

Frontenbearbeitung



Priess & Horstmann
Bohr- und Einpresstechnik

BAT-RTW-CNC

Bohr- und Montageanlage

Frontenbearbeitung im Hochleistungs-Modus Für besonders hohe Leistungsanforderungen in der Frontenbearbeitung haben die Entwickler von Priess & Horstmann die Frontenbearbeitungs-Baureihe BAT-RTW-CNC entwickelt. Mit Hilfe eines rundtaktenden Werkstücktisches mit vier Bearbeitungsstationen können gleichzeitig und überlappend vier Werkstücke bearbeitet werden:

- Station 1: Messen der Länge und Breite über Servoachsen und Einhub in den Bearbeitungstisch
- Station 2: Bohren aller Scharnier-, Griff- und Zusatzbohrungen von oben und unten sowie Fräsbearbeitungen
- Station 3: Montieren von Scharnieren, Front- und Schubkastenadaptern und Anschlagdämpfern nach dem Pick-and-Place-Prinzip
- Station 4: Austransport des fertigen Werkstückes je nach peripherer Konfiguration

Weitere Features der BAT-RTW-CNC

- Die Hauptbearbeitung der Werkstücke erfolgt an der Unterseite
- Alle Achsverstellungen werden über geregelte NC-Servoachsen gesteuert
- Vollautomatische Zuführung der Beschläge über Schwingförderer oder halbautomatisch über Stangenmagazine
- Alle an Möbelfronten denkbaren Einpressbearbeitungen sind vollautomatisch über den Pick-and-Place-Betrieb möglich
- Je nach Kundenwunsch lässt sich die periphere Teilezuführung handbeschickt oder wahlweise für unbearbeitete und/oder fertig bearbeitete Werkstücke über Igelpuffer oder Handlingsroboter organisieren