

MX 5 NC

Kombinierte NC-gesteuerte Doppelgehrungssäge mit Fräs- und Bohraggregaten



Perfekter Allrounder, wenn es um Gehrungseckverbindungen geht: Sägen, Nutenfräsen und Bohren in einem Arbeitstakt!

Weitreichender Einsatzbereich von der Fenster-, Türen-, Rahmen- sowie Möbelteileproduktion bis hin zu Knotenverbindungen bei Pfosten/Riegelkonstruktionen und Glasfassadenelementen.

Benutzerfreundliche Steuerung: Alle Bearbeitungsgänge sind frei programmierbar. Am 10,4"-Touchpanel wird das zuschneidende Längenmaß eingegeben oder aus dem Speicher abgerufen. USB-Schnittstelle für direkte Eingabe der Arbeitslisten in die Maschine, beispielsweise vom Disponenten in der Arbeitsvorbereitung. Variable, freie Platzierung der Nut- und Bohrpositionen über den gesamten Querschnitt eines Werkstücks – horizontal, vertikal oder kombiniert. Beispielsweise 3 x Keilnuten fräsen, 2 x Dübellöcher bohren.

Für die Schwalbengrößen W-1/-2/-3 und Bohrer-Duchmesser 6/8/10 mm. Bearbeitungskapazität für Werkstück-Querschnitte bis B 140 mm und H 120 mm.

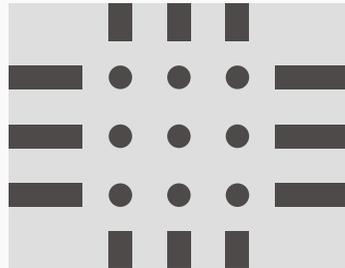
Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400 V 50/60Hz 7.4 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motor Sägen / Bohren / Fräsen	2 x 2200 W / 4 x 750 W
Leerlaufdrehzahl S / B / F	3000 / 12000 / 18000 1/min.
Sägeblatt	400 x 30 x 3.2
Steuerung/Spannung	SPS/pneumatisch / pneumatisch
Schnittkapazität	B 140 mm x H 120 mm
Frästiefe / Bohrtiefe	75 mm / 30 mm (Ø 6/8/10 mm)
Schwalbengröße	W-1/2/3
Maße B/T/H	3540/1000/1520 mm
Gewicht	520 kg
Best. Nr.	M 100 0700



Die Erfahrung der letzten Jahre, die Markt- und Produktenwicklung und vor allem Anregungen unserer Kunden führten zu der Entwicklung der neuen Maschine MX-5-NC. Einfache und intuitive Bedienung, Flexibilität und Qualität der einzelnen Komponenten waren die Vorgaben bei der Entwicklung dieser Anlage. Eine Maschine – viele Anwendungen.

Freies Positionieren von Bohrung und Fräsung



Funkmessstab



Barcodeleser



Schnittlängenoptimierung



Werkstückrückhubtisch



Sicheres und bedienerfreundliches Arbeiten



Kurzschnitt-einrichtung



Automatische Winklereinstellung

Effizienz pur: Pro Maschinentakt werden zwei Werkstücke simultan bearbeitet. Das Ablängen auf Maß an beiden Enden, danach Fräsen der Keilnuten für die Schwalbenverbindung und anschließen Bohren von Dübellöcher zur Stabilisierung der Verbindung.