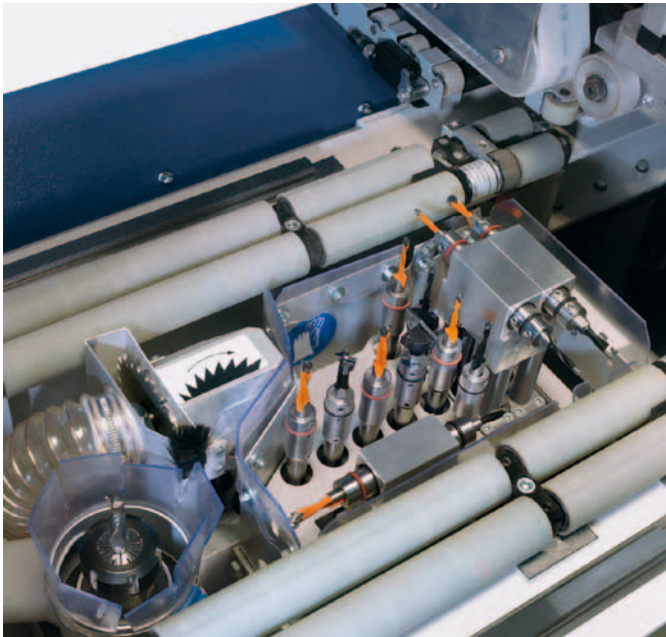


# Schluss mit „halben“ Sachen!

Eckverbindungen und Reihenlochbohrungen in Korpusteilen sind immer wieder eine Herausforderung an klassischen Bohrmaschinen. Mit einem neuen Bohr- und Fräszentrum bietet Format-4 hierfür jetzt eine interessante Lösung.



➤ Wer kennt das nicht – stapelweise Korpus- und Mittelseiten, Böden und Deckel sowie Schubladenteile, Fronten, etc. – Stück für Stück wird eingestellt und gebohrt, umgestellt und gebohrt – von Auftrag zu Auftrag jedes Mal eine neue Herausforderung mit hohem zeitlichem Aufwand. Das neue CNC Bohr- und Fräszentrum c-express 920 von Format-4 bietet dem Anwender dagegen eine Alternative, denn es erledigt alle wiederkehrenden Bohr- und einfachen Fräsarbeiten wirtschaftlich und präzise in Bestzeit. Die Maschine wurde speziell für kleine Werkstätten entwickelt und setzt kompromisslos auf die gewinnbringende CNC-Produktivität. Wiederkehrende Bohrbilder werden Werkstück für Werkstück und Auftrag für Auftrag auf Knopfdruck abgerufen und wiederverwendet. Damit wird die CNC gesteuerte Korpusfertigung zum Gewinnbringer in jeder Tischlerei – unabhängig von den Platzressourcen.

**CNC-Präzision auf kleiner Fläche** Der minimale Platzbedarf der c-express 920 beträgt nur 1,9 x 1,3 m – oder – nur rund 2,5 m<sup>2</sup>. Das sind jene Abmessungen, die selbst in kleinsten Werkstätten auf jeden Fall zur Verfügung stehen. Gegenüber ähnlichen am Markt befindlichen Systemen verfügt das neue Format-4 CNC Bohr- und Fräszentrum über keinerlei Einschränkungen in der zu bearbeitenden Werkstücklänge. Schonend transportiert das liegende Transportsystem die Werkstücke stufenlos den von unten arbeitenden Bearbeitungsaggregaten zu. Diese Art der Werkstückbearbeitung verhindert Verschiebungen oder Verbrennungen am Werkstück durch Werkzeuge. Großzügig sind auch die Abmessungen in Breite und Dicke der Werkstücke: Werkstückbreite stufenlos von 70 bis 920 mm, Werkstückhöhe 12 bis 50 mm einstellbar.

◀ Das neue Bohr- und Fräszentrum ist serienmäßig mit einem 12 Spindel-Bohrkopf ausgestattet

▲ Auf Wunsch sorgt eine leistungsstarke Frässpindel mit bis zu 24000 min<sup>-1</sup> für Falz- oder Nutfräsungen – einfache Ausschnitte oder Nuten für Rollkästen inklusive

▼ Speziell für kleine Werkstätten entwickelt – das neue CNC Bohr- und Fräszentrum c-express 920 von Format-4 (Foto: Format-4)

## Großer Vorteil: liegende Bearbeitung

Die Bearbeitung liegender Werkstücke hat sich auch bei den „großen“ CNC-Bearbeitungszentren bewährt und durchgesetzt. Die c-express 920 nutzt den Vorteil der liegenden Bearbeitung und sichert damit viele Vorteile:

- stetiger „0-Punkt“ an der Werkstückunterkante,
- einfache Programmierung ohne Berücksichtigung der Werkstückdicke,
- exakte Fräs- und Bohrtiefen trotz etwaiger Werkstück-Dickentoleranzen,
- beste Absaugergebnisse.



**Der CNC Bohr- und Fräskopf** Das neue Format-4 CNC Bohr- und Fräszentrum ist serienmäßig mit einem 12 Spindel-Bohrkopf ausgestattet. Dieser kann beliebig auf die jeweilig geforderte Anwendung abgestimmt und bestückt werden. Die Nutsäge ist Standard und ermöglicht das Fräsen/Sägen von Rückwänden oder Konstruktionsverbindungen – ein wichtiger Aspekt für fertig bearbeitete Werkstücke. Auf Wunsch sorgt eine leistungsstarke Frässpindel mit bis zu  $24\,000\text{ min}^{-1}$  für Falz- oder Nutfräsungen – einfache Ausschnitte oder Nuten für Rollkästen inklusive. Die Frässpindel und das Formatierungsprogramm steigern zusätzlich die Produktivität. Werkstücke können maßhaltig formatiert und mit ausrissfreien Werkstückkanten zur Weiterverarbeitung an der Kantenanleimmaschine vorbereitet werden.

#### **Präzise Antriebs- und Messtechnik**

Sämtliche Achsantriebe und Aggregatführungen kommen aus langjährig bewährten Komponenten großer Maschinenserien. Höchste Präzision, Langlebigkeit und geringer Wartungsaufwand sichern dabei einen störungsfreien Bearbeitungsablauf. Die Maß-Präzision wird mittels modernster Messtechnik garantiert, die Werkstücke werden mit Laser exakt in der Länge vermessen. Das ist ein wichtiges Kriterium in der Korpusfertigung. Überstände an Eckverbindungen gehören damit der Vergangenheit an.

#### **Bewährte Steuerung und Software aus dem Hause Format-4**

Das Steuerungssystem der c-express 920 stammt aus bewährten Baukästen der großen Format-4 CNC-Bearbeitungszentren profit H20 und profit H30. Die Programmiersoftware „WoodFlash“ ermöglicht einfaches und schnellstes Programmieren von Werkstücken. Mit der klaren Darstellung aller Werkzeuge und der möglichen Bearbeitungsschritte auf dem CNC Bohr- und Fräszentrum sichert „Wood Flash“

jedem „Neuling“ einen schnellen Umstieg von der manuellen zur automatisierten CNC-Bearbeitung. Die Planungssoftware „Flash 3D“ erstellt die Bearbeitungsprogramme für die c-express 920. Zusätzlich unterstützt „Flash 3D“ dank dreidimensionaler Darstellung als Präsentationssoftware den Verkauf von Möbeln. So wird der Format-4 Slogan „Zeichnen ist Programmieren“ auch für das neue CNC Bohr- und Fräszentrum in allen Bereichen Realität. Für Maximierung der Produktivität sorgt auf Wunsch ein „Barcode Reader“. Die Bearbeitungsprogramme werden direkt an der c-express 920 eingelesen und abgearbeitet. Selbstverständlich kann das neue CNC Bohr- und Fräszentrum auch in eine „vernetzte Werkstätte“ integriert werden.

- ▶ [www.felder-group.com](http://www.felder-group.com)
- ▶ [www.format-4.de](http://www.format-4.de)

