



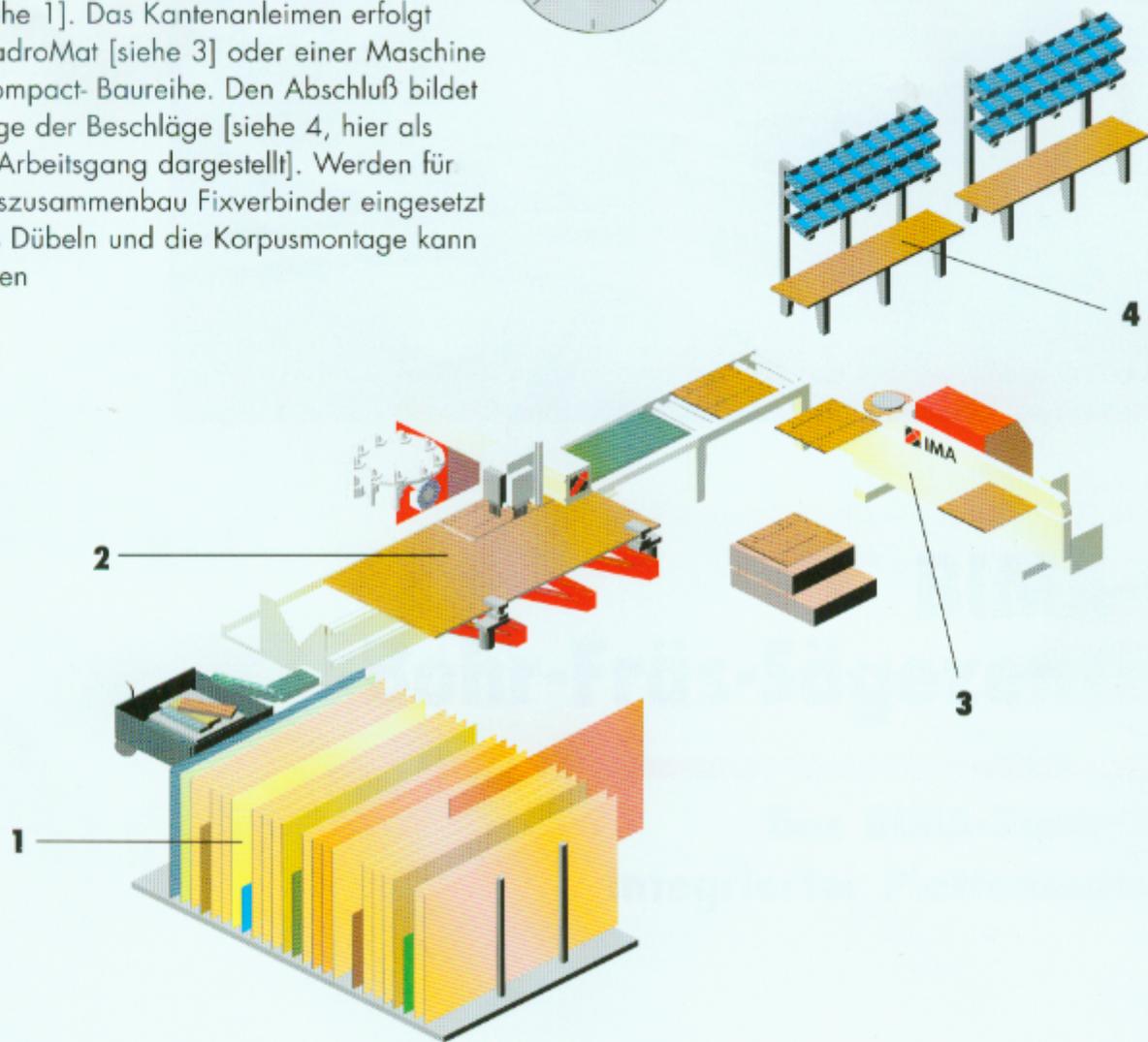
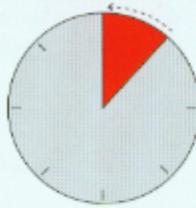
BIMA-Cut Bohr-Fräs-Sägezentrum

**Das BIMA-Zentrum mit
integrierter Plattenaufteilung**



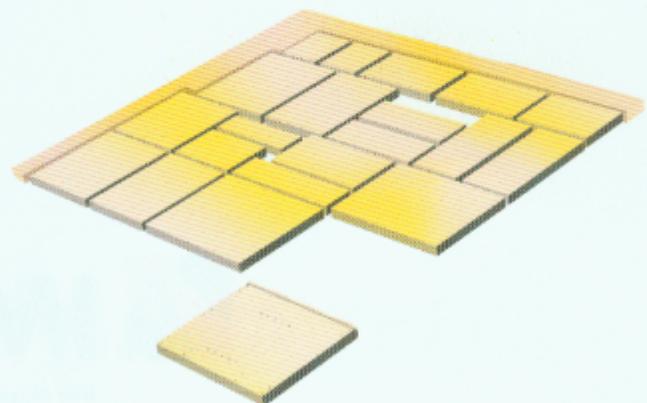
BIMA-Cut im Kontext einer neuen Fertigungssystematik:

Kurze Bearbeitungszeiten und höchste Präzision erreicht das BIMA-Cut Zentrum als Basis einer Ein- bis Zwei-Mann-Fertigungszelle [siehe 2]. Das Plattenlager enthält halbformatige Standardplatten [siehe 1]. Das Kantenanleimen erfolgt mittels QuadroMat [siehe 3] oder einer Maschine aus der Compact-Baureihe. Den Abschluß bildet die Montage der Beschläge [siehe 4, hier als manueller Arbeitsgang dargestellt]. Werden für den Korpuszusammenbau Fixverbinder eingesetzt entfällt das Dübeln und die Korpusmontage kann ohne Pressen erfolgen.

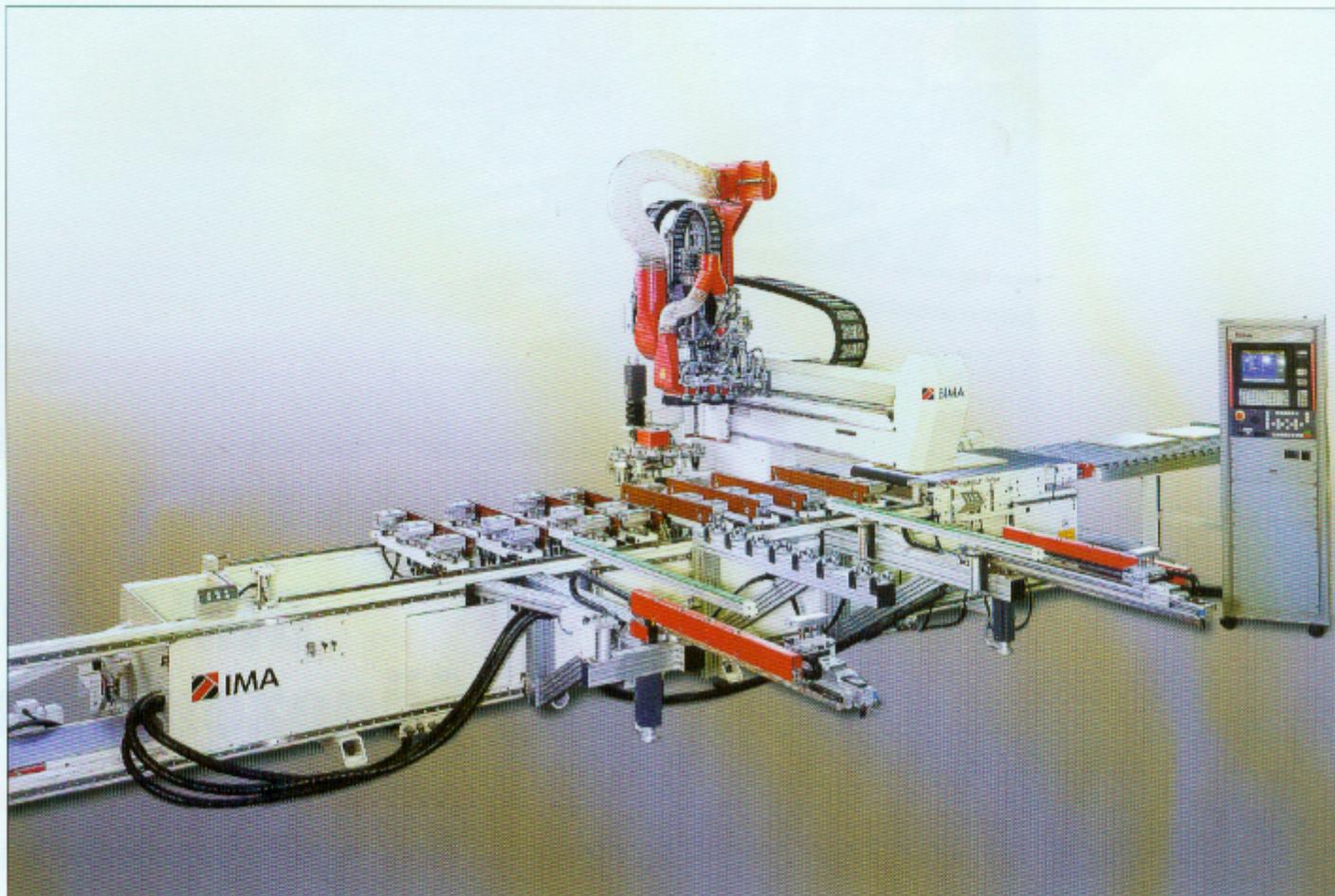


Verschachteltes Aufteilen-Buntaufteilen der Weg zu hoher Plattenausnutzung

Das BIMA-Cut Bearbeitungszentrum verwendet zum Aufteilen einen Fingerfräser, somit ist keine Bindung an Schnittfolgen erforderlich. Die Restplattenformate werden gespeichert und bei der Weiterverwendung berücksichtigt. Andere Strukturrichtungen im Fertigteil sind ohne Drehen der Großplatte im Rahmen des Bearbeitungsbereiches möglich.



Automatischer Bearbeitungsablauf für kommissionsweise Fertigung in Handwerk und Industrie.



Rationelle Bearbeitung mit dem Fertigungszentrum BIMA-Cut für großformatige Platten. Direktes Aufteilen der Platte in Seiten, Böden, Fronten und Sockel für die Korpusfertigung. Vollautomatischer Ablauf mittels CNC-Plattenzuführeinrichtung. Die Aufteilung erfolgt formatunabhängig. Die Daten aller Einzelteile und die Bearbeitungsschritte sind im BIMA-Cut Editor gespeichert. Alternativ zur Großplattenbeschickung ist der konventionelle Wechselfeldbetrieb mit manueller Beschickung ebenfalls möglich.

Für die Fertigung von:

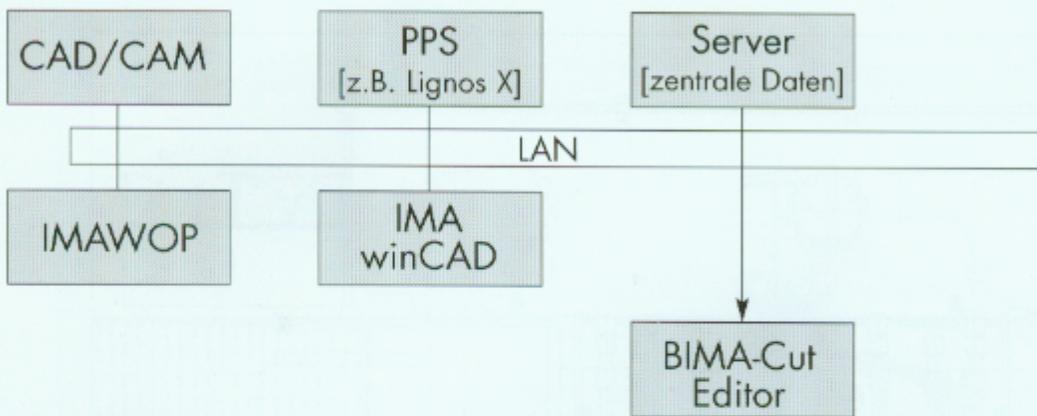
- Korpusseiten und Böden
- Fronten
- Arbeitsplatten und Tischplatten
- Sockelelementen
- Innenausbauplatten
- Massivholzbearbeitung u.a.



- Beschickung mit Großplatten [1/2 Standardplatten] direkt aus dem Plattenlager
- Keine Aufteilsäge erforderlich
- Komplettbearbeitung in einer Aufspannung
- Stark vereinfachte Logistik:
Zwischenlager und Handling entfallen
Die Durchlaufzeit wird verkürzt
- Formatieren mittels Fräser:
Präzisere Schnittkanten als beim Sägeschnitt
- Vakuumsauger übernehmen Fertigteiltransport zur Übergabe an Kantenanleimmaschine, Bohr- und Dübelmaschine oder Beschlageinsetzmaschinen
- 5qm Arbeitsvorrat für personalunabhängigen Betrieb



Vollautomatisierte Teilefertigung - Der BIMA-Cut Editor in Verbindung mit einem PPS-System



Funktionsumfang des BIMA-Cut Editors

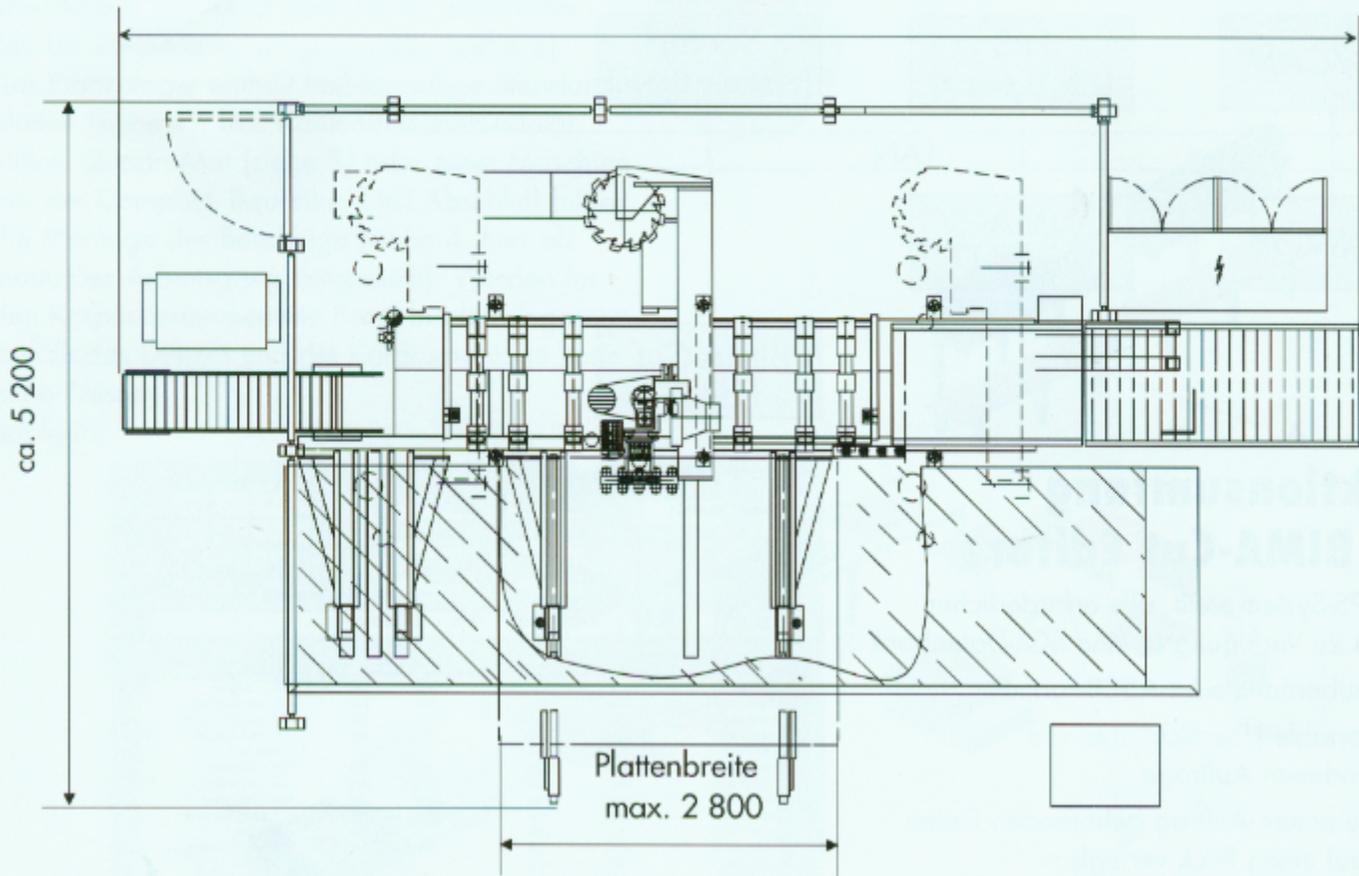
- Ein PPS-System stellt alle erforderlichen Daten zu Verfügung in eine SQL-Datenbank
- Datenübernahme im ASCII-Format
- Komfortable Übersicht über die vorhandenen Aufträge
- Die zu einem Auftrag gehörenden Daten sind auf einen Blick verfügbar
- Die gesamten Werkstückinformationen werden angezeigt
- Die Aufträge werden aus einem Auftragspool gewählt
- Datenaufbereitung und Schnittoptimierung unter Berücksichtigung des Dekors und des Maserungsverlaufes
- Visualisierung des Schnittplanes
- Restteile- und Abfallverwaltung
- Statusanzeige des in der Bearbeitung befindlichen Werkstücks im Schnittplan
- Netzwerkkopplung zum Steuerungsrechner BIMA-Cut
- Frei wählbares Plattenformat
- Vollautomatische Aufbereitung der Produktionsreihenfolge - Wiederaufsetzen ist jederzeit möglich
- Integrierte BDE- / MDE-Funktion.

BA-Nr : 000051

Werkst.	Bestell-Nr./Serien-Nr.	Teile-Nr. auf Platte	Status	Feingl. Länge	Feingl. Breite	Feingl. Dicke	Bezeichnung
0010	1	0001	412	510	19	K. u. O-Boden	
000051 0004	1	0002	Cpt	720	550	19	K. unten Seite links
000051 0012	1	0003	Cpt	720	550	19	K. unten Seite rechts
000051 0011	1	0004	Cpt	720	550	19	K. unten Seite links
000051 0021	1	0005	Cpt				Rest-Teil
000051 0013	1	0006	Cpt	412	510	19	K. u. U-Boden
000051 0014	1	0007	Cpt	720	418	19	K. u. Rückwand
000051 0007	1	0008	Cpt	720	358	19	K. u. Rückwand
000051 0005	1	0009	Cpt	720	550	19	K. unten Seite rechts
000051 0022	1	0010	Cpt				Rest-Teil
000051 0020	1	0011	Cpt	500	258	19	K. oben Rückwand
000051 0023	1	0012	Cpt				Rest-Teil
000051 0009	1	0013	Cpt	448	117	19	Schubstift

Aufstellungsplan und technische Daten

ca. 12 000



Bearbeitungsbereich	x-Achse 3000 mm y-Achse 1000 mm, Option 1200 mm
Auflagetraversen	6 Stück à 3 Sauger
Großplattenmaß (1/2 Standardplattenmaß)	Länge 2800 mm (x-Achse) Breite 2200 mm (y-Achse)
Werkstückmaß max.	Länge 3000 mm, Breite 1000 mm (nicht im Wechselfeldbetrieb)
Werkzeugmagazin	12 Plätze
Eilganggeschwindigkeiten	m/min X-Achse 60, Y 50, Z 20
Hauptspindelleistung	7,5 kW
Werkzeugaufnahme	HSK 63 F DIN 69893
Absaugung Luftgeschwindigkeit	28 m/sec

Technische Änderungen vorbehalten.
Andere Ausführungen auf Anfrage.