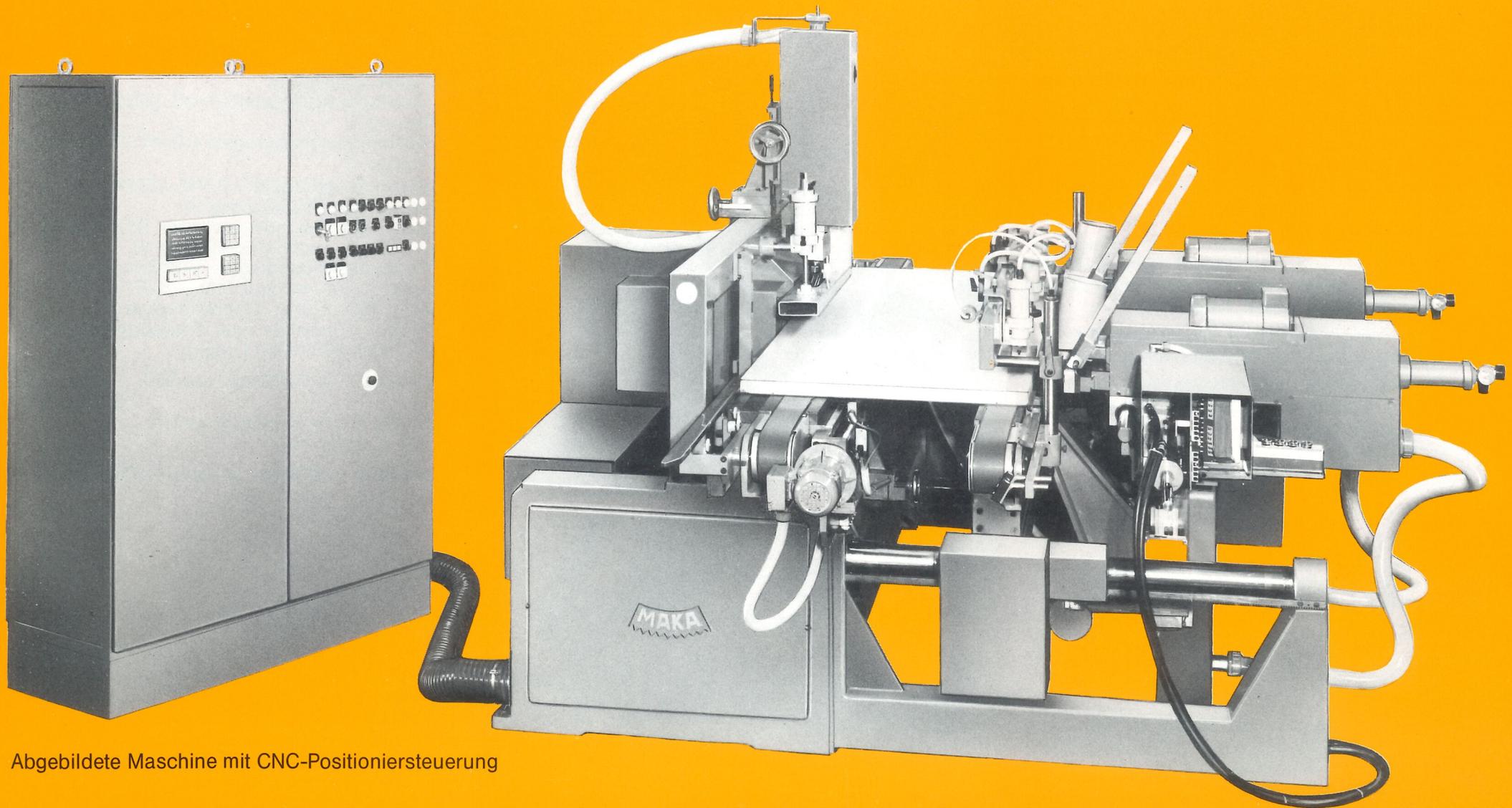


Schloß- und Bändereinlaßautomat SE 25 DS



Abgebildete Maschine mit CNC-Positioniersteuerung

Schloß- und Bändereinlaßautomat SE 25 DS

Die Weiterentwicklung des erfolgreichsten deutschen Programms an Türenbearbeitungsautomaten

Großserien in der Türenproduktion gehören für viele Betriebe der Vergangenheit an. Der Türenhersteller muß heute—bei Beibehaltung wirtschaftlicher Produktionsmethoden und hoher Leistung—vielseitig sein und auf Kundenwünsche schnell und preiswert eingehen können.

MAKA-Automaten der Serie 25 werden in kürzester Zeit umgerüstet. Für aufwendige Verstellarbeiten stehen vorprogrammierte Umstellhilfen zur Verfügung. Zum Beispiel Nockenplatten und Programmstecker, die lediglich ausgewechselt werden müssen, um die hydraulisch gesteuerten Bandfräsaggregate auf ein neues Fräsprogramm umzustellen. Die Links-Rechts-Umstellung erfolgt durch Schalterbetätigung.

Die in das Erweiterungsprogramm aufgenommene NC-Positioniersteuerung wird einfach und schnell bedient: Es werden nur die effektiven Türmaße programmiert. Die eingegebenen Werte werden über einen Monitor kontrolliert. Regelmäßig wiederkehrende Türabmessungen, Schloßtypen und Bandpositionen können gespeichert und bei Bedarf abgerufen werden.

Auf der Schloßseite wird der automatische Folgebetrieb „Stulpfräsen – Schloßkastenfräsen“ über eine Kugelrollspindel gesteuert zur Erzielung einer hohen Arbeitsgenauigkeit und kurzer Taktzeiten.

Der Automat wird bei Bedarf mit Aggregaten für die „Komplettbearbeitung“ des Türblatts ausgerüstet.

Ausstattungsbeispiel: Schloßseite (Abb. 1)

Über- und Untertischbohraggregat für Drücker- und Schließzylinderbohrungen
Stulp-Fräsaggregat
Schloßkasten-Pendelfräsaggregat
Bohrspindel für Stulpbohrungen
Spionloch-Bohraggregate

Bandseite (Abb. 2)

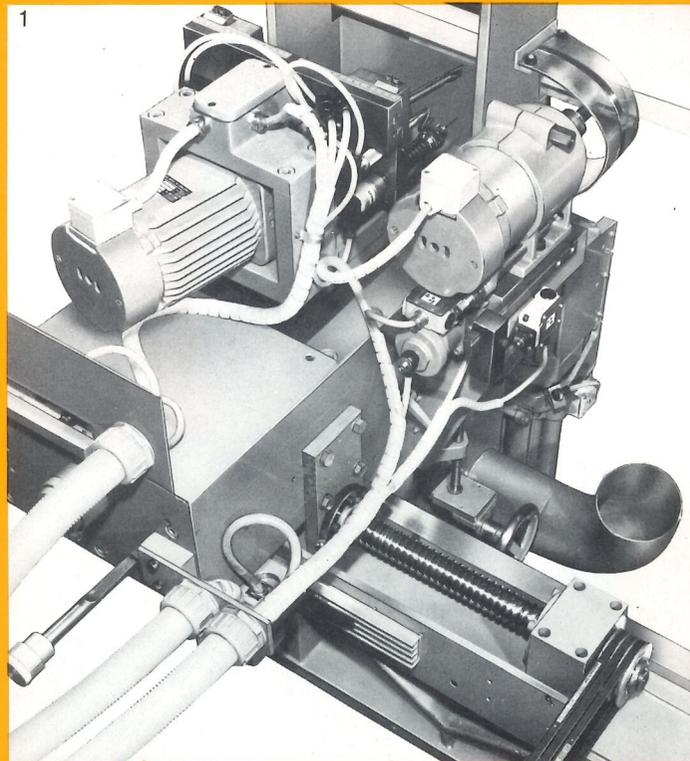
Kombinationsaggregate für
Bandfräsungen mit Bohren der Tragbolzen oder
Vorbohren und Eindrehen von ANÜBA-Bändern.

Wenn die Maschine in der Ausstattung für manuelle Beschickung geliefert wird, tragen in die Maschinentische eingelassene Kunststoffrollen das Türblatt. Sie sind auf Oberdruck absenkbar.

Vollautomatisch arbeitet die **SE 25 DS** mit Transportbändern in den Tischen. In dieser Ausführung wird sie in eine automatische Fertigungslinie eingereiht, oder von Stapelgeräten über eine Einlaufbahn beschickt.

Der MAKA-Automat ist für die Bearbeitung oberflächenfertiger Türblätter konstruiert worden. Die Kunststoff-Gleitrollen, bzw. die Transportbänder verhindern in Verbindung mit der Einlaufführung jede Beschädigung.

Abhängig von dem einzulassenden Bandtyp wird eine Stundenleistung von 120 – 180 Türen erzielt.



Technische Daten

Betriebsspannung 380 V, 50 Hz (Sonderspannung auf Anfrage)

Auslegung der elektrischen Anlage nach VDE
Pneumatischer Druckbedarf ca. 8 bar

Aggregate Schloßseite

Übertisch-Bohraggregat 1,3 kW, 2800 U/min. mit 2-Spindelbohrkopf

Untertisch-Bohraggregat wie vor (auf Wunsch)

Stulpfräsaggregat 0,9 kW, 18000 U/min.

(Schnellfrequenz)

Pendelfräsaggregat 2,3 kW, 18000 U/min.

(Schnellfrequenz)

Aggregate Bandseite

2 - 3 Bandbohraggregate 0,7 kW, 2800 U/min.

(Ausführung 1)

2 - 3 Fitschenstemmaaggregate 1,3 kW, 4500 Hübe/min.

(Ausführung 2)

2 - 3 Bandfräsaggregate 0,9 kW, 18000 U/min.-

Schnellfrequenz (Ausführung 3)

2 - 3 Bohr- und Eindrehaggregate, Bohrspindel

0,36 kW, 6000 U/min. (Ausführung 4)

2 - 3 Kombinationsaggregate (Ausführung 5)

(Spindel 1: Bohren oder Fräsen 0,6/0,9 kW,

12000/18000 U/min.-Schnellfrequenz

Spindel 2: Eindrehen oder Tragbolzen-Bohren

0,4/0,7 kW, 500/1000 U/min).

Arbeitsbereich für Türblätter von 550 - 1220 mm Breite
- 2225 mm Höhe

Standfläche (ohne Schaltschrank)

ca. 3300 × 3200 mm

Gewicht 3500 - 4500 kg, je nach Ausführung



Max Mayer Maschinenbau GmbH
Burlafingen

Postf. 81120, D-7910 Neu-Ulm

Tel. (07 31) 71 90 61, Telex 712 805