

Bündigfräsen von Formteilen sauber - sicher - rationell



Ideale Ergänzung :

Die FTK 130 wurde konzipiert als Ergänzung zur neuen Universal-Kantenleimmaschine KTD 720. Obwohl auch einsetzbar für gerade Werkstücke, besteht der Haupteinsatz der FTK 130 im Formteilebereich, wo Innen- und Außenradien problemlos bearbeitet werden können.

Formteil-Frästechnik

Um Innen- und Außenkonturen bearbeiten zu können, ist die Anordnung der Fräsmotoren in vertikaler Position erforderlich. Standardmäßig dazu gehört auch die Motor-Spreizvorrichtung für Formteile. Zentrische Anlaufringe sowie fein justierbare obere und untere Werkstückabtasung sind ebenfalls Standard. (Doppeltastrollen für gerade, Einfachtastrollen für geformte Werkstücke).
Fräsmotoren: 200 Hz, je 0,35 kW, 12.000 U/min., angetrieben durch statischen Frequenzumformer incl. elektronischer Motorbremsung.



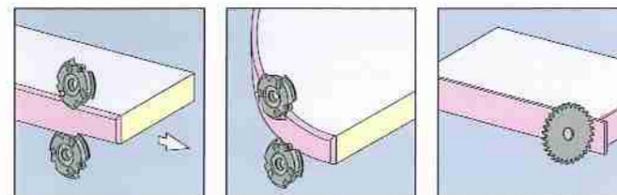
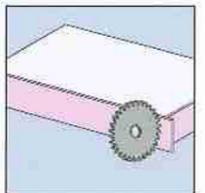
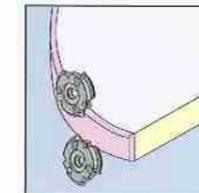
Formteil-Bündigfräsen

Auflage des Werkstückes auf Distanznocken, welche werkstückbezogen auf dem Arbeitstisch positionierbar sind.



Kappaggregat EK 13

Das optional verfügbare Kappaggregat klappt Kantenüberstände an Formteilen und geraden Werkstücken exakt bündig.



Technische Daten

Technische Daten	Optimat FTK 130
Werkstückdicke (Radiusfräsen)	ca. 16 - 55 mm
Werkstückdicke (Fasefräsen)	ca. 12 - 55 mm
Werkstückbreite	min. ca. 30 mm
Innenradius	min. ca. 35 mm (abhängig von Kantenradius und Werkstückkontur)
Kantendicke	max. 3 mm
Fräswerkzeug	2 x WPL-Radiusfräser R = 3 mm, 11.800 U/min.
Anschlußwert	0,7 kW
Elektrik	400 V - 3 Ph. - 50 Hz.
Pneumatik	5 bar
Absaugung	1 x ø 80 mm
Arbeitshöhe	910 mm
Abmessungen LxB	1320 x 860 mm
Gewicht	ca. 250 kg

Technische Änderungen vorbehalten.
Einzelne Maschinendarstellungen können Optionen enthalten.