

CNC-Bearbeitungszentrum BAZ 895n IQ



* Aufgrund ständiger technischer Weiterentwicklung kann diese Abbildung von der tatsächlich gelieferten Maschine abweichen.

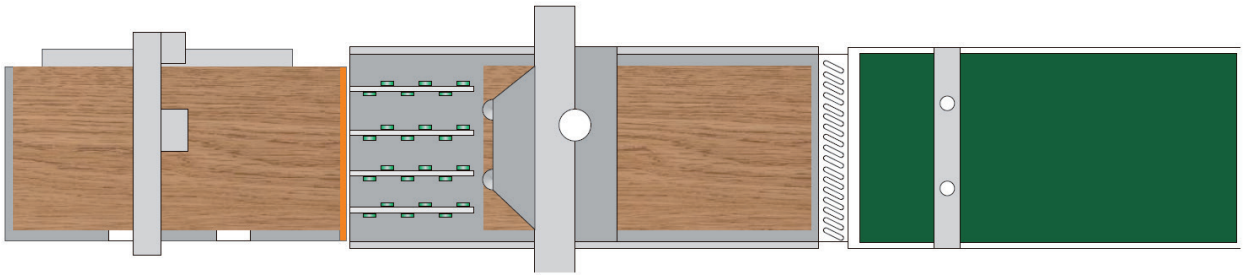
Funktionen

- Verwendung des Steuersystems SYNTEC, vollautomatische Produktion mit Etikettieren, Beschicken, Bohren, Nestingschnitten, Sägen und Entladen
- leistungsstarke Nesting-Software, die ausgezeichnet mit der Maschine korrespondiert: Gestalten von Werkstücken innerhalb der Platte, Optimierungsprozess, Umarbeiten einzelner Werkstücke, Etikettieren jedes einzelnen Werkstückes, Verwendung von Standard XML-Dateien und offene Anschlüsse für fast alle Möbel-Softwarelösungen
- robuster Portalrahmen, X-Achse durch zwei synchronisierte Servomotoren angetrieben
- ausgestattet mit hochpräzisiertem Werkzeugmesstaster
- Plattenstapel kann komplett auf den Hubtisch geladen werden
- HSK-Werkzeugaufnahme
- automatischer Werkzeugwechsler für 8 Werkzeuge mit hoher Geschwindigkeit und Genauigkeit, durch Servomotor gesteuert

Ausstattung

Hauptteile

- vollautomatische Nestinglinie bestehend aus drei Teilen:
Automatische Beschickung mit Etikettieren, CNC-Bearbeitungszentrum und Entladen



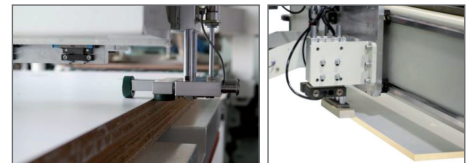
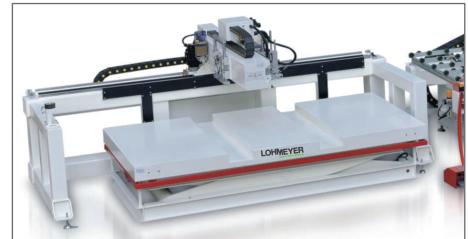
Beschickung mit Etikettieren

CNC-Bearbeitungszentrum

Entladen

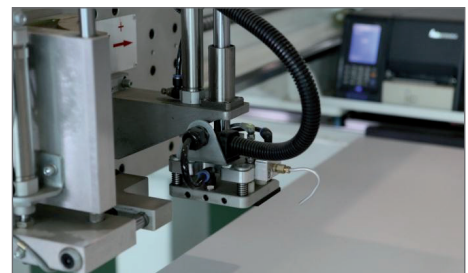
Automatische Beschickung

- hydraulischer Hubtisch mit Traglast 3.000 kg hebt die Platten automatisch auf die Ebene des Etikettierens und transportiert die Platten
- Ausrichtvorrichtung richtet die Platte automatisch an ihrer korrekten Position aus



Automatische Etikettiervorrichtung

- fehlerfreies und schnelles Etikettieren
- optimale Zeiteinteilung: Etikettieren und die Nestingbearbeitung laufen gleichzeitig ab



Etikett

- Etikett enthält folgende Informationen:
 - Werkstückmaße, Barcode, Name des Kunden, Auftragsnummer, Information zur Kantenbearbeitung, Referenzpunkt der folgenden Bearbeitung inkl. alle wichtigen Infos für die Produktion
- Etikettformat kann den Kundenwünschen angepasst werden
- QR-Code verwendbar



Beschickungsstation

- zwei Vakuumsauger erfassen und transportieren das Werkstück sicher zum Arbeitstisch
- ein kompakter Rollentische transportiert die Werkstücke schonend - dank reibungsarmer Rollen



CNC-Bearbeitungszentrum

Übertragungsart

- X-Achse: Zahnstangenantrieb
- Y-Achse: Kugelgewinde
- Z-Achse: Kugelgewinde

Servomotor

- präzise und zuverlässige Achsenbewegungen dank hochwertiger Servomotoren
- Servomotor: Yaskawa



Hauptspindel

- HSD-Spindel luftgekühlt: hochpräzise, stabil und langlebig
- Leistung: 9kW
- Aufnahme: HSK-63F



Automatischer Werkzeugwechsler

- durch Servoantrieb gesteuert
- 8-fach Werkzeugwechsler garantiert einen schnellen Wechsel der Werkzeuge und eine kontinuierliche Werkstückbearbeitung
- Standardausstattung: 4 Werkzeughalter



Bohreinheit

- 10 vertikale Bohrer
- Schaftdurchmesser der Bohrer: 10 mm
- max. Bohrungsdurchmesser: 35 mm
- Raster: 32 mm



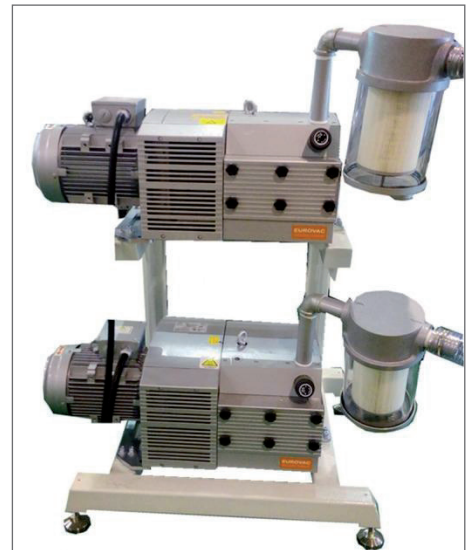
Automatische Entladestation

- Transportband zur Werkstückbeförderung
- Optoelektronischer Sensor zur exakten Positionierung des Werkstückes



Vakuumpumpe

- zwei leistungsstarke Vakuumpumpen
- Typ: luftgekühlt
- Leistung: 5,5 kW
- Saugvolumen: 160 m³/h



Automatische Schmierung

- Beschickung und CNC-Bearbeitungszentrum sind mit einem Schmiersystem ausgestattet, um den Wartungsaufwand zu reduzieren



Werkzeugmessfühler und -halterung

- Werkzeugmessfühler verbessert effizient die Werkzeugeinstellung
- Werkzeughalterung vereinfacht den Werkzeugwechsel



Staubabsaugung

- zentrale Absaugpunkte, die unkompliziert an das Absaugsystem angeschlossen werden können
- Staubabsaugung am Arbeitstisch bei Entnahme des Werkstücks und Transport zum Entladetisch
- obere und untere Staubabsaugung zur effizienten Staubentfernung, nachdem das bearbeitete Werkstück den Arbeitstisch verlassen hat



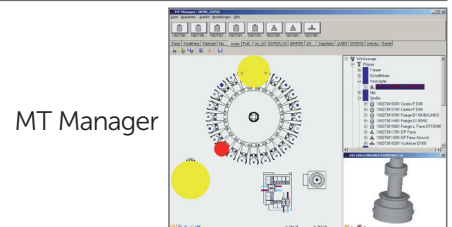
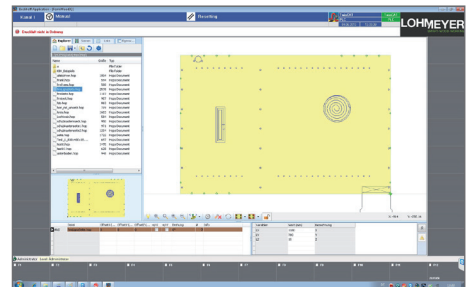
Elektrische Ausstattung

- separater Elektroschaltschrank mit Klimaanlage
- SYNTEC Steuersystem
- IPC mit Windows 7 System
- DELL Display
- USB-Schnittstelle
- SYNTEC garantiert eine konstante Leistungsfähigkeit, leistungsstarke Funktionen und eine bedienerfreundliche Schnittstelle



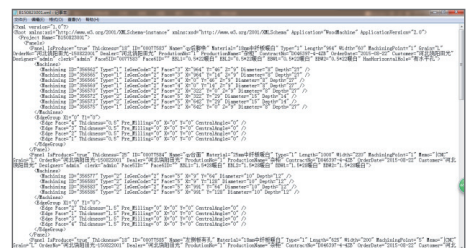
NC-Hops für werkstatorientierte Programmierung

- leistungsstarke Nesting Software
- Import von XML-Dateien in die Software, G-Code wird automatisch generiert
- verschiedene Funktionen wie das Gestalten von Werkstücken innerhalb der Platte, Umarbeiten von Werkstücken, Optimierungsprozess, Etikettieren der einzelnen Werkstücke
- Verfahrensauswahl möglich: folgender Bearbeitungsschritt kann ausgewählt werden, Software generiert den G-Code für andere Maschinen des gleichen Herstellers



Datenformat

- akzeptiert Standard XML-Dateien und offene Schnittstellen zur Anbindung an fast alle üblichen Möbel-Softwares
- XML-Format ist frei zugänglich für den Kunden



Technische Daten

Verfahrwege	X-Achse	3.000 mm
	Y-Achse	2.100 mm
	Z-Achse	250 mm
Arbeitstisch		3.000 × 2.100 mm, flacher Tisch
Max. Verfahrgeschwindigkeiten	X-Achse	50 m/min
	Y-Achse	50 m/min
	Z-Achse	20 m/min
Hauptfrässpindel	Anzahl	1
	Drehzahl	24.000 UPM
	Leistung	9 kW
	Werkzeugaufnahme	HSK-63F
	Spannzange	ER32
Automatischer Werkzeugwechsler	Anzahl der Werkzeuge	rundes Werkzeugmagazin mit 8 Positionen
	Steuerung	Servo
Bohrblock	Anzahl vertikale Bohrer	10
	max. Bohrdurchmesser	35 mm
	Leistung	1,7 kW
	Drehzahl (Nutsäge)	4.000 UPM
Vakuumpumpe	Anzahl	2
	Leistung	5,5 kW
	Saugvolumen	160 m ³ /h
	Kühlung	luftgekühlt
Druckluft	Luftdruck	6-7 kg/cm ²
Staubabsaugung	Leitungsdurchmesser	200 mm
	Absauggeschwindigkeit	35 m/s
Stromanschluss	Leistung	26 kW/68A
	Frequenz	50 Hz
	Spannung	380 V, 3 Phasen
Maschinenmaße	Aufstellmaße	10.000 × 3.500 × 2.600 mm
	Gewicht	6.000 kg