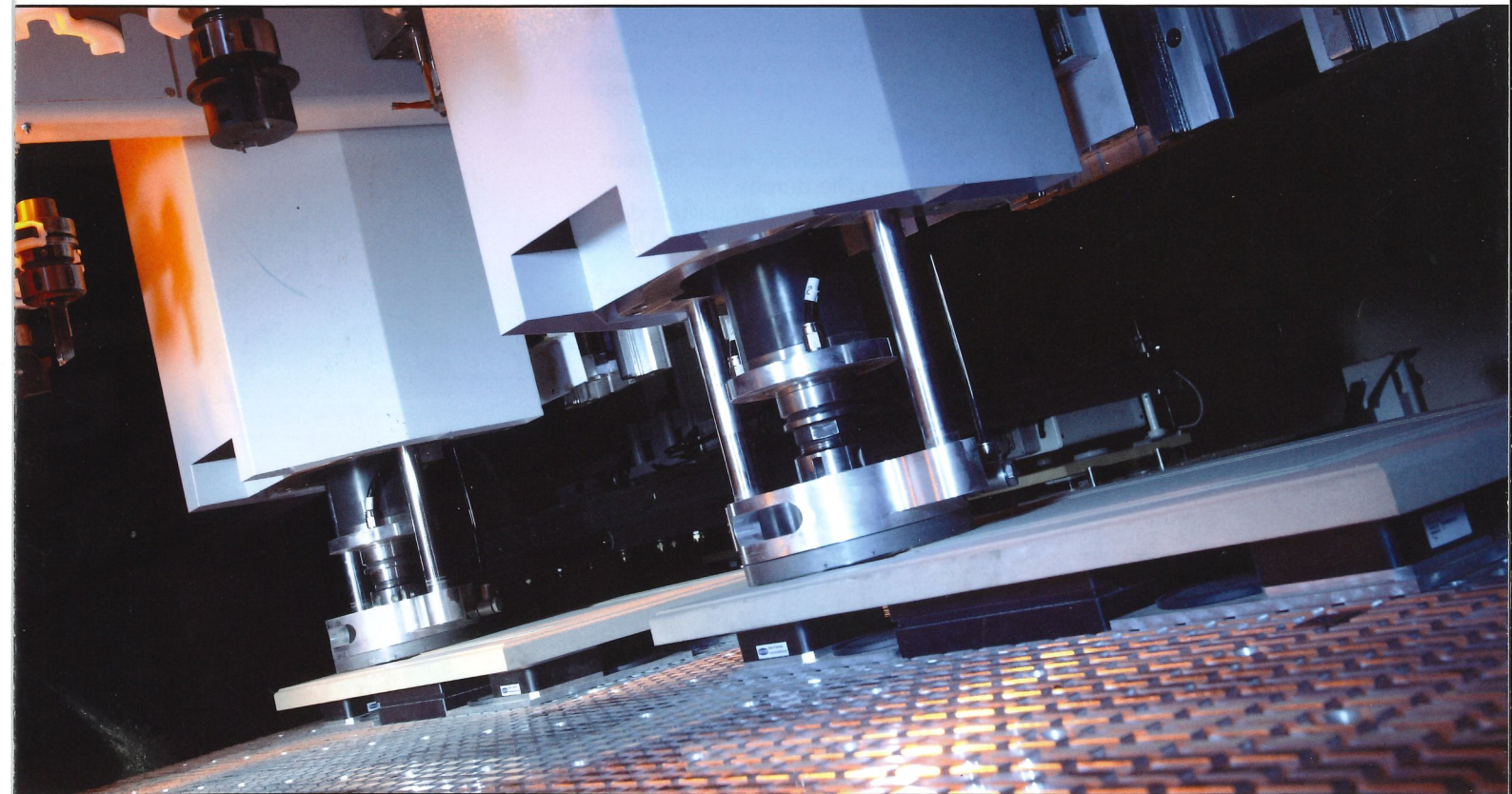


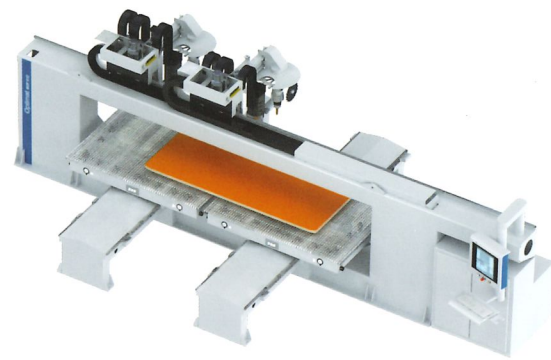
Bearbeitungszentrum BOF 612



Optimat | profi line | power line



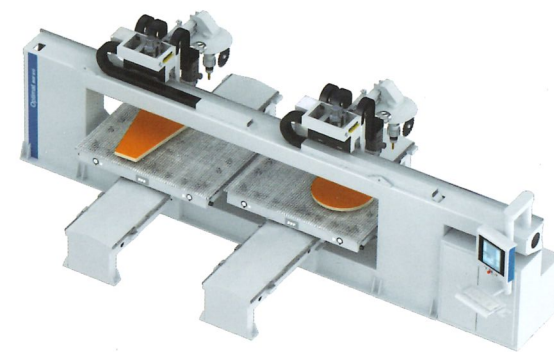
Enorm flexibel und rationell – das neue BOF 612



Einzelbearbeitung

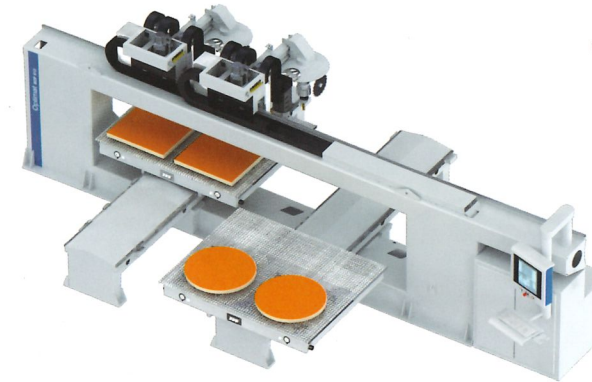
Die zwei Spindeln werden im Wechsel zum Bearbeiten eines einzelnen Werkstücks eingesetzt. Während die eine noch arbeitet, wechselt die

andere bereits das neue Werkzeug ein. Die Nebenzeiten werden drastisch reduziert. Für große Werkstücke sind beide Tische gekoppelt einsetzbar.



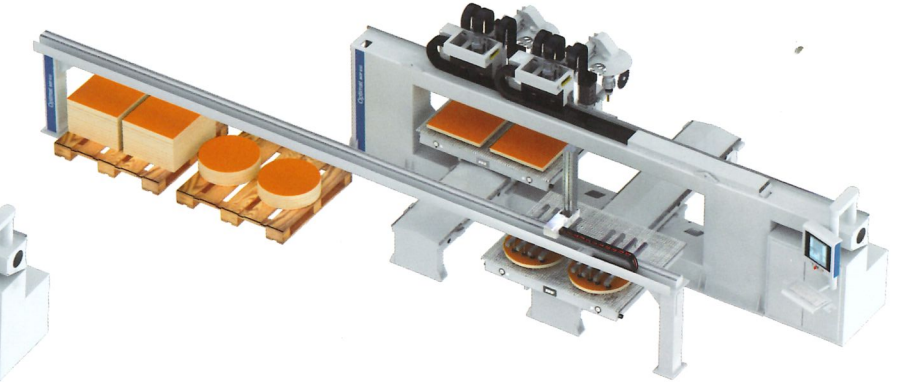
Unabhängige Bearbeitung

Zwei Spindeln bearbeiten unabhängig unterschiedliche Werkstücke auf beiden Tischen (Option).



Synchronbearbeitung

Zwei Spindeln bearbeiten synchron zwei Werkstücke auf einem Tisch. Durch die Kombination mit den Bohrköpfen bedeutet dies eine Verdoppelung der Leistung bei allen Arbeitsgängen.



Fertigungszelle

Der integrierte Beschicker TBP 370 macht das BOF 600 zur Fertigungszelle. Ihre Vorteile:

- Einsparung und Entlastung von Bedienpersonal
- Erhöhung der Maschinenlaufzeit (die Zelle produziert auch während den Pausen des Bedieners)

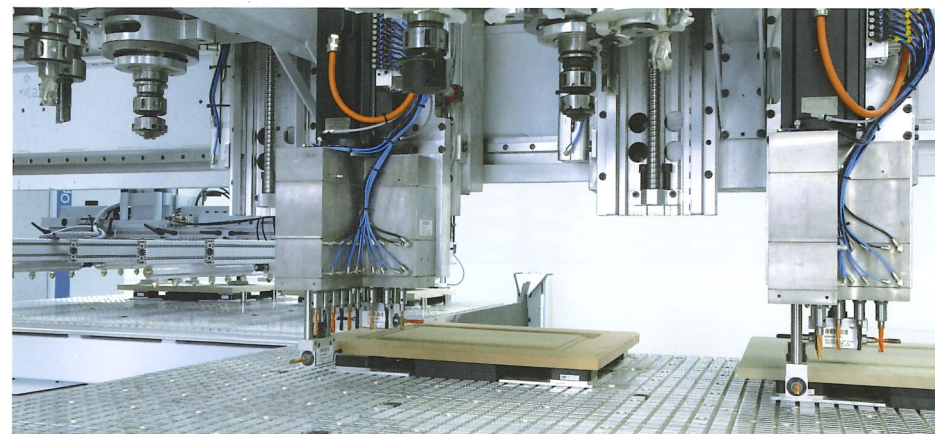
- Weiterhin optimale Zugänglichkeit für die manuelle Beschickung (z. B. mit Sonderteilen)
- Einfachste Bedienung durch Einsatz der Maschinensteuerung auch für den Beschicker
- 100 % mehr Leistung bei der Synchronbearbeitung in Verbindung mit dem patentierten Doppelgreifer des Beschickers



Tastung

Vom neuen SENSO-FLEX System profitieren Sie durch:

- Perfekte Werkstückqualität; die gestastete Spindel gleicht alle Unebenheiten und Toleranzen aus
- Volle Flexibilität durch Einsatzmöglichkeit der Tastung für verschiedene Werkzeuge
- Funktionserweiterung durch die Einsatzmöglichkeiten einer Vielzahl von Aggregaten



Doppelspindeltechnik für mehr Leistung

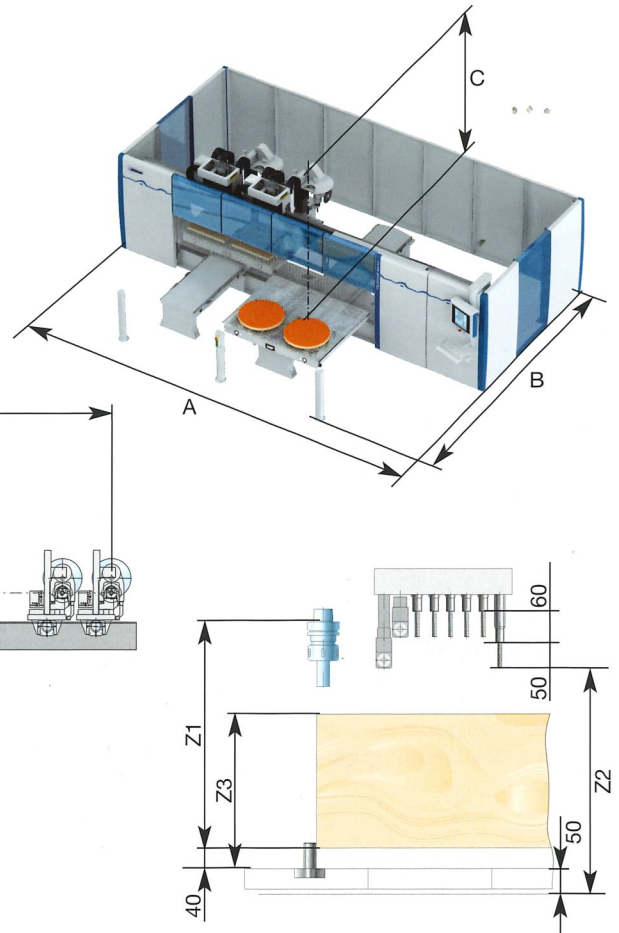
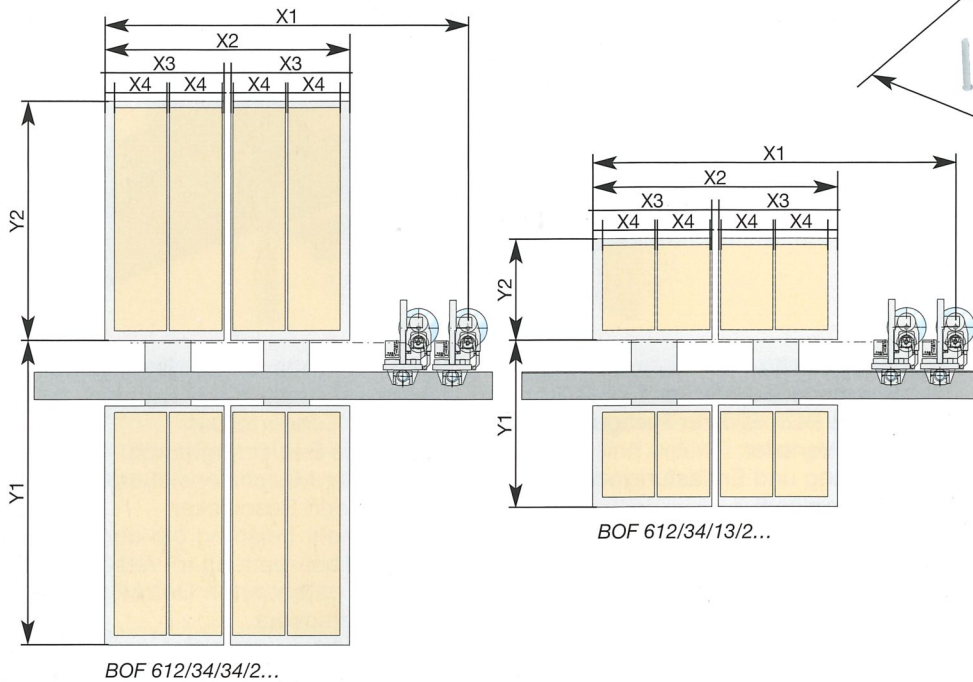
- 2 Frässpindeln mit bis zu 28 kW Leistung und 30.000 1/min. für höchste Vorschübe und Qualität
- Variabler Spindelabstand
- Mitfahrende Werkzeugwechsler (10-fach) für schnellen Werkzeugwechsel auch während dem Bohren (Option Performance-Pack)

- Verschiedene Bohrköpfe mit variabler Drehzahl von bis zu 7.500 1/min; und patentiertem Schnellwechselsystem für den Bohrerwechsel ohne Werkzeuge; Spindelarretierung für höchste Belastungen, z.B. HPL-Bearbeitung



Bearbeitungszentrum Optimat BOF 612

Technische Daten



BOF 612 D - 0504 • werboffice.de

Technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich.
Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten.

		BOF612/34/13/2R	BOF612/34/34/2R	BOF612/34/13/2K
Verfahrenwege				
X-Achse	X1 [mm]	5140 (202,4")	5140 (202,4")	5140 (202,4")
Y-Achse	Y1 [mm]	2550 (100,4")	4810 (189,4")	2550 (100,4")
Bearbeitungsmaße mit Werkzeugdurchmesser 25 mm				
Einzelbearbeitung	X2 [mm]	3740 (147,2")	3740 (147,2")	3520 (138,6")
Pendel- bzw. Zweifachbearbeitung	X3 [mm]	1830 (72,0")	1830 (72,0")	1700 (66,9")
Vierfachbearbeitung (Synchronbearbeitung)	X4 [mm]	800 (31,5")	800 (31,5")	700 (27,6")
Bearbeitungsmaß Y-Richtung	Y2 [mm]	1550 (61,0")	3710 (146,1")	1550 (61,0")
Verfahrenweg				
Z-Achse Hauptspindel	Z1 [mm]	600 (23,6")	600 (23,6")	600 (23,6")
Z-Achse Bohrkopf / Anbauaggregate	Z2 [mm]	600 (23,6")	600 (23,6")	600 (23,6")
Bearbeitungsmaß *				
inkl. Spannmittel	Z3 [mm]	300 (11,8")	300 (11,8")	300 (11,8")
*unter Verwendung entsprechender Aggregate- und Werkzeuglängen				
Aufstellmaß				
Aufstellmaß X-Richtung	A [mm]	7500 (295,3")	7500 (295,3")	7500 (295,3")
Aufstellmaß Y-Richtung	B [mm]	4785 (188,4")	9100 (358,3")	4785 (188,4")
Aufstellmaß Z-Richtung	C [mm]	3250 (128,0")	3250 (128,0")	3250 (128,0")

Ein Unternehmen der HOMAG Gruppe



HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3-5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND

Tel.: +49 7443 13-0
Fax: +49 7443 132300
E-Mail: info@homag.de
Internet: www.homag.de