

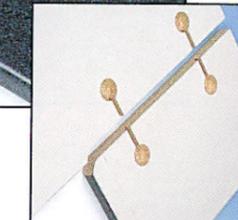
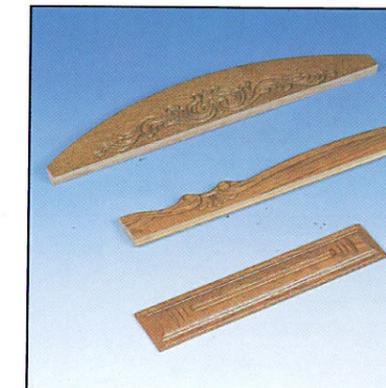
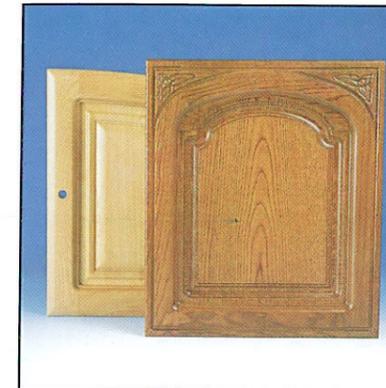
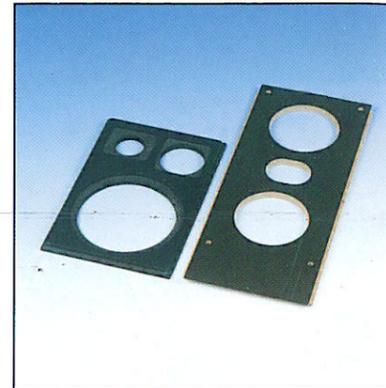
# CNC-BEARBEITUNGSZENTREN

Stabil, kompakt und universell

Kurze Bearbeitungszeiten durch hohe Verfahrensgeschwindigkeiten sowie die Anpassung an den individuellen Anwenderbedarf zeichnen diese im preisgünstigen Baukastensystem entwickelten Baureihen BIMA 100/200 aus.

Die sichere Werkstückspannung erfolgt wahlweise

- mit Vakuum-Spannblöcken auf verschiebbaren Werkstückträgern oder festem Arbeitstisch
- mittels Vakuum-Rastertisch
- in Spezialspaneinrichtungen mit Werkstücktransportsystemen z.B. für Küchenarbeitsplatten



Vom Massivholz- oder Plattenrohling – bei nur einer Werkstückspannung – zum fertigen Möbelteil. Die Abbildungen deuten die vielfältigen Bearbeitungsmöglichkeiten an

## BIMA 200 mit Werkzeugwechsler

Für die vielfältigen Oberfräsarbeiten, die im Arbeitsbereich  $x = 3000 \text{ mm}$ ,  $y = 1200 \text{ mm}$  durchgeführt werden, bedient sich die Arbeitsspindel aus einem 8-fach Werkzeugwechsler.

Zum Ausbau der Maschine zu einem echten Bearbeitungszentrum stehen eine Reihe von Aggregaten zum Sägen, Nuten, Horizontalbohren und Vertikalbohren mit mehreren einzeln abrufbaren Spindeln sowie zur Ausführung von Spezialfräsungen zur Verfügung. Aus dieser Auswahl können 4 Aggregate, die um  $360^\circ$  schwenkbar das Werkstück in jedem beliebigen Winkel bearbeiten, der Maschine zugeordnet werden. Diese Aggregate werden nach Bedarf automatisch von der Hauptspindel adaptiert und angetrieben.



## BIMA 100

Die Bearbeitung der Werkstücke erfolgt bei Wechselfeldbelegung im Arbeitsbereich  $x = 3000 \text{ mm}$ ,  $y = 1000 \text{ mm}$ . Den speziellen Anforderungen entsprechend stehen für die Bestückung des Supportes folgende Aggregate zur Verfügung:

- Oberfräsaggregate, die im Gegen- oder Gleichlauf arbeiten
- vertikale Bohraggregate mit einzeln abrufbaren Spindeln, die in x- und y-Richtung angeordnet werden können
- horizontale Bohraggregate
- Nut- Sägeaggregate,  $90^\circ$ -schwenkbar
- Schleif- und Bürstenaggregate