

Liefert komplett bearbeitete Teile:
Die höchste Automationsstufe
mit Linearlager und
Entnahmeband erübrigt das
Vorkommissionieren

Mehr oder weniger mannlos

Platten im Format wie sie vom Händler kommen, sind kaum handzuhaben. Wer mit dem Bearbeitungszentrum H10 von Format-4 arbeitet, braucht die Platten je nach Automationsstufe überhaupt nicht mehr anzufassen.

Tischler und Schreiner fragten immer lauter nach einem leistungsfähigen Bearbeitungszentrum zum Plattenaufteilen, Formatieren, Bohren und Fräsen. Zur Ligna 2011 lieferte Felder die Antwort: das Multitalent »H10« mit Raster-tisch im Format-4-Programm.

Auf den Rastertisch lässt sich eine Schonplatte für den Nestingbetrieb auflegen. Sind Löcher in die Schmalflächen des Werkstücks zu bohren, lassen sich Vakuumspannblöcke auf dem Rastertisch beliebig platzieren. Je nach Maschinengröße Maschinen empfiehlt es sich, den Tisch in zwei Bereiche aufzuteilen, einen mit Schonplatte zum Plattenaufteilen und einen mit Saugern für die Rundumbearbeitung.

Die H10 gibt es in fünf Baugrößen mit Arbeitsbereichen von 1300 x 2500, 1600 x 3200, 2200 x 3200, 2200 x 3700 sowie 2200 x 4300 Millimetern.

Automatischer Materialfluss

Eine hohe Schnittgeschwindigkeit und verschiedene Automatisierungsmöglichkeiten für die Materialzu- und Abfuhr sorgen für eine hohe Leistung und erlauben einen mehr oder weniger mannlosen Betrieb.

Der Anwender kann mit der Nestingsoftware »FlashNest« sowohl rechteckige als auch Freiformteile verschnittoptimal in das Rohformat hineinschachteln. Die Maschine bringt die Bohrungen und

Fräsungen für Fachböden, Schubladenfürungen und Türbänder vor dem Zuschnitt in die Fläche ein, sodass alle Werkstücke für das Kantenanleimen bereit sind. Je nach Möbelkonstruktionsprinzip sind gegebenenfalls bei einigen Teilen Stirnseitenbohrungen in einem zweiten Arbeitsgang einzubringen.

Für eine automatische Plattenzufuhr bietet Felder einen Hubtisch an, von dem die Anlage vorkommissionierte Platten einschieben kann. Für flexiblere Fertigungen gibt es auch Lagersysteme im Programm. Hierzu gehören preiswertere Linear- oder etwas aufwendigere Flächenlager, die – wenn mindestens zwei, besser drei Plätze vorhanden sind



Basisversion: Auflegen und Entnehmen manuell am Maschinentisch



Erste Automationsstufe mit Entnahmeband

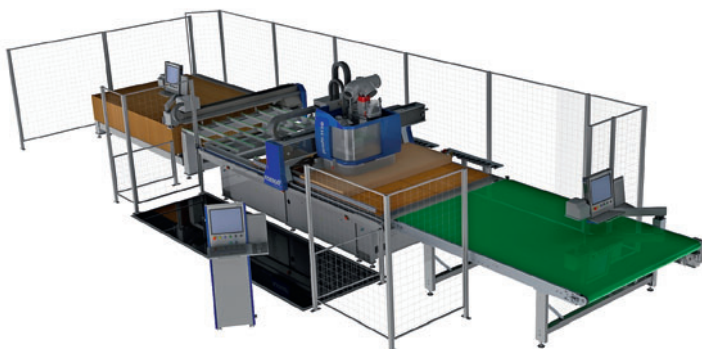
– viele verschiedene Platten chaotisch einlagern können. Während das Bearbeitungszentrum noch mit der letzten Platte beschäftigt ist, kann das Lager das Material solange umstapeln, bis die danach geforderte Platte freigelegt ist.

Nach dem Bearbeitungszyklus schiebt die Maschine alle Werk-, Rest- und Abfallstücke auf einen Entnahmetisch. Außerdem legt die Transporttraverse des Lagers die nächste Platte auf die Säge. Am Ende des Transportbandes versieht eine Etikettierstation mit Bildschirm und Drucker jedes einzelne Werkstück mit allen Informationen für die Bestimmung oder weitere Bearbeitungen.

Universal einsetzbar

Horizontale Fräsarbeiten können bis zu einer Werkstückhöhe von 60 Millimetern durchgeführt werden. Damit erweitert sich das Einsatzgebiet der neuen H10 vom Zuschnittzentrum zum vollwertigen Bearbeitungszentrum für die Korpus- und Innentürbearbeitung. Die Blocksauger lassen sich dank Kreuzlaser in wenigen Sekunden exakt positionieren. Die H10 verfügt über zwölf Vertikalbohrer, vier Horizontalbohrer und Nutsägen in X- und Y-Richtung. Die Invertergesteuerte Hauptspindel steht luft- oder flüssigkeitsgekühlt zur Verfügung, die HSK-F63-Werkzeug- und Aggregataufnahme erfolgt automatisch. Mit bis zu 26 Werkzeug- und Aggregatplätzen an insgesamt vier Linearwechslern stehen ausreichend Werkzeuge für jede Anforderung zum Einsatz bereit.

Format-4,
A 6060 Hall in Tirol, Tel.: +43 (5223) 5530-6
Fax: -663, www.format-4.com



Zweite Automationsstufe mit Magazinbeschickung und Entnahmetisch