bereits zwei Jahre nach seiner Gründung mit der Entwicklung, der Produktion und dem Vertrieb von Industriebohrmaschinen in Serie begann.

Eindrucksvoll ist die Zahl von über 200.000 hergestellten Bohrmaschinen, die durch die Leistungsfähigkeit und die Technologieführerschaft weltweit überzeugen konnten.

Profundes Guss Know-How aus der eigenen Gießerei ermöglicht einzigartigen Säulenquerschnitt unserer Bohrmaschinen.

- minimale Aufbäumung unter Bohrkrafteinwirkung
- Schiefstellung der Werkzeugachse weit unter den zulässigen DIN-Werten

Spezielle Verbindung von Bohrmaschinenkopf und -säule gewährleistet Rechtwinkligkeit zum Maschinentisch in höchster Qualität. Stetiger Innovations- und Konstruktionstransfer als Hersteller von Bearbeitungszentren und Sondermaschinen der Bohr- und Frästechnik.



TISCHBOHRMASCHINEN MIT BOHRKOPFHÖHENVERSTELLUNG

Typ	ALZTRONIC 6	ALZTRONIC 9	ALZTRONIC 12
Bohrvermögen Stahl E 335 (St60)	6 mm	9 mm	12 mm
Bohrtiefe (Spindelhub)	40 mm	40 mm	40 mm
max. Drehzahl	10.000 U/min	6.500 U/min	5.000 U/min
Bohrfutteraufnahmekegel	B16	B16	B16
Vorschub	Hand	Hand	Hand

TISCHBOHRMASCHINEN MIT MASCHINENTISCH-HÖHENVERSTELLUNG

Typ	ALZTRONIC 14	ALZTRONIC 16	ALZSTAR 18T/S	ALZSTAR 23T/S
Bohrvermögen Stahl E 335 (St60)	14 mm	16 mm	18 mm	23 mm
Bohrtiefe (Spindelhub)	80 mm	80 mm	80 mm	100 mm
max. Drehzahl	4000 U/min	2000 U/min	4300 U/min	4300 U/min
Futter/Werkzeugaufnahme	MK 2	MK 2	MK 2	MK 2
Vorschub	Hand	Hand	Hand	Hand



BOHRMASCHINEN

SÄULENBOHRMASCHINEN

Typ	ALZSTAR 18	ALZSTAR 23	ALZSTAR 30	ALZFLOW 30	ALZSTAR 40
Bohrvermögen Stahl E 335 (St60)	18 mm	23 mm	30 mm	30 mm	40 mm
Bohrtiefe (Spindelhub)	80 mm	100 mm	140 mm	140 mm	120 mm
max. Drehzahl	4300 U/min	4300 U/min	4300 U/min	4300 U/min	2250 U/min
Werkzeugaufnahme	MK 2	MK 2	MK 3	MK 3	MK 3
Automatischer Vorschub					ja (40 S/V)
Fließbohrmaschine				ja	
Tischbohrmaschine	ja				



Typ	AX 2	AX 3	AX 4
Bohrleistung Stahl / St 60	18 mm	32 mm	43 mm
Bohrtiefe (Spindelhub)	100 mm	120 mm	140 mm
max. Drehzahl	4300 U/min	2250 U/min	2400 U/min
Werkzeugaufnahme	MK 2	MK 3	MK 4
Automatischer Vorschub		ja (AX 3 S/V)	ja
Tischbohrmaschine	ja		

Typ	AB 26	AB 34	AB 40	AB 50
Bohrleistung Stahl / St 60	26 mm	34 mm	40 mm	50 mm
Bohrtiefe (Spindelhub)	160 mm	160 mm	160 mm	200 mm
max. Drehzahl	2200 U/min	1800 U/min	4000 U/min	1530 U/min
Werkzeugaufnahme	MK 3	MK 4	MK 4	MK 4



BOHRMASCHINEN

BOHRMASCHINEN ALZMETALL

CNC SÄULEN- UND HALBSTÄNDERBOHRMASCHINEN

Typ	AC 32	AC 32/HST	AC 32 Revolver
Bohrleistung Stahl / St60	32 mm	32 mm	20 mm
Bohrtiefe (Spindelhub)	180 mm	180 mm	145 mm
max. Drehzahl	5000 U/min	5000 U/min	5000 U/min
Werkzeugaufnahme	MK 4	MK 4	SK 30
mit Gewindeschneidmasch.	nein	nein	nein



SÄULEN- UND HALBSTÄNDERBOHRMASCHINEN ZUM FLIESSBOHREN



Typ	ALZFLOW 30/S	AB-FLOW 40/SV	AB-FLOW 40/HST
Fließbohrleistung St 12.03	12 mm	20 mm	20 mm
Bohrtiefe (Spindelhub)	140 mm	160 mm	160 mm
max. Drehzahl	4300 U/min	4000 U/min	4000 U/min
Werkzeugaufnahme	MK 3	MK 4	MK 4
Automatischer Vorschub	nein	0,1-0,2-0,3-0,4 mm/U	0,1-0,2-0,3-0,4 mm/U

SCHNELLRADIALBOHRMASCHINE

Typ	ALZSPRINT 30
Bohrleistung Stahl / St 60	30 mm
Bohrtiefe (Spindelhub)	140 mm
max. Drehzahl	3050 U/min
Werkzeugaufnahme	MK 4
Ausleger	ja
Verfahrbereich	900 mm



BOHRMASCHINEN

SCHNELL-RADIAL-BOHRMASCHINE SW 32 G

Technische Daten	SW 32 G
Dauer-Bohrleistung in E335	32 mm
Dauer-Bohrleistung in GG 20	40 mm
Gewindeschneiden (E335 / GG 20)	M 27 / M 36
Vorschübe ca.	0,1 - 0,2 - 0,3 mm / U
Kurzspindel	MK 4
Spindelhub ca.	150 mm
Antriebsleistung ca.	2,0 / 2,4 kW
Drehzahlbereich der Hauptspindel	80-2000 min ⁻¹ / 51-1000 min ⁻¹



SCHNELL-RADIAL-BOHRMASCHINE SW 40 VE-SL



Technische Daten	SW 40 VE-SL
Dauer-Bohrleistung in E335	40 mm
Dauer-Bohrleistung in GG 20	40 mm
Gewindeschneiden (E335 / GG 20)	M 27 / M 36
Vorschübe ca.	0,08-0,1-0,2-0,3 mm/U
Kurzspindel	MK 4
Spindelhub ca.	200 mm
Antriebsleistung ca.	2,4 / 3,0 kW
Drehzahlbereich der Hauptspindel	ca. 80-2000 min ⁻¹

RADIALBOHRMASCHINEN BAUREIHE RB

Die Radialbohrmaschinen der Baureihe RB sind Getriebemaschinen mit hoher Leistungsfähigkeit, die für die unterschiedlichsten Bohrbearbeitungen ihr Einsatzgebiet finden wie: Vollbohren, Aufbohren, Senken, Reiben, Plansenken von Stirnflächen und Gewindebohren

Technische Daten	RB 40/12-16	RB 50/12-16	RB 63/20
Bohrleistung mm	40	50	63
Ausladung mm	1.200 - 1.600	1.200 - 1.600	2.000
Spindelhub mm	315	315	380
Säulendurchmesser mm	350	350	450
Werkzeugkegel MK	5	5	6
Antriebsleistung kW	4,0	4,0	5,5



BOHRMASCHINEN

RADIALBOHRMASCHINEN BAUREIHE VO

- die Radialbohrmaschine VO 75 und VO 100 ist zum Bohren, Ausbohren, Ausreiben und Gewindescheiden in grossen und komplizierten Werkstücken bestimmt
- sie findet Anwendung in Stück- sowie Serienfertigung und ist zum Einsatz in Produktionslinien geeignet
- die Maschine zeichnet sich durch hohe Leistung und Genauigkeit aus

- unter Verwendung von entsprechenden Vorrichtungen kann die Maschine in vielen Fällen ein Bohr- und Fräswerk ersetzen
- die Maschine ist mit Tastenanwahl von Drehzahlen und Vorschübe ausgerüstet
- die Bohrtiefe kann auf einer Drehskala mit festem Anschlag eingestellt werden
- Bohrschlitten- und Mantelklemmung sind hydraulisch



Technische Daten	VO 75	VO 100
max. Bohrdurchmesser im Stahl	75	100
max. Bohrdurchmesser im Grauguss	90	110
max. Gewindedurchmesser im Stahl	M 75 x 4	76x6
max. Gewindedurchmesser im Grauguss	M 85 x 4	100x6
max. vertikale Armverstellung mm	950	1155
max. Bohrschlittenverstellung auf dem Arm	1614	2015
Spindeldrehzahlbereich 1/min	11,2-2000	9-2800
Leistung des Spindeltriebmotors kW	7,5	11
Gewicht Maschine kg	6900	12100

RADIALBOHRMASCHINEN BAUREIHE RB-A/RB-B/RB-C

Technische Hauptdaten	RB-A 1600	RB-B 2000	RB-C 2500
Bohrleistungen in ST 60 (mm):	50	75	100
Gewindeschneidleistung E335:	M40	M60	M80
Werkzeugaufnahme ca.:	MK 5	MK 5	MK 6
Spindelhub (mm) ca.:	300	420	600
Ausladung max.	1.570	2.000	2.500
Vorschübe (mm/U) ca.:	(5) 0,08-0,55	(12) 0,075-1,0	(18) 0,05-3,00
Antriebsleistung (kW) ca. :	3,3	7,5	15
Spindeldrehzahlen (Schaltgetriebe U/min.) ca. :	30 - 1.400	24 - 1.400	16 - 1300



GEWINDEHERSTELLUNGSMASCHINEN

HYDRAULISCHE GEWINDESCHNEIDMACHINE TYP RHG 3

Diese in Nordspanien hergestellten Gewindeschneidmaschinen werden in verschiedenen Baugrößen hergestellt. Der Einsatz erstreckt sich von der Kleinindustrie, über die Feimechanik, Formen und Apparatebau, bis zur Großindustrie mit Serienfertigungen.

Das größte Augenmerk wurde vom Hersteller auf die Präzision gelegt, wobei Flexibilität, sowie einfache Handhabung und die Bedienung von ungeschultem Personal, ohne Risiko möglich ist, im Kopfstück ist dazu eine lineare Dämpfung eingebaut, die einen Werkzeugbruch weit gehend verhindert. Auch die Schnelligkeit dieser Maschine ist, unter anderem durch das Schnellwechsel-Werkzeugsystem, kaum zu übertreffen.

Durch den Leistungsstarken Hydraulikmotor und dem besonders Aufwendig gelagerten Auslegerarm, schneiden sie vom Ersten bis zum Letzten Gewinde mit der gleichen Leichtigkeit und Präzision.



Technische Daten	RHG-3B Plus
Gewindeangaben in Material mit 120 kg Festigkeit	Metr. M 2 – M 36
Drehzahl elektronisch stufenlos	30 – 890 U/min.
Gesteuert über	Frequenzumrichter
Leistung	5,5 PS /410 N/m
Aufspanntisch	900 x 630 mm mit T-Nuten
Armlänge	750 mm
Arbeitsbereich Vertikal	680 mm – 1800 mm
Arbeitsbereich Horizontal	R 350 mm – R 1400 mm
Tischhöhe	850 mm
Gewicht	470 kg

STOSSMASCHINEN

MECO STOSSMASCHINE MEC - 70

Die flexibelste und vielseitigste Stoßmaschine mit welcher, Innen-, Außen-, Blind-, Konische- und ab Modell 80 auch Spiralnuten gestossen werden können. Die Besonderheit liegt in der Präzision der Maschine, bei MECO werden die Nuten in der Gesamtbreite gefertigt. Die vielsprachige Steuerung ermöglicht eine Bedienung im Dialog. Nutbreiten sind zwischen 3 und 115 mm möglich.

MEC - 70 / 340X600 BASIC

Technische Daten

- Werkstück Höhe max. X Achse: 340 mm
- Werkstück Durchmesser max.: 600 mm
- Verfahrweg Y – Achse: 225 mm
- Nut Breite von – bis: 3 – 100 mm
- Schnittvorschub: Manuell
- Abhebung bei Rücklauf:
Automatisch 0 – 1,5 mm
- Tisch Drehung W-Achse:
mit Rasterbolzen 16 Teilungen
- Motor mit Elektrobremse: 2 PS

MEC – 70 / 340X600 CNC

Technische Daten wie vor, jedoch:

- X und Y – Achse über Bildschirm programmierbar, damit auch für konische Nuten geeignet.

MEC – 70 / 340X600 CNC PREMIUM

Technische Daten wie vor, jedoch:

- Werkstückhöhe durch Drehtisch: 310 mm
- Drehtisch (W – Achse) über Monitor programmierbar, alle Teilungen



BANDSÄGEN

BANDSÄGE WE-210 SH – WESTSAW

- Mit stufenlos einstellbarem Absenkyzylinder
- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 170/210 x 95 mm
- Schneidbereich 45° rund/rechteck: 120/110 x 110 mm
- Schneidbereich 60° rund/rechteck: 70/60 x 60 mm
- Bandabmessung: 2110 x 20 x 0,9 mm
- Bandgeschwindigkeit: 40 / 80 m/min
- Motor: 0,75 kW
- Gewicht: 170 kg



Maschine auch mit stfl. Geschwindigkeitsregelung erhältlich:
Modell WV-210 SH
(20 - 85 m/min)

DOPPELGEHRUNGSBANDSÄGE WE-270 DS – WESTSAW

- Mit stufenlos einstellbarem Absenkyzylinder
- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 227/260 x 110 mm
- Schneidbereich 45° rund/rechteck: 150/145 x 145 mm
- Schneidbereich 60° rund/rechteck: 90/85 x 85 mm
- Schneidbereich 45° (L) rund/rechteck: 110/110 x 110 mm
- Bandabmessung: 2460 x 27 x 0,9 mm
- Bandgeschwindigkeit: 36 / 72 m/min
- Motor: 1,1 kW
- Gewicht: 330 kg



Maschine auch mit stfl. Geschwindigkeitsregelung erhältlich:
Modell WV-270 DS
(20 - 85 m/min)

HALBAUTOM. DOPPELGEHRUNGSBANDSÄGE WV-310 AR – WESTSAW

- Mit Inverterantrieb
- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 250/310 x 230 mm
- Schneidbereich 45° rund/rechteck: 220/200 x 200 mm
- Schneidbereich 60° rund/rechteck: 140/140 x 140 mm
- Schneidbereich 45° (L) rund/rechteck: 170/170 x 170 mm
- Bandabmessung: 2.725 x 27 x 0,9 mm
- Bandgeschwindigkeit: 20 – 85 m/min
- Motor: 1,1 kW
- Gewicht: 370 kg



BANDSÄGEN

HALBAUTOM. DOPPELGEHRUNGSBANDSÄGE WV-350 AR – WESTSAW

- Mit Inverterantrieb
- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 270/350 x 220 mm
- Schneidbereich 45° rund/rechteck: 240/220 x 220 mm
- Schneidbereich 60° rund/rechteck: 160/150 x 150 mm
- Schneidbereich 45° (L) rund/rechteck: 210/180 x 180 mm
- Bandabmessung: 3.160 x 27 x 0,9 mm
- Bandgeschwindigkeit: 20 – 85 m/min
- Motor: 1,5 kW
- Gewicht: 530 kg



HALBAUTOM. DOPPELGEHRUNGSBANDSÄGE WV-450 DSA – WESTSAW

- Mit Inverterantrieb
- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 300/450 x 220 mm
- Schneidbereich 45° rund/rechteck: 300/310 x 240 mm
- Schneidbereich 60° rund/rechteck: 170/190 x 140 mm
- Schneidbereich 45° (L) rund/rechteck: 270/210 x 160 mm
- Bandabmessung: 3.485 x 27 x 0,9 mm
- Bandgeschwindigkeit: 20 – 85 m/min
- Motor: 2,2 kW
- Gewicht: 700 kg



BANDSÄGEN

HALBAUTOM. DOPPELGEHRUNGSBANDSÄGE UE-331 DSA – WESTSAW

- Mit stufenloser Bandgeschwindigkeit über Variator
- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 331/260 x 510 mm
- Schneidbereich 45° rund/rechteck: 315/315 x 315 mm
- Schneidbereich 60° (L/R) rund/rechteck: 215/195 x 315 mm
- Bandabmessung: 4.180 x 34 x 1,1 mm
- Bandgeschwindigkeit: 32 – 96 m/min
- Motor: 2,2 kW
- Gewicht: 1.000 kg



HALBAUTOM. DOPPELGEHRUNGSBANDSÄGE UE-460 DVS – WESTSAW

Die hydraulische Verstellung des Sägebügels auf Gehrungswinkel als auch die Verstellung des Spannstocks nach rechts/links, welcher sich automatisch analog mit dem Sägebügel bewegt, erfolgt mittels Joystick am Bedienpult.

- Mit stufenloser Bandgeschwindigkeit über Variator und vollhydraulischem Antriebssystem
- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 460 / 600 x 440 mm
- Schneidbereich 45° rund/rechteck: 445 / 445 x 445 mm
- Schneidbereich 60° (L/R) rund/rechteck: 295 / 295 x 295 mm
- Bandabmessung: 5.430 x 41 x 1,3 mm
- Bandgeschwindigkeit: 32 – 96 m/min
- Motor: 3,7 kW
- Gewicht: 2.260 kg



BANDSÄGEN

KLAEGER BANDSÄGE SCHWENKRAHMEN VOLLAUTOMATEN

Die fortuna-Schwenkrahmenbaureihe wurde entwickelt unter Einbeziehung der Erfahrungen unserer Kunden. fortuna Sägeautomaten sind Maschinen für ein breites Anwendungsspektrum mit hoher Zuverlässigkeit und sehr guter Schnittleistung.

SCHWENKRAHMEN VOLLAUTOMAT FORTUNA 220

- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 220/220 x 150 mm
- Antrieb Drehstrom-Motor: 2,0 kW
- Schnittgeschwindigkeit: 15 - 100 m/min., stufenlos
- Vorschubslänge je Hub: 600 mm
- Reststücklänge im halbautomatischen Betrieb: 40 mm
- Reststücklänge im automatischen Betrieb: 150 mm
- Arbeitshöhe: 730 mm
- Sägebandspannung: Mechanisch (Standardausführung)
- Sägebandabmessungen: 2890 x 27 x 0,9 mm
- Abmessungen LxBxH: 1950 x 1550 x 1200 mm
- Gewicht: 770 kg



SCHWENKRAHMEN VOLLAUTOMAT FORTUNA 265

- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 265/300 x 150 mm
- Antrieb Drehstrom-Motor: 2,0 kW
- Schnittgeschwindigkeit: 15 - 100 m/min., stufenlos
- Vorschubslänge je Hub: 600 mm
- Reststücklänge im halbautomatischen Betrieb: 40 mm
- Reststücklänge im automatischen Betrieb: 120 mm
- Arbeitshöhe: 730 mm
- Sägebandspannung: Mechanisch (Standardausführung)
- Sägebandabmessungen: 3280 x 27 x 0,9 mm
- Abmessungen LxBxH: 1950 x 1650 x 1200 mm
- Gewicht: 816 kg



SCHWENKRAHMEN VOLLAUTOMAT FORTUNA 265G

- Schneidbereich 90° rund/rechteck/quadrat: 265/300 x 150/200 x 200 mm
- Schneidbereich 60° rechteck/quadrat: 250 x 150/200 x 200 mm
- Schneidbereich 45° rechteck/quadrat: 200 x 150/190 x 190 mm
- Antrieb Drehstrom-Motor: 2,0 kW
- Schnittgeschwindigkeit: 15 - 100 m/min., stufenlos
- Vorschubslänge je Hub: 600 mm
- Reststücklänge im halbautomatischen Betrieb: 20 mm
- Reststücklänge im automatischen Betrieb: 200 mm
- Arbeitshöhe: 730 mm
- Sägebandspannung: Mechanisch (Standardausführung)
- Sägebandabmessungen: 3280 x 27 x 0,9 mm
- Abmessungen LxBxH: 1900 x 1750 x 1200 mm
- Gewicht: 1000 kg



BANDSÄGEN

KLAEGER BANDSÄGE DOPPELSÄULEN VOLLAUTOMATEN

Klaeger Sägeautomaten sind gleichermaßen für Dreischichtbetrieb mit sehr hohen Stückzahlen als auch für Einzelschnitte im manuellen Betrieb konstruiert. Speziell die pharos Doppelsäulenbaureihe ist auf Grund ihrer Konzeption für besonders schwere Aufgaben vorgesehen.

In dieser Sägeklasse einzigartig: pharos – die Königsklasse!
EINZIGARTIG: die Option Smart Cut

Intelligentes Sägen für den Profi

- Antrieb vom Sägevorschub mit hochpräzisem Servomotor über Kugel-Rollspindel
- Funktion „Sanftes Aussägen“: Wirkungsbereich und Vorschubwertreduzierung vorwählbar
- Funktion „Ausklinken“: Schnitttiefebegrenzung frei einstellbar
- Material-Anfangserkennung (Erstschnitt mit und ohne Kopfschnitt)
- Einfahrfunktion für neue Sägebänder: spart Ihr Geld!
- Schnittverlaufskontrolle: Abschaltung bei starkem Verlauf (Sägeband an Verschleißgrenze)

DOPPELSÄULEN VOLLAUTOMAT PHAROS 220 SMART CUT

- Schnittbereich 90° rund/rechteck: 220 / 220 x 220 mm
- Antrieb Drehstrom-Motor: 2,0 kW
- Schnittgeschwindigkeit: 15 - 100 m/min., stufenlos
- Vorschublänge je Hub: 600 mm
- Reststücklänge im halbautomatischen Betrieb: 40 mm
- Reststücklänge im automatischen Betrieb: 120 mm
- Arbeitshöhe: 730 mm
- Sägebandspannung: Mechanisch (Standardausführung)
- Sägebandabmessungen: 2890 x 27 x 0,9 mm
- Abmessungen LxBxH: 1950 x 1550 x 1320 mm
- Gewicht: 900 kg



DOPPELSÄULEN VOLLAUTOMAT PHAROS 300 SMART CUT

- Schnittbereich 90° rund: 300 mm
- 90° flach: 300x300 mm
- Sägebandabmessung: 3950x34x1,1 mm
- Sägebandspannung: Mechanisch (Standardausführung)
- Optimale Sägebandspannung: 300 N/mm²
- Durchmesser Bandscheibe: 400 mm
- Sägeantrieb Leistung: 3,0 kW 400V/50Hz
- Schnittgeschwindigkeit stufenlos (elektron. geregelt): 15 - 100 m/min
- Schnittdruckregelung: Mechanisch (Standardausführung)
- Vorschublänge im vollautomatischen Betrieb: 600 mm pro Hub
- Reststücklänge bei halbautomatischem Betrieb: 40 mm



BANDSÄGEN

MEBA ECO 335 A GERADSCHNITTSÄGE NC-AUTOMAT

- Elektrischer Sägevorschub mit Kugelrollspindel
- Stufenlos frequenz geregelter Sägebandantrieb
- Elektrischer Einschub über Kugelrollspindel
- Positioniergenauigkeit der Säge 0,1 mm

- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 335/500 x 335 mm
- Motor: 3 kW
- Sägeband: 4400 x 34 x 1,1 mm

Serienausstattung

- Mindestdrehzahl- und Sägebandüberwachung an der Bandscheibe
- NC-Steuerung
- Stufenlose Höheneinstellung über Höhenschaltleiste
- Automatische Schnittdruck- und Vorschubüberwachung
- Frequenz geregelter AC-Antrieb 15-150 m/min
- Hydraulische Materialvollhubspannung



MEBA ECO 335 GA GEHRUNGSSÄGE NC-AUTOMAT

- Baukastensystem Elektrischer Sägevorschub mit Kugelrollspindel
- Stufenlos frequenz geregelter Sägebandantrieb

- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 335/500 x 335 mm
- Schneidbereich 45° rechts rund/rechteck: 330/320 x 335 mm
- Schneidbereich 30° rechts rund/rechteck: 200/200 x 335 mm
- Motor: 3 kW
- Sägeband: 4400 x 34 x 1,1 mm

Serienausstattung

- Mindestdrehzahl- und Sägebandüberwachung an der Bandscheibe
- NC-Steuerung
- Stufenlose Höheneinstellung über Höhenschaltleiste
- Automatische Schnittdruck- und Vorschubüberwachung
- Frequenz geregelter AC-Antrieb 15-150 m/min
- Hydraulische Materialvollhubspannung



BANDSÄGEN

MEBA ECO 335 DGA-600 DOPPELGEHRUNGSSÄGE CNC-AUTOMAT

- Teleservice zur Fernwartung
- Einstellung von Sägeprogrammen in der AV und Import von Sägeprogrammen aus CAD
- Exakte Positionierung des Materials durch Servopositioniertechnik
- Elektrischer Sägevorschub mit Kugelrollspindel

- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 335/500 x 335 mm
- Schneidbereich 45° rechts rund/rechteck: 330/320 x 335 mm
- Schneidbereich 45° links rund/rechteck: 305/305 x 335 mm
- Schneidbereich 30° rechts rund/rechteck: 180/170 x 335 mm
- Motor: 3 kW
- Sägeband: 4400 x 34 x 1,1 mm

Serienausstattung

- Automatische Schnittdruck- und Vorschubüberwachung
- Frequenz geregelter AC-Antrieb 15-150 m/min
- Hydraulische Materialvollhubspannung
- Automatisches Verfahren des Spannstocke
- Mindestdrehzahl- und Sägebandüberwachung
- Elektrisches Gehrungsschwenken über Servomotor
- Visualisierte Programmeingabe mit CNC-Steuerung
- Materialeinschub über servogeregelten Kugelrollspindeltrieb



MEBA ECO 410 A-1300 GERADSCHNITTSÄGE NC-AUTOMAT

- Elektrischer Sägevorschub mit Kugelrollspindel
- Stufenlos frequenz geregelter Sägebandantrieb
- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 410/700 x 400 mm
- Motor: 5,5 kW
- Sägeband: 5800 x 41 x 1,3 mm

Serienausstattung

- Mindestdrehzahl- und Sägebandüberwachung an der Bandscheibe
- Elektronische SPS-Steuerung
- NC-Steuerung
- Stufenlose Höheneinstellung über Höhenschaltleiste
- Automatische Schnittdruck- und Vorschubüberwachung
- Frequenz geregelter AC-Antrieb 15-150 m/min



BANDSÄGEN

MEBA ECO 410 DGA-2300 DOPPELGEHRUNGSSÄGE CNC-AUTOMAT

- Teleservice zur Fernwartung
- Einstellung von Sägeprogrammen in der AV und Import von Sägeprogrammen aus CAD
- Exakte Positionierung des Materials durch Servopositioniertechnik
- Elektrischer Sägevorschub mit Kugelrollspindel

- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 410/700 x 410 mm
- Schneidbereich 45° rechts rund/rechteck: 410/500 x 410 mm
- Schneidbereich 45° links rund/rechteck: 410/430 x 410 mm
- Schneidbereich 30° rechts rund/rechteck: 320/320 x 410 mm
- Motor: 5,5 kW
- Sägeband: 5800 x 41 x 1,3 mm

Serienausstattung

- Automatische Schnittdruck- und Vorschubüberwachung
- Frequenz geregelter AC-Antrieb 15-150 m/min, 5,5 kW
- Hydraulische Materialvollhubspannung
- Automatisches Verfahren des Spannstocks
- Sägerahmen-Höheneinstellung automatisch
- Mindestdrehzahl- und Sägebandüberwachung
- Elektrisches Gehrungsschwenken über Servomotor
- Visualisierte Programmeingabe mit CNC-Steuerung
- Integriertes MEBA Zangeneinschubsystem von 5-2300 mm pro Hub mit integrierter Rollenbahn



BANDSÄGEN

MEBA ECO 510 DGA-2300 DOPPELGEHRUNGSSÄGE CNC-AUTOMAT

- Teleservice zur Fernwartung
- Einstellung von Sägeprogrammen in der AV und Import von Sägeprogrammen aus CAD
- Exakte Positionierung des Materials durch Servopositioniertechnik
- Elektrischer Sägevorschub mit Kugelrollspindel

- Schneidbereich 90° rund/rechteck: 510/700 x 500 mm
- Schneidbereich 45° rechts rund/rechteck: 510/500 x 500 mm
- Schneidbereich 45° links rund/rechteck: 430/430 x 500 mm
- Schneidbereich 30° rechts rund/rechteck: 320/320 x 500 mm
- Motor: 7,5 kW
- Sägeband: 6100 x 41 x 1,3 mm

Serienausstattung

- Automatische Schnittdruck- und Vorschubüberwachung
- Frequenz geregelter AC-Antrieb 15-150 m/min, 5,5 kW
- Hydraulische Materialvollhubspannung
- Automatisches Verfahren des Spannstocks
- Sägerahmen-Höheneinstellung automatisch
- Mindestdrehzahl- und Sägebandüberwachung
- Elektrisches Gehrungsschwenken über Servomotor
- Visualisierte Programmeingabe mit CNC-Steuerung
- Integriertes MEBA Zangeneinschubsystem von 5-2300 mm pro Hub mit integrierter Rollenbahn



KREISSÄGEN ALUMINIUM

UNTERFLUR ALU KREISSÄGE UNIVER US50

- Gehrungskreissäge mit von unten kommenden pneumatischen Sägeblattvorschub.
- Winkelverstellung erfolgt über drehbarem Auflagetisch mit 7 festen Winkeleinstellungen von 90°-22° nach rechts und links.
- Zwischenliegende Winkeleinstellungen werden mechanisch geklemmt
- Sägeblatt- \varnothing : 500 mm
- Materialklemmung über 2 vertikale Pneumatikzylinder



ALU KREISSÄGE UNIVER 55/FS

- Gehrungskreissäge mit senkrecht stehendem Sägeblatt und pneumatischer Vorschubbewegung nach vorne.
- Beidseitige pneumatische Gehrungsverstellung mit festen Winkeln 20°-45°-90°
- Zwischenliegende Winkeleinstellungen über einen hydraulischen Regulator mit Winkelangabe über digitalem Display
- Sägeblatt- \varnothing : 550 mm
- Materialklemmung über 2 horizontale Pneumatikzylinder



ELEKTRONISCHE DOPPELGEHRUNGSKREISSÄGE 500CD

Maschine mit 2 Sägeaggregaten und automatischer linearer Positionierung des beweglichen Kopfes sowie automatischer Winkeleinstellung beider Köpfe.

- Schnittlängen: 4.000 / 5.000 / 6.000 mm
- Winkelbereich Kopf: 90° / 45°
- Steuerung mit 6,5" Bildschirm und Keyboard
- Positioniergenauigkeit: 0,05 mm
- Sägeblatt- \varnothing : 500 mm



KREISSÄGEN ALUMINIUM

ELEKTRONISCHE DOPPELGEHRUNGSKREISSÄGE 550TSP

Maschine mit 2 Sägeaggregaten und automatischer linearer Positionierung des beweglichen Kopfes sowie automatischer Winkelein-
stellung beider Köpfe.

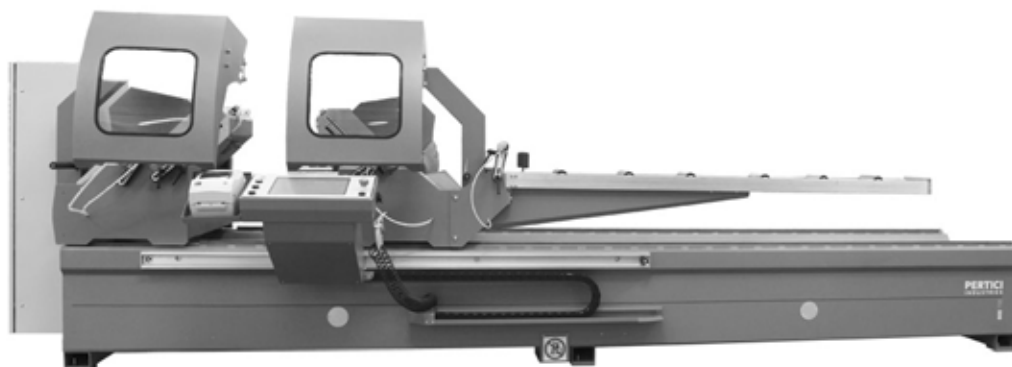
- Schnittlängen: 4.000 / 5.000 / 6.000 mm
- Pneumatische Winkelverstellung mit automatischen Stops bei 20° / 22,5° / 45° extern und 45° / 90° intern sowie manueller Positionierung bei zwischenliegenden Winkelein-
stellungen
- Steuerung mit 15" Touch Screen
- Positioniergenauigkeit: 0,05 mm
- Sägeblatt-ø: 550 mm



ELEKTRONISCHE DOPPELGEHRUNGSKREISSÄGE 600TSE

Maschine mit 2 Sägeaggregaten und automatischer linearer Positionierung des beweglichen Kopfes sowie automatischer Winkelein-
stellung beider Köpfe.

- Schnittlängen: 4000 / 5000 / 6000 mm
- Winkelverstellung stufenlos über Steuerung 20° extern und 45° intern
- Steuerung mit 15" Touch Screen
- Positioniergenauigkeit: 0,05 mm
- Sägeblatt-ø: 600 mm



SCHLEIFMASCHINEN

PENDELSCHLEIFMASCHINEN LF LB LC BAUREIHE

DELTA, führender Hersteller von Pendelschleifmaschinen ist auf dem Markt mit fünf verschiedenen Modellen mit feststehendem Tisch, Drehtisch und Schwingtisch in den modernsten Ausführungen mit höchstem Automatisierungsgrad vertreten.

- maximale konstruktive Steifigkeit
- Schleifkopf mit spezieller Elektrospindel (2,2-3,0 kW), dynamisch ausgewuchtet
- schneller vertikaler Vorschub mit Handrad
- mikrometrische Feineinstellung mit Klinkenkupplung
- Elektroanlage mit Niederspannungssteuerung (pelv 24V)
- Nassschleifeinrichtung mit Absetzbecken und Elektropumpe
- einfache Anwendung
- höchste Zuverlässigkeit

Für Modelle mit Rundtisch (Drehtisch):

- Zahnriemenantrieb und Planetengetriebe
- permanente Elektro-Magnetspannplatte mit serienmäßig verbauter elektronischer Steuereinheit

Für Modelle mit Schwingtisch:

- Zahnriemenantrieb
- permanente Elektro-Magnetspannplatte mit serienmäßig verbauter elektronischer Steuereinheit



	LB300	LF350	LC400	LC500
Abstand Achsen Schleifscheibe / Säule	300 mm	315 mm	315 mm	315 mm
Max. Abstand Tischebene / Schleifscheibe	280 mm	280 mm	-	-
Max Abstand Magnetspannplatte / Schleifscheibe	-	-	205 mm	205 mm
Größte Schleiffläche	140x330 mm	155x360 mm	ø400 mm	ø500 mm
Zustellung je Handradumdrehung	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm
Feinzustellung	0,01 mm	0,01 mm	0,01 mm	0,01 mm
Topfscheibe-Abmessungen	178x78x78 mm	200x80x78 mm	200x80x78 mm	200x80x78 mm
Drehzahl der Schleifscheibe per Minute	2.840 U/min	2.840 U/min	2.840 U/min	2.840 U/min
Tischdrehzahl / Minute	-	-	20/40(2-30) 1/min	20/40(2-30) 1/min
Leistung der Spindelmotor	3 kW	3 kW	3 kW	3 kW
Gewicht	400 kg	550 kg	680 kg	740 kg
L/B/H	850x85x1.650 mm	1.050x950x1.750 mm	1.050x950x1.750 mm	1.200x950x1.750 mm

SCHLEIFMASCHINEN

TANGENTIALSCHLEIFMASCHINEN IN FAHRSTÄNDERBAUWEISE SERIE MINI

FAHRSTÄNDER mit einer Konstruktion aus verstärktem Meehanite-Gusseisen:

- maximale Festigkeit/Steifigkeit
- große Abstände realisierbar
- Ebenheit bleibt gewährleistet

Durch den Fahrständer kann der „Schleifkopf nicht absinken“: diese Lösung beseitigt bereits im Vorfeld die Probleme, die durch das Absinken des Schleifkopfs aufgrund der Querbewegung entstehen, sowie die damit verbundenen Kompensationsmaßnahmen.

HYDROSTATISCHE UNTERSTÜTZUNG IN ALLEN MASCHINENACHSEN MIT FÜHRUNGSSCHIENEN ÜBER DIE VOLLE LÄNGE.

Alle Maschinenachsen verfügen über hydrostatisch unterstützte Führungen über die volle Anlagenlänge, das heißt: der Tisch ruht während der gesamten Längsbewegung auf dem Sockel; dasselbe gilt auch für den Ständer und den Schleifkopf. Die Vorteile:

- Fehlen reibungsarmer Materialien (turcite)
- Keine Reibung (optimale Ausnutzung der Anlagenleistung)
- Kein Verschleiß (über einen langen Zeitraum garantiert gleichbleibende Geometrie)
- Stick-slip-freier Betrieb - besonders gleichmäßige Bewegungen



STEUERUNGSVARIANTEN

DIATSEP

Verwaltung aller Maschinenfunktionen und Ermöglichung der Anzeige der Achsen sowie die menügeführte Programmierung eines automatischen Schleifzyklus.

CN PLUS

Erhöhter Automatisierungsgrad, da neben den Funktionen der DIATEST Einheit auch mehrere Teile gespeichert, sowie die lineare und interpolierte Diamantabruchtung auf dem Tisch für die Verwendung von Schleifscheiben mit parametrischen Profilen, Bearbeitungen auf mehreren Ebenen und Schulterungen auf der Y-Achse durchgeführt werden können.

CNC

Dem Bediener stehen zahlreiche Bearbeitungsmöglichkeiten zur Verfügung, wie: das Diamantabruchten am Tisch mit einem oder mehreren Diamanten bzw. mit Diamantschleifscheibe; integriertes CAD-CAM zur Erzeugung und dynamischen Simulation von Profilen mit Optimierung des Werkzeugweges sowohl für die Schleifscheibe als auch für die Arbeitsfläche. Die Parameter für die bearbeiteten Teile und die verwendeten Schleifscheiben können in der Festplatte der Steuerung in einer Datei mit beliebigen Namen gespeichert und nach Bedarf abgerufen werden, d.h. ist in Reihenfolge eine unbegrenzte Anzahl von Teilebearbeitungszyklen abrufbar

	Mini 7	Mini 12	Mini 15
Größte Schleiffläche	800x550 mm	1.300x650 mm	1.600x650 mm
Tischfläche	700x400 mm	1.200x500 mm	1.500x500 mm
Längs-Arbeitsgeschwindigkeit			0÷40 m/min
Max Längshubbewegung des Tisches	900 mm	1.400 mm	1.700 mm
Quer-Arbeitsgeschwindigkeit	0 ÷ 3 m/min		
Spindel Drehgeschwindigkeit	1.450 U/min		
Eilvertikalzustellung	1,5 m/min		
Leistung des Spindelmotor (S1)	7,5 ÷ 11 kW		
Masse Tischbelastung	800 kg	1.200 kg	1.500 kg
Masse der Maschine ca.	5.200 kg	6.000 kg	6.500 kg

SCHLEIFMASCHINEN

TANGENTIALSCHLEIFMASCHINEN IN FAHRSTÄNDERBAUWEISE SERIE MAXI



	1200/750	1500/750	2000/750	2000/1000	2500/1000	3000/1000	2000/1100	2500/1100	3000/1100
Größte Schleiffläche	1.200x775	1.500x775	2.000x775	2.000x1.000	2.500x1.000	3.000x1.000	2.000x1.100	2.500x1.100	3.000x1.100
Tischfläche (mm)	1.200x600	500x600	2.000x600	2000x800	2.500x800	3.000x800	2.000x800	2.500x800	3.000x800
Längs-Arbeitsgeschwindigkeit (m/min)	0 ÷ 40								
Max Längshubbewegung des Tisches (mm)	1.500	1.800	2.300	2.300	2.800	3.300	2.300	2.800	3.300
Quer-Arbeitsgeschwindigkeit (m/min)	0 ÷ 5								
Spindel Drehgeschwindigkeit (U/min)	1.450								
Eilvertikalzustellung (m/min)	2								
Leistung des Spindelmotor (S1) (kW)	15 ÷ 18								
Masse Tischbelastung (kg)	1.800	2.300	3.000	4.000	5.000	6.000	4.000	5.000	6.000
Masse der Maschine ca. (kg)	9.000	10.000	11.500	13.000	14.000	15.000	13.500	14.500	15.500

SCHLEIFMASCHINEN

MAN. FLACHSCHLEIFMASCHINE WESTGRIND PSG-614 / APSG-618T



Flächenschleifmaschinen mit manuellem Vorschub in den Achsen, wobei sich der Arbeitstisch auf TURCITE beschichteten Führungen bewegt.

	PSG-614	APSG-618T
Tischgröße	150x355 mm	150x457 mm
Max. Schleiflänge	375 mm	475mm
Max. Schleifbreite	160 mm	160 mm
Abstand Tisch / Spindelmitte	410 mm	490 mm
Verfahrweg längs	380 mm	480 mm
Verfahrweg quer	170 mm	176 mm
Schleifscheibe	180x13x37,75 mm	180x13x31,75 mm
Drehzahl Schleifscheibe	3.000 U/min	3.000 U/min
Spindelmotor	1,1 kW	1,1 kW
Gewicht	670 kg	820 kg

HYDR. FLACHSCHLEIFMASCHINE WESTGRIND APSG-618 3A / 820 3A

Flächenschleifmaschine mit hydraulischem Längsvorschub X Achse, automatischem Quervorschub Y Achse, sowie automatischem Tiefenvorschub Z Achse mit Eilgangfunktion

	APSG-618 3A	APSG-820 3A
Tischgröße	150x457 mm	200x508 mm
Max. Schleiflänge	475 mm	510 mm
Max. Schleifbreite	160 mm	210 mm
Abstand Tisch / Spindelmitte	490 mm	490 mm
Verfahrweg längs	485 mm	530 mm
Verfahrweg quer	180 mm	230 mm
Schleifscheibe	180x13x31,75mm	180x13x31,75 mm
Drehzahl Schleifscheibe	3.000 U/min	3.000 U/min
Spindelmotor	1,1 kW	1,5 kW
Gewicht	930 kg	970 kg



SCHLEIFMASCHINEN

UNIVERSAL AUSSEN RUNDSCHLEIFMASCHINEN WESTGRIND MODELLREIHE GU

Kompakte Universal Rundschleifmaschine mit einer Positioniergenauigkeit von 0,001 mm. Ideal geeignet für lange, Mehrfach Absätze und Profil Schleifaufgaben.

Optional ist eine Innenschleifeinrichtung erhältlich.

- Schleifspindel in hydrostatischer Lagerung
- Multifunktionaler Schleifspindelkopf
- Hydraulischer und manuell einstellbarer Reitstock
- Verwindungssteifer Maschinengrundkörper mit hydrostatischer Schmierung der Führungen.

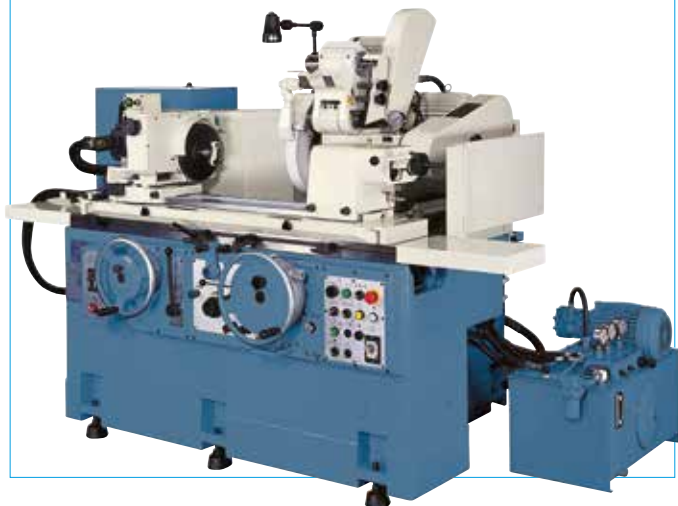
Die Maschinen sind in folgenden Varianten erhältlich:

S Serie: Handvorschub

P Serie: autom. Hydraulikvorschub

NC Serie: gesteuerte Variante über PLC Touch Screen

	GU-3250	GU-3275	GU-32100
Umlauf ϕ über Tisch	320 mm	320 mm	320 mm
Spitzenweite	500 mm	750 mm	1000 mm
Max. Schleif ϕ	280 mm	280 mm	280 mm
Max. Scheibenabmessung	405x56x127	405x56x127	405x56x127
Max. Last zwischen Spitzen	150 kg	150 kg	150 kg
Max Schleifscheiben Umfangsgeschw.	33 m/s	33 m/s	33 m/s
Geschw. Werkstückspindel	5-750 U/min	5-750 U/min	5-750 U/min
Antriebsleistung Schleifscheibe	3,7 kW	3,7 kW	3,7 kW
Antriebsleistung Werkstückspindel	1 kW	1 kW	1 kW
Maschinengewicht	2.800 kg	3.300 kg	3.800 kg



INNEN RUNDSCHLEIFMASCHINE WESTGRIND RIG 150



Maschine mit automatischen hydraulischen Schleifscheibenvorschub. Die hydraulische Schmierung sorgt für eine niedrigen Reibungskoeffizienten was sich gesteigerter Stabilität und einer hohen Positioniergenauigkeit bemerkbar macht. Schrägkugellager im Schleifkopf zur Lastaufnahme von axial – und radial wirkenden Kräften sorgen für höchste Genauigkeit bei hohen Drehzahlen.

Auch als NC und CNC Version erhältlich.

	RIG 150
Schleifbereich Innen	6-150mm
Max. Schleiftiefe	150mm
Max. Spannlänge	150mm
Umlauf ϕ über Tisch	520mm
Umlauf ϕ im Futterschutz	320mm
Drehzahl Werkstückspindel	0-800U/min
Antriebsleistung Schleifscheibe	1,5kW
Antriebsleistung Werkstückspindel	0,75kW
Maschinengewicht	2.200kg

SCHLEIFMASCHINEN

UNIVERSAL SPITZENSCHLEIFMASCHINE BUA 25B



- Außenrundscheifen von zylindrischen, konkaven und konvexen Futter- und Wellenteilen
- Innenschleifeinrichtung (Option)
- Schleiftisch bestehend aus Ober- und Untertisch, aus hochwertigem stark verripptem Guss mit hoher Schwingungsdämpfung
- Obertisch und Spindelstock sind schwenkbar
- geschabte Flach- und Prismenführungen, Gegenführungen mit Turcite beschichtet
- breiter und verwindungssteifer Schleiftisch
- hohe Schleifgenauigkeit
- leistungsstarkes und geräuscharmes Hydraulikaggregat
- Vorschubbewegungen in den Achsen und des Schleifspindelstocks mittels Kugellrollspindeln, Servomotoren und Getriebe
- Halbschutzabdeckung nach EN 13218, Schiebetüren mit Makro-lon-Sicherheitsscheiben
- Präzision-Spindellagerung mit vorgespannten Wälzlagern
- manuell verstellbarer Werkstückspindelstock
- SIEMENS Steuerungen Sinumerik 840 Dsl
- CE-Ausführung

Technische Hauptdaten	Dim.	BUA 25B Practic	BUA 25B PROFI
Umlaufdurchmesser über Bett	mm		250 (315)*
Spitzenweite	mm		500; 750; 1.250
Werkstückgewicht zwischen den Spitzen	kg		250
Werkstückgewicht fliegend	kg		50
Schleifscheiben- Durchmesser max./min.	mm		400 / 250
Schleifscheiben- Breite/Bohrung	mm		63 (80)* / 127
Schleifscheiben- Umfanggeschwindigkeit	m/s		50
Vorschubgeschwindigkeit bis	mm/min		3.000
Eilganggeschwindigkeit bis	mm/min		10.000
Schwenkbereich B-Achse (Spindelstock)	Grad		+45°/ -15°
Antriebsleistung- Schleifspindel S6-60%	kW		5,5 (9,5)*
Aufnahme Werkstückspindel /Innenspindel			A2-3 / MK 4
Werkstückspindelkopf - Schwenkbereich	Grad		0 – 90 °
Reitstockpinolen -Aufnahme/ Hublänge-			MK 4 / 25 (50) mm
Prozesssystem der Steuerung		Zyklussteuerung mit Handrädern	Voll-CNC mit ISO Code
Maschinengewicht / Spitzenweite	kg/mm	3.600 / 500; 3.800 / 750	4.300 / 500; 4.600 / 750; 5.100 / 1.250

SCHLEIFMASCHINEN

UNIVERSAL SPITZENSCHLEIFMASCHINE BUB 40/50B



- Außenrundscheifen von zylindrischen, konkaven und konvexen Gewindeschneiden, Kegeldrehen
- Innenschleifeinrichtung (Option)
- Schleiftisch bestehend aus Ober- und Untertisch, aus hochwertigem stark verripptem Guss mit hoher Schwingungsdämpfung
- Obertisch und Spindelstock sind schwenkbar
- geschabte Flach- und Prismenführungen, Gegenführungen mit Turcite beschichtet
- breiter und verwindungssteifer Schleiftisch
- hohe Schleifgenauigkeit IT 4
- leistungsstarkes und geräuscharmes Hydraulikaggregat
- Vorschubbewegungen in den Achsen und des Schleifspindelstocks mittels Kugelrollspindeln, Servomotoren und Getriebe
- Halbschutzabdeckung nach EN 13218, Schiebetüren mit Makrolon-Sicherheitsscheiben
- Präzision-Spindellagerung mit vorgespannten Wälzlagern
- manuell verstellbarer Werkstückspindelstock
- SIEMENS Steuerungen Sinumerik 840 Dsl
- CE-Ausführung

Technische Hauptdaten	Dim.	BUB 40B Practic / Profi	BUB 50B Practic / Profi
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	400	500
Spitzenweite	mm	1.000; 1.500; 2.000; 3.000	
Werkstückgewicht zwischen den Spitzen	kg	500	
Werkstückgewicht mit Setzstock zw. Spitzen	kg	700	
Werkstückgewicht fliegend	kg	100	
Schleifscheiben- Durchmesser max./min.	mm	500x80x203	
Schleifscheiben- Breite	mm	80 (125)	
Schleifscheiben- Umfangsgeschwindigkeit	m/s	50	
Vorschubgeschwindigkeit bis	mm/min	4.000	
Eilganggeschwindigkeit bis	mm/min	9.000	
Schwenkbereich B-Achse (Spindelstock)	Grad	+45°/ -15°	
Antriebsleistung- Schleifspindel S6-60%	kW	11 (15)	
Aufnahme Werkstückspindel /Innenspindel		A2-5 / MK 5 / ø100 mm	
Werkstückspindelkopf - Schwenkbereich	Grad	0 – 90 °	
Reitstockpinolen -Aufnahme/ Hublänge-		MK 5 / 40 mm	
Prozesssystem der Steuerung		Zyklussteuerung mit Handrädern	Voll-CNC mit ISO Code
Maschinengewicht	kg	6.700 – 8.700	

SCHLEIFMASCHINEN

UNIVERSAL SPITZENSCHLEIFMASCHINE BUC 63/85C



- Außenrundscheifen von zylindrischen, konkaven und konvexen Gewindeschneiden, Kegeldrehen
- Innenschleifeinrichtung (Option)
- Schleiftisch bestehend aus Ober- und Untertisch, aus hochwertigem stark verripptem Guss mit hoher Schwingungsdämpfung
- Obertisch und Spindelstock sind schwenkbar
- geschabte Flach- und Prismenführungen, Gegenführungen mit Turcite beschichtet
- breiter und verwindungssteifer Schleiftisch
- hohe Schleifgenauigkeit IT 4
- leistungsstarkes und geräuscharmes Hydraulikaggregat
- Vorschubbewegungen in den Achsen und des Schleifspindelstocks mittels Kugelrollspindeln, Servomotoren und Getriebe
- Halbschutzabdeckung nach EN 13218, Schiebetüren mit Makro-lon-Sicherheitsscheiben
- Präzision-Spindellagerung mit vorgespannten Wälzlagern
- manuell verstellbarer Werkstückspindelstock
- SIEMENS Steuerungen Sinumerik 840 Dsl
- CE-Ausführung

Technische Hauptdaten	Dim.	BUC 63C Practic / Profi	BUC 85C Practic / Profi
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	630	850
Spitzenweite	mm	2.000; 3.000; 4.000; 5.000; 6.000	
Werkstückgewicht zwischen den Spitzen	kg	3.000	
Werkstückgewicht mit Setzstock zw. Spitzen	kg	4.000	
Werkstückgewicht fliegend	kg	300	
Schleifscheiben- Durchmesser max./min.	mm	750x100x305	
Schleifscheiben- Breite	mm	100 (125, 175)	
Schleifscheiben- Umfanggeschwindigkeit	m/s	25-50	
Vorschubgeschwindigkeit bis	mm/min	4.000	
Eilganggeschwindigkeit bis	mm/min	10.000	
Schwenkbereich B-Achse (Spindelstock)	Grad	+30°/ -10°	
Antriebsleistung- Schleifspindel S6-60%	kW	15 (22)	
Aufnahme Werkstückspindel /Innenspindel		A2-56/ MK 6 / ø100mm	
Werkstückspindelkopf - Schwenkbereich	Grad	0 – 90 °	
Reitstockpinolen -Aufnahme/ Hublänge-		MK 6 / 70mm	
Prozesssystem der Steuerung		Zyklussteuerung mit Handrädern	Voll-CNC mit ISO Code
Maschinengewicht	kg	12.540-19.085	12.840 -19.385

ABKANTPRESSEN

Die Firma BAYKAL gehört zu den größten Herstellern von Blechbearbeitungsmaschinen der Welt. Auf über 100.000 m² Fertigungsfläche in Bursa / Türkei werden auf modernsten CNC Werkzeugmaschinen (Sorraluce / Okuma / Mazak / Göckel / TOS) mit maximaler Fertigungstiefe, die hier gezeigten Abkantpressen produziert.

Das Konstruktionsbüro arbeitet stetig an Neuerungen und Verbesserungen dies geschieht in Zusammenarbeit mit Zulieferern wie Fiessler, Delem, Cybelec, Hörbiger, Sick, Pitz, Rexroth, Wila, Rolteri, Elgo...

KONVENTIONELLE ABKANTPRESSEN BAYKAL TYP APH MIT TORSIONSWELLE

- Das Maschinengestell ist eine starre Schweißkonstruktion
- Konstruktionsbedingt sind die Pressen in der Lage die beim Betrieb entstehenden Kräfte mühelos aufzunehmen
- Motorische Tiefenpositionierung durch mechanische Präzisionstiefenanschläge in den Zylindern, bedienbar über Drucktaster am Bedienpanel
- Unabhängiges Verstellen des linken Zylinders zur Feineinstellung der Parallelität
- CE-Sicherheitslichtvorhang - der Pressbalken kann auch im Eilgang mit dem Fußpedal bedient werden, so dass der komplette Arbeitsvorgang von einem Bediener ausgeführt werden kann
- Kompakte und wartungsarme Hydraulikeinheit
- Hydraulik- und Elektronikausstattung von renommierten Herstellern
- Druckschalter und Manometer zur einfachen Regelung der Biegekraft und Vermeidung von Werkzeugschäden



TYP APH	Kraft	Biegelänge	zwischen d. Ständern
1250 x 35	350 kN	1250 mm	1070 mm
2103 x 40	400 kN	2100 mm	1600 mm
2604 x 60	600 kN	2600 mm	2050 mm
2606 x 90	900 kN	2600 mm	2050 mm
3104 x 90	900 kN	3100 mm	2550 mm
3106 x 120	1200 kN	3100 mm	2550 mm
3108 x 160	1600 kN	3100 mm	2550 mm
3110 x 200	2000 kN	3100 mm	2550 mm
3112 x 240	2400 kN	3100 mm	2550 mm
3116 x 300	3000 kN	3100 mm	2550 mm
3706 x 160	1600 kN	3700 mm	3250 mm
3709 x 200	2000 kN	3700 mm	3250 mm
3710 x 240	2400 kN	3700 mm	3250 mm
4106 x 160	1600 kN	4100 mm	3550 mm
4108 x 200	2000 kN	4100 mm	3550 mm
4110 x 240	2400 kN	4100 mm	3550 mm
4112 x 300	3000 kN	4100 mm	3550 mm

ABKANTPRESSEN

CNC ABKANTPRESSEN BAYKAL, TYP APHS MIT GRAPHISCHER 2D CNC STEUERUNG DELEM DA 66W

- Starre Schweißkonstruktion, Monoblock-Stahlrahmen für minimale Verwindung unter Last
- Oberbalken mit zwei Zylindern, aus geschmiedetem Qualitätsstahl, präzisionsgehont
- Pressbalken auf der gesamten Hubstrecke in reibungsarmen Führungen
- Vollelektronische Synchronisierung mit Proportionalregelventil-Technik gewährleistet höchste Biege- und Wiederholgenauigkeit durch dauernde Überwachung und Korrektur der Balkenparallelität mittels CNC-System
- Eintauchtiefen-Messung durch Glasmaßstäbe
- EU-Hydraulik in Blockbauweise
- Schaltschrank mit Belüftung



TYP APHS	Kraft (kN)	Biegelänge	zwischen d. Ständern
1250 x 40	400	1250 mm	1070 mm
2104 x 60	600	2100 mm	1600 mm
2604 x 60	600	2600 mm	2050 mm
2606 x 90	900	2600 mm	2050 mm
3104 x 90	900	3100 mm	2550 mm
3106 x 120	1200	3100 mm	2550 mm
3108 x 160	1600	3100 mm	2550 mm
3110 x 200	2000	3100 mm	2550 mm
3112 x 240	2400	3100 mm	2550 mm
3116 x 300	3000	3100 mm	2550 mm
3705 x 120	1200	3700 mm	3250 mm
3706 x 160	1600	3700 mm	3250 mm
3708 x 200	2000	3700 mm	3250 mm
3710 x 240	2400	3700 mm	3250 mm
3712 x 300	3000	3700 mm	3250 mm
4106 x 160	1600	4100 mm	3550 mm
4107 x 200	2000	4100 mm	3550 mm
4109 x 240	2400	4100 mm	3550 mm
4112 x 300	3000	4100 mm	3550 mm
4116 x 440	4400	4100 mm	3550 mm
6104 x 160	1600	6100 mm	5100 mm
6106 x 240	2400	6100 mm	5100 mm
6108 x 300	3000	6100 mm	5100 mm
6110 x 380	3800	6100 mm	5100 mm
6112 x 440	4400	6100 mm	5100 mm
6114 x 500	5000	6100 mm	5100 mm
6116 x 600	6000	6100 mm	5100 mm

TAFELSCHEREN

MECHANISCHE KULISSENSCHNITT TAFELSCHERE BAYKAL, TYP RGS MIT NC HINTERANSCHLAGSTEUERUNG

- Durchgängige, geschweißte Stahlkonstruktion
- Steifer Schneidbalken arbeitet in Rollenlagern und Bronzeführungen
- Motorischer Hinteranschlag mit NC Steuerung
- Mechanischer Niederhalterbalken
- Frontlehre und Auflagearme zum Schneiden von breiten Blechen
- Geräuschfreier direkt gekuppelter Motor mit Untersetzung
- Wartungsfreies Kupplungssystem



	Leistung 450 N/mm ²	Leistung 700 N/mm ²	Schnittlänge	Schnittwinkel	Gewicht
1560 x 3,5	3,5 mm	1,5 mm	1.540 mm	1,8°	1.620 kg
2060 x 4	4 mm	2 mm	2.040 mm	1,8°	2.320 kg
2560 x 4	4 mm	2 mm	2.540 mm	1,8°	2.820 kg
3150 x 3	3 mm	1,5 mm	3.130 mm	1,5°	3.450 kg

TAFELSCHEREN

HYDRAULISCHE SCHWINGSCHNITT TAFELSCHERE BAYKAL, HGL MIT MOTORISCHEM, NC-GESTEUESTEM HINTERANSCHLAG

- Geschweißter Ganzstahlrahmen für maximale Steifheit
- Schwingender Oberbalken auf selbstjustierenden Lagern
- Oberbalken und Arbeitstisch in kastenartiger Ausführung
- Der Schnittspalt wird zentral, über einen Hebel verstellt Geringer Schnittwinkel (1,2°-1,8°)
keine Verstellung aufgrund schwerer Konstruktion und Schwingschnittkonzept nötig
- Geringer Messerverschleiß



	Leistung 450 N/mm ²	Leistung 700 N/mm ²	Schnittlänge	Schnittwinkel	Gewicht
2600 x 6	6 mm	4 mm	2.560 mm	1,6°	4.670 kg
3100 x 6	6 mm	4 mm	3.060 mm	1,6°	5.450 kg
3100 x 8	8 mm	5 mm	3.060 mm	1,8°	6.380 kg
3700 x 6	6 mm	4 mm	3.660 mm	1,2°	7.300 kg
4100 x 6	6 mm	4 mm	4.060 mm	1,2°	9.150 kg

TAFELSCHEREN

HYDRAULISCHE SCHWINGSCHNITT TAFELSCHERE BAYKAL, TYP MGH, BIS 20MM MIT NC-HINTERANSCHLAG

- Geschweißter Ganzstahlrahmen für maximale Steifheit
- Motorischer NC Hinteranschlag
- Schwingender Oberbalken auf selbstjustierenden Rollenlagern
- Hinteranschlag mit Rückzug
- Hydraulisches Überlastventil
- Doppelt wirkende Zylinder
- Ausladung der Seitenständer 250 mm
- Kompakter Hydraulikblock
- Schnittpaltverstellung zentral, über einen Hebel



	Leistung 450 N/mm ²	Leistung 700 N/mm ²	Schnittlänge	Schnittwinkel	Gewicht
3100 x 6	6 mm	4 mm	3.060 mm	1,5°	6.800 kg
3100 x 10	10 mm	6 mm	3.060 mm	2°	9.000 kg
3100 x 13	13 mm	8 mm	3.060 mm	2,2°	11.000 kg
3100 x 16	16 mm	10 mm	3.060 mm	2,7°	14.800 kg
3100 x 20	20 mm	13 mm	3.060 mm	3°	19.600 kg
4100 x 10	10 mm	6 mm	4.060 mm	2°	13.000 kg
4100 x 13	13 mm	8 mm	4.060 mm	2,2°	15.500 kg

TAFELSCHEREN

HYDRAULISCHE KULISSENSCHNITT TAFELSCHERE BAYKAL, TYP HNC BIS 25MM MIT SCHNITTWINKELVERSTELLUNG

- Stabile, schwere Schweißkonstruktion. Der Rahmen wird nach dem Schweißen komplett auf einer Portalfräsmaschine bearbeitet um maximale Genauigkeit zu gewährleisten
- Hydraulik Hörbiger, Schongau
- NC Steuerung. Blechdicke, Sorte und Hinteranschlagmaß werden eingegeben, Schnittwinkel, Schnittspalt und Hinteranschlag werden automatisch verstellt
- Kugelumlaufspindel
- Hinteranschlag 1000 mm
- Hydraulischer Schnittspalt und Schnittwinkel



	Leistung 450 N/mm ²	Leistung 700 N/mm ²	Schnittlänge	Schnittwinkel	Gewicht
3100 x 6	6 mm	4 mm	3.070 mm	0,5° - 1,5°	7.800 kg
3100 x 10	10 mm	6 mm	3.070 mm	0,5° - 2,0°	11.000 kg
3100 x 13	13 mm	8 mm	3.070 mm	0,5° - 2,5°	13.000 kg
100 x 16	16 mm	10 mm	3.070 mm	0,5° - 3,0°	17.000 kg
3100 x 20	20 mm	13 mm	3.070 mm	0,5° - 3,0°	21.000 kg
3100 x 25	25 mm	16 mm	3.070 mm	0,5° - 3,5°	24.000 kg
4100 x 6	6 mm	4 mm	4.070 mm	0,5° - 1,5°	12.000 kg
4100 x 10	10 mm	6 mm	4.070 mm	0,5° - 2,0°	15.000 kg
4100 x 13	13 mm	8 mm	4.070 mm	0,5° - 2,5°	18.000 kg
4100 x 16	16 mm	10 mm	4.070 mm	0,5° - 3,0°	22.000 kg
4100 x 20	20 mm	13 mm	4.070 mm	0,5° - 3,0°	26.000 kg
6100 x 6	6 mm	4 mm	6.070 mm	0,5° - 1,5°	22.000 kg
6100 x 10	10 mm	6 mm	6.070 mm	0,5° - 2,0°	30.000 kg
6100 x 13	13 mm	8 mm	6.070 mm	0,5° - 2,5°	38.000 kg
6100 x 16	16 mm	10 mm	6.070 mm	0,5° - 3,0°	43.000 kg
6100 x 20	20 mm	13 mm	6.070 mm	0,5° - 3,0°	46.000 kg

BIEGEMASCHINEN

SCHWENKBIEGEMASCHINE

Schwenkbiegemaschinen der Baugrößen von 1000 - 8000 mm und Blechstärken von 1mm bis 25mm - Vorsprung durch Innovationen. Optimaler Kräftefluss und robuste Bauweise:

Die Schwenkbiegemaschine zeichnet sich u.a. durch eine robuste und widerstandsfähige Schweißkonstruktion aus - hierdurch konnte das Gewicht gegenüber herkömmlichen Maschinen gesenkt werden.

Technische Daten

Biegewinkel max: 135°
Oberwangenhub: 300 mm
Innenradius min: 2 x Blechdicke
Schenkellänge min: 10 x Blechdicke
Netzspannung: 400 V
Leistungsaufnahme: 5 bis 30 kW

Umfangreiche Sonderausstattung

- Hydraulisch dynamische Bombierung - patentiert -
- Elektrisch / hydraulische Biegewangenverstellung
- (auch mit automatischer Blechdickenerkennung)
- Touchscreen - CNC Steuerung zur Speicherung von Biegeprozessen mit Mikroprozessor für die Eingabe und Speicherung von bis zu 8 Positionen des Hinteranschlags und bis zu 8 Winkeln pro Biegeteil - insgesamt bis zu 999 Biegeteile
- Grafischer Touchscreen
- Vorderanschläge
- Hinteranschläge:
 - Manuell
 - Motorisch mit elektronischer Positionsanzeige des Hinteranschlags
 - Hinteranschlag bis 1000 mm oder optional bis 8000 mm
- Rundbiegefunktion mit Anbiegen bis zu Halbschalen (= 180°), bzw. Dreiviertel
 - Schalen (= 270°) ohne Werkzeugwechsel
 - Rundbiegen ohne Werkzeugwechsel - zylindrisch -
 - Rundbiegen von U-Profilen
- Funktionserweiterung „Kegelbiegen“
- Werkzeuge:
 - Geißfußschienen (wahlweise Teilung) - in den Höhen 50 bis 300 mm
 - Rundschiene für verschiedene Durchmesser
 - Geteilte Biegewangenschienen
 - Sonderschiene
- Automatische Werkzeugklemmung:
 - Oberwangenwerkzeuge
 - Biegewangenwerkzeuge
- Stufenlose Druckregulierung der Oberwange
- Erweiterung des Oberwangenhubes auf bis zu 1000 mm
- Ausschwenkbare Oberwange
- Schnellgang für Biegewange
- Erweiterung des Biegewinkels auf bis zu 150°
- Weitere Sonderausstattung auf Wunsch lieferbar

den. Wesentlicher Bestandteil der neuen Konstruktion ist die Optimierung des Kräfteflusses. Hinzu kommt, dass hierbei der „Totwinkel“ im Rahmen der Biegewangenverstellung und Einstellung des Biegeradius vermieden wird und der hydraulische Antrieb optimal genutzt werden kann.



BIEGEBEISPIELE



BIEGEMASCHINEN

AS ASYMMETRISCHE 3-WALZEN RUNDBIEGEMASCHINEN

Standardzubehör

- Maschine mit Gussgehäuse
- angetriebene Zentralwalzen durch ein System aus Elektromotor, Untersetzungsgetriebe sowie Zahnradantrieb
- Seitlich ausschwenkbare Oberwalze
- Hauptmotor mit Bremsvorrichtung
- Konischbiegeeinrichtung
- Über Handrad auf- und abwärts bewegliche Hinter- und Vorderwalze
- Separates, mobiles Steuerpult und Fußpedal
- Gemäß CE, ISO 9001-2008



	Arbeitslänge	Anbiegung	Blechstärke	Oberwalze	min. Biege ø	Leistung
AS 70-10/1.5	1050 mm	1.5 mm	1.8 mm	70 mm	105 mm	1.1 kW
AS 70-15/1.0	1550 mm	1.0 mm	1.2 mm	70 mm	105 mm	1.1 kW
AS 75-12/1.5	1250 mm	1.5 mm	2.0 mm	75 mm	117 mm	1.1 kW
AS 90-10/3.0	1050 mm	3.0 mm	3.3 mm	90 mm	130 mm	1.1 kW
AS 90-12/2.5	1250 mm	2.5 mm	3.0 mm	90 mm	130 mm	1.1 kW
AS 90-15/2.2	1550 mm	2.2 mm	2.5 mm	90 mm	130 mm	1.1 kW
AS 95-20/1.5	2050 mm	1.5 mm	1.8 mm	95 mm	135 mm	1.1 kW

ASM - S ASYMMETRISCHE 3-WALZEN RUNDBIEGEMASCHINEN

Das ASM-S Modell bietet durch sein Gestell, das aus einer Stahlkonstruktion (ST-52) gefertigt ist, eine robuste und solide Maschine. Ober- und Unterwalzen werden durch ein System aus Elektromotor und Untersetzungsgetriebe sowie Zahnradantrieb angetrieben.

Standardausrüstung

- Konischbiegeeinrichtung
- Induktionsgehärtete Walzen
- Motorische Hinterwalzenverstellung
- Maschinengestell aus Stahlschweißkonstruktion (ST-52)
- Walzen aus speziellem Stahl
- Asymmetrische Arbeitsweise
- Seitlich ausschwenkbare Oberwalze
- Zentralwalzen sind mit Elektromotor + Bremsvorrichtung + Umlaufuntersetzungsgetriebe + Zahnradantrieb angetrieben
- Separates Steuerpult
- Gemäß CE, ISO 9001-2008



	Arbeitslänge	Anbiegung	Blechstärke	Oberwalze	min. Biege ø	Leistung	Biegegeschw.
ASM-S 140-15/5	1600 mm	5 mm	6 mm	140 mm	210 mm	2.2 kw	6 m/min
ASM-S 140-25/3	2600 mm	3 mm	4 mm	140 mm	225 mm	2.2 kw	6 m/min
ASM-S 170-15/7	1600 mm	7 mm	8 mm	170 mm	255 mm	4 kw	4.5 m/min
ASM-S 170-20/5	2100 mm	5 mm	6 mm	170 mm	255 mm	4 kw	4.5 m/min
ASM-S 190-20/6	2100 mm	6 mm	7 mm	190 mm	285 mm	4 kw	5 m/min
ASM-S 190-25/5	2600 mm	5 mm	6 mm	190 mm	285 mm	4 kw	5 m/min
ASM-S 200-20/7	2100 mm	7 mm	8 mm	200 mm	300 mm	5.5 kw	5 m/min
ASM-S 200-25/6	2600 mm	6 mm	7 mm	200 mm	300 mm	5.5 kw	5 m/min

BIEGEMASCHINEN

AHS HYDRAULISCHE 4-WALZEN RUNDBIEGEMASCHINEN

Die hydraulischen 4-Walzen-Rundbiegemaschinen mit NC und CNC-Steuerungsoptionen können Blechmaterialien mit einer Stärke von 2 mm bis 200 mm und einer Breite von 1000 mm bis 12000 mm biegen.

AHS Maschinen sind aus einer soliden geschweißten Stahlkonstruktion (ST 52) hergestellt, unterstützt durch Walzenwellendurchmesser sowie der verwendeten Kugellager und des daraus resultierenden Biegemoments.

Die „Not-Aus“-Schalter, die sich an den großen Maschinen befinden, stoppen in eventuellen Notsituationen sämtliche Funktionen der Maschine.

„Not-Aus“-Schalter, welche sich sowohl an beiden Seiten der Vorderfront als auch an dem Steuerpult befinden, sind Teil der hohen Sicherheitsmaßnahmen.

Die seitlichen Abstützvorrichtungen und die Zentralabstützung unterstützen das Blech während des Biegeprozesses.

Das fertig gerundete Material kann durch das hydraulische Öffnen des Klapplagers und Aufheben der Oberwalze einfach entnommen werden.

Standardausrüstung

- Konischbiegeeinrichtung
- Induktionsgehärtete Walzen
- Digitale Anzeige für Seitenwalzen
- Maschine aus Stahlkonstruktion (ST-52)
- separates Steuerpult
- Zwei Geschwindigkeiten (langsam & schnell)
- Alle Walzen auf Kugellager
- Klapp- und Stützlager von der Oberwalze wird vom Steuerpult aus betätigt. Wenn das Klapplager geöffnet wird, fährt die Walze automatisch nach oben
- Konische Einstellung der Walzen über Steuerpult
- Zentralwalzen werden über Hydraulikmotor und Untersetzungsgetriebe angetrieben (Ober- und Unterwalzen)
- Gemäß CE, ISO 9001-2008



Weitere Größen auf Anfrage!

	Arbeitslänge	Blechstärke	Anbiegung	Oberwalze	Seitenwalze	min. Biege ø	Leistung
ASM-S 140-15/5	1600 mm	5 mm	6 mm	140 mm	210 mm	2.2 kw	6 m/min
ASM-S 140-25/3	2600 mm	3 mm	4 mm	140 mm	225 mm	2.2 kw	6 m/min
ASM-S 170-15/7	1600 mm	7 mm	8 mm	170 mm	255 mm	4 kw	4.5 m/min
ASM-S 170-20/5	2100 mm	5 mm	6 mm	170 mm	255 mm	4 kw	4.5 m/min
ASM-S 190-20/6	2100 mm	6 mm	7 mm	190 mm	285 mm	4 kw	5 m/min
ASM-S 190-25/5	2600 mm	5 mm	6 mm	190 mm	285 mm	4 kw	5 m/min
ASM-S 200-20/7	2100 mm	7 mm	8 mm	200 mm	300 mm	5.5 kw	5 m/min
ASM-S 200-25/6	2600 mm	6 mm	7 mm	200 mm	300 mm	5.5 kw	5 m/min

BIEGEMASCHINEN

APK 30 MECHANISCHE PROFILBIEGEMASCHINE

Standardzubehör

- Gusskonstruktion (APK 35)
- Stahlgehäuse (APK30)
- Gehärtete Spezialstahlwellen
- 1 Satz gehärtete Walzen
- Unterwalzen sind angetrieben
- Seitliche Richtrollen
- Fußpedal
- Horizontales und vertikales Arbeiten
- CE, ISO 9001-2008



Walzen ø	137 / 132 mm
Seitlicher Wellen ø	35/30 mm
Biegegeschw.	2,1 m/minm/min
Länge	530 mm
Höhe	1.350 mm
Breite	670 mm
Gewicht	185 kg

Weitere Größen auf Anfrage!

APK 61 - 81 HYDRAULISCHE PROFILBIEGEMASCHINEN

Standardzubehör

- Maschine aus Stahlkonstruktion (ST-52)
- APK 61 – 81 sind mit Hydraulikmotor und Getriebe angetrieben
- Gehärtete und abgeschliffene Spezialstahlwellen
- 1 Satz Standardwalzen
- Untere Walzen auf und ab hydraulisch zustellbar
- Digitale Anzeige für untere Walzen
- separates Steuerpult
- In eine Richtung manuell einstellbare seitliche Richtrollen
- Manuelle Schmierung
- Horizontale und vertikale Arbeitsweise
- 400 Volt / 50 Hz
- Auch durch CE, ISO 9001-2008



	APK 61	APK 81
Walzen ø	177 mm	245 mm
Oberer Wellen ø	60 mm	80 mm
Seitlicher Wellen ø	60 mm	80 mm
Biegegeschw.	6.4 m/min	4,2 m/min
Länge	1.260 mm	1.375 mm
Höhe	1.390 mm	1.540 mm
Breite	940 mm	1.040 mm
Gewicht:	1.080 kg	1.600 kg

Weitere Größen auf Anfrage!

BIEGEMASCHINEN

HORIZONTALE RICHT- UND BIEGEMASCHINEN

Die Stierli Bieger AG entwickelt und baut durchdachte Horizontalbiege- und Richtmaschinen sowie Dreheinrichtungen. 1936 wurde die erste Biegemaschine produziert und seitdem stetig weiterentwickelt. Heute ist die Stierli Bieger AG Weltmarktführer bei hochwertigen Horizontalbiege- und Richtmaschinen.

Durch den Einsatz von Standardwerkzeugen sowie der unterschiedlichsten Sonderwerkzeuge, ist eine große Vielfalt von Fertigungsmöglichkeiten gegeben. Diese können von der manuellen Steuerung über die NC-Steuerung bis hin zur vollgesteuerten CNC-Biegemaschine realisiert werden.

120HE – 700HE auch als CNC-Version erhältlich.
 220HE – 700HE auch als CNC/W-Version erhältlich.
 220HE – 700HE auch als CNC/WP-Version erhältlich.
 CNC/W mit Winkel- und Längenprogrammierung sowie Proportional Hydraulik
 CNC/WP mit Winkelprogrammierung und automatischem Nachbiegen mit Proportional Hydraulik

Technische Daten	85HE	120HE	220HE	420HE	700HE
Druckkraft (kN)	85	120	220	420	700
Werkzeughöhe (mm)	100	130	130/150	200	300
Hublänge (mm)	0-120	0-170	0-200	0-300	0-350
Biegeleistung flach (mm)	100x10	130x12	130x16	200x16	300x30 MW240
Rohrbiegen G			3/8" - 1 1/2"	3/8" - 2"	3/8" - 3"
Motorleistung (kW)	1,5	1,5	3,0	4,0	7,5
Geschwindigkeit (m/min)	0,6	0,6	0-0,6	0-0,6	0-0,6
Abmessung (mm)	870x400	1.050x650	1.100x800	1.250x850	1.960x1.010
Gewicht (kg)	240	420	650	800	2.200



Weitere Größen auf Anfrage!

BIEGEMASCHINEN

RADIAL BIEGEMASCHINEN

Sehr leistungsfähige Anlagen, welche mit einer modernen „Touch Screen“ 2-Achsen-Steuerung ausgerüstet sind. Der Bediener kann die Anlage sehr leicht programmieren. Es können 200 Programme abgespeichert werden.

Die Winkeleingabe kann im Programm jederzeit in +/- 0.1° Schritten korrigiert werden, um materialbedingte Toleranzen auszugleichen.

Die sehr starke Radial-Biegemaschine ist so gebaut, dass die unterschiedlichsten Werkzeuge sehr einfach aufgebaut werden können.

Bei großen Radien, Bogensegmenten, Biegungen über 90°, Spiralen, geschlossenen Formen und vielen anderen Anwendungen, ist die Stierli-Bieger Radial einzusetzen.

Die hohe Stundenleistung für 180°-Bogen erreichen Sie durch die digitale Winkelvorwahl mit Basiskompensation und dem automatischen Rückfederungs-Ausgleich.

Die Bedienung erfolgt durch Hand- oder Fuß-Schalter.



Technische Daten	2500NC	5000 NC	10.000NC
Arbeitskraft (Nm)	2.450	5.000	10.000
Werkzeughöhe (mm)	60	100	100
Biegeteller ø (mm)	390	390	390
Biegeleistung flach (mm)	60x15	100x20	100x25
Biegeleistung rund (mm)	bis 30mm	bis 40mm	bis 50mm
Geschwindigkeit (U/min)	12,5	6,0	6,0
Abmessung (mm)	880x740	900x800	1.200x1.000
Gewicht (kg)	505	950	1.800

SCHWEISSDREHVORRICHTUNG

SCHWEISSDREHVORRICHTUNG ROTATOR

Die Schweißdrehvorrichtung der Firma Stierli-Bieger AG ist sehr leistungsfähig, kompakt und robust gebaut mit einer hohen Tragkraft. Diese Konstruktion garantiert Ihnen einen zuverlässigen Betrieb, geringer Platzbedarf und spart viel Zeit in der Schweißbearbeitung.

Auch schwere Konstruktionsbauteile können in wenigen Sekunden mühelos ohne einen Kran-Einsatz genau gedreht werden. Der Hallenkran wird nur noch für das Ein- und Ausfahren benötigt.

Die offene Bauweise und die synchrone Kettenführung ermöglicht ein einfaches Einlegen von Stahlprofilen.

Als Erdungsanschluss dient die Kettenführung. Dadurch kann auf ein Absetzen zum Schweißen verzichtet werden. Die ergonomische Arbeitshöhe kann nach belieben eingestellt werden.

Ein interner Transport kann sehr einfach mit dem Handhubwagen oder einem Kran vorgenommen werden.

Die Bedienung erfolgt mit einer Handsteuerbirne, mit welcher die Drehbewegung und die Arbeitshöhe eingestellt werden kann.

Wenden und Drehen ohne Kran

- Sparen Sie mehr als 30-40% Arbeitszeit
- Steigern Sie markant die Produktivität
- ROI - Return of Invest in wenigen Monaten
- 360° Drehen von schweren Träger und Schweißkonstruktionen ohne Kran
- Schweißen und Arbeiten in jeder Position: Ergonomisch, Knopfdruck genügt und Sie sind immer in der richtigen Arbeitsposition
- autonom und flexibel, kein Warten auf den Hallenkran, Drehen ist jederzeit möglich
- 2 Drehrichtungen & einstellbare Arbeitshöhe
- einfach zu bedienen
- verschiedene Größen und Tragkräfte
- mobil und einfach zu transportieren innerhalb Ihres Betriebes
- integrierter Erdungsanschluss
- Erhöhen Sie die Sicherheit
- Reduzieren Sie unproduktive Wartezeiten: Mit dem ROTATOR können Sie jederzeit Drehen und Wenden, und sparen wertvolle Arbeitszeit
- in Trägerfertigungsanlage integrierbar
- mit automatischem Schweißroboter kombinierbar



	ROTATOR 600	ROTATOR 1000	ROTATOR 1500	ROTATOR 2000	ROTATOR spezial
Einlegebreite	6.00 mm	1.000 mm	1.500 mm	2.000 mm	auf Anfrage
Tragkraft	6.000 kg / Paar	12.000 kg / Paar	12.000 kg / Paar	12.000 kg / Paar	auf Anfrage
Distanz zwischen 2 Ständer	15 m	15 m	15 m	15 m	15 m

AUSKLINKMASCHINEN

AF 228/B MIT FESTEM WINKEL

- Kompakte Konstruktion mit 90° Schneidkopf aus speziellem Sphäroguss GS500.
- Robuster Arbeitstisch aus Stahl mit konischen Nuten die für eine optimal Anhaftung der Anschlagwinkel sorgen. Die Skalierungen sind eingepreßt.
- Der Schnitte kann an der Messerspitze (Negativschnitt bis 6 mm Dicke) oder der Basis (Positivschnitt bis 8mm Dicke) ansetzen.
- Automatische Einstellung des Spiels zwischen den Messern in einem Bereich von 1-8 mm (patentiert)

Winkel	90°
Messerlänge	220 mm
Materialstärke R42/mm²	8 mm
Hub pro Minute	40
Motor	3 kW
Tischabmessung	650 x 780 mm
Abmessung L/B/H	700 / 750 / 1.100 mm
Gewicht	650 kg



AV 226/B MIT VARIABLEN WINKEL

- Kompakte Konstruktion mit von 30° - 140° verstellbarem Schneidkopf aus speziellem Sphäroguss GS500.
- Robuster Arbeitstisch aus Guss GS500 mit konischen Nuten die für eine optimale Anhaftung der Anschlagwinkel sorgen. Die Skalierungen sind eingepreßt.
- Der Schnitt setzt an der Messerspitze oder der Basis an.
- Automatische Einstellung des Spiels zwischen den Messern in einem Bereich von 1-6 mm (patentiert)

Winkel	30° - 140°
Messerlänge	220 mm
Materialstärke R42/mm²	6 mm 60° / 3,5 mm 30°
Hub pro Minute	40
Motor	3 kW
Tischabmessung	950 x 800 mm
Abmessung L/B/H	950 / 1.000 / 1.220 mm
Gewicht	870 kg



AUSKLINKMASCHINEN

LC 1025 MIT VARIABLEN WINKEL

- Einziges Exemplar weltweit, das Bleche von bis zu 10mm Dicke schneiden kann.
- Robuste, erheblich belastbare C-Konstruktion von 30° - 135° verstellbarem Schneidkopf aus speziellem Sphäroguss GS500.
- Solider Arbeitstisch aus Guss GS500 mit konischen Nuten die für eine optimale Anhaftung der Anschlagwinkel sorgen. Die Skalierungen sind eingepreßt.
- Von oben nach unten sicher geführtes mobiles Aggregat mit hydraulischen Spannvorrichtungen für ein perfektes Schneiden das an der Spitze oder der Basis anstzen kann.

Winkel	30° - 135°
Messerlänge	255 mm
Materialstärke R42/mm²	10 mm 60° / 4,5 mm 30°
Hub pro Minute	45
Motor	5,5 kW
Tischabmessung	1.020 x 800 mm
Abmessung L/B/H	1.150 / 1.450 / 1.500 mm
Gewicht	1.415 kg



AV 226/PA MIT VARIABLEN WINKEL UND STANZKOPF

- Kompakte Konstruktion mit von 30° - 140° verstellbarem Schneidkopf aus speziellem Sphäroguss GS500.
- Robuster Arbeitstisch aus Guss GS500 mit konischen Nuten die für eine optimale Anhaftung der Anschlagwinkel sorgen. Die Skalierungen sind eingepreßt.
- Der Schnitt setzt an der Messerspitze oder der Basis an.
- Automatische Einstellung des Spiels zwischen den Messern in einem Bereich von 1-6mm (patentiert)
- Hydraulische Sperrung der Messerbewegung
- Möglich ist die Anwendung eines festen Stanzkopfes zum Lochen, zur Herstellung von Sicken, Lüftungsschlitzen im Nachsetzbetrieb, geradlinigen Schnitten, Nibbeln, etc.

Winkel	30° - 140°
Messerlänge	220 mm
Materialstärke R42/mm²	6 mm 60° / 3,5 mm 30°
Max. Stanzleistung	∅ 30x3,5 mm (∅ 40x2mm optional)
Hub pro Minute	40
Motor	3 kW
Tischabmessung	950 x 800 mm
Abmessung L/B/H	950 / 1.000 / 1.260 mm
Gewicht	960 kg



Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage!

ROHRSCHEIFMASCHINEN

ROHRSCHEIF- UND POLIERMASCHINEN TYP ML

- Herausragende Qualität beim Schleifen von Rundrohren und Röhren
- ML Planetensystem:
Bandschleifbearbeitung ohne Rotation des Rohres
Größte Flexibilität bei ovalen, behohrten,
konischen und gebogenen Rohren
- Durchmesserkapazität bis zu 300mm
- Max. Anpassungsfähigkeit bei unterschiedlichen Anwendungen:
Einzel- oder Mehrfachstationen, Trocken- und Nasssysteme.



	ML 50	ML100	ML150	ML 200	ML 300
Arbeitsbereich	ø 5-50 mm	ø 10-114 mm	ø 30-150 mm	ø 30-205 mm	ø 40-310 mm
Anz. Stationen	1	1	1	1	1
Schleifband	25x500 mm	50x940 mm	50x1.100 mm	70x1.240 mm	120x2.140 mm
Schleifbandgeschw.	10-30 m/s	3-22 m/s	10-30 m/s	10-30 m/s	8-25 m/s
Schleifbandmotor	2,2 kW	3 kW	5,5 kW	7,5 kW	11 kW
Vorschubgeschw.	-	1-5 m/min	1-4 m/min	1-4 m/min	0,6-3 m/min
Gewicht	170 kg	250 kg	550 kg	560 kg	1.800 kg

Diese Maschinen sind auch erhältlich als 2- und 3-Stationenanlage, als Nassanlage, mit Rollentischen sowie automatischen Be- und Entladesystem.

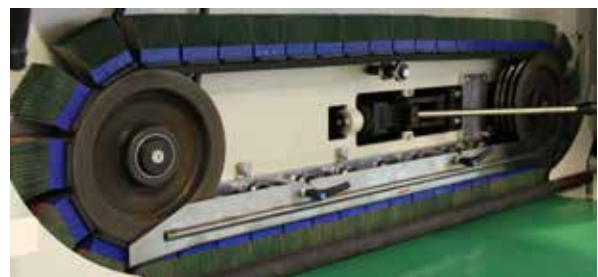
ENTGRATMASCHINEN

ENTGRATMASCHINEN



- Entfernen schwerer oder leichter Grate nach Laser-, Plasma-, Scher- oder Stanzabtrennung
- Schlacken schleifen und Kanten abrunden mit verschiedenen Typen von Entgratungsstationen: Kontaktrollenköpfe, oszillierende Bürsten, Querbänder und Schwingköpfe
- Gleichmäßigkeit, Produktivität und Flexibilität beim Kantenabrunden sowohl bei Kleinteilen als auch bei großen Blechzuschnitten
- Seitenschleifen und Kantenbürsten von Platten und Stangen

	DM1100C	DM1100ZC
Arbeitskapazität	1.100x50 mm	1.100x120 mm
Anz. Bandstationen	-	1
Anz. Bürstenstationen	-	0-1
Schleifbandabmessung	-	1.100x2.200 mm
Schleifbürstenabmessung	-	1.100xø200 mm
Schleifbandgeschw.	-	10 m/s
Schleifbürste Drehzahl	-	10 m/s
Querbandschw.	8 m/s	8 m/s
Vorschubgesch.	0,6-3,2 m/min	0,9-13 m/min
Schleifbandmotor je Kopf	-	18,5 kW
Schleifbürstenmotor je Kopf	-	9 kW
Querbandsmotor	2x3 kW	2x3 kW
Gewicht	1.200 kg	4.000 kg



ENTGRATMASCHINEN

ENTGRATMASCHINE FÜR ROHR- UND PROFILEN DEN TYP OD



	OD120	OD160
Arbeitskapazität	10-120mm	10-160mm
Anz. Bürstenstationen	1	1
Schleifbürstenabmessung	3x 60 x ø250mm	4x 60x ø250mm
Schleifbürste Drehzahl	8 + 35m/s	18 + 35m/s
Schleifbürstenmotor je Kopf	3kW	4kW
Gewicht	505kg	530kg

ROHRAUS- UND BLECHSCHLEIFMASCHINEN

ROHRAUSSCHLEIFMASCHINE ART 130

Industrie Rohrausschleif- Radienschleifmaschine zum Ausschleifen von Stahl oder VA Röhren z.B. im Rohrleitungsbau, Geländerbau, Werbebranche oder Spielplatzgeräte. Es können alle Rund-oder Vierkantröhre im Winkel von 30 – 90° von 20 – 145 mm geschliffen werden. Die Maschine ist für die Rohrspannung, sowie die Axialverstellung und den Vorschub mit Gewindespindeln mit Handrädern ausgestattet. Der Schraubstock hat drei Passbohrungen und lässt sich nach links und rechts schwenken. Der seitlich angebrachte, verstellbare Tiefenschlag ermöglicht ein genaues Ausschleifen aller Röhre. Die Späne werden über ein Blech direkt in die Späneschublade geleitet. Die Antriebseinheit, mit dem stabilen Schleifarm, lässt sich einfach und schnell um 90° schwenken und ist wie auf dem Bild zu erkennen auf zwei stabilen Führungsbolzen montiert. Die Maschine wird betriebsbereit mit einer Rolle 1 ¼" und zwei Rollen bis 102 mm nach Kundenwunsch, sowie montiertem Zirkonkorund Schleifband für VA geliefert.

Technische Daten:

Motor: 400V / 5,2 kW
Drehzahl: 1.400 / 2.800 U/min
Gewicht: 310 kg
Schleifband: 150 x 2000 mm



ÖBERFLÄCHEN-DURCHLAUF-BANDSCHLEIFMASCHINE ART 76

Maschine zum präzisen Oberflächenschliff von Stahlteilen aller Art, komplett mit Nassschleifeinrichtung. Die exakte Höhe wird mittels Handrad, mit Skala und Winkeltrieb eingestellt. Das Schleifband wird exakt und stets gleichmäßig durch einen Druckluftzylinder gespannt. Die Vorschubgeschwindigkeit ist stufenlos von 1 – 10 m/min einstellbar. Im Unterschrank ist ein Absetzbecken sowie ein Filtervlies zur Reinigung des Wassers untergebracht. Auf Wunsch kann die Maschine auch mit einer automatischen Filteranlage ausgerüstet werden. Elektrische Ausrüstung komplett mit abschließbarem Hauptschalter, Not-Aus-Taster, Amperemeter und separat schaltbarem Vorschub/Schleifband/Pumpe.

Technische Daten:

Antriebsmotor: 400 Volt 4,6 kW
Drehzahl: 1500 U/min
Schleifgeschwindigkeit: 8 m/sec
Schleifband: 300 x 1.900mm
Bandfläche / Vorschub: 300 x 830mm
Vorschubmotor stufenlos: 1-10 m/min
Materialdurchgang Breite: 300 mm
Höhe: 1 – 205mm
Gewicht: 625 kg
Größe LxBxH: 1.250x1.200x2.100mm



KANTENFRÄSMASCHINEN

KANTENFRÄSMASCHINE ART 61

Eine stabile, robuste Kantenfräsmaschine, zum Fräsen von Sicht- und Schweißkanten. Faseneinstellung mittels Handrad und Skala. Tisch gehärtet, mit Klemmung 500 mm lang. Axiale Verstellung des Frästisches zur ganzen Ausnutzung der ISO / DIN Wendeschneidplatten. Geeignet für alle Materialien, auch Kunststoff, durch Einsatz verschiedener Wendeschneidplatten

Standardzubehör:

- Fräskopf komplett bestückt mit 10 ISO Wendeschneidplatten
- Gehärtete axial verstellbare Führungen
- Fasenverstellung über Handrad mit Arretierung
- Winklereinstellung durch Zirkularführung 15-45°
- Tischausführung mit 4 Gummifüßen

Technische Daten:

Motor: 400V 1,1 kW
Drehzahl: 2.800 U/min
Frästisch: 500 x 100 mm
Fräser: 80 mm
Fase: 0 – 6 mm
Winkel: 15 – 45°
10 ISO Wendeschneidplatten: SPUN 1203
Gewicht: 35 kg



KANTENFRÄSMASCHINE ART 01

Besonders robuste und stabile Kantenfräsmaschine, zum Fräsen von Sicht- und Schweißkanten. Faseneinstellung mittels Handrad, Skala und Winkeltrieb von null bis acht Millimeter. Winklereinstellung von 15 – 45° stufenlos Tisch gehärtet, mit beidseitiger Klemmung 1000 mm lang. Axiale Verstellung der Fräseinheit, zur ganzen Ausnutzung der ISO / DIN Wendeschneidplatten. Geeignet für alle Materialien, von VA bis Kunststoff, durch Einsatz verschiedener Wendeschneidplatten. Optional mit stufenlos regelbarer Vorschubeinheit.

Technische Daten:

Motor: 2,2 KW 400 Volt
Drehzahl: 1.400/2.800 U/min
Fräsdurchmesser: 110 mm
ISO Wendeschneidplatten: 10 x SPUN 19
Gewicht: 170 kg
Fase: 0-8 mm
Winkel: 15 – 45°



WASSERSTRAHLSCHNEIDANLAGEN

WATERJET OPAL / COMBO

Präzision des Wassers, Geschwindigkeit des Plasmas (bei COMBO)

- Wasserstrahlschnitte an nahezu allen Werkstoffen
- Ausbleibende thermische Einwirkung auf den Werkstoff
- Minimierung von Nachbearbeitungszeiten
- Schrägschnitte bis zu einem Winkel von +/- 45° (Option)
- Rechthängliche Schnitte durch integrierte Schneidwinkelkompensation (Option)
- Kombierter Einsatz von Plasma- und Wasserstrahl (Option)

Eine Wasserstrahlschneidanlage mit vielseitigsten Einsatzmöglichkeiten. Die Vielfalt erstreckt sich über Materialien, wie Stein, Keramik, Kunststoff, Glas, Metall und vieles mehr. Die Vorteile dieser Anlage liegen in ihrer äußerst hohen Schnittpräzision und den dabei ausbleibenden thermischen Einflüssen. OPAL wird serienmäßig mit Hochdruckpumpen von Thyssen Krupp / UHDE ausgerüstet. Wahlweise ist OPAL auch als ProX3D oder COMBO erhältlich:

ProX3D

Der hochstabile, aus einem Aluminium-Monoblock gefräste ECKERT ProX3D ermöglicht Schwenkbewegungen von +/- 45° bei einem Rotationswinkel von +/- 540°. Sogar die sonst bei Senkrechtschnitten auftretende Winkelabweichung lässt sich je nach Bedarf durch die integrierte Schneidwinkelkompensation auf 0° vollkommen eliminieren. Mit dieser fortschrittlichen Technologie lassen sich Werkstoffe sogar bei kompliziertesten Konturen mit definierten Schrägschnitten versehen.

COMBO HOCHPRÄZISE WASSERSTRAHLSCHNITTE ODER SCHNELLES PLASMASCHNEIDEN?

Mit der ECKERT Waterjet COMBO ist die einzigartige Verbindung zweier Schneidtechnologien miteinander in Einklang gebracht worden. Nun lassen sich Elemente mit außergewöhnlich hoher Präzision bei gleichzeitig minimaler Stückkosten herstellen. Das Besondere an diesem System liegt in der vollautomatischen Verwendung zweier Technologien (Wasser und Plasma) beim Schneiden eines einzelnen Bauteils, während einer Bearbeitungsphase.

Antrieb: doppelseitig / AC Servomotoren

Schneidbreite: 1.000 - 6.000 mm

Arbeitslänge: 1.000 - 12.000 mm

Schneiddicke (Wasserstrahl): 0,5 - 150 mm (250 mm)

Schneiddicke (Plasma): abhängig von der Leistung der Plasmaquelle

Positioniergeschwindigkeit: max. 25.000 mm/min

Hochdruckpumpe: 3.800 bar (optional 6.000 bar)



PLASMASCHNEIDANLAGEN

JANTAR

- Bisher über 600 in Betrieb genommene Anlagen
- Top Schneidergebnisse von 0,5 mm bis 100 mm Materialstärke Dank **TECHNI-CUT**
- Umfangreiche Schneidatenbank für jede Materialstärke und Materialart

Die ECKERT JANTAR Schneidanlage zeichnet sich durch ihre Vielseitigkeit sowie Effizienz im 2D Schneiden aus und wurde für Blechdicken bis 100mm sowie zur Rohrbearbeitung über den Portalausleger entwickelt.

WAS IST **TECHNI-CUT**?

Die besondere Fähigkeit, stets die bestmöglichen Schneidergebnisse sogar ab 0,5 mm bis 100 mm Materialstärke zu erzielen. Ermöglicht wird Maschinenbau.

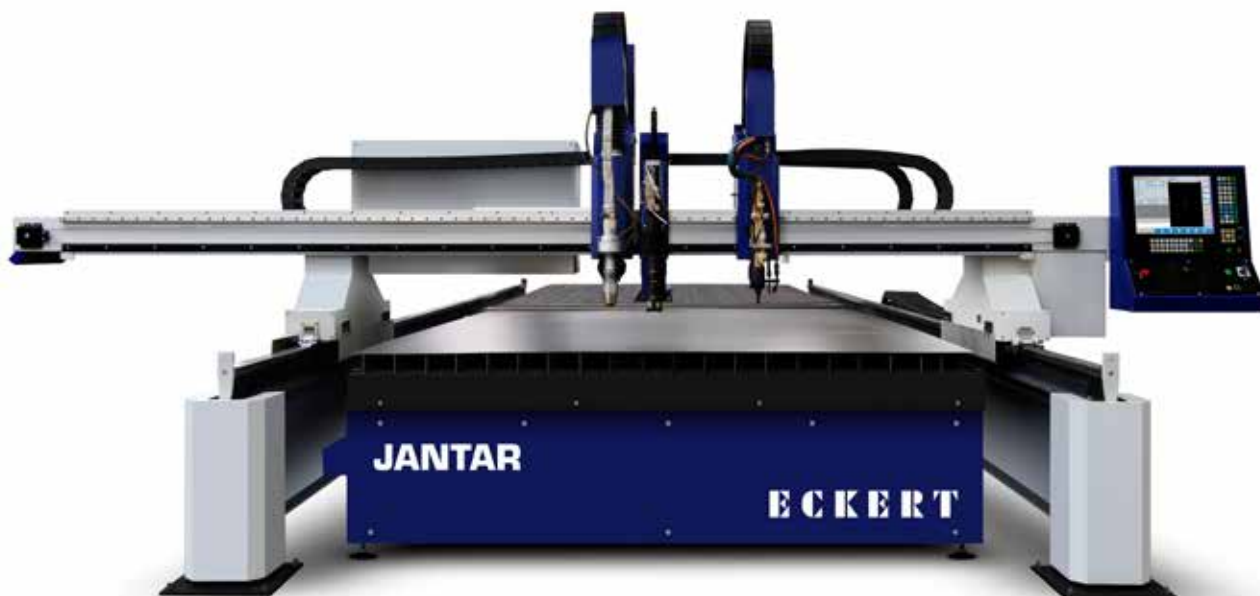
STABILITÄT

Um ungewollte Einflüsse auf die Maschinengeometrie zu vermeiden, ist der Brenntisch von der Laufbahn vollständig entkoppelt. Damit stellen thermische Einflüsse und hohe Massen auf dem Brenntisch keinerlei Hindernis für langfristige Dauereinsätze dar.

ECS CNC-STERUERUNG

Die moderne Herstellereigene ECS Steuerung steht für Transparenz und seine intuitive Bedienoberfläche. Die perfekte Lösung für eine kurze Einarbeitungsphase und gleichbleibende Schnittqualität mit integriertem Gasmanagement. Die serienmäßig integrierte Schnittstelle stellt wiederum einen schnellen Zugriff durch den Kundendienst über die Fernwartung sicher.

Antrieb: doppelseitig/AC Servomotoren
Schneidbreite (mit 1 Brenner): 1.500/2.000/2.500/3.000 mm
Grundarbeitslänge: ab 2.000 mm
Schneiddicke Autogen: max. 100 mm
Schneiddicke Plasma: Schneiddicke abhängig von der Leistung der Plasmastromquelle
Positioniergeschwindigkeit: 25.000 mm/min



PLASMASCHNEIDANLAGEN

SAPPHIRE

- Konzipiert für Materialstärken bis zu 300 mm
- Bisher über 200 in Betrieb genommene Anlagen
- Vollautomatische Plasma-Fasenschnitte an Blechen und Rohren von bis zu +/- 45° (Option)

DER ALLESKÖNNER

Die Sapphire Serie gehört zu den High-End Industriemaschinen, die sogar das Schneiden von Blechdicken bis 300 mm ermöglicht. Das speziell verstärkte Portal steht zum Einen für besonders hohe Schnittqualitäten, zum Anderen für mögliche Arbeitsbreiten von bis zu 7000 mm.

SCHWEISSVORBEREITUNG AM BLECH & ROHR

Mit dem optional erhältlichen 3D-Support ist die Bildung von komplexen Schweissfasen während des Schneidvorganges vollautomatisch realisierbar. Sogar anspruchsvolle Rohrknoten lassen sich schnell und präzise verwirklichen.

ECS CNC-STEUERUNG

Die moderne Herstellereigene ECS Steuerung steht für Transparenz und seine intuitive Bedienoberfläche. Die perfekte Lösung für eine kurze Einarbeitungsphase und gleichbleibende Schnittqualität mit integriertem Gasmanagement. Die serienmäßig integrierte Schnittstelle stellt wiederum einen schnellen Zugriff durch den Kundendienst über die Fernwartung sicher.

Antrieb: doppelseitig/AC Servomotoren
Schneidbreite (mit 2 Brennern): 2.000 – 7.000 mm
Arbeitslänge: ab 2.000 mm
Länge der Fahrbahnverlängerung: 2.000 mm
Schneiddicke Autogen: 200 mm (optional 300 mm)
Schneiddicke Plasma: Stromquellenabhängig
Positioniergeschwindigkeit: 20.000 mm/min



LASERSCHNEIDANLAGEN

DIAMOND FIBER

- Senkung der Arbeitskosten sogar um bis zu 80 %
- Lebensdauer der Laserquelle: bis zu 100.000 Arbeitsstunden
- Bis zu 40 % höhere Schnittgeschwindigkeit
- Integrierer Wechseltisch

Gemäß unseres Prinzips, stets auf die besten, modernsten und zukunftsweisenden Technologien zu setzen, profitieren wir von unserem umfangreichen Know-how aus der CO₂ Lasertechnologie und zahlreichen realisierten Anlagen.

SPARSAMKEIT DURCH FORTSCHRITT

Aufgrund seiner hohen Energiedichte und dem Einsatz von Glasfaserkabeln als lichtleitendes Medium kann der Energieverbrauch im Vergleich zu herkömmlichen CO₂-Lasern um bis zu 70% reduziert werden.

PRÄZISION

Der Faserlaser ermöglicht bis zu 40% schnelleres und präzises Schneiden von Materialien, sogar bei einer Materialstärke von bis zu 25mm, abhängig von der Leistung der Laserquelle. Er zeichnet sich zudem durch seinen besonders schmalen Schneidspalt und einer nur geringen Wärmeeinflusszone aus.

SICHERHEIT

Der DIAMOND FIBER LASER verfügt über eine geschlossene Kabine, um austretende Laserstrahlung zu verhindern. Darüber hinaus verfügt die Anlage über ein modernes Steuerungspult und ein Kamerasystem zur optimalen Prozessüberwachung, Ergonomie und Erhöhung der Sicherheit am Arbeitsplatz.

Maximale Tischbelastung: 800 kg
Simultane Positioniergeschwindigkeit in der X/Y-Achse: 10.0000 mm/min
Programmiergenauigkeit: 0,001 mm
Positioniergenauigkeit: ± 0,03 mm
Schneidbreite: 1.500 mm
Grundarbeitslänge: 3.000 mm
Leistung der Laserquelle (optional): 500 – 6.000 W
Maximale Beschleunigung: bis 2 G



ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Zhuzhou Cemented Carbide Cutting Tools Co., Ltd. (ZCC-CT) mit Sitz in Zhuzhou, Hunan, in der Volksrepublik China ist der größte Lieferant von Hartmetallwerkzeugen im chinesischen Markt.

Seit der Gründung 1953 hat sich ZCC Cutting Tools auf dem Gebiet der Hartmetallproduktion durch neueste Technologien sowie hochqualifiziertes Personal zu einem der weltweit führenden Hartmetallhersteller mit mehr als 2.000 Mitarbeitern entwickelt.

Auf Basis der neuesten Produktionstechnologien produziert ZCC-CT Produkte gleichbleibender Qualität auf höchstem Niveau. Die umfangreiche Produktpalette beinhaltet Hartmetallwendschneidplatten (beschichtet und unbeschichtet), Wendschneidplatten aus Cermet, CBN, PKD und Keramik, Vollhartmetallwerkzeuge sowie Werkzeughalter und Fräskörper. Die Produkte werden nach verschiedenen internationalen Standards produziert wie z.B. ISO DIN, ANSI, JIS und BSI. Des Weiteren werden auch kundenspezifische Lösungen und spezielle Hartmetallprodukte angeboten.

Die Produktion und Verwaltung in China unterliegt qualitativ der ISO Normen 9001:2008 und im Bereich Umwelt-Management der ISO 14001:2004.

Seit 2003 hat ZCC Cutting Tools eine Vertriebszentrale in Europa. Der Sitz der Niederlassung befindet sich in Düsseldorf (Deutschland) und wurde kontinuierlich vom Geschäftsführer Quanliang Zhao aufgebaut.



Mittlerweile werden von dort alle europäischen Länder und Russland sowie die Türkei betreut. Auch das europäische Zentrallager befindet sich in Düsseldorf, so dass die meisten Artikel noch am Tag der Bestellung an den Kunden verschickt werden. Das Qualitätsmanagementsystem des Unternehmens ist im Bereich „Vertrieb und Logistik von Werkzeugen für die Metallverarbeitung“ nach der DIN EN ISO 9001:2008 zertifiziert.

Insgesamt arbeiten bei ZCC Cutting Tools Europe gut 50 Personen im Vertrieb, im technischen Support und in den Bereichen Lager, Marketing, IT, Personal und Buchhaltung. Alle gemeinsam sind wir als ZCC Cutting Tools für Sie da und stehen Ihnen als kompetenter Partner in der globalen Zerspanungsindustrie zur Seite!



FAGOR Digitale Positionsanzeigen

Die FAGOR Innova-Serie bietet jeweils spezifische Anwendungsvorteile für Dreh-, Fräs- und Bohrmaschinen mit bis zu 4 Achsen mit 5,7" TFT-Bildschirm.

- ▮ Für Erodier- und Schleifmaschinen mit bis zu 3 Achsen mit LCD-Bildschirm.
- ▮ Teile-Programmierung.
- ▮ Konstante Oberflächengeschwindigkeit.
- ▮ 3D Grafik für Programmierung und Simulation.
- ▮ Intuitive Bedienung.
- ▮ Gleichbleibende Helligkeit auch bei großen Betrachtungswinkeln.
- ▮ USB-Verbindung für die Datenkommunikation.
- ▮ Achsen-Voreinstellung.
- ▮ Einfaches Setup und automatische Abschaltung.



Lineare und rotative Messsysteme – absolut oder inkremental – in verschiedenen Baugrößen und für unterschiedlichen Einsatzfälle. Die Messlängen der linearen Messsysteme reichen von 40 mm bis 60 m und der Durchmesser der Winkel-Messsysteme reicht von 90 mm bis 200 mm.

Mit Hilfe unserer langjährigen Erfahrung produzieren wir als einziger im Markt absolute Linearmesssysteme mit bis zu 50 m Länge bei 10nm Auflösung.

- ▮ Berührungslose lineare Wegmesssysteme, absolut oder inkremental.
- ▮ Absolute Messsysteme mit Protokollen zu CNC-Steuerungen von FAGOR, Siemens, Fanuc, Mitsubishi, Panasonic, etc.
- ▮ Lineare Messsysteme mit 3 µm Genauigkeit und 10 nm Auflösung.
- ▮ Winkel-Messsysteme mit 2 Winkelsekunden Genauigkeit und 0,01 Winkelsekunde Auflösung.
- ▮ Lineares Messsystem mit Stahlband und mechanischem Spannung zum Einschub und zur Entnahme des Lesekopfes auf beiden Seiten.
- ▮ Patentierte eigene opto-elektronische Komponenten.
- ▮ Eigene Ätztechnik auf mehreren Trägerwerkstoffen: Glas, Stahlband und anderen.
- ▮ Ein-Fenster-Scanner.
- ▮ Schutzart IP 64
- ▮ Einzelzertifikate für jedes einzelne System garantieren Genauigkeit und Qualität.



FAGOR 
FAGOR AUTOMATION



Präzisionslösungen von höchster Qualität? Das ist Leasing à la COMCO.

Wenn Sie über die Finanzierung einer neuen Maschine nachdenken, dann sollten Sie mit Branchenkennern sprechen, die jedes Detail kritisch und zielführend beleuchten. Über 40 Jahre Leasingerfahrung, persönliche Kundenbetreuung und vielseitige, branchenübergreifende Beratungsqualität sind sehr effiziente Werkzeuge, die uns in Deutschland zum größten inhabergeführten Leasingunternehmen gemacht haben.

Wir entwickeln Finanzierungslösungen für die Bereiche Energie-, Fahrzeug-, Flugzeug- oder Vertriebsleasing und können als Finanzierungspartner von Blumenbecker sicherlich auch Ihrem Unternehmen neue Perspektiven eröffnen. Entdecken Sie unsere Vielfalt unter: www.comco-leasing.de

COMCO 
KOMPETENZ IN LEASING

COMCO Leasing GmbH
Im Teelbruch 106 • 45219 Essen
Telefon 02054 9550 0
vertriebsleasing@comco-leasing.de

Ihre persönlichen Ansprechpartner:

Peter Pelinka

Sven Arens



AUSZUG AUS UNSEREM LIEFERPROGRAMM

DREHEN UND FRÄSEN

- | CNC-Bearbeitungs- und Drehzentren
- | Zyklen-Dreh- und Fräsmaschinen
- | konventionelle Dreh- und Fräsmaschinen
- | Karusselldrehmaschinen
- | Fahrständer-Fräsmaschinen
- | Bettfräsmaschinen
- | Hobel-, Stoß- und Räummaschinen
- | Tisch- und Säulenbohrmaschinen
- | Bohrwerke

SÄGEN FÜR HOLZ UND METALLE

- | Bandsägen
- | Metallkreissägen

SCHLEIFEN

- | Band- und Doppelschleifmaschinen
- | Flachsleifmaschinen
- | Außen- und Innenrundsleifmaschinen
- | Werkzeugschleifmaschinen
- | Rohrschleifmaschinen

BIEGEN, PRESSEN UND SCHNEIDEN

- | Schwenkbiegemaschinen
- | Rundbiegemaschinen
- | Profilbiegemaschinen
- | Rohrbiegemaschinen
- | Sickenmaschinen
- | Tafelscheren
- | Abkantpressen
- | Biege- und Richtpressen
- | Werkstattpressen
- | Excenterpressen

WEITERE HILFSMITTEL

- | Messmittel
- | Spannmittel
- | Werkzeuge
- | Werkzeugaufnahmen
- | Palettenwechsler