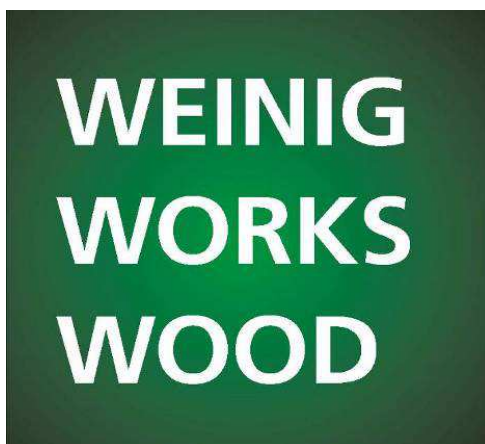
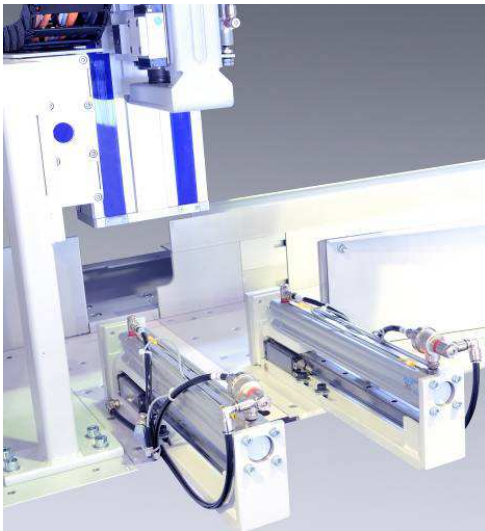


OptiCut S 90 XL SUPERDRILL

ZWEI Arbeitsgänge - EINE Bearbeitung



Die S 90 XL Superdrill mit Bohraggregat zum Kappen, Bohren und Fräsen

Technische Daten



Holz-Dimensionen

Eingangslänge	<i>max.</i>	2,7 m / 4,5 m / 6,3 m
Holzbreite	<i>min.</i>	20 mm
	<i>max.</i>	420 mm
Holzdicke/-stärke	<i>min. bohren</i>	10 mm
	<i>min. fräsen</i>	15 mm
	<i>max.</i>	180 mm
Nennquerschnitte	<i>min. bohren</i>	20 mm x 10 mm
	<i>min. fräsen</i>	20 mm x 15 mm
	<i>max.</i>	280 mm x 180 mm
		420 mm x 40 mm

Daten Bohren & Fräsen

Bearbeitungsarten		
Bohren		Durchgangsbohrung
Fräsen		Sacklochbohrung
		Querfräsen
Verfahrensgeschwindigkeiten		
X-Achse	<i>max.</i>	60 m/min
Y-Achse Eilgang	<i>max.</i>	60 m/min
Bearbeitung	<i>bis (*)</i>	20 m/min
Z-Achse Eilgang	<i>max.</i>	60 m/min
Bearbeitung	<i>bis (*)</i>	20 m/min
Positioniergenauigkeit	±	0,5 mm
	±	0,1 mm
	±	0,1 mm
Spanabnahme pro Hub	<i>bis (*)</i>	30 mm

Beschreibung

Integrierte Bohr- und Fräseinheit	<p>In der Kappstation ist die Bohreinheit vor dem Sägeblatt angeordnet. Die Positionierung des Aggregates erfolgt in der Werkstückbreite (Y-Achse) und Werkstückhöhe/-stärke (Z-Achse) servogesteuert. In der Werkstücklängsrichtung (X-Achse) erfolgt der Transport mit dem Positionierschieber der Kappsäge.</p> <p>Zur Bearbeitung wird das Werkstück durch zwei seitlich angeordnete Andruckvorrichtungen geklemmt. Die Holzspäne werden über eine Absaugeinrichtung abtransportiert.</p> <p>Die Werkzeugaufnahme erfolgt am Aggregat über ein Spannzangenfutter.</p> <p>Die Bohreinheit wird ohne Werkzeuge geliefert.</p>
--	---

(*) Die ausgewiesenen Werte sind stark vom zu bearbeiten Werkstück und bearbeitenden Werkzeug abhängig

GRECON DIMTER HOLZOPTIMIERUNG SÜD GMBH & CO. KG

Rudolf-Diesel-Straße 14 – 16 · 89257 Illertissen · Deutschland

Telefon +49 (0) 7303 / 15 – 0 · Telefax +49 (0) 7303 / 15 – 199 · Email: info-cutting@weinig.com · Internet: www.weinig.com

