

CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR FENSTER mod. AM33 - AM33C - AM33AF



- ▶ **AUFBAUMASCHINE**
- ▶ **CNC-STEUERUNG FÜR ALLE FUNKTIONEN DER MASCHINE**
- ▶ **TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN**
- ▶ **DETAILS UND BESCHREIBUNGEN**

Die COLOMBO-Bearbeitungszentren besitzen alle erforderlichen Qualitäten, damit sich der Anwender den laufenden Marktveränderungen schnell anpassen kann. Sie sind geeignet sowohl für große Serienaufträge, als auch besonders für Einzelaufträge, die aus kleinen Mengen mit unterschiedlichen Werkstückmaßen bestehen. Der verrippte solide Stahlbau, die gut dimensionierten Stützen und Schlitten aus Guß mit geschliffenen Führungen und Gegenführungen aus verschleißsicherem und gegen Frktion geschütztem Material erlauben eine Ausrüstung mit besonders langen Zapfenschneid- und Profilierspindeln (bis zu 620 mm Länge), auf denen alle für die Bearbeitung der verschiedensten Werkstückarten erforderlichen Werkzeuge Platz finden.

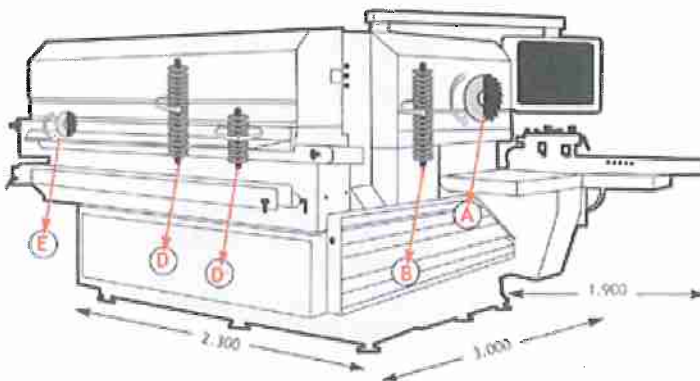
Produktion

CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR FENSTER
mod. AM33 - AM33C - AM33AF

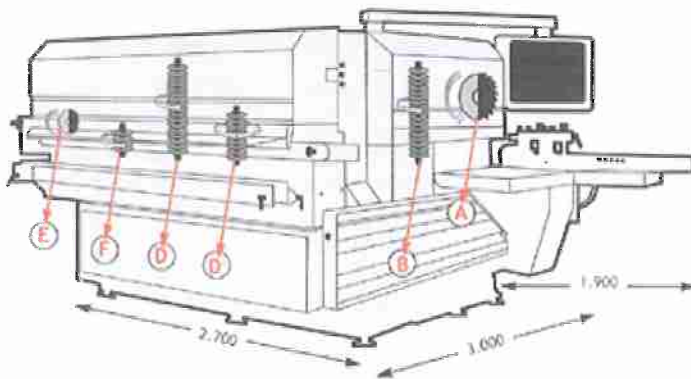
AUFBAUMASCHINE

- Sägeblatt zum Kappen (A) völlig versenkbar innerhalb der Schutzvorrichtung mit CNC-gesteuerter Horizontalpositionierung auf kontinuierlicher Achse.
- 1 oder 2 gegengelagerte Zapfenschneidspindeln (B), 620 mm lang, mit CNC-gesteuerter Vertikalpositionierung auf kontinuierlicher Achse
- motorisch angetriebener Zapfenschneidschlitten mit elektronischer Geschwindigkeitsregulierung
- manueller oder elektronischer Anschlag für die Bestimmung der Werkstücklänge
- Zapfenschneid-Splitterholzscheibe mit 6 Positionen
- 1, 2 oder 3 gegengelagerte Profilierspindeln (D) max. Länge 620 mm, mit CNC-gesteuerter Vertikalpositionierung auf kontinuierlicher Achse. CNC-gesteuerte pneumatische oder elektrische Horizontalpositionierung mit U-förmigen Bewegungsabläufen und mit der Möglichkeit, mit der einen oder anderen unabhängig zu arbeiten.
- Glasleistenaggregat (E)
- Frässpindel für Beschläge (F) mit 1 oder 2 CNC-gesteuerten Vertikalpositionen
- Anschläge rechts zwischen den Profilierspindeln mit CNC-gesteuerter pneumatischer Positionierung
- Vorschubsystem mit gummierten Rollen
- Aussenanschlag links zum Profiliere mit manueller, pneumatischer oder elektronischer Vertikal/Horizontalpositionierung.
- Profilierspindel links auf der Maschine, max. Länge 320 mm, mit CNC-gesteuerter Vertikal- und Horizontalpositionierung auf

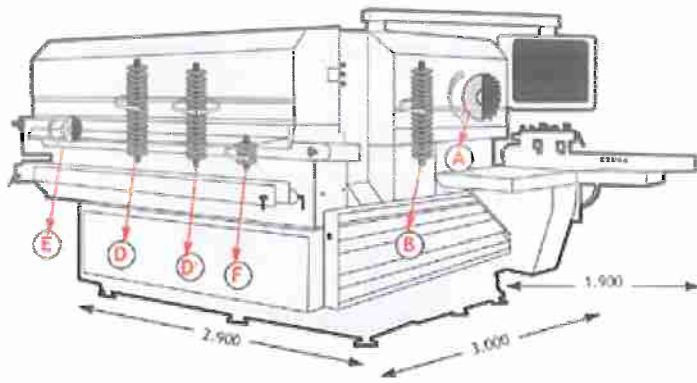
mod. AM33



mod. AM33C



mod. AM33/AF



kontinuierlicher Achse

- untere und/oder obere Horizontalspindel auf dem Tisch der Profilmaschine mit CNC-gesteuerter pneumatischer Vertikalverstellung
- Möglichkeit, die Werkstücke auch mit dem Zapfenschneidschlitten zu formatieren
- Möglichkeit, die Werkstücke nach dem Profilieren und Zapfenschneiden automatisch zurücklaufen zu lassen
- Es besteht die Möglichkeit, die Maschine nur zum Kappen oder nur zum Kappen und Zapfenschneiden oder aber nur zum Profilieren zu benutzen
- automatischer Werkstückdurchzug von der Zapfenschneid - auf die Profilerseite
- Maschinenständer in schalldämpfender Ausführung zur Reduzierung des Lärmemissionswertes (80 dB).

Produktion

CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR FENSTER
mod. AM33 - AM33C - AM33AF

STEUERUNG FÜR ALLE FUNKTIONEN DER MASCHINE

Mehrachsiger Modulcomputer mit monochromatischem 10" Graphikbildschirm oder graphischen Farbbildschirm (LCD aktive Matrizen) für eine konstante Kontrolle der Programme; die Werkstückbearbeitungen werden visuell dargestellt; staubgeschützte alphanumerische Tastatur für eine freie Dateneingabe und Erklärungstexte zu Bearbeitungsprogramm und-Zyklen.

- Schnittstelle RS232 für den Anschluß an PC und/oder Floppy Disk Drive 3" 1/2
- Mikroprozessor-SPS für die Maschinenfunktionen und Diagnose.
- Möglichkeit einer Hartplatte
- Leichte Anwendung des Computers mit Hilfe von einfachen, kompletten Menüs
- Freies Vorstecken der Reihenfolge der Werkstückbearbeitung
- Möglichkeit, mehr als 500 Arbeitsprogramme für die komplette Ausführung des einzelnen Werkstückes zu speichern
- Automatischer Wechsel der Werkzeugpositionierung laut gespeichertem Programm.
- CNC-gesteuerte Werkzeugpositionierung auf kontinuierlichen Achsen mit Zentesimalenkoder und Kugelrezirkulationsschrauben
- Reproduzierbarkeit der Werkzeugpositionierung mit extremer Genauigkeit
- Komplette Bearbeitung von 2- oder mehrflügeligen Rahmen mit nur einem Programm oder Zyklus.
- Kontinuierliche Steuerung der ausgeführten und auszuführenden Bearbeitungen, auch im Falle einer Unterbrechung oder Arretierung der Maschine mit der Möglichkeit einer Wiederaufnahme.
- Möglichkeit, zwischen einer Produktion in Reihenfolge oder einer pro Charge zu wählen.
- Elektronische Steuerung der Geschwindigkeit des Zapfenschneidschlittens mittels digitalem Umrichter mit der Möglichkeit einer Einstellung von 2 m/min bis 40 m/min mittels Tastatur und/oder Potentiometer
- Software für die Erstellung und Verwaltung der Arbeitslisten mit automat. Berechnung aller Maße. Möglichkeit, dasselbe Software auch auf PC im Bürobereich oder tragbarem PC zu installieren und mit Anschluß an die Maschine mittels Schnittstelle RS232 oder Floppy Disk.
- Graphische Darstellung der Werkzeugprofile während der Werkstückbearbeitung
- Möglichkeit, die berechneten verschiedenen Längen auszudrucken, um die Vorbereitung der Werkstücke zu erleichtern
- Automatisches Ein- und Ausschalten der Motore über Programm

Produktion

CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR FENSTER
mod. AM33 - AM33C - AM33AF

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

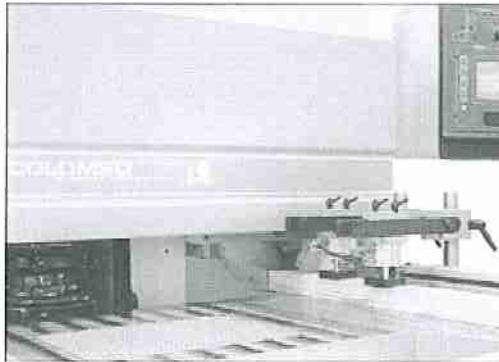
	AM33	AM33C	AM33AF
KAPPAGGREGAT (A)			
Motorleistung	3	3	3 kW
Sägeblatt Ø	400 (500)	400 (500)	400(500) mm
Sägeblattdrehzahl	3000	3000	3000 g/l'
Sägeblatt-Horizontalhub	130	130	130 mm
max. Arbeitshöhe	125 (160)	125 (160)	125(160) mm
Absaugstutzen Ø	80	80	80 mm
ZAPFENSCHNEIDSPINDEL (B)			
Spindel Ø	50	50	50 mm
Spindellänge	490 (620)	490	620 mm
Spindelvertikalhub	480 (540)	480 (540)	540 mm
Spindeldrehzahl	3200	3200	3200 g/l'
Serienmotorleistung	7,5	7,5	7,5 kW
max. Werkzeug Ø	320 (350)	320 (350)	320(350) mm
Absaugstutzen Ø	150	150	150 mm
ZAPFENSCHNEIDSCHLITTEN			
Tischgröße	600x110	600x110	600x110 mm
Motorleistung	1,1	1,1	1,1 kW
Arbeitsgeschwindigkeit	2-40	2-40	2-40 g/l'
Drehbarer Splitterschutz	6	6	6pos.
PROFILIERSPINDEL/ZEITEINTRITT (C)			
Spindel Ø	50	50	50 mm
Spindellänge	120 (350)	120 (350)	490(620) mm
Spindelvertikalhub	0(320)	0(320)	480(540) mm
Spindel-Horizontalhub	70	70	70 mm
Spindeldrehzahl	6000	6000	6000 g/l'
Spindel-Drehrichtung	sx-dx	sx-dx	sx-dx
Serienmotorleistung	7,5	7,5	7,5 kW
Werkzeugbasis Ø	110-140	110-140	110-140 mm
Werkzeugdurchmesser max	220 (240)	220 (240)	220(240) mm
Absaugstutzen Ø	150	150	150 mm
PROFILIERSPINDEL (D)			
Spindel Ø	50	50	50 mm
Spindellänge	490 (620)	490 (620)	490(620) mm
Spindelvertikalhub	480 (540)	480 (540)	480(540) mm
Spindel-Horizontalhub	70	70	70 mm
Spindeldrehzahl	6000	6000	6000 g/l'
Spindel-Drehrichtung	dx	dx	dx
Serienmotorleistung	7,5	7,5	7,5 kW
Werkzeugbasis Ø	110-140	110-140	110-140 mm
	220	220	

Werkzeugdurchmesser max	(240)	(240)	220(240) mm
Absaugstutzen Ø	150	150	150 mm
GLASLEISTENAGGREGAT (E)			
Säge-Motorleistung	2,2	2,2	2,2 kW
Sägeblatt Ø	200	200	200 mm
Sägeblattdrehzahl	80	80	80 g/1'
Absaugstutzen Ø	80	80	80 mm
VORSCHUBVORRICHTUNG			
Motorstärke	1,1-1,5	1,1-1,5	1,1-1,5 kW
Gummirollen Ø	120	120	120 mm
DIMENSIONEN			
Nettogewicht der Maschine	4100	4300	4800 kg
SONDERZUBEHÖR			
<ul style="list-style-type: none"> • CNC-gesteuerte automat. Anschlag-Positionierung f. Werkstücklänge • CNC-gesteuerte autom. Positionierung der linken Profilierführung • Floppy disk (3" 1/2) • pneumat. Absaugstutzenverriegelung • Rollenvorrichtung f. Werkstückrücklauf • überdimensionierte Motore • neigbarer Zapfenschneidisch +/- 60 • Möglichkeit, 2 Werkstücke gleichzeitig zu bearbeiten 			
BESCHLAGNUTEN-AGGREGAT (F)			
Motorleistung	3	3	3 kW
Spindel Ø	50	50	50 mm
Spindellänge	100	100	100 mm
Spindel-Horizontalhub	70	70	70 mm
automat. Vertikalpositionierung mit 1 oder 2 positionen			
UNTERES HORIZOTALSPINDEL-AGGREGAT (G)			
Motorleistung	2,2	2,2	2,2 kW
Spindel Ø	35	35	35 mm
Spindellänge	100	100	100 mm
SPINDEL ZUM PROFILIEREN DER LINKEN WERKSTÜCKSEITE (H)			
Spindel Ø	50	50	50 mm
Spindellänge	120	120	120(350) mm
	(350)	(350)	
Spindelvertikalhub	0(420)	0(420)	0(420) mm
Spindel-Horizontalhub	150	150	150 mm
Serienmotorleistung	5,5	5,5	5,5 kW

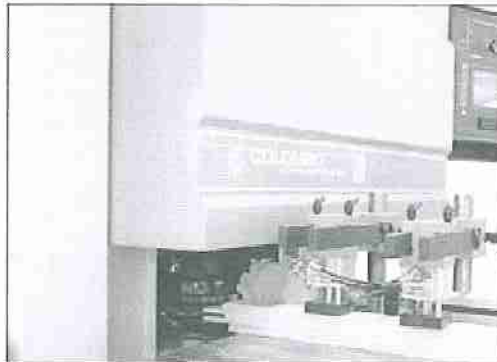
Die Firma behält sich das Recht vor, Änderungen und Verbesserungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR FENSTER mod. AM33 - AM33C - AM33AF

DETAILS UND BESHREIBUNGEN



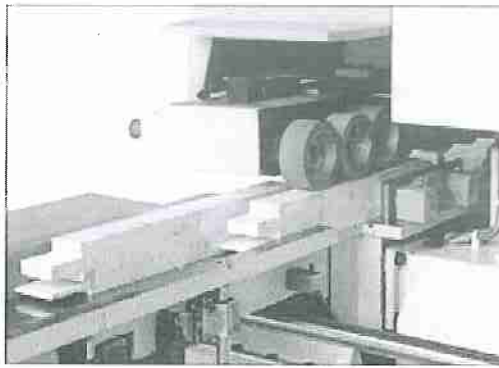
1) Kappen mit CNC-gesteuerter horizontaler Positionierung auf kontinuierlicher Achse. Möglichkeit, an einem Werkstück über Programm automatisch verschiedene Tiefen zu fräsen.



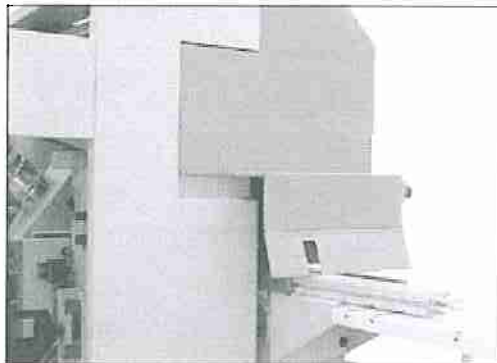
2) Zapfenschneiden mit CNC-gesteuerter vertikaler Werkzeugpositionierung auf kontinuierlicher Achse.



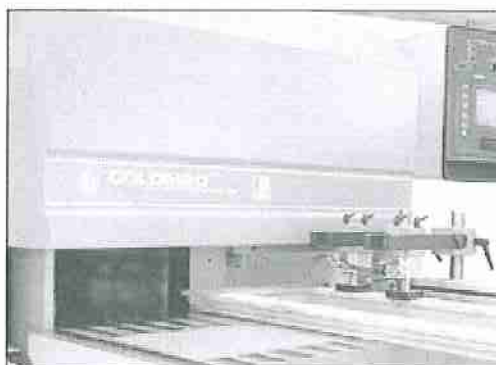
3) Zapfenschneiden mit jeweils 2 Werkstücken.



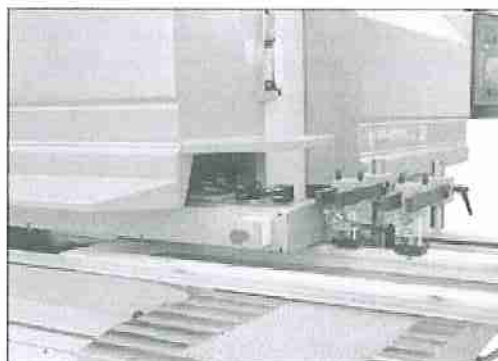
4) Automatischer Durchzug des Werkstückes oder der Werkstücke vom Zapfenschneiden zum Profilieren.



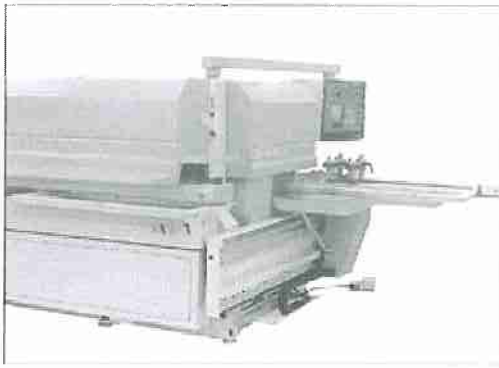
5) Werkstückprofilierung mit CNC-gesteuerter vertikaler Werkzeugpositionierung auf kontinuierlicher Achse. Glasleistenaggregat.



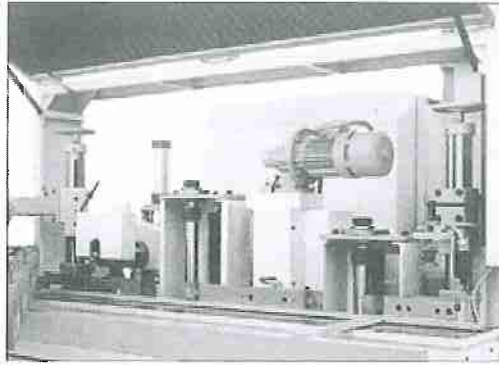
6) Formatieren der Werkstücke auf dem Zapfenschneidschlitten.



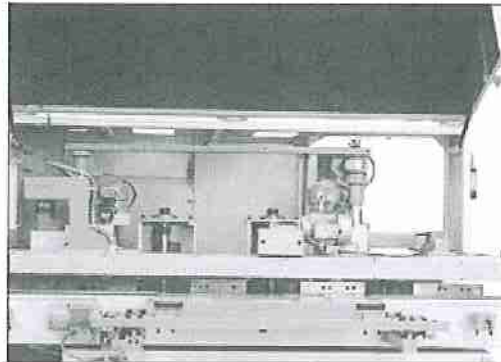
7) Automatischer Werkstückdurchzug vom Zapfenschneiden zum Profilieren.



8) Umfäzen des Werkstückes auf der Zapfenschneidseite und gleichzeitig auf der Proflierseite.



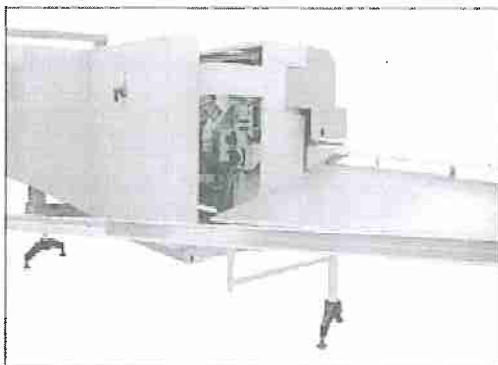
9) CNC-gesteuerte Regelung des rechten Winkelanschlages beim Arbeiten mit der Profilerspindel.



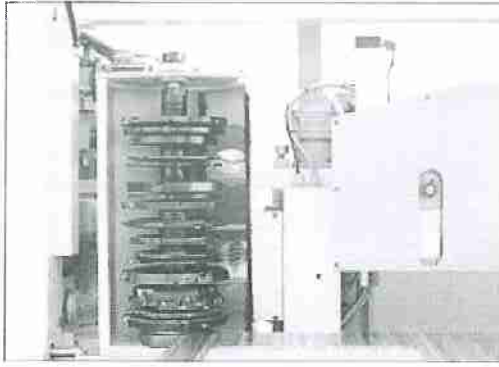
10) Linker Winkelanschlag der Profilmaschine mit CNC-gesteuerter Vertikal und Horizontal positionierung auf kontinuierlicher Achse.



11) Es ist möglich, die Maschine mit allen zum Zapfenschneiden, Profilieren und Formatieren der verschiedenen Rahmenwerke erforderlichen Werkzeuge auszurüsten, d.h. Bearbeitung ohne Werkzeugwechsel. Diese Möglichkeit bieten die besonders langen und gegengelagerten Werkzeugspindeln.



12) Werkstückrücklaufrollen.



13) Innerhalb der Schutzvorrichtung völlig versenkbares Kappsägeblatt. Die gegengelagerte Zapfenschneidspindel mit 620 mm Länge erlaubt die Montage aller erforderlichen Werkzeuge ohne Werkzeugwechsel beim Zapfenschneiden.



14) Möglichkeit, die Maschine mit mehreren 620 mm langen Zapfenschneid-Spindeln auszurüsten.



15) Gegengelagerte Spindel (oder mehrere Spindeln) von 620 mm Länge erlaubt die Montage aller erforderlichen Werkzeuge ohne Werkzeugwechsel beim Profilieren.



16) Schalttafel AM 33 - AM 33C - AM 33AF.