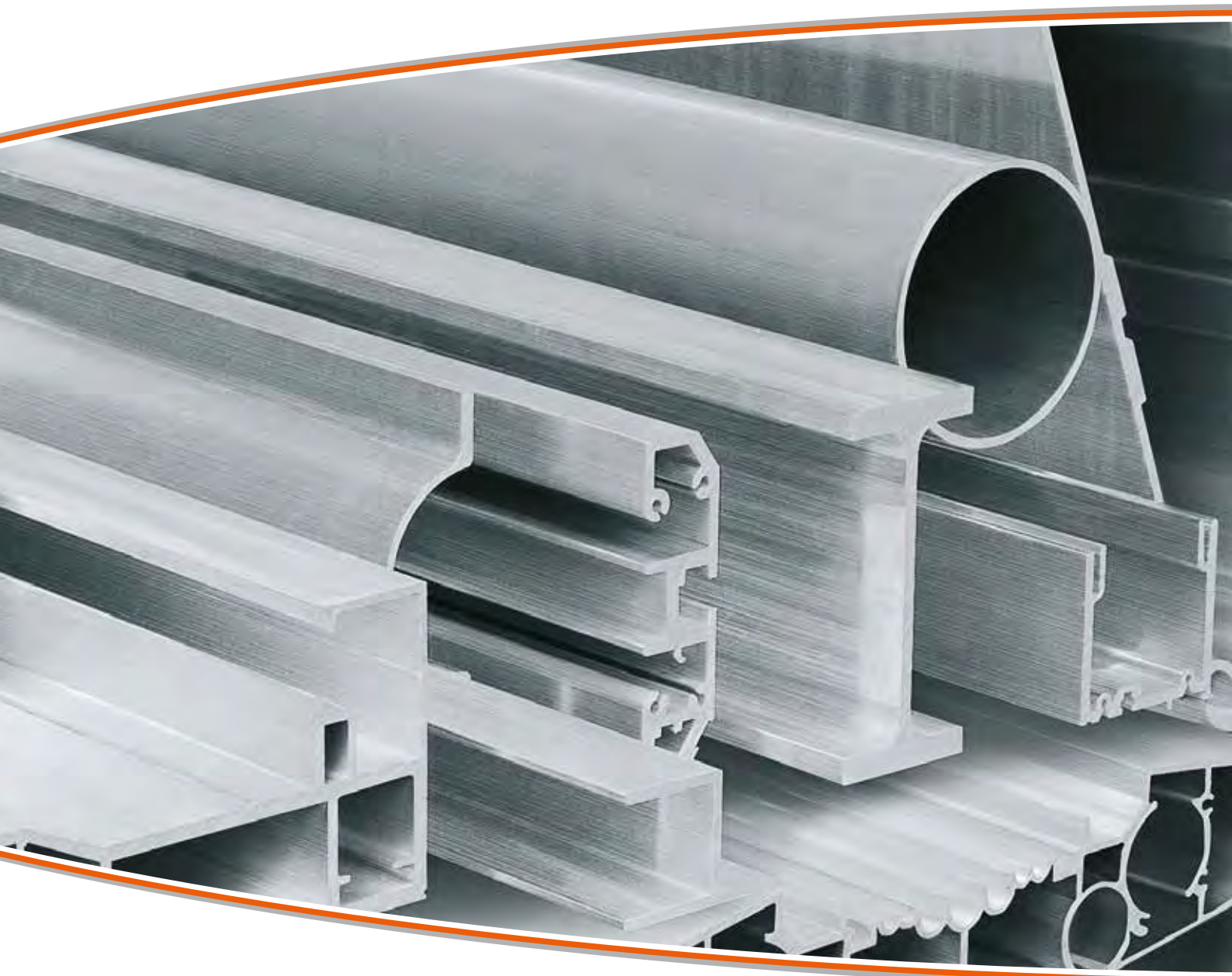


elumatec



Gesamtkatalog Aluminium Industrie

Für jede Anforderung die passende Lösung.

Perfekte Profilbearbeitung – seit 1928.



Inhaltsverzeichnis

Kapitel	Seite
1 Unternehmen	4
2 Service	6
3 Aluminium-Bearbeitung	8
4 Sägen	10
5 Anschlag- und Mess-Systeme	42
6 Stabbearbeitungszentren	46
7 Software	72
8 Notizen	78

1 | Ein Unternehmen mit Tradition seit 1928

Bereits 1928 wurde elumatec am Stammsitz in Mühlacker bei Stuttgart gegründet. Zunächst fertigte elumatec Leichtmetall-Sandgussteile. Heute sind wir der führende Premiumanbieter im Bereich Profilmbearbeitung für unterschiedlichste Anforderungen und Werkstoffe. Mit 720 Mitarbeitern sowie eigenen Tochtergesellschaften, Niederlassungen und Händlern in über 50 Ländern sind wir dabei immer in Ihrer Nähe. Einzigartige Referenzen, eine Vielzahl an Patenten und Erfindungen, über 28.000 Kunden sowie mehr als 5.000 produzierte Stabbearbeitungszentren sind Ergebnis und Ausdruck unserer jahrelangen Arbeit.

Nur Qualität produziert Qualität – Maschinen made by elumatec

Für uns als führenden Premiumanbieter richtet sich der Fokus nicht allein auf die Verkaufszahlen, sondern vor allem auf eine führende Position in den Bereichen Qualität und Service. Unsere Maschinen bekommen erst dann das Prädikat „marktauglich“, wenn sie unsere hohen Ansprüche an Zuverlässigkeit, Effizienz und Maßgenauigkeit erfüllen. Eine garantierte Ersatzteilversorgung von zehn und mehr Jahren sorgt zudem für ein hohes Maß an Produktionssicherheit.

Grundlage hierfür ist die Nähe zu Ihnen sowie Verständnis und Verlässlichkeit auf allen unseren Unternehmensebenen – von der Entwicklung und Konstruktion über die Fertigung bis hin zu Vertrieb und Aftersales. Mit Engagement und Leidenschaft entwickeln wir für Sie die optimale Lösung und verstehen uns dabei sowohl als Dienstleister wie auch verlässlichen Partner.

Unser Plus an Know-how

Wir bewegen uns in einem Umfeld von sehr dynamischen Kunden – in verschiedensten Branchen und mit völlig unterschiedlichen Anforderungen – und müssen in kürzester Zeit auf veränderte Anforderungen und Bedürfnisse eingehen. Durch unsere kurzen Reaktionszeiten, die weltweite Nähe und ein Höchstmaß an Verbindlichkeit sind wir dazu jederzeit in der Lage. In diesem Zusammenhang überprüfen wir permanent unsere Fähigkeiten und wissen, dass dies ständiges Lernen und eine dauerhafte Weiterentwicklung unserer Kompetenzen erfordert. So können wir Veränderungsprozesse initiieren und mitgestalten.



Lean & Green

Aufgrund der großen Vielfalt unserer Maschinen und Lösungen setzen wir auf eine flexible und schlanke Produktion. Konsequentermaßen folgen wir in unserem Produktionsprozess dem Leitgedanken „Lean & Green“: Bei allen Prozessen – vom Zulieferer bis zum fertigen Produkt – achten wir auf Schonung der Material- und Energieressourcen.

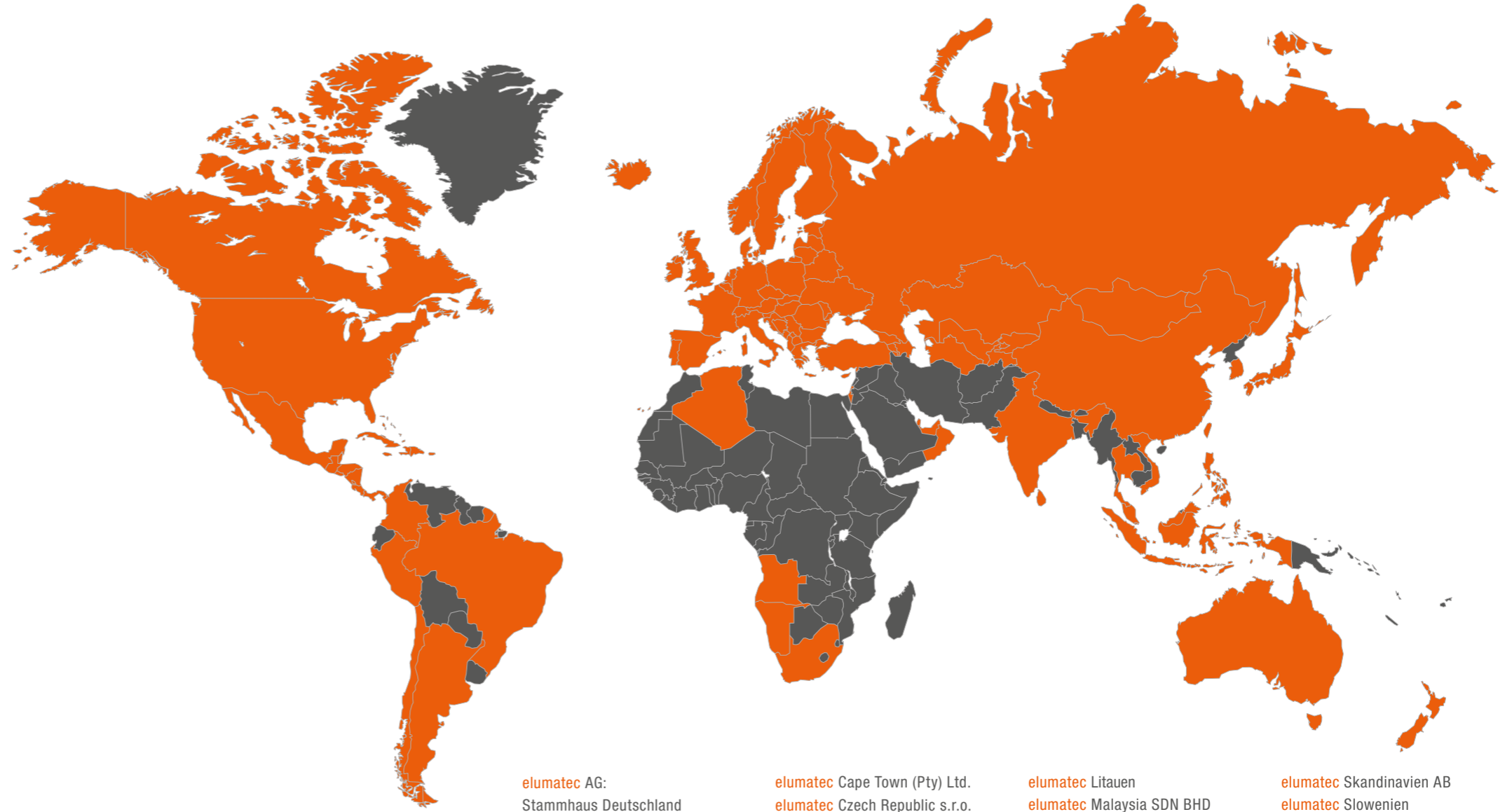


2 | Weltweit in Ihrer Nähe – Unser Garant für Ihren Erfolg

Weltweit für Sie vor Ort

Wir sind mit eigenen Tochtergesellschaften, Niederlassungen und Händlern in über 50 Ländern vor Ort und haben Kooperationspartner in einer Vielzahl weiterer Länder. Wir sind weltweit vertreten, direkt vor Ort und immer für Sie erreichbar. Von der Implementierung bis zu Wartung und Reparatur profitieren Sie schnell und unkompliziert von unserem Service.

Und wir gehen noch einen Schritt weiter: Gerne helfen wir Ihnen, Ihre Maschinen aufzubauen, Ihren Mitarbeitern wertvolles Praxiswissen zu vermitteln oder wichtige Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten durchzuführen. Dazu erarbeiten wir gemeinsam mit Ihnen individuelle Wartungsverträge, die exakt auf Ihre Ansprüche zugeschnitten sind.



- | | | | |
|--|--|--|--|
| <p>elumatec AG:
Stammhaus Deutschland
elumatec Albanien
elumatec Algerien
elumatec de América Latina S.A.
elumatec Asia pte Ltd.
elumatec Australia Pty. Ltd.
elumatec Austria GmbH
elumatec Benelux B.V.
elumatec d.o.o., Bosnien
elumatec d.o.o., Kroatien
elumatec d.o.o., Serbien
elumatec Brasilien
elumatec Bulgarien EOOD
elumatec Chile Limitada</p> | <p>elumatec Cape Town (Pty) Ltd.
elumatec Czech Republic s.r.o.
elumatec Dänemark
elumatec Estland
elumatec Finnland
elumatec France S.A.S.
elumatec Griechenland
elumatec India Private Limited
elumatec Italia S.r.l.
elumatec Israel
elumatec Japan
elumatec Kazakhstan
elumatec Korea Co. Ltd.
elumatec Kosovo
elumatec Lettland</p> | <p>elumatec Litauen
elumatec Malaysia SDN BHD
elumatec Mazedonien
elumatec Middle East LLC
elumatec Montenegro
elumatec Neuseeland
elumatec Norge AS
elumatec North America Inc.
elumatec Peru
elumatec Polska Sp. z o. o.
elumatec Portugal
elumatec România srl.
elumatec Russia OOO
elumatec Shanghai Co. Ltd.
elumatec Shenzhen Co. Ltd.</p> | <p>elumatec Skandinavien AB
elumatec Slowenien
elumatec Slovensko, s.r.o.
elumatec South Africa (Pty) Ltd.
elumatec Spanien
elumatec Swiss AG
elumatec Taiwan
elumatec Thailand
elumatec Türkiye Makina Tic.
elumatec Ukraine
elumatec Ungarn
elumatec United Kingdom Ltd.</p> |
|--|--|--|--|

Unsere Ansprechpartner in Ihrer Nähe finden Sie unter: <https://www.elumatec.com/de/location-worldwide>

3 | Für jede Anforderung die passende Lösung

Wir bieten Ihnen ein Höchstmaß an Lösungskompetenz

Wir denken weiter – und breiter. Mit unserem umfangreichen Portfolio an Prozessen, Verfahren und Produkten finden wir genau die Lösung, die auf Ihre spezielle Anforderung passt. Egal, ob Handwerksbetrieb oder industrieller Profilmacherei.

Bei uns bekommen Sie einfache Maschinen mit manueller Bedienung ebenso wie komplexe Stabbearbeitungszentren mit CNC-Steuerung nach modernstem Standard. Darüber hinaus bieten wir Ihnen alle weiteren notwendigen Komponenten für eine effiziente, sichere und ergonomische Gestaltung Ihrer Produktionslinien, wie z. B. Montageeinrichtungen, Rollenbahnen, Transportwagen, Verglasungseinheiten und Werkzeuge. Unsere Maschinen und Betriebseinrichtungen sind modular aufgebaut und untereinander kompatibel. Das gibt Ihnen die Möglichkeit, Ihre Produktionsausrüstung jederzeit flexibel an Ihr Unternehmenswachstum anzupassen – ganz nach Ihrem Bedarf, alles aus einer Hand.

Auf Wunsch stehen wir Ihnen auch bei der Planung Ihrer Produktion zur Seite. Dabei setzen wir erfolgreich auf die Erfahrung von Generationen und haben immer die praktische Umsetzbarkeit im Blick. Alle unsere Produkte sind „made by elumatec“: unser Qualitätsversprechen für äußerste Präzision, Langlebigkeit und Stabilität.





4 | Sägen

Wir bieten Ihnen eine große Vielfalt an Sägen und Ausstattungsvarianten für nahezu jede Anforderung und für den exakten Zuschnitt in Länge und Winkel. Unser Sägeprogramm reicht dabei von 280 mm bis 650 mm Sägeblattdurchmesser. Bei den Doppelgehrungssägen erfolgt zudem der Zuschnitt im Außenmaß, wodurch Profiltoleranzen automatisch nicht in die Schnittlänge eingehen. Über die optional erhältliche PC-Steuerung können Sie die benötigten Zuschnitt-Daten aus den gängigen Kalkulationsprogrammen bequem per Netzwerk oder mittels USB-Schnittstelle übernehmen.

Bei der Entwicklung der Sägen haben wir insbesondere auf eine schwingungsarme Konstruktion sowie auf höchste Präzision, überdurchschnittliche Robustheit und garantierte Langlebigkeit geachtet. Vor dem Hintergrund, dass eine langfristige ökonomische Fertigung immer den Menschen mit einbezieht, liegt uns zudem die ergonomische Ausgestaltung des Arbeitsplatzes sehr am Herzen. Ein weiteres absolutes Highlight unserer Sägen ist deshalb die im Markt einmalige ergonomische Konstruktionsweise. Alle Sägen ermöglichen ein ermüdungsfreies Arbeiten und können ergonomisch be- und entladen werden. Basis hierfür sind unsere über lange Jahre gesammelten Erfahrungen und der damit verbundene kontinuierliche Optimierungsprozess.

Produktübersicht	Produkt	Seite
Doppelgehrungssäge	DG 244	12
Doppelgehrungssäge	DG 104	14
Doppelgehrungssäge	DG 142	16
Doppelgehrungssäge	DG 79	18
Gehrungssäge	MGS 245	20
Gehrungssäge	MGS 105	22
Gehrungssäge	MGS 142	24
Gehrungssäge	MGS 72	26
Gehrungssäge	MGS 73	27
Tischsäge	TS 161	28
Sägeautomat mit Pusher	SAP 629	30
Zuschnittzentrum	SBZ 616/02	32
Sägeautomat	SAS 142	34
Sägeautomat	SA 142	36
Keil- und Klinkschnittsäge	KS 101	38
Manuelle Schnittlängenverstellung mit digitaler Anzeige	E 111	40
Positioniersteuerung	E 355	40
PC-Steuerung	E 580	40

4.1 | Doppelgehrungssägen

Doppelgehrungssäge DG 244

Das bewährte elumatec-Prinzip „Sägen von unten“:

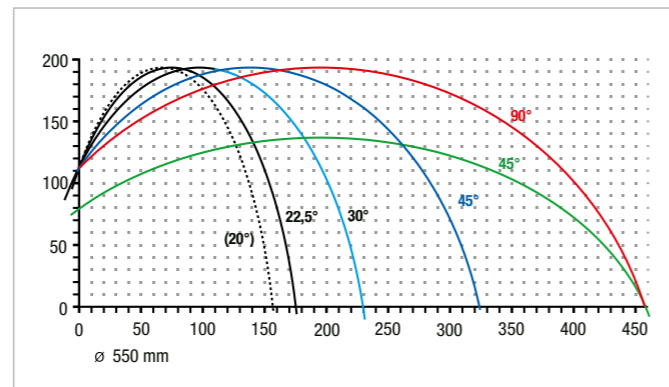
- Dadurch frei zugängliche Auflagetische
- Großer Sägeblattdurchmesser und optimale Ausnutzung des Sägeblattes bieten ausreichend Schnittkapazität für alle Schnittvarianten
- Bei elumatec selbstverständlich: Außenmaßzuschnitt bei allen Winkeleinstellungen. Dadurch bei unterschiedlichen Profilhöhen keine unterschiedlichen Längenberechnungen nötig. Großer Vorteil bei Sonderwinkeln
- Das universelle Schwenken und Neigen der Sägeaggregate ermöglicht das Sägen von hohen und breiten Profilen sowie alle Arten von Schifterschnitten. Dadurch können viele Profile ohne Beilagen geschnitten werden
- Schutzhauben
- Serienmäßig mit Sägeblättern
- Dosiersprüheinrichtung

Technische Daten

- Kleinste Schnittlänge bei 90° 375 mm
- Kleinste Schnittlänge bei 45° geneigt 375 mm
- Schwenkbereich nach innen pneumatisch 90° – 45° (manuell bis 22,5° innen und bis 140° nach außen mit digitaler Anzeige)
- Neigungsbereich nach innen pneumatisch 90° – 45° (Zwischenwinkel manuell mit digitaler Anzeige und Revolveranschlag)
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 550 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.250 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe je Motor 4 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 40 l ohne Sprühen, 64 l mit Sprühen

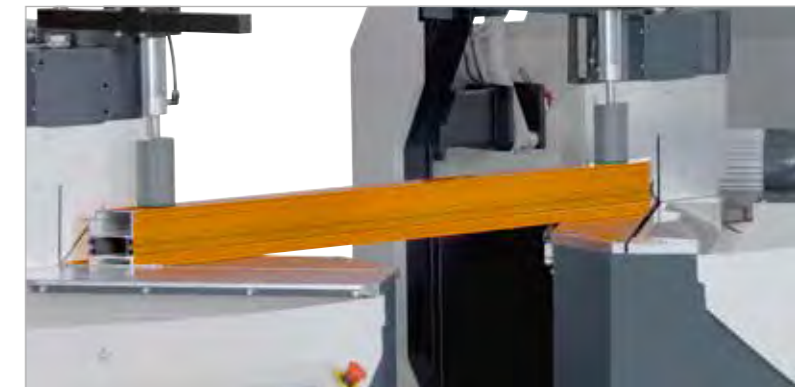
Schnittlängenvarianten

- 4.500 mm
- 6.000 mm
- 7.500 mm



Optionen

- DG 244 M Maschinenbett in Stahlblechausführung
- Hydropneumatischer Sägevorschub
- Sägevorschub – kleinste Schnittlänge 400 mm
- Profilanhebeleisten
- Software-Ergänzung für E 580: Optimierungsprogramm, Softwaremodul für Kapp- und Überlängenschnitte
- Fahrbare oder automatisch abschwenkbar Werkstückauflagen
- Materialspaneinrichtungen
- Kämpferanschlag und Anschnittanschlag
- Etikettendrucker
- Absaugstutzen, Absauggeräte
- Takteinrichtung
- Rollenbahn
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel



Steuerungsvarianten

Positioniersteuerung E 355

PC-Steuerung E 580

Siehe Seite 40



DG 244 + E 580 + Sonderzubehör

4.1 | Doppelgehrungssägen

Doppelgehrungssäge DG 104

- Optimale Doppelgehrungssäge für die Serienproduktion und den Sonderbau
- Das universelle Schwenken und Neigen der Sägeaggregate ermöglicht das Sägen von hohen und breiten Profilen sowie alle Arten von Schifterschnitten. Dadurch können viele Profile ohne Beilagen geschnitten werden
- Außenmaßzuschnitt bei allen Schnittvarianten möglich. Dadurch keine umständlichen Längenberechnungen nötig. Großer Vorteil bei Sonderwinkeln
- Schwenkbereiche mit digitaler Winkelanzeige
- Schutzhauben
- Serienmäßig mit Sägeblättern
- Serienmäßig mit Digitalanzeige E 111
- Dosiersprüheinrichtung

Technische Daten

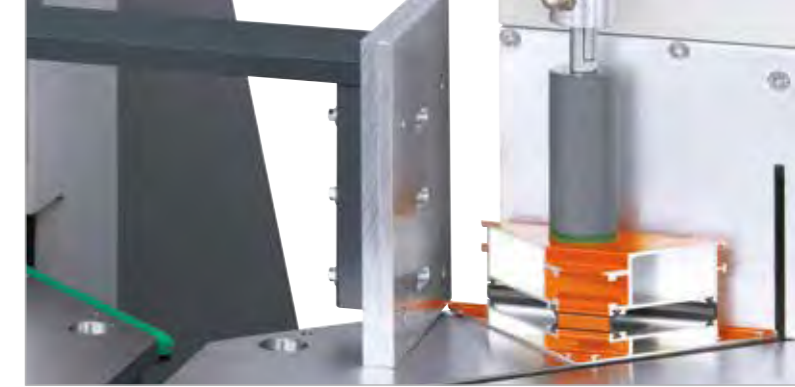
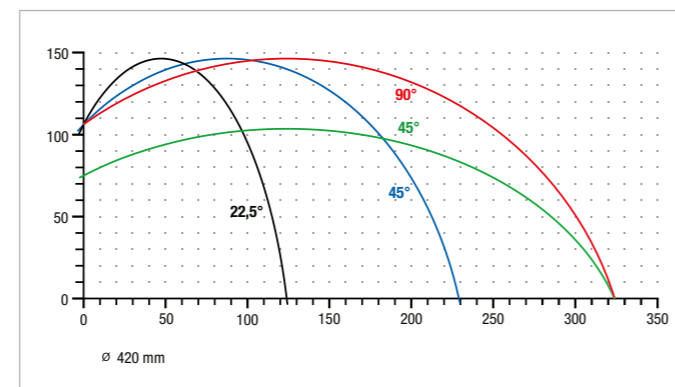
- Kleinste Schnittlänge bei 90° 350 mm
- Kleinste Schnittlänge bei 45° geneigt 350 mm
- Schwenkbereich nach innen 90° – 45° (bis 22,5° manuell mit digitaler Anzeige)
- Neigungsbereich nach innen pneumatisch 90° – 45°
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 420 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe je Motor 4 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 40 l ohne Sprühen, 64 l mit Sprühen

Schnittlängenvarianten

- 3.000 mm
- 4.500 mm
- 6.000 mm

Optionen

- DG 104 M Maschinenbett in Stahlblechausführung (Schnittlänge 4.500 mm, 6.000 mm)
- Profilanhebeleisten
- Software für E 580: Softwaremodul für Kapp- und Überlängenschnitte
- Fahrbare oder automatisch abschwinkbare Werkstückauflagen
- Materialspanneinrichtungen
- Kämpferschlag und Ansnittanschlag
- Etikettendrucker bei Ausführung mit E 355 und E 580
- Absaugstutzen, Absauggeräte
- Takteinrichtung
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel



Steuerungsvarianten

Manuelle Schnittlängenverstellung mit Digitalanzeige E 111

Positioniersteuerung E 355

PC-Steuerung E 580

Siehe Seite 40



DG 104 + E 580 + Sonderzubehör

4.1 | Doppelgehrungssägen

Doppelgehrungssäge DG 142

- Außenmaßzuschnitt bei allen Schnittvarianten möglich
- Ideale Maschine für die Großserienfertigung bei 90°- und 45°-Zuschnitten
- Serienmäßig mit Sägeblättern
- Serienmäßig mit Digitalanzeige E 111
- Vertikale pneumatische Materialspanneinrichtung
- Schutzhauben

Technische Daten

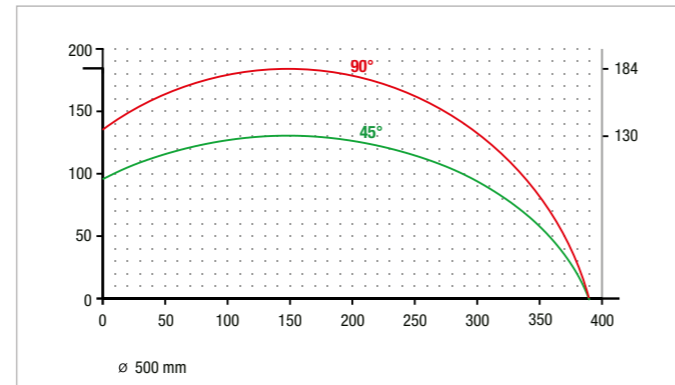
- Kleinste Schnittlänge bei 90° 370 mm
- Kleinste Schnittlänge bei 45° geneigt 370 mm
- Neigungsbereich nach innen 90° – 45°
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 500 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe je Motor 4 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 40 l ohne Sprühen, 64 l mit Sprühen
- Zwischenwinkel optional 90° – 45°

Schnittlängenvarianten

- 3.000 mm
- 4.500 mm
- 6.000 mm

Optionen

- DG 142 M Maschinenbett in Stahlblechausführung (nur bei Schnittlänge 4.500 mm)
- Zwischenwinkeleinstellung mittels Handrad und Digitalanzeige E 111
- Software-Ergänzung für E 580: Optimierungsprogramm, Softwaremodul für Kapp- und Überlängenschnitte
- Etikettendrucker bei Ausführung mit E 355 und E 580
- Fahrbare oder automatisch abschwenkbar Werkstückauflagen
- Materialspanneinrichtungen
- Kämpferanschlag und Anschnittanschlag
- Absauggerät
- Rollenbahn
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel
- Dosiersprüheinrichtung



Steuerungsvarianten

Manuelle Schnittlängenverstellung mit Digitalanzeige E 111

Positioniersteuerung E 355

PC-Steuerung E 580

Siehe Seite 40



DG 142 + E 580 + Sonderzubehör

4.1 | Doppelgehrungssägen

Doppelgehrungssäge DG 79

- Solide Gusskonstruktion mit integriertem Rundtisch garantiert eine einwandfreie Profilaufgabe für winkelgenaues Ablängen
- Schwenkbereich der Sägeköpfe von 0° bis 45° stufenlos nach links und rechts einstellbar. Dadurch Außen- und Innenmaßzuschnitte möglich
- Vertikale und horizontale pneumatische Materialspaneinrichtungen gewährleisten optimale Profilfixierung
- Serienmäßig mit Sägeblättern
- Serienmäßig mit Digitalanzeige E 111
- Dosiersprüheinrichtung

Technische Daten

- Kleinste Schnittlänge bei 90° 520 mm
- Kleinste Schnittlänge bei 45° geschwenkt 520 mm
- Rastpunkte bei 15°, 30° und 45°
- Schwenkbereich von 0° bis 45° stufenlos einstellbar
- Hydropneumatischer Sägevorschub
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 380 mm
- Sägeblattzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe je Motor 3 kW
- Druckluftanschluss 7 bar

Schnittlängenvarianten

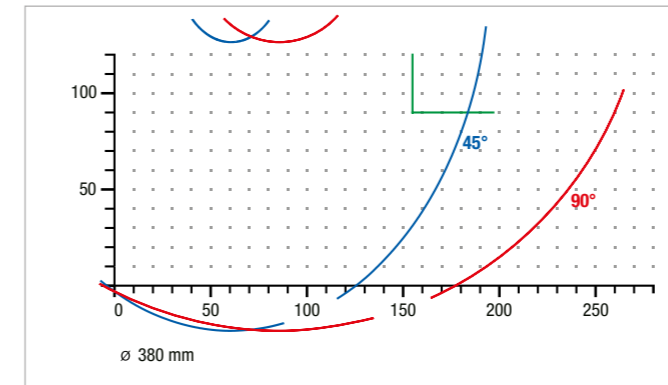
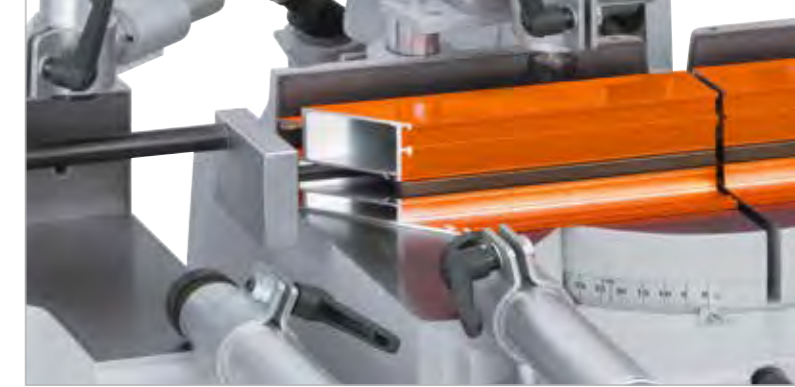
- 3.000 mm
- 4.500 mm
- 6.000 mm

Optionen

- DG 79 M Maschinenbett in Stahlblechausführung (Schnittlänge 3.000 mm, 4.500 mm)
- Werkstückauflagen
- Kämpferanschlag
- Absauggeräte
- Materialspaneinrichtungen
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel



DG 79 + E 111



Steuerungsvarianten

Manuelle Schnittlängenverstellung mit Digitalanzeige E 111

Positioniersteuerung E 355

Siehe Seite 40

4.2 | Gehrungssägen

Gehrungssäge MGS 245/00

Die Maschine für den Sonderbau

- Das bewährte elumatec-Prinzip „Sägen von unten“:
- Freie Tischfläche ermöglicht optimale Beschickung und Entnahme der Profile
- Die patentierte Sägearmaufhängung erzeugt einen Schnittdruck gegen die Werkstückanlage, dadurch sicheres Spannen des Werkstückes
- Automatisch öffnende Schutzhaube
- Dosiersprüheinrichtung
- Serienmäßig mit Sägeblatt
- Schwenkbereich manuell bis 22,5° nach rechts und links mit digitaler Winkelanzeige
- Neigungsbereich 90° – 45° pneumatisch (Zwischenwinkel mit Revolveranschlag und digitaler Anzeige)

Technische Daten

- Schwenkbereich manuell, 22,5° nach links und rechts mit Digitalanzeige E 111
- Neigungsbereich pneumatisch von 90° bis 45° mit digitaler Anzeige
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 550 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.250 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 4 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 20 l ohne Sprühen, 32 l mit Sprühen
- Länge 1.900 mm, Tiefe 1.550 mm, Höhe 2.100 mm, Gewicht 1.150 kg

Gehrungssäge MGS 245/31

Siehe MGS 245/00, jedoch:

- 3-Achs-PC-Steuerung E 580 für elektronisches Schwenken und Neigen
- Elektronisch gesteuerte Längenverstellung des Anschlag- und Mess-Systems
- 10,4"-Touch-Farbdisplay
- Netzwerkanschluss RJ45, 10/100 MBit
- Längenverstellung 6.000 mm

Gehrungssäge MGS 245/30

Siehe MGS 245/31, jedoch:

- Längenverstellung 4.500 mm

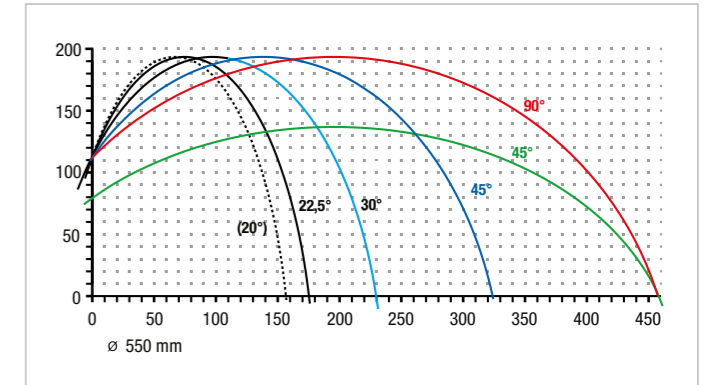
Gehrungssäge MGS 245/32

Siehe MGS 245 /31, jedoch:

- Längenverstellung 7.500 mm

Optionen

- Hydropneumatischer Sägevorschub
- Absauggerät
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel



MGS 245/00 + Sonderzubehör

4.2 | Gehrungssägen

Gehrungssäge MGS 105

Maschine für den Sonderbau

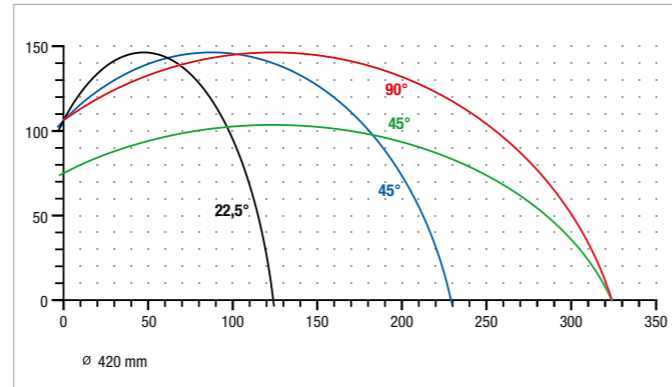
- Das bewährte elumatec-Prinzip „Sägen von unten“:
- Freie Tischfläche ermöglicht optimale Beschickung und Entnahme der Profile
- Die patentierte Sägearmaufhängung erzeugt einen Schnittdruck gegen die Werkstückanlage, dadurch sicheres Spannen des Werkstückes
- Automatisch öffnende Schutzhaube
- Dosiersprüheinrichtung
- Serienmäßig mit Sägeblatt

Technische Daten

- Schwenkbereich manuell, 22,5° nach links und rechts mit Digitalanzeige E 111
- Neigungsbereich pneumatisch von 90° bis 45°
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 420 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 4 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 20 l ohne Sprühen, 32 l mit Sprühen
- Länge 1.400 mm, Tiefe 1.500 mm, Höhe 1.880 mm, Gewicht 750 kg

Optionen

- Absauggerät
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 43
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel



MGS 105



4.2 | Gehrungssägen

Gehrungssäge MGS 142/11

- Ideale Gehrungssäge für die Serienproduktion im industriellen Einsatz
- Automatisch öffnende Schutzhaube
- Serienmäßig mit Absaugstutzen an den Werkstückanlagen
- Dosiersprüheinrichtung
- Profilverführung von links und Anschlag rechts
- Serienmäßig mit Sägeblatt

Technische Daten

- Neigungsbereich pneumatisch von 90° bis 45°(optional)
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 500 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 4 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 20 l ohne Sprühen, 32 l mit Sprühen
- Länge 910 mm, Tiefe 1.335 mm, Höhe 1.840 mm, Gewicht 580 kg

Optionen

- Hydropneumatischer Sägevorschub
- Materialspaneinrichtungen horizontal
- Absauggerät
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 43
- Zwischenwinkeleinstellung mittels Handrad und Digitalanzeige E 111 (nicht für MGS 142/31)
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel
- Motor mit Leistungsabgabe 5,5 kW

Gehrungssäge MGS 142/21

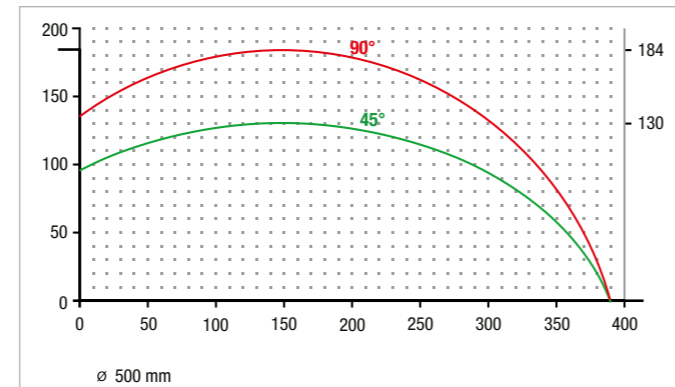
Siehe MGS 142/11, jedoch:

- Profilverführung von rechts und Anschlag links

Gehrungssäge MGS 142/31

Siehe MGS 142/21, jedoch:

- Schnittspaltöffnung zur Erzielung höchster Schnittqualität. Kein Nachschnitt des Sägeblattes
- Neigungsbereich 90° fix
- Länge 910 mm, Tiefe 1.335 mm, Höhe 1.840 mm, Gewicht 580 kg



MGS 142/11 + AMS 200 + Rollenbahn



4.2 | Gehrungssägen

Gehrungssäge MGS 72/30

- Stabiler, geschliffener, durchgehender Auflagetisch mit präzise gelagertem Rundtisch.
- Verschleißfreier und leiser Vielkeilriemenantrieb
- Manueller Sägevorschub
- Serienmäßig mit Sägeblatt
- Tischgerät

Technische Daten

- Schwenkbereich 0° – 45° nach links und rechts stufenlos einstellbar
- Rastpunkte bei 15°, 30° und 45°
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 380 mm
- Sägeblattzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 3 kW
- Länge 780 mm, Tiefe 900 mm, Höhe 815 mm, Gewicht 120 kg

Optionen

- Untergestell
- Pneumatische Materialspanneinrichtung
- Schnellspannbacken
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 43
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Dosiersprüheinrichtung
- Hochleistungsschneidmittel

Gehrungssäge MGS 72/10

Siehe MGS 72/30, jedoch:

- Untergestell
- Pneumatische Materialspanneinrichtungen (2x horizontal, 1x vertikal)
- Dosiersprüheinrichtung

Technische Daten

- Länge 780 mm, Tiefe 900 mm, Höhe 1.600 mm, Gewicht 210 kg

Gehrungssäge MGS 73/33

Siehe MGS 72/10, jedoch:

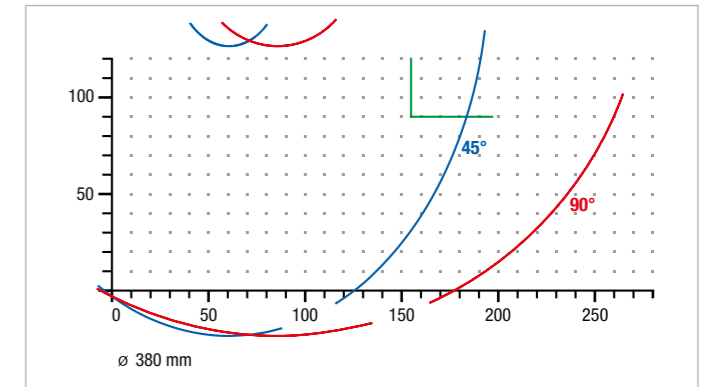
- Hydropneumatischer Sägevorschub
- 2-Hand-Bedienung

Technische Daten

- Druckluftanschluss 7 bar
- Länge 850 mm, Tiefe 900 mm, Höhe 1.450 mm, Gewicht 220 kg

Optionen

- Absauggerät
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 43
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel



MGS 73/33 + AMS 200 + Rollenbahn

4.3 | Tischsägen

Tischsäge TS 161/00

- Präzises Arbeiten durch Sägeschnitt von unten
- Großer Schwenkbereich bis 45° nach links und bis 0° nach rechts
- Die besondere Schwenkmechanik mit integriertem Rundtisch erlaubt bei allen Winkeleinstellungen ein Arbeiten von vorn
- Ein nach hinten verschiebbarer Werkstückanschlag ermöglicht eine optimale Ausnutzung der Sägeblattkapazität bei breiten und flachen Profilen
- Manueller Sägevorschub
- Manuelle Materialspanneinrichtung (vertikal)
- Serienmäßig mit Sägeblatt
- Tischgerät

Technische Daten

- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 280 mm
- Sägeblatt Drehzahl 3.200 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 1,05 kW
- Länge 650 mm, Tiefe 750 mm, Höhe 1.300 mm, Gewicht 130 kg

Tischsäge TS 161/21

Siehe TS 161/00, jedoch:

- Mit Untergestell
- Pneumatische Materialspanneinrichtung (vertikal)
- Dosiersprüheinrichtung
- Wartungseinheit

Optionen

- Digitalanzeige beim Schwenken
- Schutzhaube manuell
- Absauggerät
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 43
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel

Tischsäge TS 161/22

- Präzises Arbeiten durch Sägeschnitt von unten
- Großer Schwenkbereich bis 45° nach links und bis 0° nach rechts
- Die besondere Schwenkmechanik mit integriertem Rundtisch erlaubt bei allen Winkeleinstellungen ein Arbeiten von vorn
- Der Maschinenkörper wird nicht bewegt
- Ein nach hinten verschiebbarer Werkstückanschlag ermöglicht eine optimale Ausnutzung der Sägeblattkapazität bei breiten und flachen Profilen
- Maschine mit Untergestell
- Pneumatische Materialspanneinrichtung
- Digitalanzeige Schwenken E 111

Technische Daten:

- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 1.1 kW
- Sägeblattdurchmesser 280 mm
- Sägeblatt Drehzahl 3.200 1/min.
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt mit Sprühen: 10 l

Mitgeliefertes Zubehör:

- Ein Hartmetallsägeblatt für Aluminium und PVC, 280 mm Durchmesser, 88 Zähne
- Untergestell
- Pneumatische Materialspanneinrichtung (vertikal)
- Dosiersprüheinrichtung

Tischsäge TS 161/30

Siehe TS 161/21, jedoch:

- Pneumatischer Sägevorschub
- Schutzhaube manuell
- Länge 650 mm, Tiefe 750 mm, Höhe 1.300 mm, Gewicht 170 kg



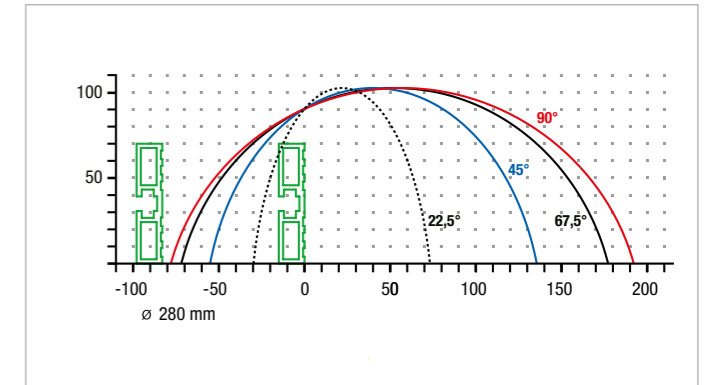
Tischsäge TS 161/31

Siehe TS 161/22, jedoch:

- Pneumatischer Sägevorschub
- Schutzhaube
- 2-Hand-Bedienung
- Digitalanzeige Schwenken E 111

Technische Daten

- Luftverbrauch je Arbeitstakt mit Sprühen: 15 l

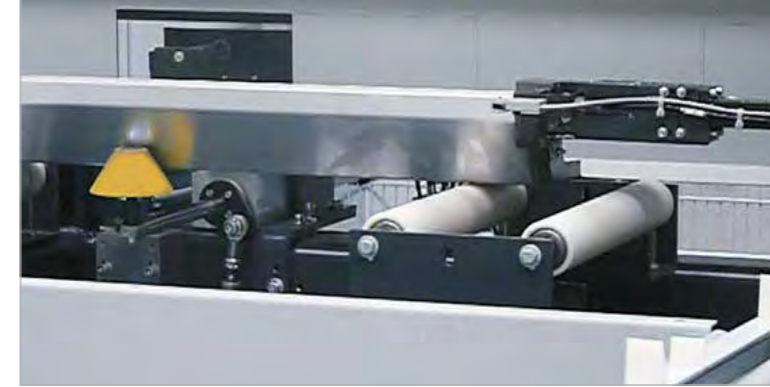


TS 161/21



TS 161/30

4.4 | Sägeautomaten



Sägeautomat Pusher SAP 629/10

Sägezentrum mit 3,5 m Pusher

- Automatisches Sägen von Aluminiumprofilen unterschiedlicher Längen
- Pusherwagen mit Präzisionsantrieb auf Linear-Führungen mit integrierter Antriebszahnstange
- Pneumatische Greiferzange zum sicheren Klemmen des Profils (Parallelgreifer)
- Horizontale und vertikale Materialspannung des Werkstückes während des Sägens
- Sägeblattdurchmesser 550 mm (Optional 650 mm)
- Servogesteuerte Verstellung der Sägeachse (Z-Achse)
- Sägevorschub mit Profilquerschnittoptimierung
- Sägemotor 11 kW / S6
- Austransport über Röllchenbahn
- Lärmschutzkabine mit Beleuchtung
- 2- oder Mehrstabbearbeitung mit Sondereinrichtungen möglich (Option)
- Greiferzange, Profilbeilagen und Spaneinrichtung sind entsprechend den unterschiedlichen Profilausführungen anzupassen. (Option)
- Sicherheitszaun links und rechts hinten (optional)
- Lichtschranke für Vorderseite
- 15"-Touchscreen control panel mit einem USB-Anschluss und integriertem Ethernetadapter mit 10/100 MBit, RJ 45
- Windows Betriebssystem

Technische Daten

- Maximale Profilstablänge 3.500 mm
- Sägeblattdurchmesser 550 mm (Option 600 mm)
- Sägeblattbohrung 30 mm
- Sägeschnitte 90° (Winkelschnitte auf Anfrage)
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 11 kW / S6
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 50 l ohne Sprühen, 64 l mit Sprühen
- Vorschublänge variabel
- Vorschubgeschwindigkeit des Pusherwagens max. 90 m/min.
- Positioniergenauigkeit +/- 0,1 mm

Optionen

- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel

Sägeautomat Pusher SAP 629/12

Siehe SAP 629/10, jedoch:
Sägezentrum mit 7,5 m Pusher

Technische Daten

- Maximale Profilstablänge 7.500 mm

Sägeautomat Pusher SAP 629/17

Siehe SAP 629/10, jedoch:
Sägezentrum mit 7,5 m Pusher und Lademagazin für fünf Stäbe



SAP 629/10

4.4 | Sägeautomaten

Zuschnittzentrum SBZ 616/02

Sägeautomat für Aluminiumprofile

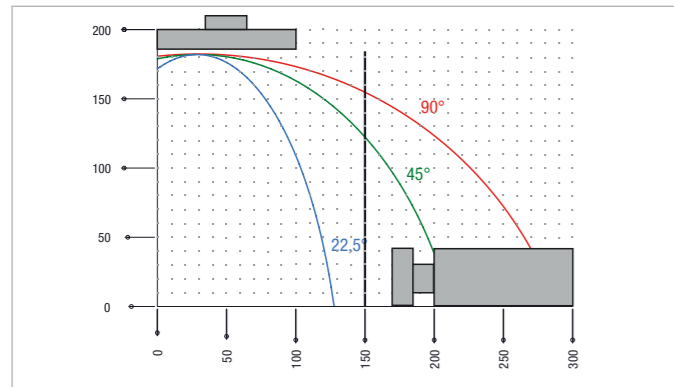
- Belademagazin für bis zu neun Profilstäbe
- Anhebefunktion für Taktung der Leerfächer
- Ein- und Austransport mit motorisch stufenlos verstellbarer Greifzange
- Gummierte Greiferbacken zum Verhindern von Profilbeschädigungen
- Hydropneumatischer Sägevorschub
- Dosiersprüheinrichtung
- Teileaustransport über Riemenförderer, plus Anhebefunktion für das Austransportieren der fertigen Profile ohne Beeinflussung des Automatikablaufs

Technische Daten

- Großdimensioniertes Sägeblatt mit 550 mm Durchmesser
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägemotor 4 kW
- Stufenloser Schwenkbereich mit Servoachse von $-22,5^\circ$ bis $+22,5^\circ$

Option

- Etikettendrucker



SBZ 616/02

4.4 | Sägeautomaten

Sägeautomat SAS 142/44

- Leistungsstarker Sägeautomat mit 2-Achs-Steuerung und großdimensioniertem Sägeblatt für effiziente Massenschnitte von Aluminiumprofilen
- Bewährtes elumatec-Prinzip „Sägen von unten“ für optimale Zugänglichkeit und bestmögliche Ausnutzung des Sägeblattes
- Schnittspaltöffnung gewährleistet höchste Oberflächenqualität der Schnittfläche nur bei 90° Sägeschnitten
- Oberflächenschonender Materialvorschub (Takten) durch Profilanhebesystem an der Auflage- und Anlagefläche
- Großer Schnittbereich bei breiten Profilen
- Abschaltautomatik bei Erreichen des Profilendes
- Materialvorschub über Servo-Achse gesteuert für Transportgeschwindigkeit und Teillelänge
- Sägevorschub über Servo-Achse gesteuert für Sägeschwindigkeit und Sägehöhe
- Eingabe der Profilparameter in Profildatenbank

Technische Daten

- Vorschublänge 5 mm - 780 mm (bei 90°-Schnitten)
- Maximaler Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Leistung 5,5 kW bei 400 V / 50 Hz
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch 50 l je Arbeitstakt, mit Minimalmengenschmierung 64 l

Mitgeliefertes Zubehör

- Hartmetall-Sägeblatt für Aluminium mit 500 mm Durchmesser und 120 Zähnen
- Je ein vertikaler und horizontaler Spanner links und rechts vom Sägeblatt
- Hochleistungsschneidmittel 500 ml

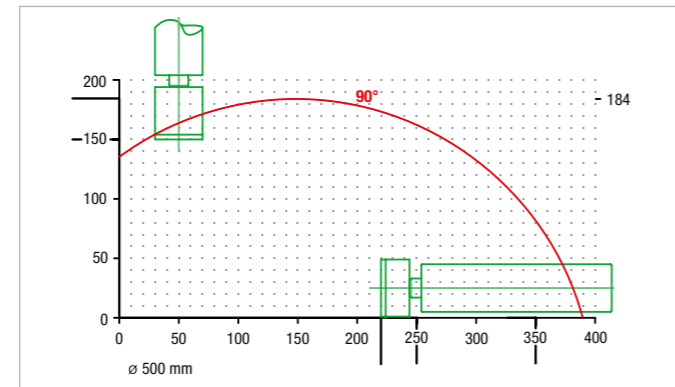
Sägeautomat SAS 142/43

Siehe SAS 142/44, jedoch:

- Einstellen des Schnittwinkels über Handrad und Digitalanzeige

Technische Daten

- Vorschublänge 5 mm - 695 mm (bei 90°-Schnitten)
- Schnittwinkel 90° bis 45° geneigt



SAS 142/44

4.4 | Sägeautomaten

Sägeautomat SA 142/35

- Für Massenzuschneite von Aluminiumprofilen im Fensterbau und in der Industrie
- Oberflächenschonender Materialvorschub (Takten) durch Profilanhebesysteme an der Auf- und Anlagefläche
- 1-, 2- oder 3-fach-Vorschub über Wahlschalter
- Schrägschnitte bis 45° möglich durch Neigen des Sägeaggregates (Option)
- Großer Schnittbereich bei breiten Profilen
- Serienmäßig mit Sägeblatt

Technische Daten

- Schwenkbereich von 90° bis 45° (optional)
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 500 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 4 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 50 l ohne Sprühen, 64 l mit Sprühen
- Länge 2.850 mm, Tiefe 1.400 mm, Höhe 1.580 mm, Gewicht 770 kg
- Vorschublänge pro Takt 5–600 mm (bis zu drei Takte möglich)

Optionen

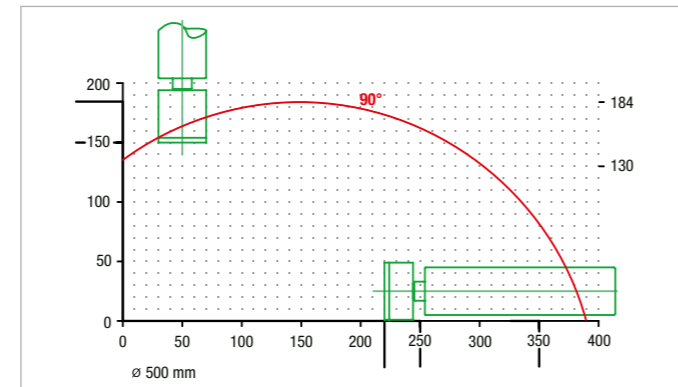
- Digitalanzeige E 111
- Hydropneumatischer Sägevorschub
- Absaugeinrichtung
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel
- Digitalanzeige E 111
- Spanntechnik für Mehrteilespannung
- Spanntechnik für Teile kleiner 5 mm

Sägeautomat SA 142/37

Siehe SA 142/35, jedoch:

Technische Daten

- Leistungsabgabe 5,5 kW



Sägeautomat SA 142/38

Siehe SA 142/35 zusätzlich:

- Mit Schnittspaltöffnung (nur für 90° Schnitte)
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm



SA 142

4.5 | Keil- und Klinkschnittsägen

Keil- und Klinkschnittsäge **KS 101/30**

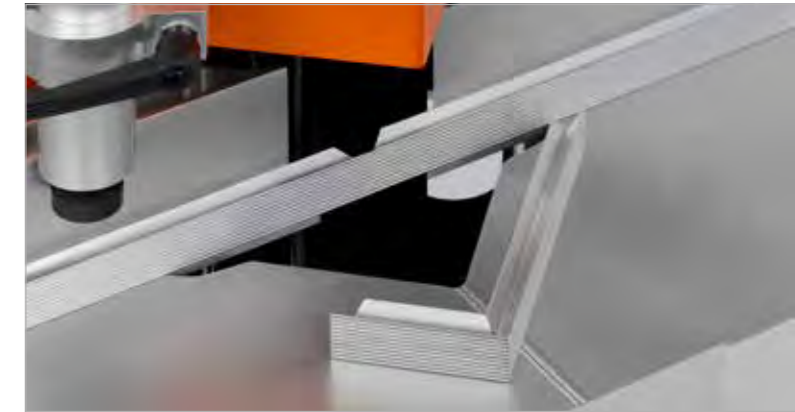
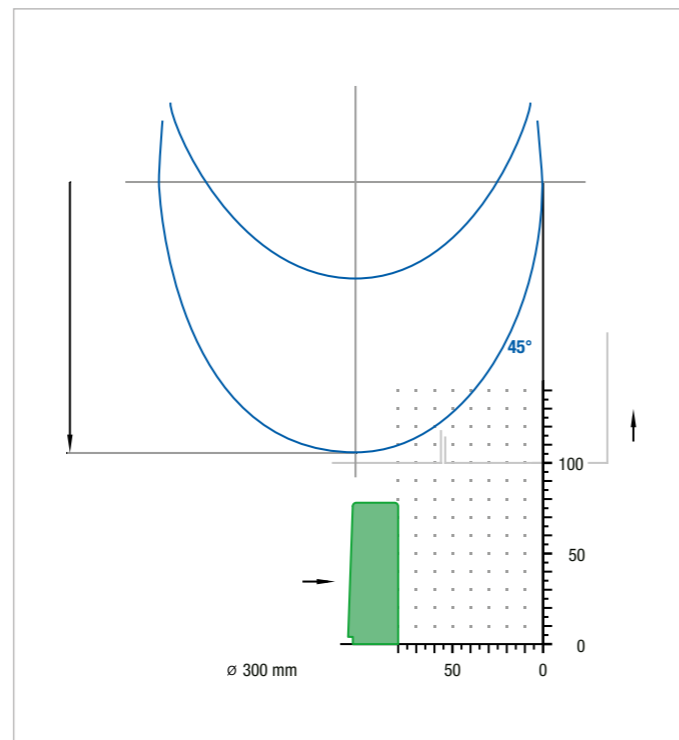
- Präzise V-Schnitte in Aluminiumprofile
- Pneumatischer, stufenlos einstellbarer Sägevorschub für schnellen Ablauf des Sägevorgangs und präzisen Sägeschnitt mit Eilrücklauf
- Einfache Einstellung der Schnitttiefe
- Serienmäßig mit Anschluss für Späneabsaugschlauch und Spänebehälter
- Serienmäßig mit Sägeblättern
- Serienmäßig mit Dosiersprüheinrichtung

Technische Daten

- Schnittbereich bei V-Schnitten Schnitttiefe 80 mm, Profilhöhe 100 mm
- Sägeblattdurchmesser 300 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe je Motor 0,9 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 20 l ohne Sprühen, 44 l mit Sprühen
- Länge 980 mm, Tiefe 800 mm, Höhe 1.650 mm, Gewicht 240 kg

Optionen

- Materialspaneinrichtungen
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 43
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel



KS 101/30

4.6 | Steuerungsvarianten

Manuelle Schnittlängenverstellung mit Digitalanzeige E 111 [01]

- Genaue Maßeinstellung durch Digitalanzeige
- Umschaltung von Absolutmaß auf Kettenmaß
- Istwertspeicherung der Anzeige bei Netzabschaltung
- Schnelles Ablesen durch digitale Anzeige. Auflösung 0,1 mm
- Umschaltung mm/inch
- Eingabe eines beliebigen Referenzwertes über die Fronttastatur

Positioniersteuerung E 355 [02]

- Antriebsunabhängiges Mess-System
- Positioniergenauigkeit +/- 0,1 mm pro Meter
- Pneumatische Blockierung auf Position
- 5,7"-Matrixdisplay mit Folientastatur und Handrad zur Navigation in den Bedienmenüs
- Speicher für 1.000 Datensätze. Korrekturwerte für Profile
- Im Satzspeicher können Satznummer, Längenmaß, Profilvernummer, Winkelposition und Stückzahl abgespeichert werden
- Sprachumschaltung
- Umschaltung mm/inch
- Schnittstelle RS 232
- Schnittstelle USB frontseitig

Option

- Etikettendrucker

PC-Steuerung E 580 [03]

- Maschinenabhängig als 1-, 3- oder 5-Achs-Ausführung
- Längenmessung durch antriebsunabhängiges Absolut-Mess-System
- Pneumatische Blockierung auf Position
- Robuster, verschleißarmer Direktantrieb des fahrbaren Sägeaggregates
- Ergonomische Anordnung der Bedieneinheit
- PC mit Windows-Betriebssystem zur Bedienung der Maschine
- Vier USB-Schnittstellen
- 12"-Touchscreen
- Eine serielle Schnittstelle RS 232
- Zwei Netzwerkanschlüsse RJ45, 10/100 MBit
- Anschlussmöglichkeit für zusätzliche Tastatur und Maus

Option

- Etikettendrucker



01



02



03



ARTIKEL: 427100		FACH:		POSITION:	
INSTR:		POSITION:		FAHR:	
BARCODE:		POSITION:		FAHR:	
AUFTRAG:		POSITION:		FAHR:	
SOLLWERT NEIGEN AGG1		SOLLWERT SCHWENKEN AGG1		SOLLWERT LÄNGE	
90.0	45.0	1000.0		45.0	
ISTWERT NEIGEN AGG1		ISTWERT SCHWENKEN AGG1		ISTWERT LÄNGE	
90.0	45.0	1000.0		45.0	
SOLLWERT KAMP AGG1		ISTWERT STÜCKZAHL		SOLLWERT STÜCKZAHL	
SOLLWERT KAMP AGG2		ISTWERT STÜCKZAHL		SOLLWERT STÜCKZAHL	



5 | Anschlag- und Mess-Systeme

Bei uns finden Sie ein breites Spektrum an hochwertigen manuellen oder automatischen Anschlag- und Mess-Systemen sowie eine Vielfalt an Optionen – wie Zentriereinrichtungen, verschiedene Anschlagssysteme oder Rollenbahnen – für nahezu jeden Bedarf und jede Anforderung. Darüber hinaus können Sie mit unserer optional erhältlichen PC-Steuerung sämtliche benötigten Daten bequem über das Netzwerk oder einer USB-Schnittstelle aus den gängigen Kalkulationsprogrammen übernehmen.

Produktübersicht	Produkt	Seite
Anschlag- und Mess-System	AMS 200 + E 355	44
Anschlag- und Mess-System	AMS 200 + E 580	45
Anschlag- und Mess-System	MMS 200 + E 111	45
Anschlag- und Mess-System	MMS 100	45

5.1 | Anschlag- und Mess-Systeme

Anschlag- und Mess-System AMS 200, MMS 200, MMS 100

- Zum exakten Ablängen von Aluminiumprofilen
- Zum Anbau an alle 1-Kopf-Sägen (rechts)
- Anschlagsschlitten lässt sich zum Zuführen der Profile hochklappen
- Automatische Rückzugeinrichtung: Kein Nachschnitt des Sägeblattes (Option)
- Patentiertes Schienen- und Wagensystem

Längenvarianten AMS 200, MMS 200, MMS 100

- 1.500 mm (nur bei MMS 100)
- 3.000 mm
- 4.500 mm
- 6.000 mm
- Sonderlängen auf Anfrage
- Ausführung zum Anbau links auf Anfrage

Steuerungsvarianten

Anschlag- und Mess-System AMS 200 mit E 355

- Anschlag- und Mess-System mit automatischer Schnittlängenverstellung und Positioniersteuerung E 355

Technische Daten

- Antriebsunabhängiges Mess-System
- Positioniergenauigkeit +/- 0,1 mm pro Meter
- Elektrischer Anschluss 230 V, 1~, 50/60 Hz
- Pneumatische Blockierung auf Position
- 5,7"-Matrixdisplay mit Folientastatur und Handrad zur Navigation in den Bedienmenüs
- Speicher für 1.000 Datensätze, Korrekturwerte für Profile.
- Im Satzspeicher können Satznummer, Längenmaß, Profilvernummer, Winkelposition und Stückzahl abgespeichert werden
- Schnittstelle USB frontseitig

Option

- Etikettendrucker



Anschlag- und Mess-System AMS 200 mit E 580

- Anschlag- und Mess-System mit 1-Achs-Steuerung für die Schnittlängenpositionierung

Technische Daten

- Maschinenabhängig als 1-, 3- oder 5-Achs-Ausführung
- Längenmessung durch antriebsunabhängiges Absolut-Mess-System
- Pneumatische Blockierung auf Position
- Robuster, verschleißarmer Direktantrieb des fahrbaren Sägeaggregates
- Ergonomische Anordnung der Bedieneinheit
- PC mit Windows-Betriebssystem zur Bedienung der Maschine
- Vier USB-Schnittstellen
- 12"-Touchscreen
- Eine serielle Schnittstelle RS 232
- Zwei Netzwerkanschlüsse RJ45, 10/100 MBit
- Anschlussmöglichkeit für zusätzliche Tastatur und Maus

Option

- Etikettendrucker

Ausführungen mit Handradantrieb

Anschlag- und Mess-System MMS 200 mit E 111

- Anschlag- und Mess-System mit Schiebeanschlag und Differenzskala zum genauen und schnellen Einstellen
- Digitalanzeige E 111

Technische Daten

- Genaue Maßeinstellung durch Digitalanzeige
- Umschaltung von Absolutmaß auf Kettenmaß
- Istwertspeicherung der Anzeige bei Netzabschaltung
- Schnelles Ablesen durch digitale Anzeige, Auflösung 0,1 mm.
- Elektrischer Anschluss 230 V, 1~, 50/60 Hz
- Umschaltung mm/inch
- Eingabe eines beliebigen Referenzwertes über die Fronttastatur

Ausführungen mit Handverstellung

Anschlag- und Mess-System MMS 100 mit Handverstellung

- Verstellung am Anschlagwagen
- Klemmung manuell



AMS 200 mit E 355



MMS 200 + E 111



6 | Stabbearbeitungszentren

Mit ihrem ebenso robusten wie kompakten Aufbau kommen unsere Stabbearbeitungszentren bei den unterschiedlichsten Profilbearbeitungen von Aluminium, PVC und Stahl sowohl im Fenster-, als auch im Türen- und Fassadenbau zum Einsatz.

Ein optionaler Pendelbetrieb mit abwechselnder Beschickung der Arbeitsbereiche – beispielsweise bei Türen – ermöglicht eine Produktivitätssteigerung von bis zu 30 Prozent, da der Teilewechsel während der Bearbeitung des vorherigen Teils stattfindet.

Die Oberfläche der Profile wird auf optimale Weise geschützt: Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren und Gewindeschneiden finden bei ruhendem Profilstab statt (SBZ 151 bis SBZ 122).

Robuste und verschleißarme Direktantriebe aller Achsen ermöglichen eine schnelle Grundpositionierung des Bearbeitungsaggregates mit einer Geschwindigkeit von bis zu 150 m/min.

Die Stabbearbeitungszentren mit eluCam können einfach und direkt an der Maschine programmiert werden. Optional kann die Programmierung im Büro über die umfangreiche eluCad-Software erfolgen.

Weitere Produkt-Highlights sind:

- Die automatische Spannerverschiebung
- Die automatische Längenmessung des Profilstabs, inkl. Barcode-Scanner mit Funkübertragung
- eluCad (Office-Softwarepaket für das optimierte Produktionsmanagement)
- Eine umfangreiche Serienausstattung

Durchlaufanlagen:

- Durchlaufanlagen als schneller Sägeautomat oder flexibles Bearbeitungszentrum
- Profilschonendes Transportsystem mit Rollen
- Profilbelade- und -entlademagazin
- Kontinuierliches Bearbeiten von Fenster- und Türenprofilen sowie einfachen Fassaden-Konstruktionen

Produktübersicht	Produkt	Seite
5-Achs-Stabbearbeitungszentrum	SBZ 151 Edition 90	48
5-Achs-Stabbearbeitungszentrum	SBZ 150 eluCam	50
5-Achs-Stabbearbeitungszentrum	SBZ 122/75	64
4-Achs-Stabbearbeitungszentrum	SBZ 140 eluCam	52
4-Achs-Stabbearbeitungszentrum	SBZ 122/73	62
4-Achs-Stabbearbeitungszentrum	SBZ 122/74	63
3-Achs-Stabbearbeitungszentrum	SBZ 131 eluCam	54
3-Achs-Stabbearbeitungszentrum	SBZ 130 eluCam	56
3-Achs-Stabbearbeitungszentrum	SBZ 122/70	58
3-Achs-Stabbearbeitungszentrum	SBZ 122/71	60
Stabbearbeitungszentrum, Durchlaufanlage	SBZ 628	68
Stabbearbeitungszentrum, Durchlaufanlage	SBZ 630	70
Stabbearbeitungszentrum, Durchlaufanlage	SBZ 631	70

6 | Stabbearbeitungszentren

Stabbearbeitungszentrum SBZ 151 Edition 90

- 5-Achs-Stabbearbeitungszentrum
- Für die flexible und effiziente Bearbeitung von Aluminium- und dünnwandigen Stahlprofilen konzipiert
- Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden, Gewindefräsen, Klinken und Sägen finden bei ruhendem Profilstab zur Schonung der Profiloberfläche statt
- Schnelle Positionierung des Bearbeitungsaggregates mit bis zu 66 m/min. durch dynamische Servoantriebe
- Neue Rechnergeneration sowie neue Steuerungs- und Reglertechnologie
- 6-Seiten-Bearbeitung. Von unten mit Winkelkopf (Option)
- Die mitfahrenden Werkzeugmagazine sorgen für kurze Werkzeugwechselzeiten und damit für optimale Bearbeitungszyklen
- Ein Magazin ist mit 13 Standardwerkzeugen und sieben Sonderwerkzeugen (Winkelfräskopf und Sonderfräser) bestückbar. Ein weiteres Magazin ist für das Sägeblatt mit Durchmesser 400 mm oder 500 mm.
- Autonome Spannerpositionierung mit Absolutmesssystem
- Zwei getrennte Bearbeitungszonen erlauben eine Bearbeitung im Pendelbetrieb. Zutrittssicherung mit Schutzzäunen und Lichtschranken
- 5-Achs-CNC-Steuerung mit autarker CNC für räumliche Bearbeitungen, Klinkungen und Zuschnitte
- Keine Referenzfahrt der Achsen erforderlich durch Einsatz von Absolutdrehgebersystem
- Zertifizierte, antriebsintegrierte Sicherheitsfunktionen
 - STO = Safe Torque Off
 - SS2 = Safe Stop 2
 - SLS = Safely Limited Speed
- Netzwerkanschluss und USB-Schnittstelle
- Bedienterminal mit Windows-Betriebssystem und 15"-Flachbildschirm
- Fernwartung über TCP/IP bei vorhandenem Internetzugang
- eluCloud-ready

Technische Daten

- Verfahrgang X-Achse 6.000 mm, 7.300 mm, 9.000 mm, 10.300 mm, 12.000 mm, 13.300 mm, 15.000 mm, 16.300 mm, Vmax. 66 m/min.
- Verfahrgang Y-Achse 1.150 mm, Vmax. 40 m/min.
- Verfahrgang Z-Achse 715 mm, Vmax. 40 m/min.
- Schwenkwinkel A-Achse: bei Sägeblatt mit Durchmesser 500 mm +/- 100° (bei Sägeblatt mit Durchmesser 400 mm +/- 110°)
- Schwenkwinkel C-Achse: +/-182°
- Positioniergenauigkeit
X-/Y-/Z-Achse +/- 0,1 mm/m
A-/C-Achse +/- 0,1°

- Spindeldrehzahl max. 24.000 1/min.
- Spindelleistung 20 kW S1
- Werkzeugwechsler rechts 20 Werkzeugplätze
- Werkzeugwechsler links ein Sägeblatt, Sägeblattdurchmesser 500 mm (400 mm optional)
- Fräserdurchmesser max. 100 mm
- Werkzeugaufnahme HSK-63F
- Druckluftanschluss 7 bar
- Elektrischer Anschluss 400 V, 3~, 50 Hz, 50 A
- Luftverbrauch pro Minute ca. 265 l mit Sprühen

Bearbeitungslängen

SBZ 151 Edition 90 – 6,0 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 5.680 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 6.000 mm

SBZ 151 Edition 90 – 7,3 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 6.980 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 7.300 mm

SBZ 151 Edition 90 – 9,0 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 8.680 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 9.000 mm

SBZ 151 Edition 90 – 10,3 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 9.980 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 10.300 mm

SBZ 151 Edition 90 – 12,0 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 11.680 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 12.000 mm

SBZ 151 Edition 90 – 13,3 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 12.980 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 13.300 mm

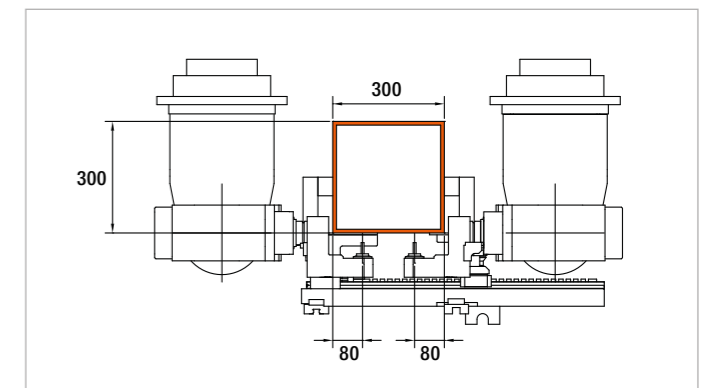
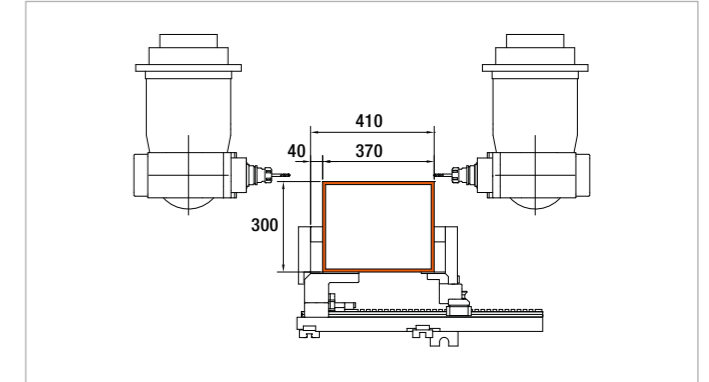
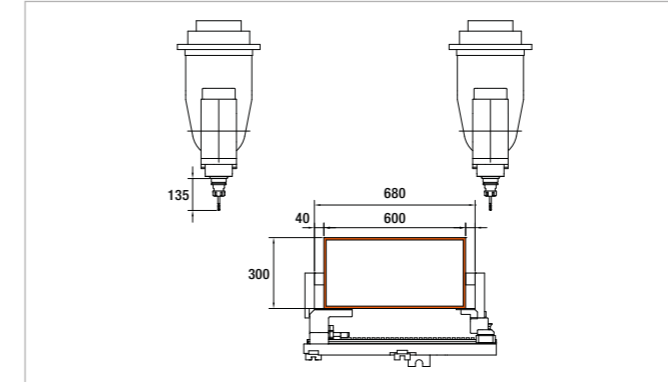
SBZ 151 Edition 90 – 15,0 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 14.680 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 15.000 mm

SBZ 151 Edition 90 – 16,3 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 15.980 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 16.300 mm

Längere Ausführungen auf Anfrage möglich



Optionen

- Automatische Längenmessung
- Automatische Längenmessung mit Z-Hub
- Werkzeuglängenmessung
- Gewindeschneiden
- Takteinrichtung
- Meßtaster
- Werkzeuge
- Werkzeugaufnahmen
- Spannzangenfutter
- Spannzangen
- Winkelfräsköpfe zur Bearbeitung von unten
- Sägeblätter
- Späneförderband
- Schwadenabsaugung
- Etikettendrucker
- Barcode-Scanner
- eluCad (Office-Softwarepaket für das optimierte Produktionsmanagement)



SBZ 151 Edition 90 + Sonderzubehör

6 | Stabbearbeitungszentren

Stabbearbeitungszentrum **SBZ 150 eluCam**

- 5-Achs-Stabbearbeitungszentrum
- Für die wirtschaftliche und rationelle Bearbeitung von Aluminium- und dünnwandigen Stahlprofilen konzipiert
- Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden, Gewindefräsen, Klinken und Sägen finden bei ruhendem Profilstab zur Schonung der Profiloberfläche statt
- 6-Seiten-Bearbeitung. Von unten mit Winkelkopf (Option)
- Bediener-Software mit graphischer 3D-Darstellung der Werkstücke
- Das Magazin ist mit neun Standardwerkzeugen, fünf Sonderwerkzeugen (Winkelfräskopf und Sonderfräser) und einem Sägeblatt bestückbar
- Robuste und verschleißarme Direktantriebe in allen Achsen ermöglichen die schnelle Grundpositionierung des Bearbeitungsaggregates
- Automatische Spannererkennung und -positionierung
- 5-Achs-Steuerung für räumliche Bearbeitungen, 15"-Farbdisplay, USB-Anschlüsse, Netzwerkanschluss
- Windows-Betriebssystem
- eluCam

Technische Daten

- Verfahrweg X-Achse 6.500 mm, 7.800 mm, 9.500 mm, 10.800 mm, 12.500 mm (weitere Längen auf Anfrage) Vmax. 70 m/min.
- Verfahrweg Y-Achse 1.000 mm, Vmax. 40 m/min.
- Verfahrweg Z-Achse 630 mm, Vmax. 40 m/min.
- Schwenkwinkel A-Achse +/- 110° frei programmierbar in 1/10°-Schritten
- Schwenkwinkel C-Achse +/- 182° frei programmierbar in 1/10°-Schritten
- Spindeldrehzahl max. 24.000 1/min.
- Spindelleistung 15 kW S1
- Fräserdurchmesser max. 100 mm
- Scheibenfräserdurchmesser max. 100 mm
- Sägeblattdurchmesser max. 400 mm
- Werkzeugaufnahme HSK-63F
- Druckluftanschluss 7 bar
- Elektrischer Anschluss 400 V, 3~, 50 Hz, 50 A
- Luftverbrauch pro Minute ca. 200 l mit Sprühen

Bearbeitungslängen

SBZ 150 – 6,0 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 5.900 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 6.220 mm

SBZ 150 – 7,3 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 7.200 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 7.520 mm

SBZ 150 – 9,0 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 8.900 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 9.220 mm

SBZ 150 – 10,3 m

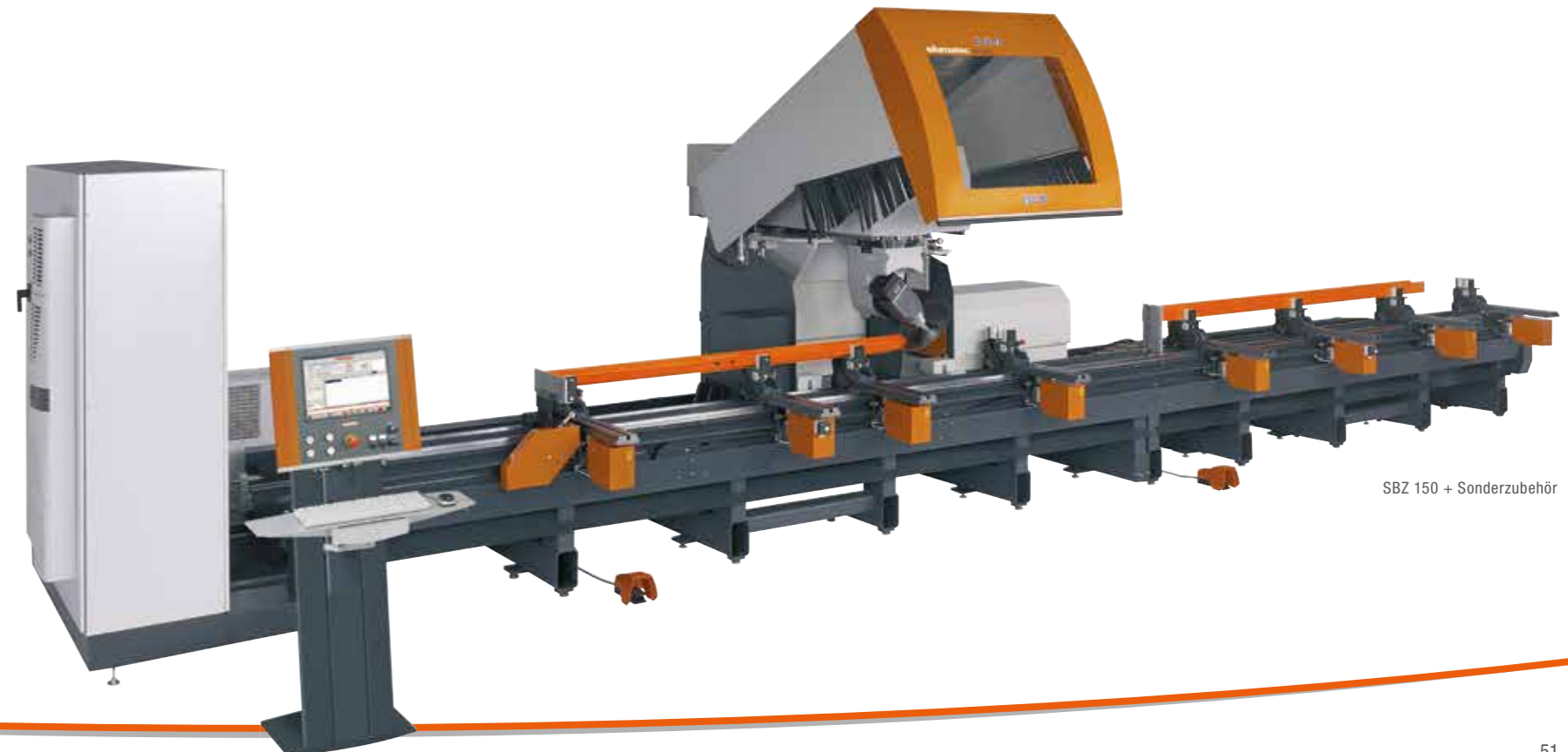
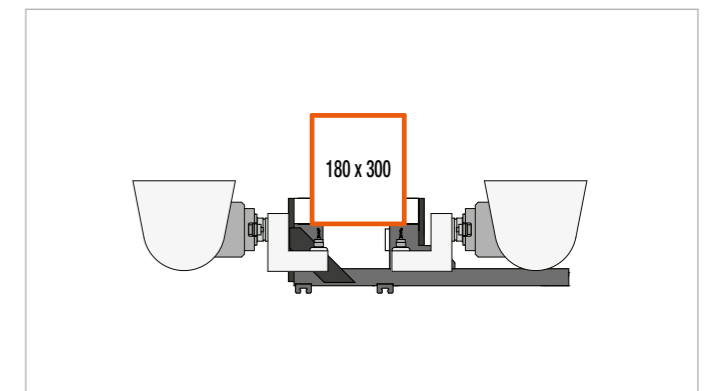
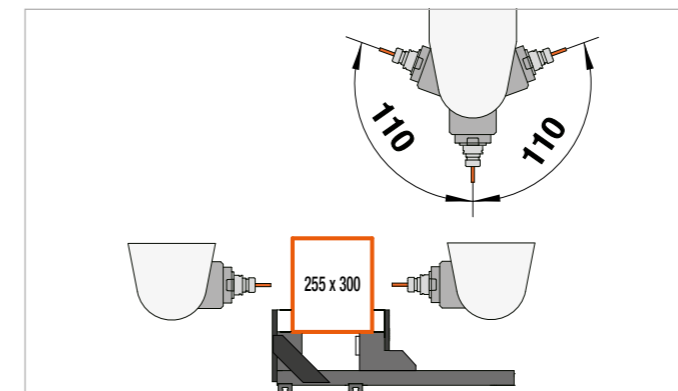
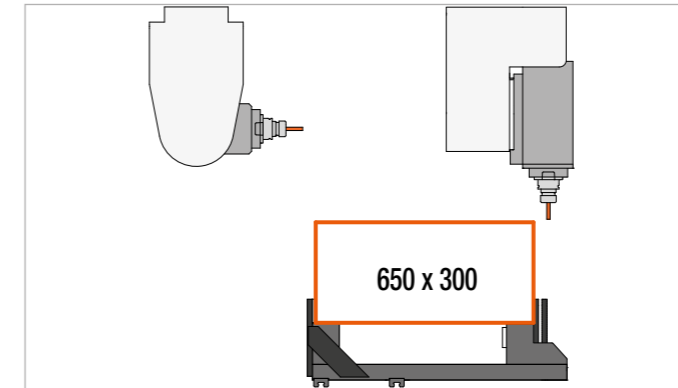
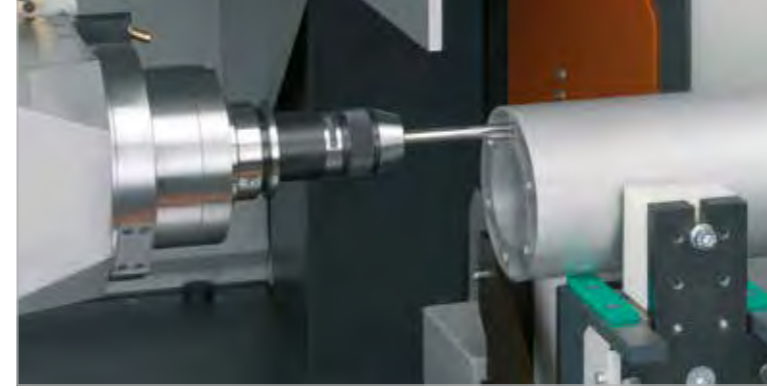
- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 10.200 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 10.520 mm

SBZ 150 – 12,0 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 11.900 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 12.220 mm

Optionen

- 2-Lagen-Bearbeitung für Pendelbetrieb
- Winkelfräskopf zur Bearbeitung von unten
- Automatische Längenmessung
- Späneförderband
- Barcode-Scanner
- Etikettendrucker
- Takteinrichtung
- Werkzeugaufnahmen
- Spannzangenfutter
- Spannzangen
- Sägeblätter
- Werkzeuge
- eluCad (Office-Softwarepaket für das optimierte Produktionsmanagement)



SBZ 150 + Sonderzubehör

6 | Stabbearbeitungszentren

Stabbearbeitungszentrum **SBZ 140 eluCam**

- 4-Achs-Stabbearbeitungszentrum
- Für die wirtschaftliche und rationelle Bearbeitung von Aluminium- und dünnwandigen Stahlprofilen
- Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden finden bei ruhendem Profilstab zur Schonung der Profilloberfläche statt
- Stufenlose Bearbeitung mit allen Werkzeugen von 0° bis 180°
- Das mitfahrende Werkzeugmagazin sorgt für kurze Werkzeugwechselzeiten und damit für optimale Bearbeitungszyklen
- Das Magazin ist mit acht Werkzeugen bestückbar
- Für die Doppelstab- und Stirnbearbeitung steht ein Rotationswinkelkopf mit zwei unterschiedlichen Werkzeugen zur Verfügung (0° – 90° – 180° – 270°) (Option)
- Zwei getrennte Bearbeitungszone erlauben eine Bearbeitung im Pendelbetrieb (Option)
- 4-Achs-Steuerung
- 15“-Farbbildschirm, USB-Anschlüsse und Netzwerkanchluss
- Windows-Betriebssystem
- eluCam

Technische Daten

- Verfahrweg X-Achse 4.200 mm, 6.400 mm, 7.600 mm, 9.700 mm (weitere Längen auf Anfrage) Vmax. 65 m/min.
- Verfahrweg Y-Achse 850 mm, Vmax. 60 m/min.
- Verfahrweg Z-Achse 650 mm, Vmax. 60 m/min.
- Schwenkwinkel A-Achse 0° – 180° frei programmierbar in 1/10°-Schritten
- Spindeldrehzahl max. 24.000 1/min.
- Spindelleistung 11 kW S1
- Werkzeugwechsler acht Werkzeuge, weitere Werkzeugplätze auf Anfrage
- Druckluftanschluss 7 bar
- Elektrischer Anschluss 400 V, 3~, 50 Hz, 63 A
- Luftverbrauch pro Minute ca. 180 l mit Sprühen

Bearbeitungslängen

SBZ 140 – 4,2 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 4.080 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 4.200 mm

SBZ 140 – 6,4 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 6.280 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 6.400 mm

SBZ 140 – 7,6 m

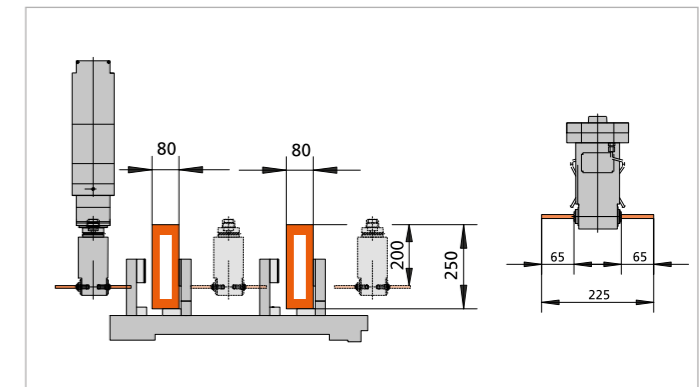
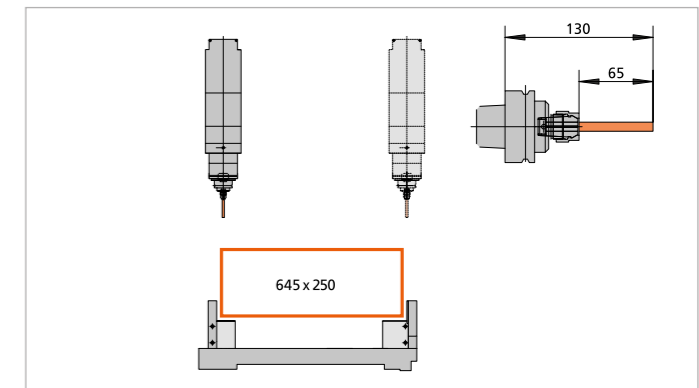
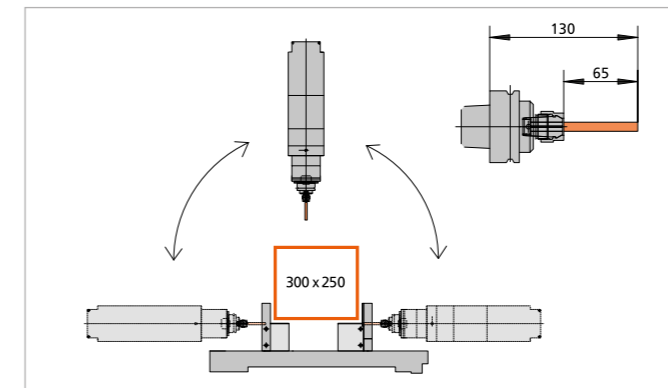
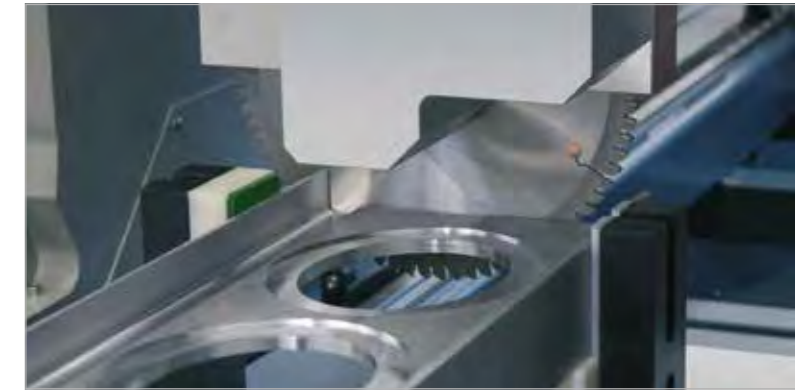
- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 7.480 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 7.600 mm

SBZ 140 – 9,7 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 9.580 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 9.700 mm

Optionen

- Automatische Längenmessung
- Spaneinrichtung zur Doppelstabbearbeitung
- Späneförderband
- Barcode-Scanner
- Stationäres Werkzeugmagazin
- Winkelfräsköpfe
- Werkzeugaufnahmen
- Spannzangenfutter
- Spannzangen
- Werkzeuge
- eluCad (Office-Softwarepaket für das optimierte Produktionsmanagement)



SBZ 140 + Sonderzubehör

6 | Stabbearbeitungszentren

Stabbearbeitungszentrum **SBZ 131 eluCam**

- 3-Achs-Stabbearbeitungszentrum
- Für die wirtschaftliche und rationelle Bearbeitung von Aluminium-, Stahl- und Edelstahlprofilen konzipiert
- Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden finden bei ruhendem Profilstab zur Schonung der Profilloberfläche statt
- Mitfahrender Revolverkopf sorgt für sehr kurze Werkzeugwechselzeiten und damit für optimale Bearbeitungszyklen
- Der Revolverkopf ist mit acht Werkzeugen oder Winkelfräsköpfen bestückbar
- Autonome Spannerverschiebung ermöglicht die Positionierung der Materialspanner in der Nebenzeit
- 3-Achs-Steuerung
- Werkzeugspindel als zusätzliche Achse ausgeführt
- 15“-Farbbildschirm, USB-Anschlüsse und Netzwerkanschluss
- Windows-Betriebssystem
- eluCam

Technische Daten

- Verfahrweg X-Achse 4.200 mm, 7.200 mm, 8.500 mm, 10.200 mm, 11.500 mm (weitere Längen auf Anfrage), Vmax. 60 m/min.
- Verfahrweg Y-Achse 485 mm, Vmax. 60 m/min.
- Verfahrweg Z-Achse 340 mm, Vmax. 60 m/min.
- Spindeldrehzahl max. 6.000 1/min. mit Schnellaufspindel 18.000 1/min.
- Spindelleistung 5,5 kW
- Werkzeugwechsler acht Werkzeuge auf Revolver
- Druckluftanschluss 7 bar
- Elektrischer Anschluss 400 V, 3~, 50 Hz, 35 A
- Luftverbrauch pro Minute ca. 100 l mit Sprühen

Bearbeitungslängen

SBZ 131 – 4,2 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 4.080 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 4.200 mm

SBZ 131 – 7,2 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 7.080 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 7.200 mm

SBZ 131 – 8,5 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 8.380 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 8.500 mm

SBZ 131 – 10,2 m

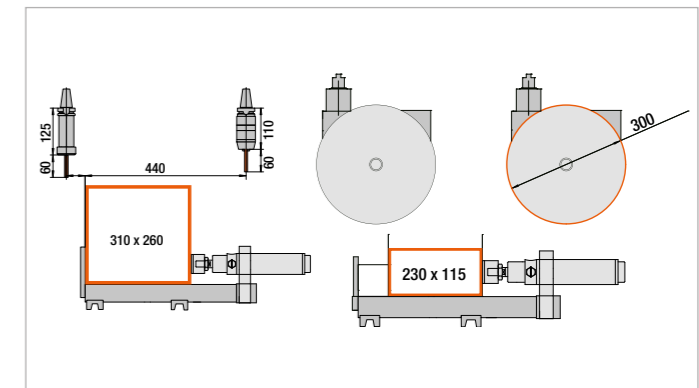
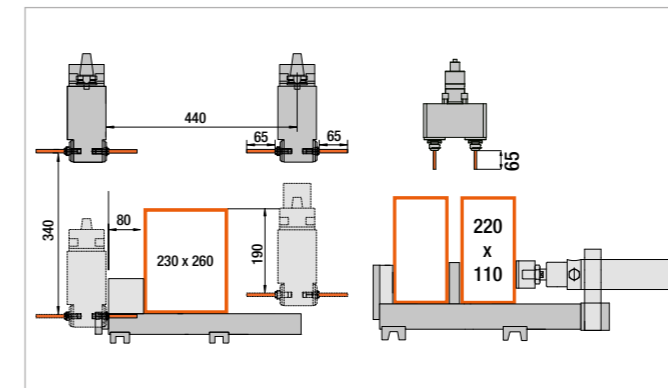
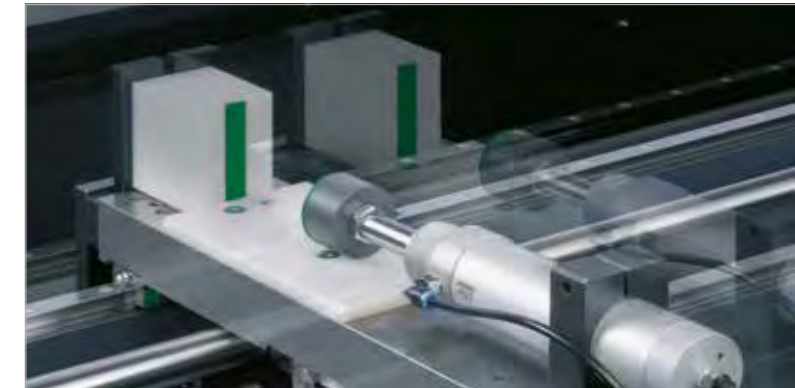
- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 10.080 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 10.200 mm

SBZ 131 – 11,5 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 11.380 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 11.500 mm

Optionen

- 2-Lagen-Bearbeitung für Pendelbetrieb
- Taktprogramm mit Sonderspanneinrichtung
- Automatische Längenmessung
- Winkelfräsköpfe
- Schnellaufspindeln
- Langsamlaufspindeln
- Spanneinrichtung zur Doppelstabbearbeitung
- Barcode-Scanner
- Werkzeugaufnahmen
- Spannanzengutter
- Spannanzgen
- Werkzeuge
- eluCad (Office-Softwarepaket für das optimierte Produktionsmanagement)



SBZ 131 + Sonderzubehör

6 | Stabbearbeitungszentren

Stabbearbeitungszentrum SBZ 130 eluCam

- 3-Achs-Stabbearbeitungszentrum
- Für die wirtschaftliche und rationelle Bearbeitung von Aluminium-, Stahl- und Edelstahlprofilen konzipiert
- Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden finden bei ruhendem Profilstab zur Schonung der Profilloberfläche statt
- Mitfahrender Revolverkopf sorgt für sehr kurze Werkzeugwechselzeiten und damit für optimale Bearbeitungszyklen
- Der Revolverkopf ist mit acht Werkzeugen oder Winkelfräsköpfen bestückbar
- Automatische Spannerverschiebung ermöglicht die Positionierung der Materialspanner durch die Maschine
- 3-Achs-Steuerung
- Werkzeugspindel als zusätzliche Achse ausgeführt
- 15“-Farbbildschirm, USB-Anschlüsse und Netzwerkanschluss
- Windows-Betriebssystem
- eluCam

Technische Daten

- Verfahrweg X-Achse 4.200 mm, 7.200 mm, 8.500 mm, 10.200 mm, 11.500 mm (weitere Längen auf Anfrage), Vmax. 60 m/min.
- Verfahrweg Y-Achse 485 mm, Vmax. 30 m/min.
- Verfahrweg Z-Achse 340 mm, Vmax. 30 m/min.
- Spindeldrehzahl max. 6.000 1/min. mit Schnelllaufspindel 18.000 1/min.
- Spindelleistung 5,5 kW
- Werkzeugwechsler acht Werkzeuge auf Revolver
- Druckluftanschluss 7 bar
- Elektrischer Anschluss 400 V, 3~, 50 Hz, 35 A
- Luftverbrauch pro Minute ca. 100 l mit Sprühen

Bearbeitungslängen

SBZ 130 – 4,2 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 4.080 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 4.200 mm

SBZ 130 – 7,2 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 7.080 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 7.200 mm

SBZ 130 – 8,5 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 8.380 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 8.500 mm

SBZ 130 – 10,2 m

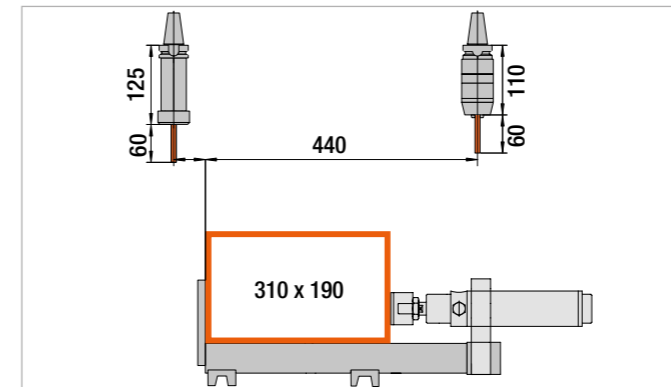
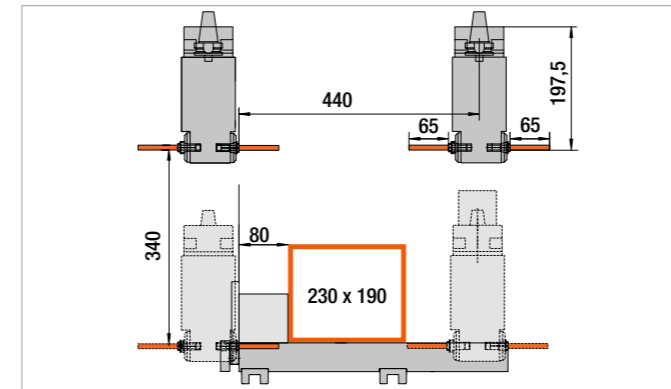
- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 10.080 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 10.200 mm

SBZ 130 – 11,5 m

- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 11.380 mm
- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 11.500 mm

Optionen

- 2-Lagen-Bearbeitung für Pendelbetrieb
- Automatische Längenmessung
- Winkelfräsköpfe
- Schnelllaufspindeln
- Langsamlaufspindeln
- Spanneinrichtung zur Doppelstabbearbeitung
- Barcode-Scanner
- Spannanzgenfutter
- Spannanzgen
- Werkzeuge
- eluCad (Office-Softwarepaket für das optimierte Produktionsmanagement)



SBZ 130 + Sonderzubehör

6 | Stabbearbeitungszentren

Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/70

- Für die wirtschaftliche und rationelle Bearbeitung von Aluminium-, Kunststoff- und Stahlprofilen
- Alle Arbeitsgänge wie Fräsen und Bohren finden bei ruhendem Profilstab zur Schonung der Profiloberfläche statt
- Schnelle Positionierung des Bearbeitungsaggregates mit bis zu 80 m/min. durch dynamische Servoantriebe
- Gewindeschneiden mit Ausgleichsfutter
- Werkzeugwechsel manuell, pneumatischer Auswurf
- Manuelle Spannerverschiebung
- Ergonomisches Arbeiten dank modernem Schrägbett
- Erhöhte Arbeitssicherheit durch Spanner-Auslösung per Funktaster und Schutzkabine
- Moderne 3-Achs-Steuerung
- Keine Referenzfahrt der Achsen erforderlich durch Einsatz von Absolutdrehgebersystemen
- Vermeidung von Kollisionen durch automatische Spannererkennung
- Niedriger Stromverbrauch durch intelligente Regeltechnik
- Energieeffizienter durch Zwischenkreis Kopplung der Achsantriebe
- Windows-Betriebssystem
- 15" Flachbildschirm, USB-Anschlüsse und Netzwerkanschluss
- Einfache und komfortable Programmeingabe durch eluCam am Bedienterminal auch während des Bearbeitungsablaufs
- Fernwartung über TCP/IP bei vorhandenem Internetzugang

Technische Daten

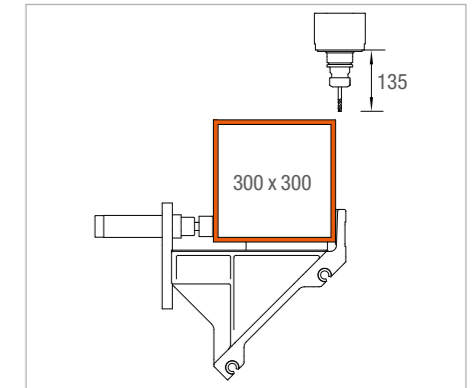
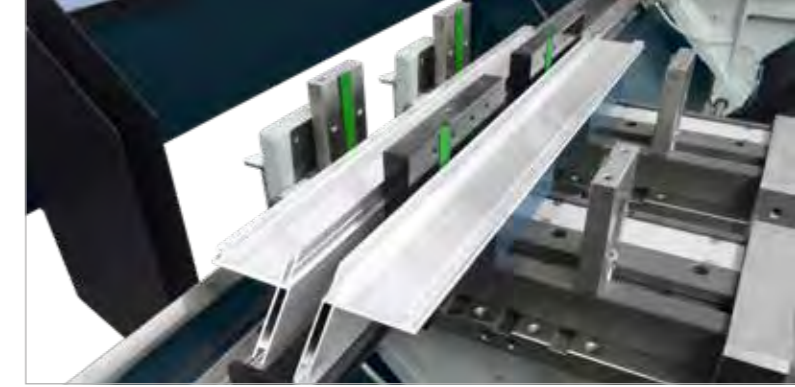
- siehe Seite 66

Maschinenausstattung

- Luftgekühlte Frässpindel 3,8 kW, S1
- Kabine zum Schutz des Bedieners
- Vier horizontale pneumatische Materialspanneinrichtungen
- Ein Materialanschlag, links
- Werkzeugaufnahme HSK-F63
- Minimalmengenschmierung
- Hochleistungsschneidmittel
- Handbediengerät
- Tiefenmaß

Optionen

- Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)
- Werkzeuge
- Werkzeugaufnahmen
- Green-Line Kühlgerät für den Schaltschrank mit reduziertem Energieverbrauch
- Barcode-Scanner
- Schutzkabine wahlweise rundum geschlossen, mit zusätzlicher Schallschutzdämmung
- Einfache Bedienung durch das moderne elumatec Customer Interface (ECI)
- Standardmäßig vier Spanner. Erweiterbar auf bis zu acht Spanner
- Rechter Materialreferenzanschlag zum Anlegen der Werkstücke mit Überlängenbearbeitung
- Zusatzanschlag für Überlängenbearbeitung links
- Längenmessung beidseitig
- Doppelspannung sowie weiteres Zubehör auf Anfrage



Bearbeitungsbereich Y- und Z-Achse
Stabbearbeitung von oben



SBZ 122/70

6 | Stabbearbeitungszentren

Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/71

- Für die wirtschaftliche und rationelle Bearbeitung von Aluminium-, Kunststoff- und Stahlprofilen
- Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren und Gewindeschneiden finden bei ruhendem Profilstab zur Schonung der Profiloberfläche statt
- Eine in die Spindel integrierte Rotationseinheit (Dreheinrichtung) ermöglicht die Verstellung des Rotationswinkelkopfes auf 0°-90°-180°-270°
- Arbeitsergebnisse werden durch intelligente Regeltechnik verbessert
- Schnelle Positionierung des Bearbeitungsaggregates mit bis zu 120 m/min. durch dynamische Servoantriebe
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Automatische Spannererkennung und -positionierung
- Automatischer Werkzeugwechsler mit vier Werkzeugablageplätzen (ohne Werkzeuge)
- Automatischer Werkzeugwechsler für einen Winkelkopf
- Moderne 3-Achs-Steuerung
- Keine Referenzfahrt der Achsen erforderlich durch Einsatz von Absolutdrehgebersystemen
- Vermeidung von Kollisionen durch automatische Spannererkennung und -positionierung
- Power-Torque-Fräsmotor mit geschlossener Drehzahlregelung für kurze Hochlauf- und Bremszeiten der Spindel
- Zertifizierte, antriebsintegrierte Sicherheitsfunktionen
- Niedriger Stromverbrauch durch intelligente Regeltechnik
- Energieeffizienter durch Zwischenkreiskopplung der Achsantriebe
- Windows-Betriebssystem
- 15" Flachbildschirm, USB-Anschlüsse und Netzwerkanschluss
- Einfache und komfortable Programmeingabe durch eluCam am Bedienterminal auch während des Bearbeitungsablaufs
- Fernwartung über TCP/IP bei vorhandenem Internetzugang

Technische Daten

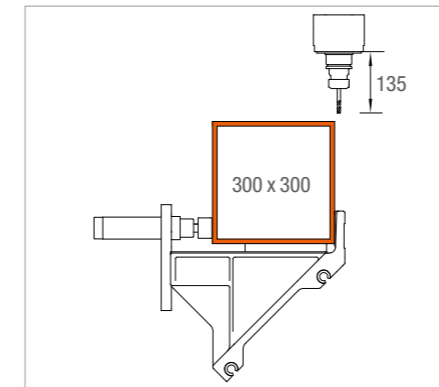
- siehe Seite 66

Maschinenausstattung

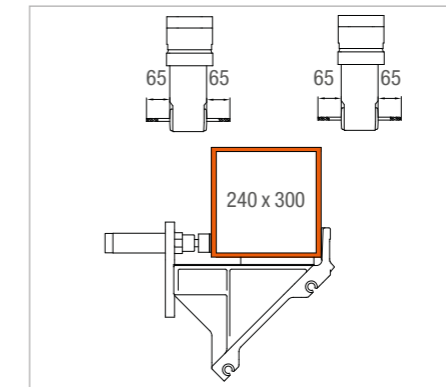
- Luftgekühlte Frässpindel 8 kW, S1
- Kabine zum Schutz des Bedieners
- Vier horizontale pneumatische Materialspanneinrichtungen
- Ein Materialanschlag, links
- Werkzeugaufnahme HSK-F63
- Frässpindel mit integrierter Rotationseinheit (0°-90°-180°-270°) für Winkelkopf
- Rotationswinkelkopf HSK-F63 für zwei Werkzeuge
- Späneentsorgung über Spänewannen
- Minimalmengenschmierung
- Hochleistungsschneidmittel
- Handbediengerät
- Tiefenmaß

Optionen

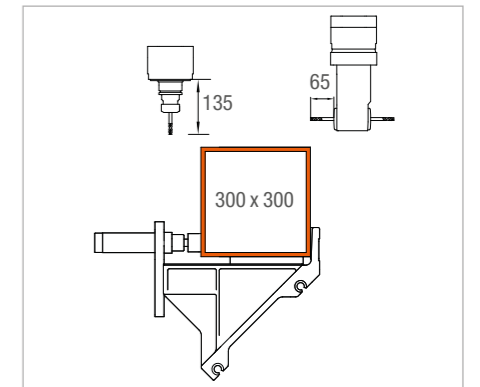
- Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)
- Werkzeuge
- Werkzeugaufnahmen
- Automatischer Werkzeugwechsler für max. vier Standardwerkzeuge
- Automatischer Werkzeugwechsler für Winkelkopf
- Längenmessung beidseitig
- Zusatzanschlag für Überlängenbearbeitung links
- Green-Line Kühlgerät für den Schaltschrank mit reduziertem Energieverbrauch
- Barcode-Scanner
- Schutzkabine wahlweise rundum geschlossen, mit zusätzlicher Schallschutzdämmung
- Einfache Bedienung durch das moderne elumatec Customer Interface (ECI)
- Standardmäßig vier Spanner. Erweiterbar auf bis zu acht Spanner
- Rechter Materialreferenzanschlag zum Anlegen der Werkstücke mit Überlängenbearbeitung
- Doppelspannung sowie weiteres Zubehör auf Anfrage



Bearbeitungsbereich Y- und Z-Achse
Stabbearbeitung von oben



Bearbeitungsbereich Y- und Z-Achse
Stabbearbeitung von vorne und hinten



Bearbeitungsbereich Y- und Z-Achse
Stabbearbeitung von oben und hinten



SBZ 122/71

6 | Stabbearbeitungszentren

Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/73

- Für die wirtschaftliche und rationelle Bearbeitung von Aluminium-, Kunststoff- und Stahlprofilen
- Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren und Gewindeschneiden finden bei ruhendem Profilstab zur Schonung der Profilloberfläche statt
- Stufenlos von -120° bis $+120^\circ$ positionierbare A-Achse
- Rundführungen für die Spannerverschiebung
- Arbeitsergebnisse werden durch intelligente Regeltechnik verbessert
- Schnelle Positionierung des Bearbeitungsaggregates mit bis zu 120 m/min. durch dynamische Servoantriebe
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Automatischer Werkzeugwechsler mit zwölf Werkzeugablageplätzen (ohne Werkzeuge)
- Moderne 4-Achs-Steuerung
- Keine Referenzfahrt der Hauptachsen erforderlich durch Einsatz von Absolutdrehgebersystemen
- Vermeidung von Kollisionen durch automatische Spannererkennung und -positionierung
- Power-Torque-Fräsmotor mit geschlossener Drehzahlregelung für kurze Hochlauf- und Bremszeiten der Spindel
- Zertifizierte, antriebsintegrierte Sicherheitsfunktionen
- Niedriger Stromverbrauch durch intelligente Regeltechnik
- Energieeffizienter durch Zwischenkreiskopplung der Achsantriebe
- Windows-Betriebssystem
- 15" Flachbildschirm, USB-Anschlüsse und Netzwerkanschluss
- Einfache und komfortable Programmeingabe durch eluCam am Bedienterminal auch während des Bearbeitungsablaufs
- Fernwartung über TCP/IP bei vorhandenem Internetzugang

Technische Daten

- siehe Seite 66

Maschinenausstattung

- Wassergekühlte Frässpindel 7 kW, S1
- Kabine zum Schutz des Bedieners
- Vier horizontale pneumatische Materialspanneinrichtungen
- Ein Materialanschlag, links
- Werkzeugaufnahme HSK-F63
- Späneentsorgung über Spänewannen
- Minimalmengenschmierung
- Hochleistungsschneidmittel
- Handbediengerät
- Tiefenmaß

Optionen

- Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)
- Werkzeuge
- Werkzeugaufnahmen
- Zusatzanschlag für Überlängenbearbeitung links
- Rechter Materialreferenzanschlag zum Anlegen der Werkstücke mit Überlängenbearbeitung und zweiter Spannkreis
- Green-Line Kühlgerät für den Schaltschrank mit reduziertem Energieverbrauch
- Barcode-Scanner
- Schutzkabine wahlweise rundum geschlossen, mit zusätzlicher Schallschutzdämmung
- Einfache Bedienung durch das moderne elumatec Customer Interface (ECI)
- Standardmäßig vier Spanner. Erweiterbar auf bis zu acht Spanner
- Doppelspannung sowie weiteres Zubehör auf Anfrage



Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/74

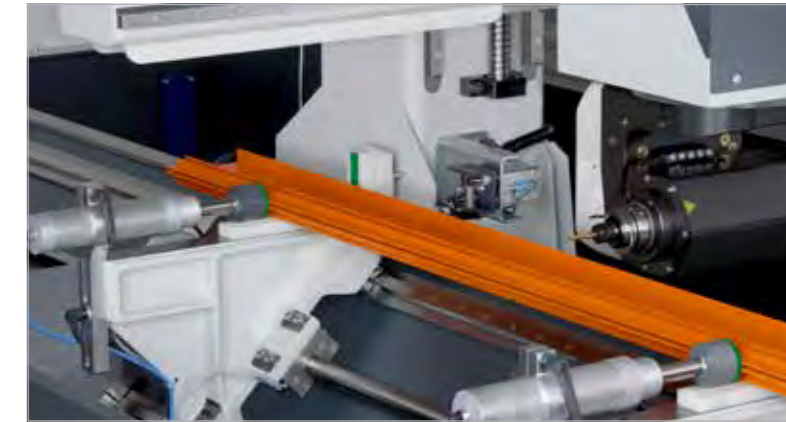
Siehe SBZ 122/73, jedoch:

Maschinenausstattung

- Autonome Spannerverschiebung
- Automatische Spannererkennung

Optionen

- Längenmessung beidseitig
- Stationäres Werkzeugmagazin



SBZ 122/74

6 | Stabbearbeitungszentren

Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/75

- Für die wirtschaftliche und rationelle Bearbeitung von Aluminium-, Kunststoff- und Stahlprofilen
- Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren und Gewindeschneiden finden bei ruhendem Profilstab zur Schonung der Profilloberfläche statt
- Stufenlos von -120° bis $+120^\circ$ positionierbare A-Achse
- Stufenlos von -220° bis $+220^\circ$ positionierbare C-Achse
- Alle fünf Achsen lassen sich per RTCP (Rotation Tool Centerpoint) simultan verfahren
- Durch die zusätzliche C-Achse ist eine stirnseitige Bearbeitung von links und rechts möglich
- Linearführungen für die Spannerverschiebung, autonom
- Arbeitsergebnisse werden durch intelligente Regeltechnik verbessert
- Schnelle Positionierung des Bearbeitungsaggregates mit bis zu 120 m/min. durch dynamische Servoantriebe
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Auf dem 2-Achs-Aggregat mit der A- und C-Achse lässt sich ein Sägeblatt mit einem Durchmesser von 180 mm einsetzen
- Automatische Spannererkennung und -positionierung
- Automatischer Werkzeugwechsler mit zwölf Werkzeugablageplätzen (ohne Werkzeuge)
- Moderne 5-Achs-Steuerung
- Keine Referenzfahrt der Hauptachsen erforderlich durch Einsatz von Absolutdrehgebersystemen
- Vermeidung von Kollisionen durch automatische Spannererkennung und -positionierung
- Power-Torque-Fräsmotor mit geschlossener Drehzahlregelung für kurze Hochlauf- und Bremszeiten der Spindel
- Zertifizierte, antriebsintegrierte Sicherheitsfunktionen
- Niedriger Stromverbrauch durch intelligente Regeltechnik
- Energieeffizienter durch Zwischenkreiskopplung der Achsantriebe
- Windows-Betriebssystem
- 15" Flachbildschirm, USB-Anschlüsse und Netzwerkanschluss
- Einfache und komfortable Programmeingabe durch eluCam am Bedienterminal auch während des Bearbeitungsablaufs
- Fernwartung über TCP/IP bei vorhandenem Internetzugang

Technische Daten

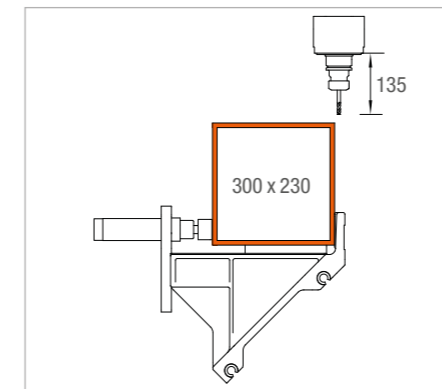
- siehe Seite 66

Maschinenausstattung

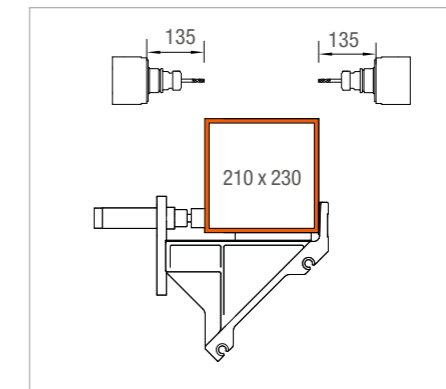
- Wassergekühlte Frässpindel 7 kW, S1
- Autonome Spannerverschiebung
- Automatische Spannererkennung
- Kabine zum Schutz des Bedieners
- Vier horizontale pneumatische Materialspanneinrichtungen
- Ein Materialanschlag, links
- Werkzeugaufnahme HSK-F63
- Späneentsorgung über Spänewannen
- Minimalmengenschmierung
- Hochleistungsschneidmittel
- Handbediengerät
- Tiefenmaß

Optionen

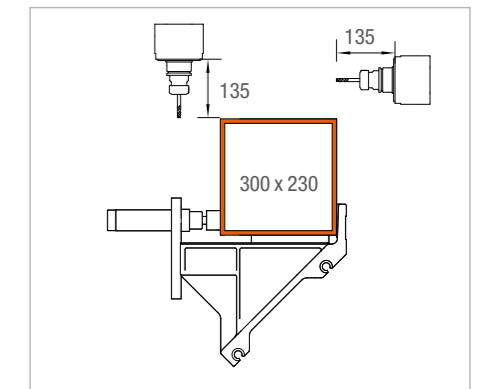
- Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)
- Werkzeuge
- Werkzeugaufnahmen
- Sägeblatt 180 mm
- Längenmessung beidseitig
- Zusatzanschlag für Überlängenbearbeitung links
- Rechter Materialreferenzanschlag zum Anlegen der Werkstücke mit Überlängenbearbeitung
- Green-Line Kühlgerät für den Schaltschrank mit reduziertem Energieverbrauch
- Barcode-Scanner
- Schutzkabine wahlweise rundum geschlossen, mit zusätzlicher Schallschutzdämmung
- Einfache Bedienung durch das moderne elumatec Customer Interface (ECI)
- Standardmäßig vier Spanner. Erweiterbar auf bis zu acht Spanner
- Doppelspannung sowie weiteres Zubehör auf Anfrage



Bearbeitungsbereich Y- und Z-Achse
Stabbearbeitung von oben



Bearbeitungsbereich Y- und Z-Achse
Stabbearbeitung von vorne und hinten



Bearbeitungsbereich Y- und Z-Achse
Stabbearbeitung von oben und hinten



SBZ 122/75

6 | Technische Daten - Stabbearbeitungszentren SBZ 122/7x

Technische Daten	SBZ 122/70	SBZ 122/71
Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung	4.150 mm	4.150 mm
Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung	-	4.000 mm
Verfahrweg X-Achse	4.295 mm, V _{max.} 80 m/min.	4.295 mm, V _{max.} 120 m/min.
Verfahrweg Y-Achse	910 mm, V _{max.} 50 m/min.	910 mm, V _{max.} 60 m/min.
Verfahrweg Z-Achse	475 mm, V _{max.} 50 m/min.	475 mm, V _{max.} 60 m/min.
Bearbeitungsrichtung	1 (oben)	5 (oben, hinten, vorne, links, rechts)
Positioniergenauigkeit	+/- 0,1 mm	+/- 0,1 mm
Frässpindeldrehzahl	max. 18.000 1/min.	max. 24.000 1/min.
Frässpindleleistung	3,8 kW, S1 (luftgekühlt)	8 kW, S1 mit Rückführung (luftgekühlt)
Werkzeugaufnahme	HSK-F63	HSK-F63
Werkzeugwechsel	manuell, pneumatischer Auswurf	automatisch
Werkzeugablageplätze im automatischen Magazin	-	4 (max. 16)
Winkelkopf	Nein	Ja
Scheibenfräserdurchmesser	100 mm	120 mm
Sägeblattdurchmesser	-	-
Werkzeuglänge (ab Kegelmaß)	max. 150 mm	max. 150 mm
Spannerschiebung	manuell	automatisch
Spanner	Basic (mit Rundführung)	Basic (mit Rundführung)
Software	eluCам	eluCам
Druckluftanschluss	>7 bar	>7 bar
Elektrischer Anschluss	400 V, 3~, 50 Hz, 25 A	400 V, 3~, 50 Hz, 25 A
Luftverbrauch pro Minute	ca. 185 l mit Sprühen	ca. 185 l mit Sprühen
Gesamtlänge	6.739 mm	6.739 mm
Tiefe	2.180 mm	2.180 mm
Höhe	2.810 mm	2.810 mm
Gewicht	ca. 2.900 kg	ca. 2.900 kg
Bestell.-Nr.	122 00 22 70	122 00 22 71

SBZ 122/73	SBZ 122/74	SBZ 122/75
4.050 mm	4.050 mm	3.851 mm
-	-	3.525 mm
4.176 mm, V _{max.} 120 m/min.	4.176 mm, V _{max.} 120 m/min.	4.176 mm, V _{max.} 120 m/min.
1.040 mm, V _{max.} 60 m/min.	1.040 mm, V _{max.} 60 m/min.	1.040 mm, V _{max.} 60 m/min.
540 mm, V _{max.} 30 m/min.	540 mm, V _{max.} 30 m/min.	540 mm, V _{max.} 30 m/min.
3 (oben, hinten, vorne)	3 (oben, hinten, vorne)	5 (oben, hinten, vorne, links, rechts)
+/- 0,1 mm	+/- 0,1 mm	+/- 0,1 mm
max. 20.000 1/min.	max. 20.000 1/min.	max. 20.000 1/min.
7 kW, S1 (wassergekühlt)	7 kW, S1 (wassergekühlt)	7 kW, S1 (wassergekühlt)
HSK-F63	HSK-F63	HSK-F63
automatisch	automatisch	automatisch
12	12	12
Nein	Nein	Nein
120 mm	120 mm	120 mm
-	-	180 mm
max. 150 mm	max. 150 mm	max. 150 mm
automatisch	autonom	autonom
Basic (mit Rundführung)	Premium (mit Linearführung)	Premium (mit Linearführung)
eluCам	eluCам	eluCам
>7 bar	>7 bar	>7 bar
400 V, 3~, 50 Hz, 25 A	400 V, 3~, 50 Hz, 25 A	400 V, 3~, 50 Hz, 25 A
ca. 185 l mit Sprühen	ca. 185 l mit Sprühen	ca. 185 l mit Sprühen
6.280 mm	7.534 mm	7.534 mm
2.180 mm	2.180 mm	2.180 mm
2.810 mm	2.810 mm	2.810 mm
ca. 3.365 kg	ca. 3.800 kg	ca. 3.800 kg
122 00 22 73	122 00 22 74	122 00 22 75

6 | Stabbearbeitungszentren

Stabbearbeitungszentrum SBZ 628

Stabbearbeitungszentrum mit Belade- und Austransportmagazin

- Lademagazin links oder rechts für automatischen Produktionsablauf
- Dank eines Rotationsmoduls lassen sich in einem einzigen Durchlauf bis zu acht verschiedene Werkzeuge einsetzen
- Das patentierte motorisch drehbare sowie höhen- und seitenverstellbare Greifersystem bringt komplexe Profilquerschnitte innerhalb kürzester Zeit in die exakte Bearbeitungsposition
- Durch die bis zu 360° drehbare Frässpindel und dem stufenlos verstellbaren Sägeblatt können Profile in verschiedensten Spannsituationen bearbeitet werden
- Die geräumige Schallschutzkabine, sowie die leicht zugänglichen Bedien- und Wartungselemente erleichtern das Arbeiten.
- Bearbeitete Profile werden beim Austransport mit Entlademagazin materialschonend auf dem Austransportband abgelegt
- Die Bearbeitung erfolgt wahlweise „fliegend“ mittels Pusher-Achse oder stationär

Technische Daten

- Profilstablänge von 1.500 - 7.500 mm
- Lademagazin für fünf bzw. zehn Profile (abhängig vom Profilquerschnitt)
- 4-Achs-Bearbeitungsmodul mit vier Frässpindeln
- Spindelleistung 6,0 kW S1 mit HSK-C 40 Werkzeugaufnahme
- Sägeblatt 550 mm
- 4-Achs-Sägeaggregat:
 - Leistungsabgabe 5,5 kW
 - Verfahrbereich von 1.050 x 720 x 400 mm
 - Stufenlose Schwenkschnitte zwischen 0° - 360°

Optionen

- Zwei oder vier zusätzliche Frässpindeln
- Zuschnittaggregat horizontal mit Neigachse
- Sägeblatt 650 mm
- Wechsel-Rollensätze
- Reststückverarbeitung ab 1.500 mm
- Automatische Reststückvermessung
- Etikettendrucker
- Taktmodus für Bearbeitung und Zuschnitt von Kurzteilen
- eluCad (Office-Softwarepaket für das optimierte Produktionsmanagement)



SBZ 628

6 | Stabbearbeitungszentren

Stabbearbeitungszentrum **SBZ 630**

- Stabbearbeitungszentrum mit Belade- und Austransportmagazin
- Dank des modularen Aufbaus kann das **SBZ 630** je nach Bedarf als reiner Sägeautomat **SBZ 630/01** oder als komplettes Stabbearbeitungszentrum **SBZ 630/11** konzipiert werden
- Bei der Auslegung als Stabbearbeitungszentrum für Aluminium erfolgen die Bearbeitungen in einer Bearbeitungsstation mit der Möglichkeit von bis zu 30 Bearbeitungseinheiten
- Der Zuschnitt erfolgt dann nachfolgend mit der 7-Achs-Sägestation
- Beim Arbeitsablauf geben Sie die Richtung an – von links nach rechts oder rechts nach links

Technische Daten

- Profillängen und Reststück von 500 – 7.500 mm
- Belademagazin für sieben Profilstangen für Profilbreiten bis 250 mm
- Automatische Höhen-, Seiten-, Drehachse (350°) des Greifarms
- Automatische horizontale Einstellung (5–70 mm) der Vertikalspanner
- Bearbeitungsmodul für bis zu 30 Fräseinheiten
- 1-Blattsäge 7 kW für variable Sägeschnitte 45°–135° geneigt oder geschwenkt
- Profilaustransport über Austransportband

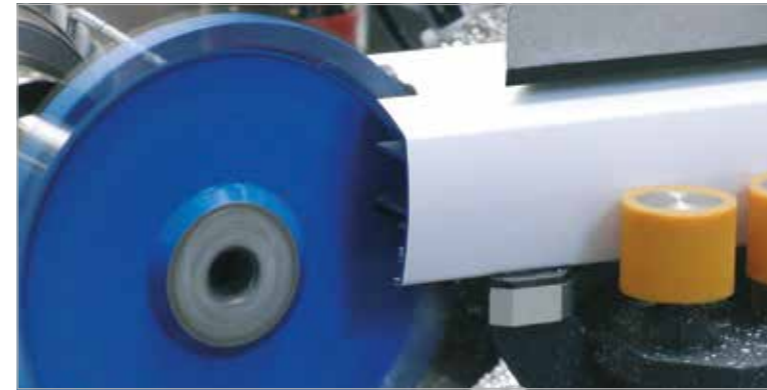
Optionen

- Etikettendrucker
- Barcode-Scanner
- Belademagazin für zehn Profilstangen für Profilbreiten bis 130 mm
- eluCad (Office-Softwarepaket für das optimierte Produktionsmanagement)

Stabbearbeitungszentrum **SBZ 631**

Siehe **SBZ 630**, jedoch:

- Mit Ausklinkmodul AM 631
- SBZ 630/11/L + Sonderzubehör



SBZ 630/11/L + Sonderzubehör



7 | eluCloud



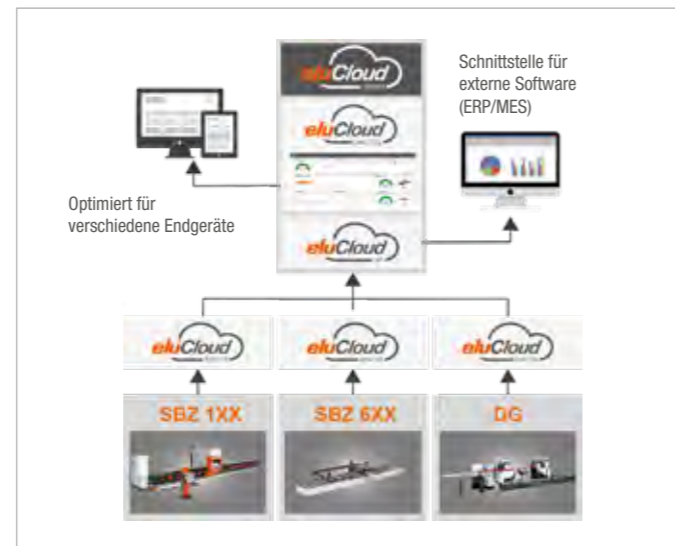
eluCloud – Maschinendaten zu entscheidungsrelevanten Informationen aufbereiten

eluCloud ist die gemeinsame „Industrie 4.0“-Lösung von elumatec und elusoft zur Digitalisierung und Analyse von Maschinen- und Produktionsdaten. Die Analyse dieser Daten hilft, Produktionsvorgänge zu optimieren und vorausschauend Wartungen zu planen. Dadurch können Kosten gesenkt, die Maschinenverfügbarkeit erhöht und die Produktivität gesteigert werden.

Die eluCloud erfasst Maschinen- und Produktionsdaten während des laufenden Betriebs. Diese Daten werden in Echtzeit bereitgestellt. Dadurch ist jederzeit von überall ersichtlich, was aktuell in der Produktion geschieht und was rückblickend in der Produktion geschehen ist. Die eluCloud ermöglicht es auf diese Weise, Abweichungen vom gewünschten Fertigungsablauf schnell zu erkennen. Dabei helfen unter anderem die Liveanzeige des aktuellen Maschinenstatus und die Echtzeitberechnung der aktuellen Maschineneffizienz. Probleme in der Produktion sind darüber sofort ersichtlich und die gesammelten Daten helfen auch bei der strukturierten Fehlersuche und Analyse. eluCloud bietet darüber hinaus eine Übersicht zu laufenden Aufträgen und detaillierte Informationen über gefertigte Teile. Basierend auf diesen Informationen können Produktionszeiten exakt analysiert und individuell optimiert werden. Die eluCloud-Produktgruppe hilft dabei, gegenüber potenziellen Auftraggebern klarzumachen: „Wir sind ein verlässlicher und fortschrittlicher Partner“.

Die eluCloud-Produktgruppe

Die Module der eluCloud-Produktgruppe ermöglichen das Erfassen und Analysieren von Maschinen- und Produktionsdaten. Die Analyse dieser Daten kann standardisiert direkt in der eluCloud erfolgen. Zusätzlich besteht auch die Möglichkeit, die Daten für eigene individuelle Auswertungen zu verwenden, um sie beispielsweise im eigenen ERP-System zu verarbeiten.

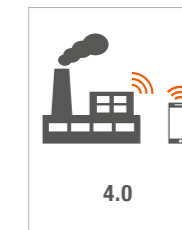


eluCloud-Monitor

Der eluCloud-Monitor sammelt die erfassten Maschinen- und Produktionsdaten der lokalen Maschine. Er ist daher der Grundbaustein der gesamten eluCloud-Lösung. Die Bezeichnung leitet sich aus dem Begriff „Monitoring“ ab. Die modernen Steuerungen der elumatec-Maschinen können hierbei in Echtzeit vielfältige Daten erfassen. Dazu zählen beispielsweise Informationen über die gefertigten Stückzahlen, Fehlermeldungen oder detaillierte Zeitprotokolle hinsichtlich der Verwendung von Werkzeugen oder Laufzeiten der Spindeln. Diese genauen Zeitinformationen helfen z.B. dabei, die Notwendigkeit von Wartungsintervallen frühzeitig zu erkennen und besser einzuplanen zu können.



VORSPRUNG DURCH WISSEN
Mit Datenanalyse zum Erfolg



eluCloud-Server

Der eluCloud-Server sammelt alle Daten der angeschlossenen Maschinen. Er speichert alle Statusmeldungen und stellt diese für die Auswertung und Nutzung zur Verfügung. Der eluCloud-Server wurde speziell dafür entwickelt, in die bestehende IT-Infrastruktur eines Betriebs integriert zu werden. Sofern bereits freie Serverhardware im Unternehmen vorhanden ist, kann der eluCloud-Server spielend einfach auf bestehenden Systemen installiert werden. Die Module eluCloud-Monitor und eluCloud-Server sind die Basisausstattung für Kunden, die eluCloud nutzen möchten.

eluCloud-Analytics

eluCloud-Analytics ist ein ergänzendes Modul zur nachträglichen Auswertung von Produktions- und Maschinendaten. Dies ermöglicht detaillierte Analysen z.B. zu folgenden Themen: Produktionsauslastung, Fortschritt der Auftragsbearbeitung, Bearbeitungszeiten von Aufträgen, Auswertung für einzelne Maschinen, Auswertungen zum gesamten Maschinenpark oder Bearbeitungszeiten von Teilen. eluCloud-Analytics unterstützt mit den ausgewerteten Informationen und benutzerfreundlichen Filtermöglichkeiten z.B. auch die Optimierung der Produktionszeiten. Durch die Erfassung und Analyse von Nebenzeiten wie etwa Spannerverschiebungen, Werkzeugwechsel oder Lagenwechsel können die Produktionstechnik verfeinert und die Zeiten nachhaltig reduziert werden. Das Modul hilft auch bei der Fehlersuche und Nachkalkulation. Mit Hilfe der Filterfunktionen können exakte Aussagen über die benötigte Produktionszeit eines Auftrags oder Teils getroffen werden. Dieses Wissen dient auch als sehr gute Grundlage für die Kalkulation künftiger Aufträge. Auf Basis dieser Informationen können auch Fragestellungen wie „Wann sind welche Stillstandszeiten aufgetreten?“ und „Was war der Grund dafür?“ nachträglich einfach beantwortet werden.

eluCloud-API

Eine Kerneigenschaft jeder „Industrie 4.0“-Lösung ist die nahtlose Kommunikation zwischen einzelnen Maschinen oder zwischen Maschine und Software, was auch häufig unter dem Begriff „Internet der Dinge“ zusammengefasst wird. Dies wird mit Hilfe der eluCloud-API umgesetzt. Der Begriff „API“ bezeichnet eine Schnittstelle, mit der die eluCloud-Lösung in bestehende Lösungen integriert und an andere Softwarelösungen angebunden werden kann. Die Maschinendaten und Auswertungen, die in der eluCloud gesammelt sind, können dafür von externen Programmen, wie z.B. Kalkulationsprogrammen, ERP- oder MES-Systemen, abgerufen und weiter verwendet werden.

7 | Software PUMA® von CAMäleon



CAMäleon – technische Software für komplexe Ansprüche und außergewöhnliche Lösungen

Die CAMäleon Produktionsautomatisierungs-GmbH ist der weltweit tätige Spezialist für technische Software im Umfeld komplexer und mehrachsiger CNC-Fertigungsanlagen. Sein Know-how kommt in den unterschiedlichsten Branchen erfolgreich zum Einsatz – insbesondere dann, wenn Standards nicht ausreichen. Die Erzeugung, Verwaltung und der Transport von NC-Daten steht dabei im Mittelpunkt. Zum Portfolio gehört auch das PUMA-System®, das vor allem in den Bereichen Aviation, Automotive, Public Transport und im anspruchsvollen Fassadenbau Anwendung findet.

Das PUMA-System® ist eine CAM-Lösung für stranggepresste Aluminium-profile. Es ermöglicht dem Fertigungstechniker, seine gezielten und speziellen Vorgaben auf der Maschine umzusetzen. Der Leistungsumfang geht weit über Dialog-geführte Programmiersysteme hinaus. Funktionen wie automatische Tiefentabellen, Spannermanagement, Nullpunktmanagement, Stangenoptimierung, Stangenbearbeitung, Takten (schnelle Herstellung von Kleinteilen), CSV-Schnittstellen sowie 3D-Volumenschnittstellen für SAT und STEP, CatiaV4/V5, Inventor oder Pro-Engineer sind nur einige Beispiele, die das effektive Produzieren von Teilen aus stranggepresstem Aluminium ermöglichen.

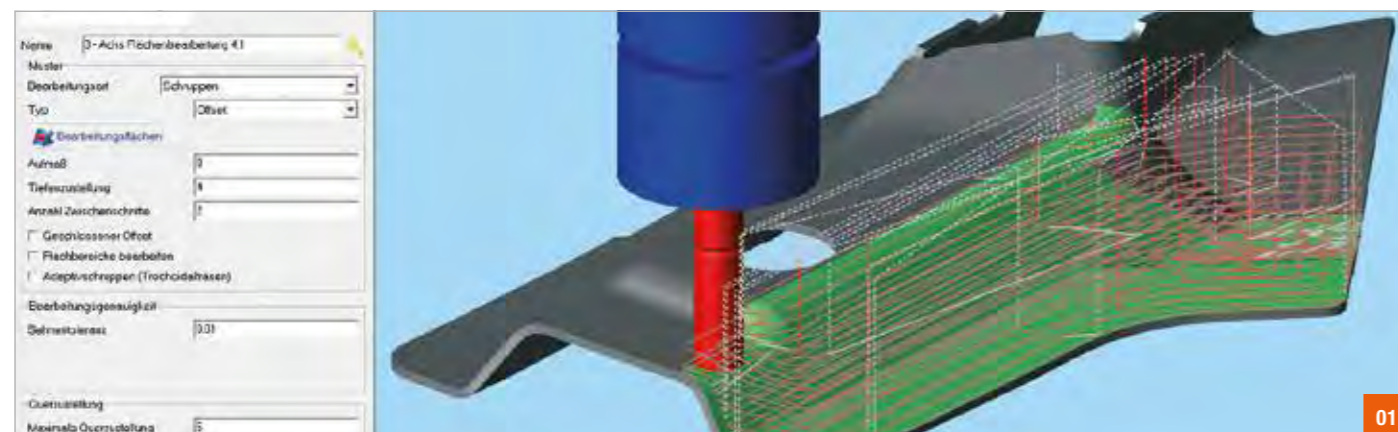
Neben den vielfältigen Software-Optionen gehört auch ein umfangreiches Service- und Dienstleistungsspektrum zu unserem Angebot. Es reicht von einem Support durch erfahrene Anwendungstechniker, über Seminare zur Profilbearbeitungssoftware Puma-System® und ergänzenden Modulen, Produktionsbegleitung beim Kunden, Entwickeln von fertigungsspezifischer Software oder Speziallösungen, Einbindung von Sonderausstattungen an der Maschine, Unterstützung bei problematischen Aufträgen, ISO-Code-

Schulung, Einfahren von Programmen und das Monitoring über die Qualität des Fräsergebnisses bis hin zur Auftragsprogrammierung von Sonderteilen vor Ort und der Vermittlung von spezifischem Know-how für die Bearbeitung von Wagenkästen aus Aluminium im Railway Sektor.

Mehr Informationen erhalten Sie auch unter www.puma-system.com

Anschrift

CAMäleon Produktionsautomatisierung GmbH
Industriegebiet Breitwasen
Breitwasenring 4
D-72135 Dettenhausen
Telefon +49 7157 526 95 90
Telefax +49 7157 526 95 99
www.camaeleon.de



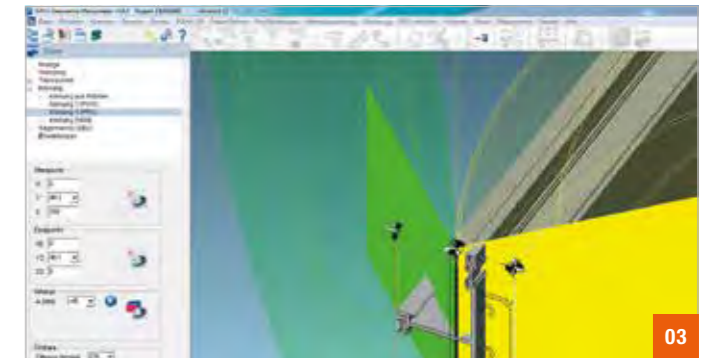
01



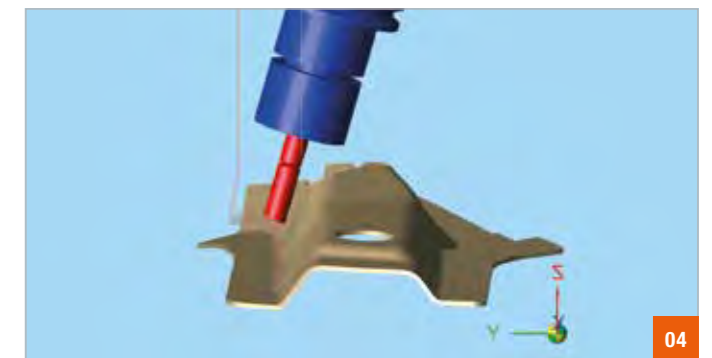
02

Anforderungen bei denen sich der Einsatz des PUMA-Systems® in idealer Weise anbietet:

- Bei gebogenen Teilen mit/ohne Spannvorrichtungen
- Bei Rohteiltoleranzen die Messen erfordern, damit Bearbeitungen auf Kantenbezug oder auf korrekte Tiefe sitzen
- Bei Profilen mit angeschweißten oder angeschraubten Elementen bei denen der Querschnitt nicht überall gleich ist
- Fräsbearbeitungen die einen Z-Verlauf erfordern oder bei denen sich im Verlauf die A und C Achse verstellen müssen (also 4- oder 5-Achsbearbeitungen)
- Bearbeitungen, bei denen aus Platzmangel mit angestellten Werkzeugen (eingeschwenkte Achse nicht orthogonal zur Bearbeitungsfläche) gearbeitet werden muss
- Aufwendige Fassaden mit zahlreichen Endbearbeitungen
- Abzeilen oder Walzfräsen an gebogenen Flächen entlang
- 5-Achsen simultan Fräsbearbeitungen wie mit Solidworks, MasterCAM, esprit etc.
- 3D-Modelle die nicht vollständig erkannt werden und nachbearbeitet werden müssen durch abgreifen von Maßen am Modell
- Komplexe Bearbeitungen bei denen der Kunde gezielt die Reihenfolge vorgeben möchte
- Wenn Simulation mit Rohteilfortschreibung benötigt wird um den Arbeitsablauf definieren zu können
- Bearbeiten und Erstellen von 3D-Modellen. Löschen von Flächen, Zusammenfügen von Flächen, erzeugen von Rundungen und Fasen, was einen vollwertigen 3D-Kern erfordert



03



04



05

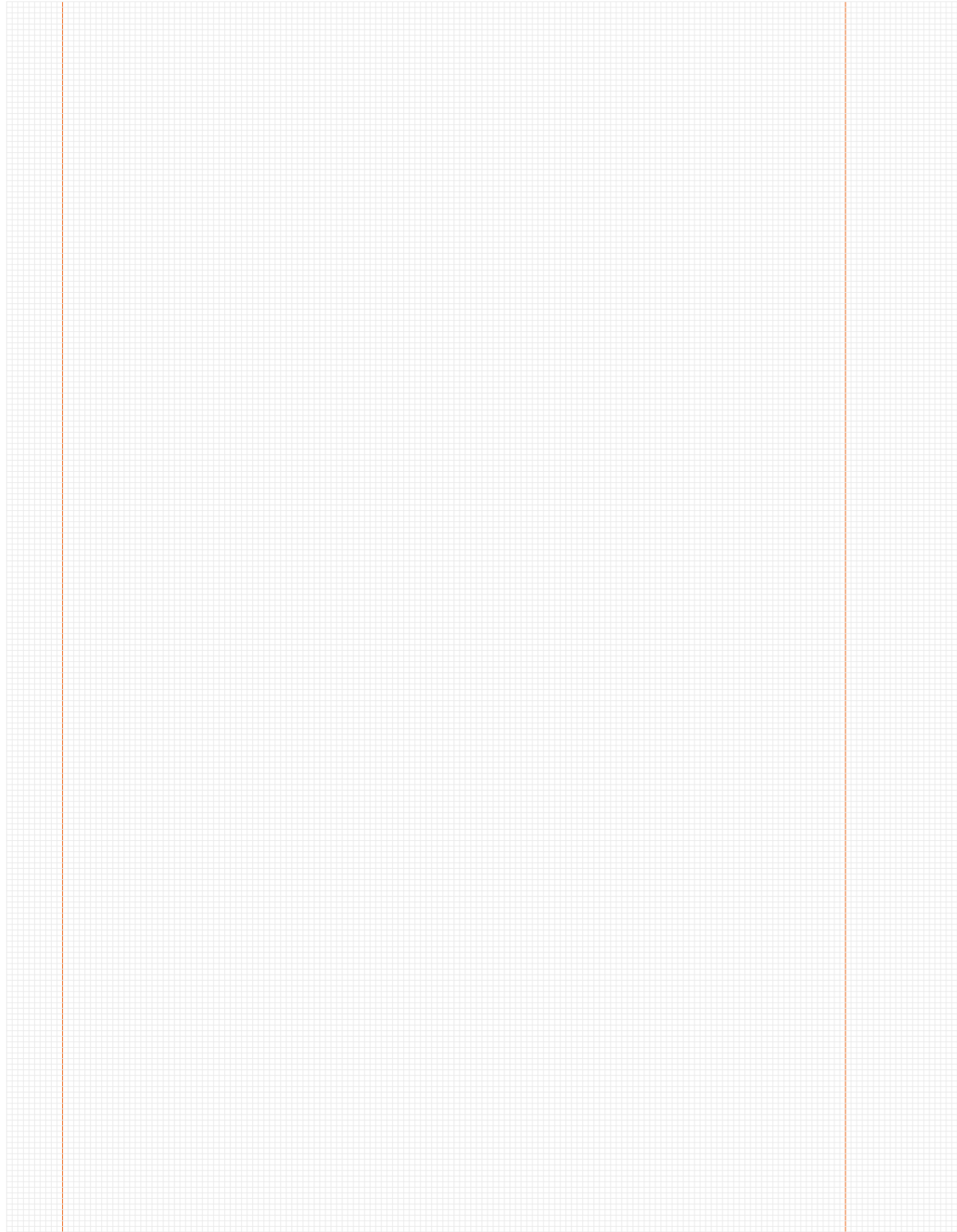
01 Abzeilen mit Modulworks

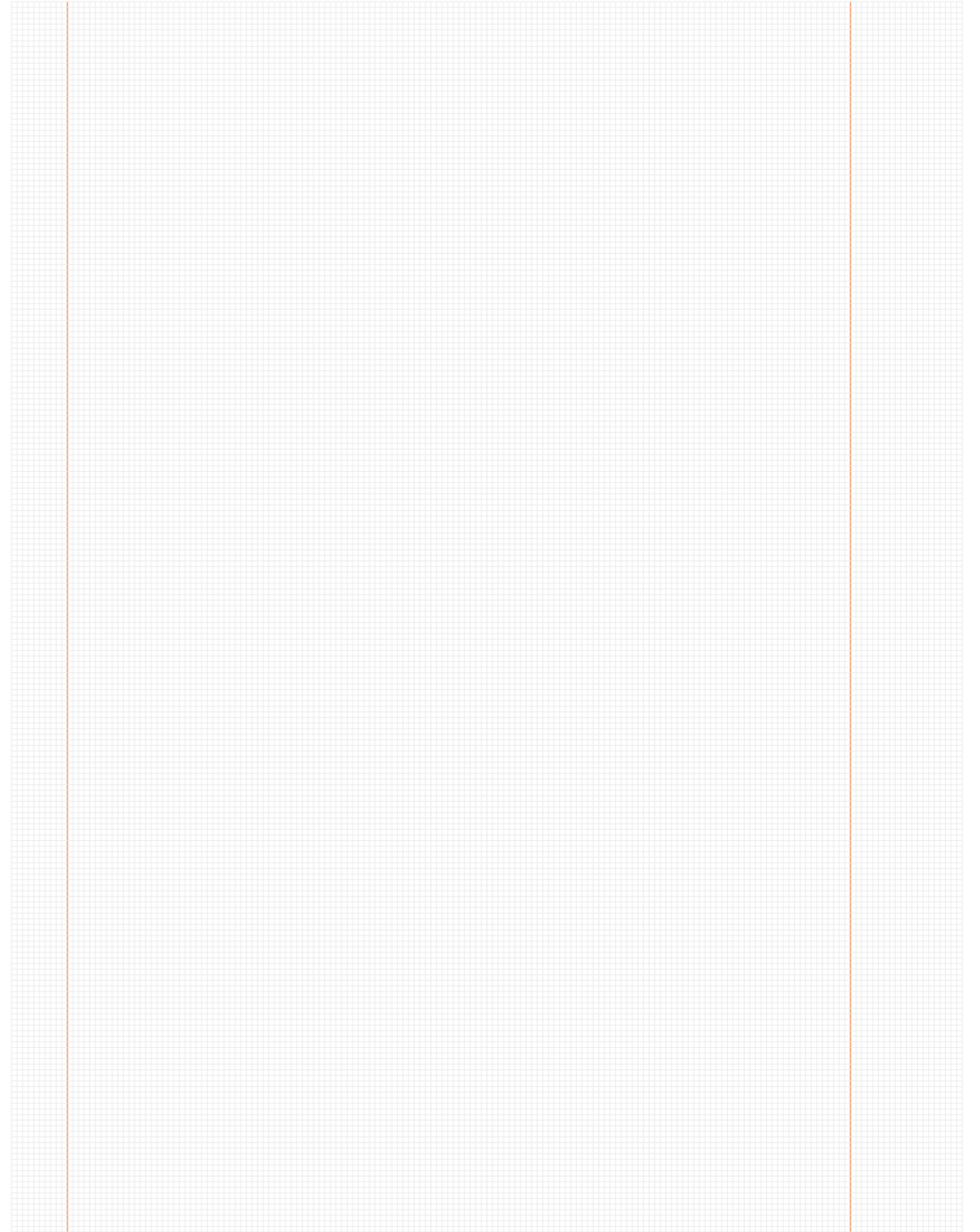
02 Großprofil und Sonderwerkzeug

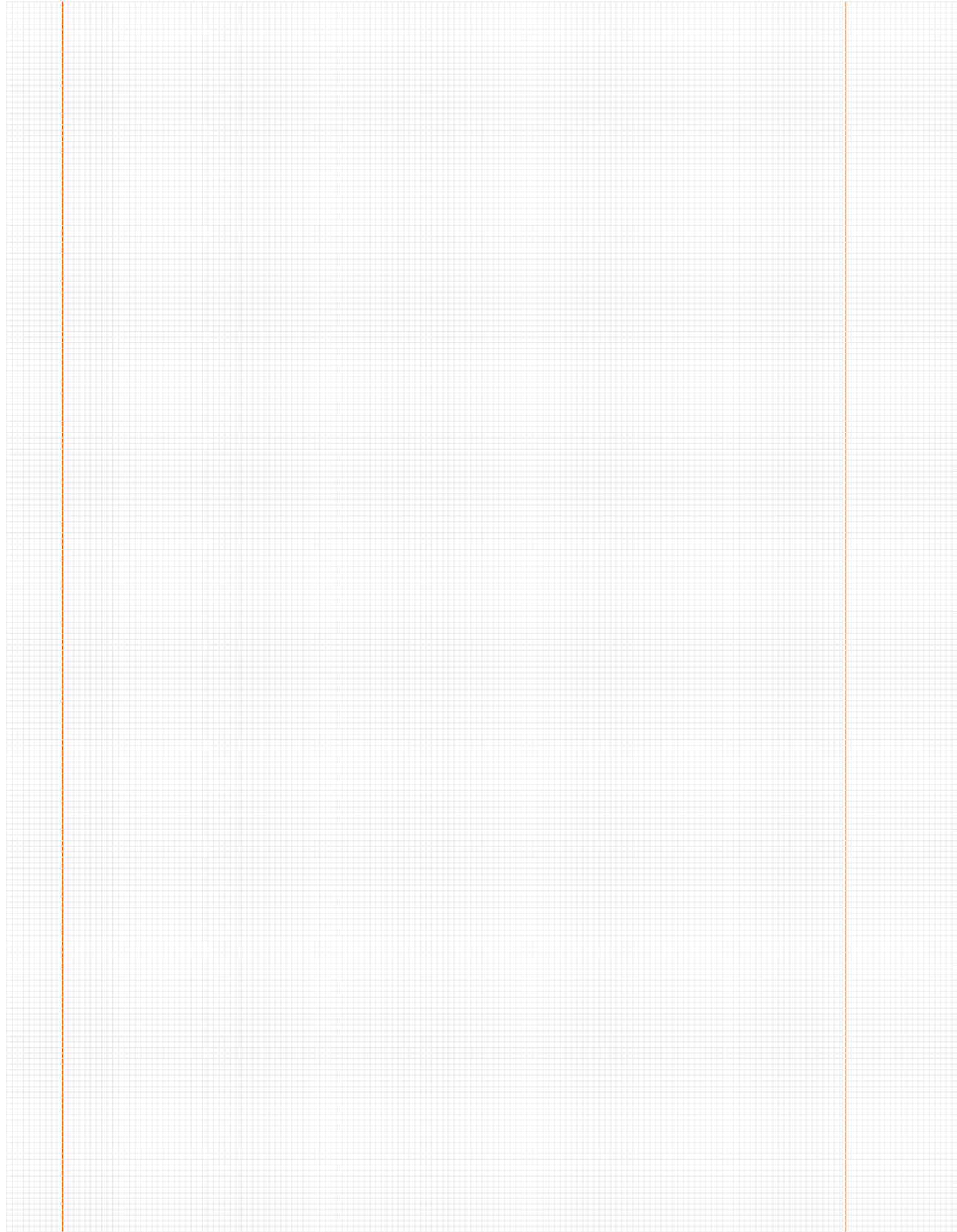
03 Sägeschnitt-Flächen Visualisierung in puma-system V19.5

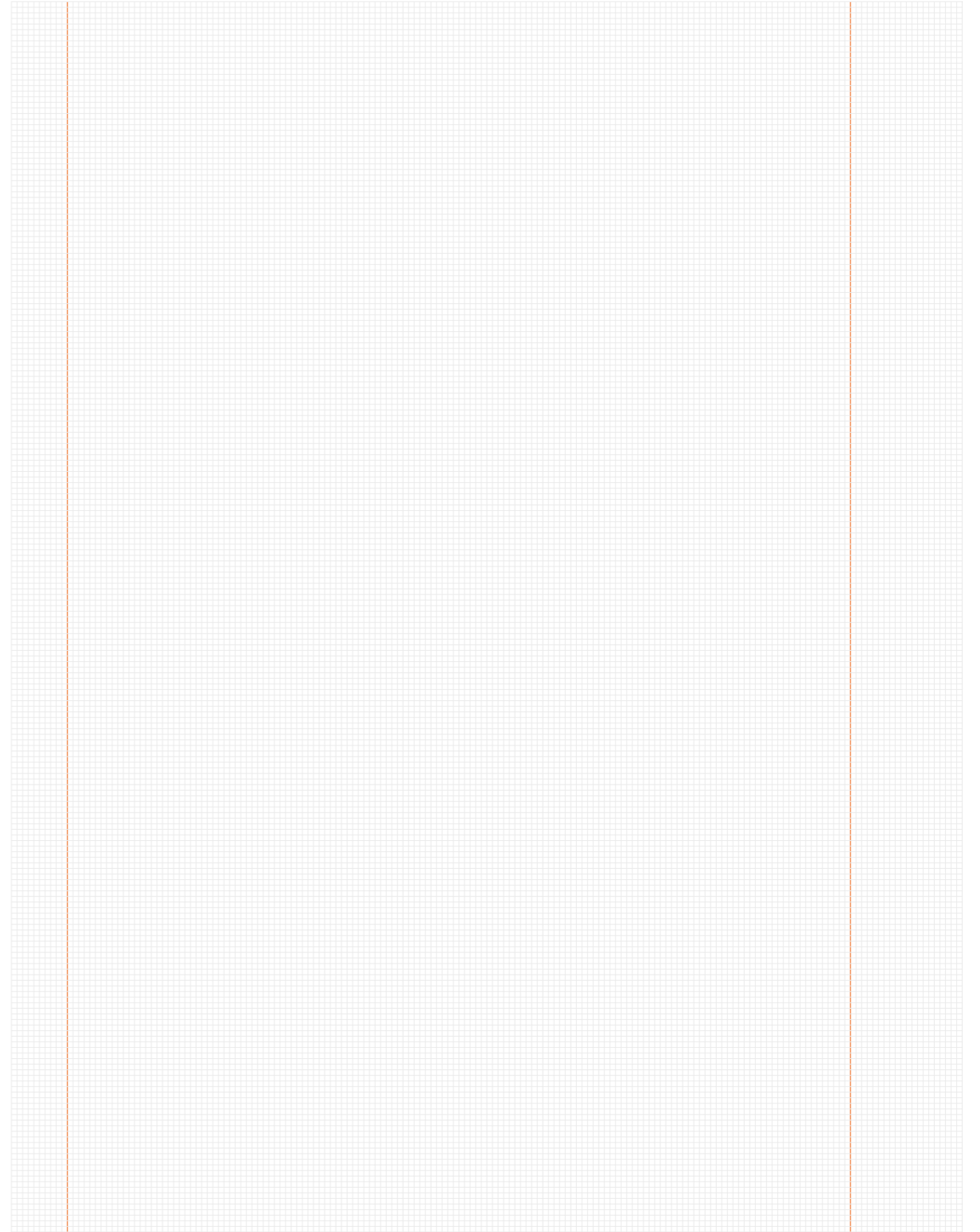
04 Walzfräsen mit 5-Achsen simultan aus Modulworks Option

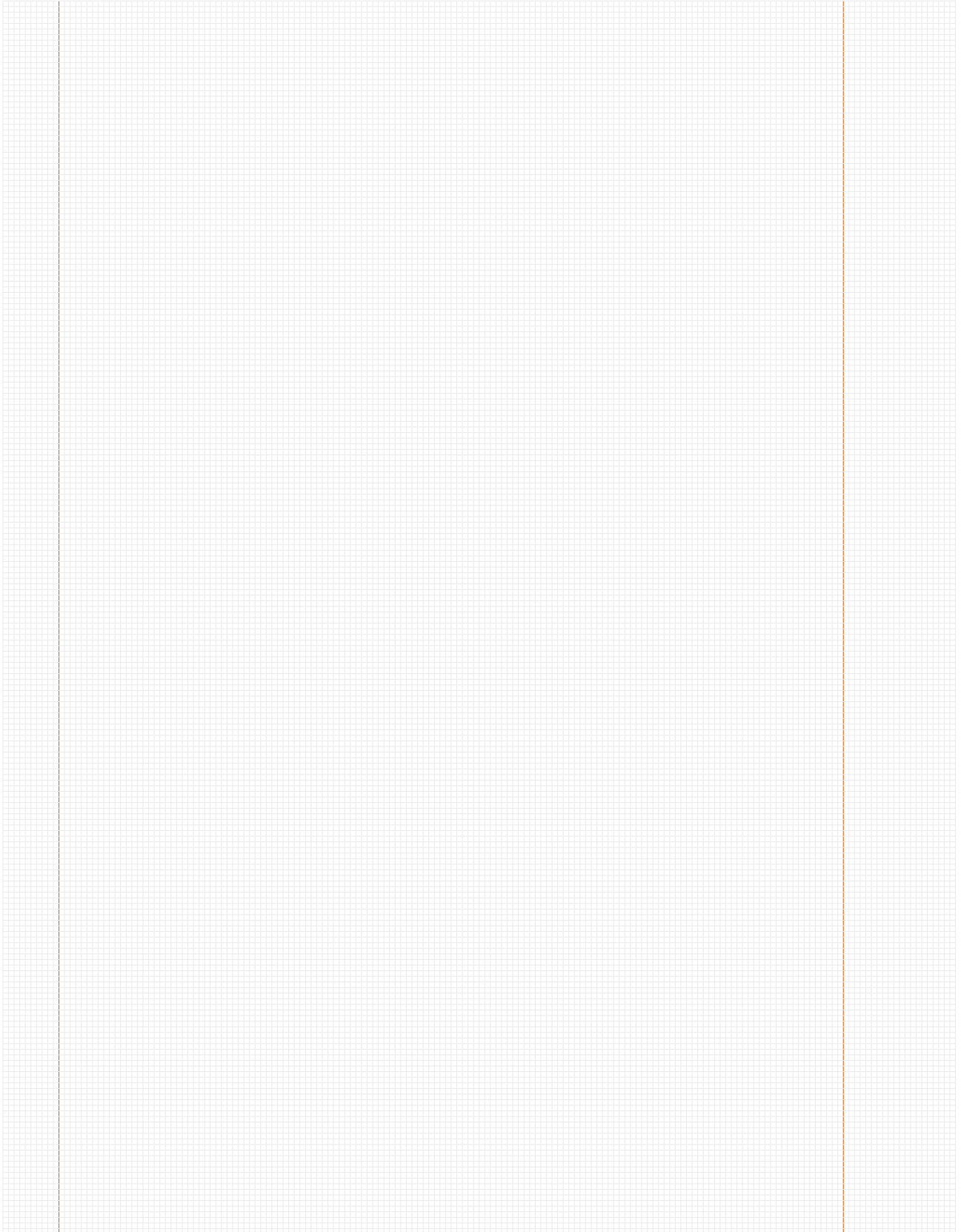
05 Messen während des Arbeitsablaufs mit dem Funkmesstaster



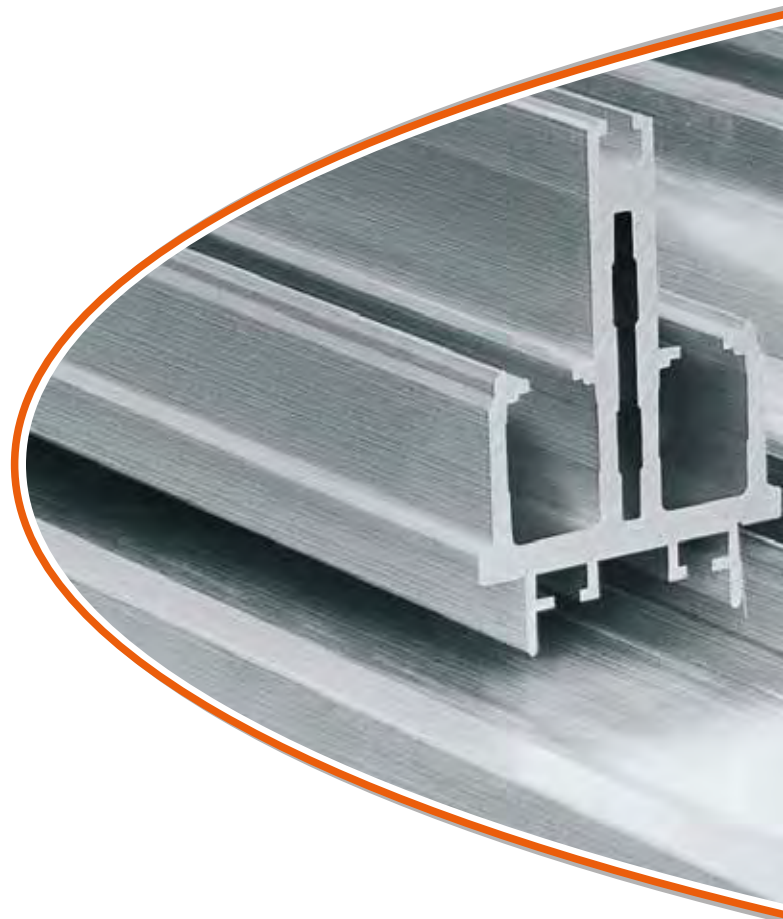








Perfekte Profilbearbeitung – seit 1928.



elumatec AG

Pinacher Straße 61
75417 Mühlacker

Telefon +49 7041 14-0
Telefax +49 7041 14-280
mail@elumatec.com
www.elumatec.com