

FÜR GROSSE DIMENSIONEN UND KRÄFTIGE
ZERSPANUNG IN DER MÖBEL-, TÜREN-,
TREPPEN-, RAHMEN & FENSTERPRODUKTION.

CNC H30

HÖHERE PRODUKTIVITÄT. MEHR ERTRAG.

www.format-4.com



2011|2012

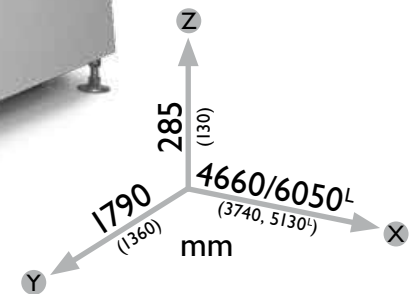
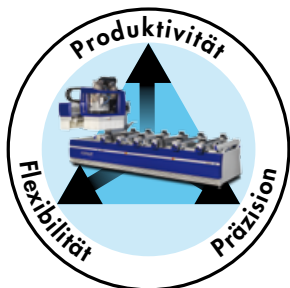
FORMAT[®]

profit H30 | H30L

Der Spezialist für große Dimensionen in der Möbel-, Türen- und Treppenproduktion!

Mit großdimensionierten Bearbeitungsgrößen, Länge 3740 mm (H30) oder 5130 mm (H30L), Breite 1360 mm und einer bearbeitbaren Werkstückstärke bis 130 mm sichern Sie sich mit einer profit H30/H30L vielseitige Einsatzgebiete.

Bis zu 50 Werkzeugplätze stehen für Sie bereit - das sichert Ihnen rationalste Produktionszyklen in der Möbel-, Türen- und Treppenproduktion.





CNC sichert gut kalkulierbare Aufträge zum richtigen Zeitpunkt!

Mit CNC-Produktivität nutzen Sie den Rhythmus Ihres Geschäftsjahres gezielt strategisch zur Ertragssteigerung.

Gute Auftragslage, Ihr Betrieb ist ausgelastet



Schlechte Auftragslage, Ihr Betrieb braucht Auslastung

CNC-Produktivität schafft Kapazitäts-Reserven und mehr Ertrag

- Sie können mit CNC zusätzliche Aufträge annehmen und Termingerecht realisieren.
- Der Ertrag schwach kalkulierter Aufträge kann mit CNC massiv gesteigert werden.

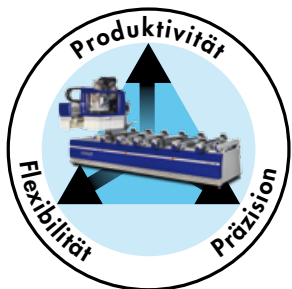
CNC-Produktivität schafft Produktions-Kompetenz und Kalkulations-Spielräume

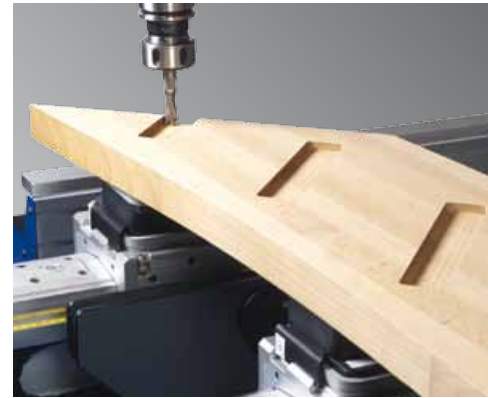
- Sie realisieren mit CNC komplexe Aufträge und schaffen sich so neue Produktions-Kompetenz.
- Mit CNC schaffen Sie extreme Kalkulations-Spielräume zur Auslastungssicherung Ihres Betriebes.

profit H30 | H30L x-motion

Der Spezialist für kräftige Zerspanung in der Massivholz-, Möbel- und Treppenproduktion!

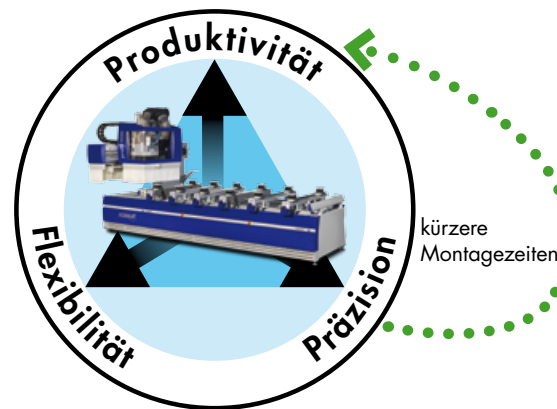
Mit einer „x-motion“ entscheiden Sie sich für ein Format-4 CNC-Bearbeitungszentrum das Ihnen höchste Präzision bei schwerster Zerspanungsleistung bietet. Um den dabei auftretenden, hohen Zerspanungskräften entgegen zu wirken haben wir für die „x-motion“ einen massiven Konsolentisch mit form- und kraftschlüssigen Vakuumsaugern mit Rahmenspannern entwickelt.





CNC ermöglicht eine absolut neue Produktions-Kompetenz!

Auf der Grundlage handwerklichen Könnens vergrößert und erweitert das CNC-Dreieck die aktuelle und zukünftige Wettbewerbs- und Ertragskompetenz **in jedem Betrieb, in jedem Markt, in jedem Bereich.**



- Höhere Produktivität
- Absolute Präzision
- Extreme Flexibilität
- Fehlerquote eliminiert
- Montagezeiten gekürzt

} Produktions-Kompetenz
 Wettbewerbs-Kompetenz
 Ertrags-Kompetenz

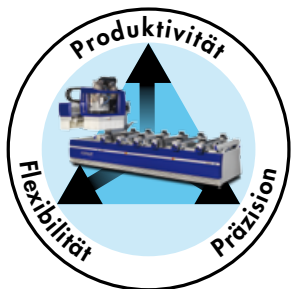
Erleben Sie jetzt die Zukunft Ihres Betriebes live!

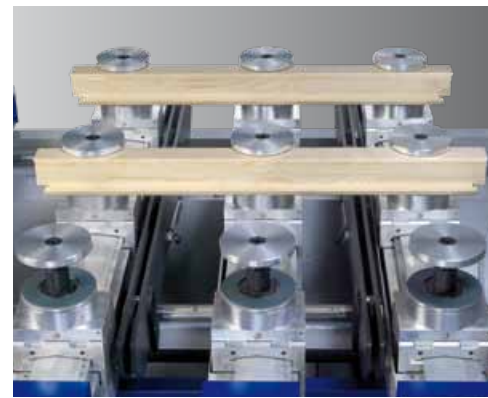
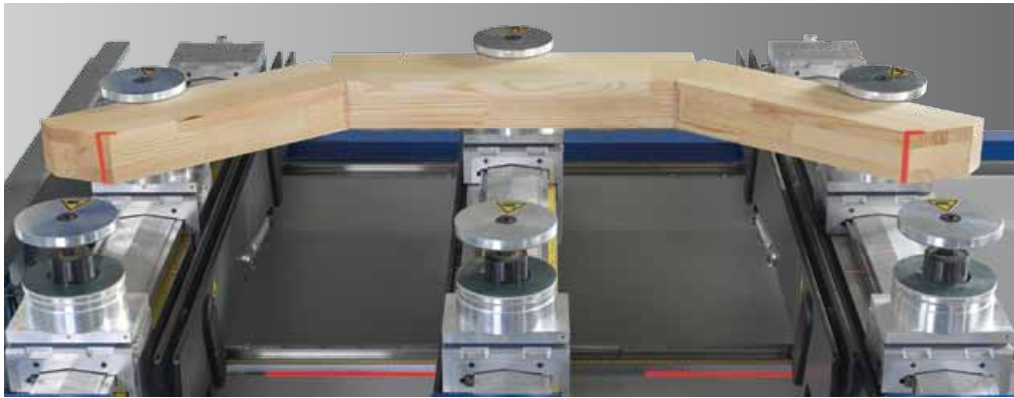
Rufen Sie uns an. Wir zeigen Ihnen in einem persönlichen, auf Sie und Ihren Betrieb abgestimmten Workshop die Zukunft Ihres Betriebes. Kostenlos!

profit H30 | H30L e-motion

Der Spezialist für die Rahmen-, Fenster-, Tür- und Treppenproduktion mit gesteuertem Konsolen- und Sauger/Rahmenspannsystem!

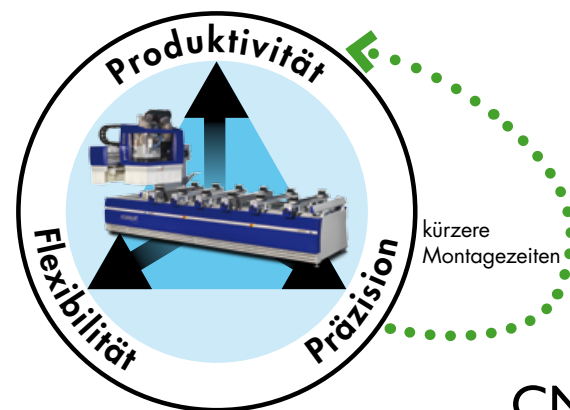
Das „e-motion“-Modell von Format-4 garantiert höchste Produktivität für „rundum“ fertig bearbeitete Rahmeneinzelteile. Die für schwerste Bearbeitung entwickelten Format-4-Konsolen, Sauger und Rahmenspanner, werden elektromotorisch positioniert. Damit wird die „Rundum-Komplettbearbeitung“ jedes einzelnen Rahmenteiles ohne manuelle Umspannarbeit ermöglicht. Das spart Zeit, sichert Präzision und Ertrag!





Das „CNC-Dreieck“ eröffnet Ihnen vier neue „Erfolgs-Richtungen“.

Mit CNC gelingt es jedem Betrieb, Ertragspotenziale in den unterschiedlichsten Marktsituationen auszuschöpfen.



95 von 100 rationalisieren

Fokus: Ertragspotenzial

32 von 100 expandieren

Fokus: Marktpotenzial

75 von 100 innovieren

Fokus: Leistungspotenzial

34 von 100 optimieren

Fokus: Betriebspotenzial

CNC Power ist 3-dimensional:

- CNC ermöglicht eine neue Handwerks-Kompetenz
- CNC steigert die Wettbewerbs- und Ertrags-Kompetenz
- CNC eröffnet jedem Betrieb, zu rationalisieren, zu expandieren, zu innovieren und zu optimieren



Konsolentisch profit H30, H30L

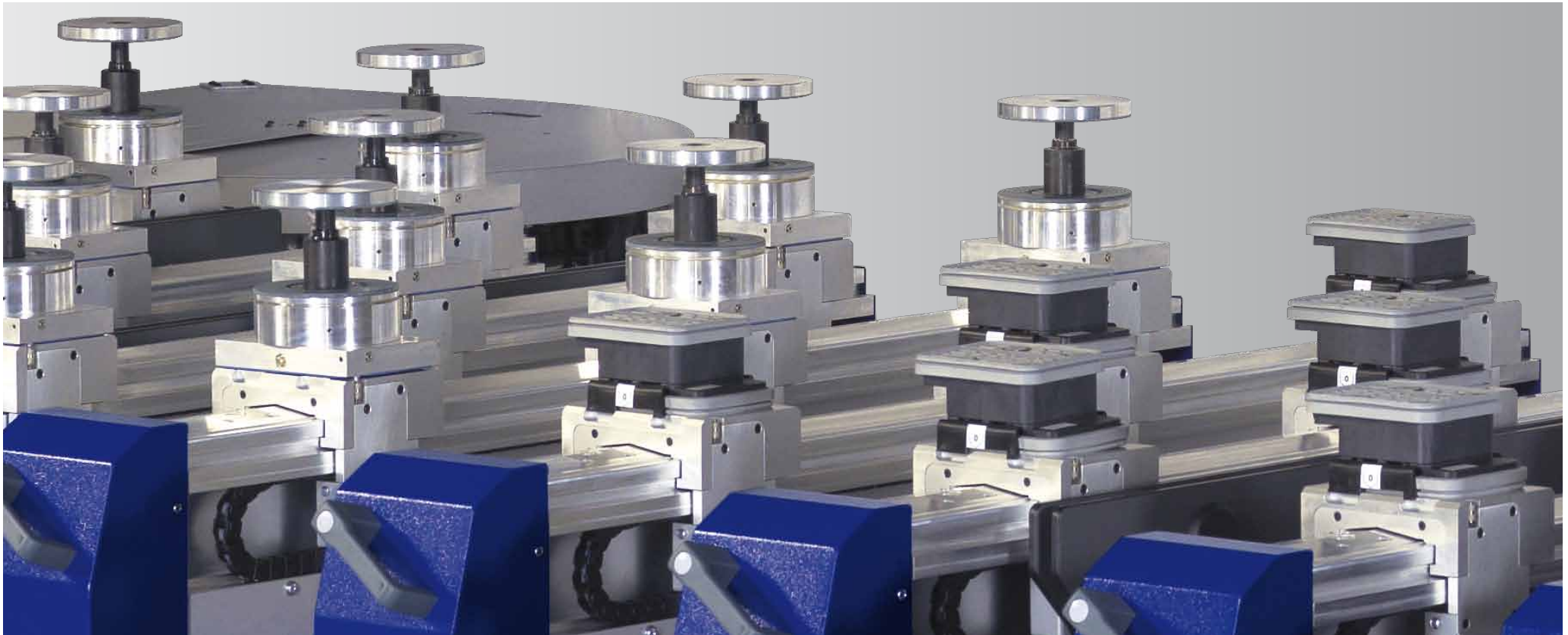
- 2 oder 4 Arbeitsfelder
- „Pendel-Belegung“ (Standard): Während des Abarbeitens eines Bearbeitungsprogrammes im linken Arbeitsfeld kann das rechte Bearbeitungsfeld mit dem nächsten zu bearbeitenden Werkstück belegt werden
- 6, 8 oder 10 verschiebbare Konsolen auf präzisiertem Linearführungssystem für höchste Zerspanungsbelastung
- Laser für Konsolen- und Saugerpositionierung: genaueste Positionierung unter Ausschnitten und komplexen Formteilen
- Komfortable Konsolenfixierung per Knopfdruck (Druckluft)
- Schlauchloses 2-Kreis-Vakuumspannsystem für eine große Vielfalt unterschiedlichster Saugerformen/-größen, schnell positionierbar, extrem zeitsparend!
- Ihr Vorteil: kein Verschieben der Sauger bei der Werkstückbelegung durch Fixierung/Ansaugen auf der Konsole
- Durch die hohe Saugerhöhe (100 mm) können Werkstückunterkanten mit großen Werkzeuggarnituren im selben Arbeitsgang optimal mitbearbeitet werden
- Einlagehilfen erleichtern Ihnen im Einmannbetrieb das Belegen der Arbeitsfelder mit großen und schweren Werkstücken



Konsolen und Sauger – schnell positioniert

Das schlauchlose 2-Kreis-Vakuumspannsystem ist einfach und schnell an die Werkstückgröße und -form angepasst. Eine große Anzahl verschiedener Saugerformen und -größen sichert das Fixieren jeder nur erdenklichen Werkstückform. Laserpositionierung hilft Ihnen beim Schnelleinstellen in die von der Software errechnete „kollisionsfreie“ Position. Einlagehilfen sorgen für einfachstes Auf- und Abspannen von großen oder schweren Werkstücken – ein Vorteil, der es Ihnen ermöglicht, die Bearbeitungszentren der profit-H30-Serie im Einmannbetrieb zu bedienen!

Mitfahrender Positionier-Laser zur exakten Konsolen- und Vakuumsaugerpositionierung. Die Aktivierung des Positionier-Laser erfolgt durch den Handterminal.



Konsolentisch für x-motion- und e-motion-Modelle: Automatische und manuelle Positionierung für Konsolen-, Sauger und Spannvorrichtungen – extreme Produktivität in der Fenster- und Türenbearbeitung!

Die neue x-motion und e-motion Konsole ermöglicht sicheres und präzises spannen bei schwerster Bearbeitung in der Massivholzerspannung

- Einfache bzw. doppelte Einlagehilfen erleichtern Ihnen im Einmannbetrieb das Belegen der Arbeitsfelder mit großen und schweren Werkstücken
- 6, 8 oder 10 automatisch positionierbare Konsolen, Sauger- und Rahmenspanner auf präzisiertem Linearführungssystem für höchste Zerspannungsbelastung

- Schnelle, gesteuerte Positionierung der Konsolen, Sauger- und Rahmenspanner. Optimierung der Positionen auf die jeweils entsprechenden Werkstücke und deren Bearbeitung
- Vorteil für Rahmenfertigung mit Innen- und Außenprofilierung, kein manuelles Umspannen notwendig

Das spart Zeit, sichert Präzision und Ertrag!

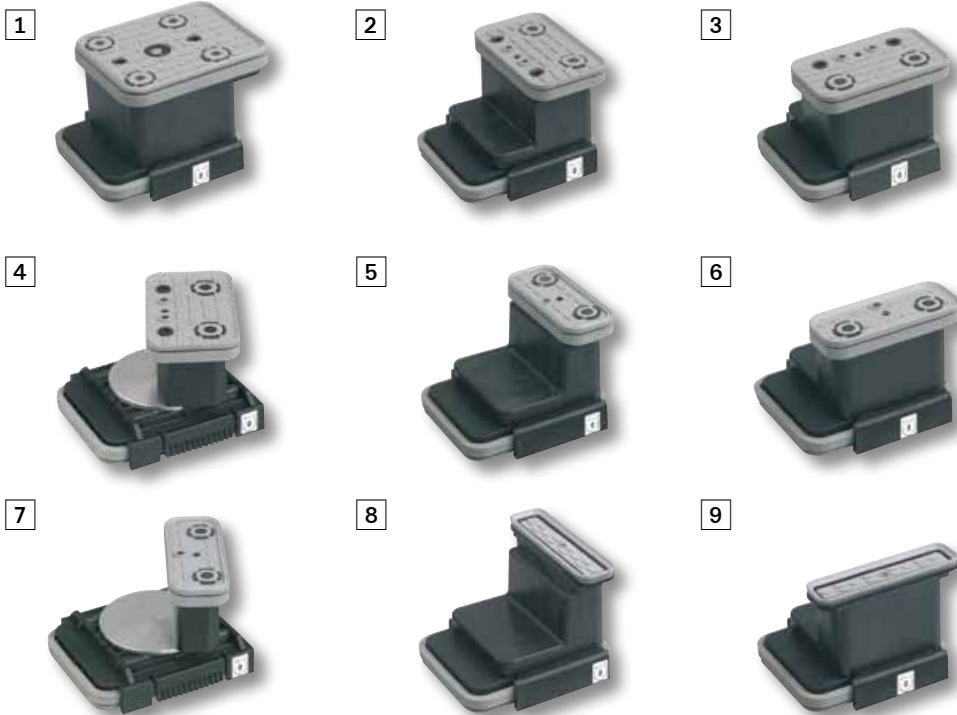


Schneller, schlauchloser Wechsel von Rahmenteilfertigung zur Plattenbearbeitung ohne weitere Umrüstarbeiten.



Schnell positionierbare Vakuumsauger für jede Werkstückform!

Vakuum-Blocksauger für CNC-Bearbeitungsmaschinen mit Schmalz-2-Kreis-Konsolensystem. Die Blocksauger werden mittels Vakuum auf den Konsolen vorfixiert, um sie gegen das Verschieben beim Werkstückhandling zu sichern.



Vakuum-Blocksauger Schmalz-2-Kreis-Konsolensystem profit H30

Best.-Nr.	POS	Bezeichnung	L x B x H	X/Y
300-05-910	1	Vakuumsauger	140 x 115 x 100	-
300-05-911	2	Vakuumsauger	125 x 75 x 100	X
300-05-912	3	Vakuumsauger	125 x 75 x 100	Y
300-05-913	4	Vakuumsauger (drehbar auf 360°)	125 x 75 x 100	-
300-05-914	5	Vakuumsauger	120 x 50 x 100	X
300-05-915	6	Vakuumsauger	120 x 50 x 100	Y
300-05-916	7	Vakuumsauger (drehbar auf 360°)	120 x 50 x 100	-
300-05-917	8	Vakuumsauger	130 x 30 x 100	X
300-05-918	9	Vakuumsauger	130 x 30 x 100	Y

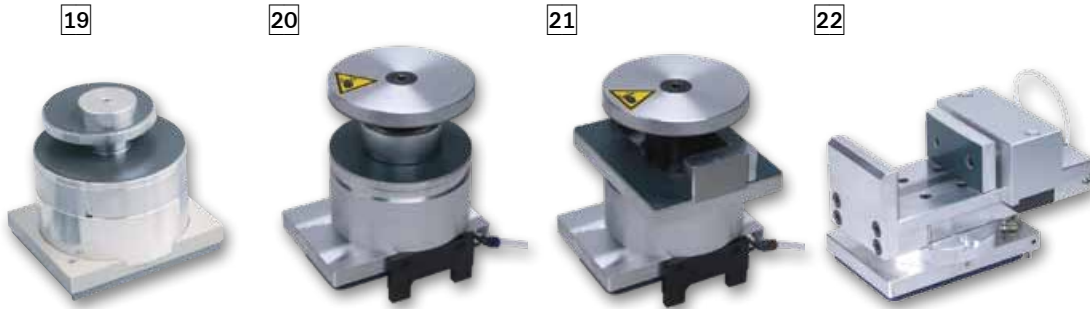
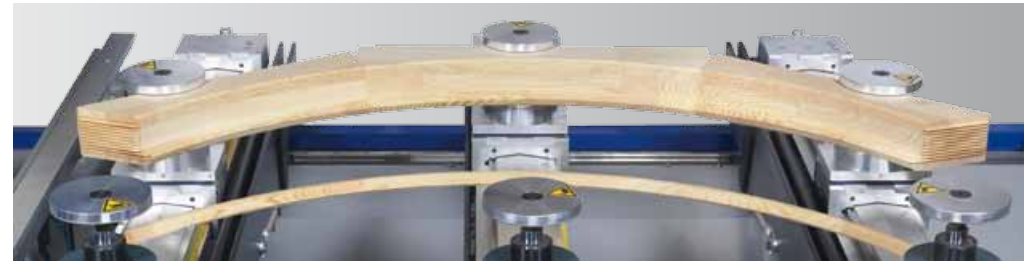


Vakuum-Blocksauger Schmalz-2-Kreis-Konsolensystem profit H30 x+e-motion

Best.-Nr.	POS	Bezeichnung	L x B x H	X/Y
300-05-950	10	Vakuumsauger	140 x 115 x 75	-
300-05-951	11	Vakuumsauger	125 x 75 x 75	X
300-05-952	12	Vakuumsauger	125 x 75 x 75	Y
300-05-953	13	Vakuumsauger (drehbar auf 360°)	125 x 75 x 75	-
300-05-954	14	Vakuumsauger	120 x 50 x 75	X
300-05-955	15	Vakuumsauger	120 x 50 x 75	Y
300-05-956	16	Vakuumsauger (drehbar auf 360°)	120 x 50 x 75	-
300-05-957	17	Vakuumsauger	130 x 30 x 75	X
300-05-958	18	Vakuumsauger	130 x 30 x 75	Y

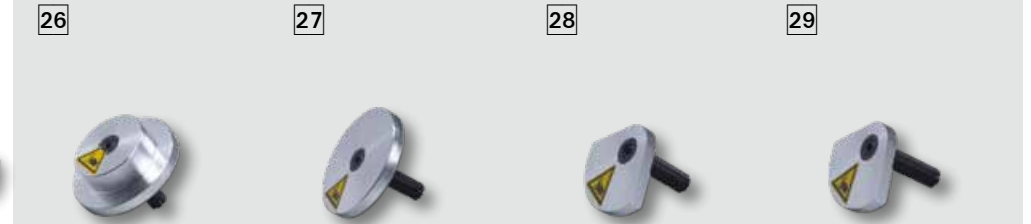
Rahmenspanner - für alle Spannbereiche und jede Rahmenform

2 Vakuumkreise halten den Rahmenspanner auf der Konsole, Arretierbolzen sorgen für perfekte Wiederholgenauigkeit. Die Klemmung erfolgt über Druckluft mit 6 Bar. Die Absenkbarkeit der Grundplatte um 3 mm (ausgenommen Position 19) garantiert einfachstes Umspannen von der Innen- zur Außen- Profilierung. Je nach benötigter Spannkraft stehe verschiedenste Tellerformen zur Verfügung.



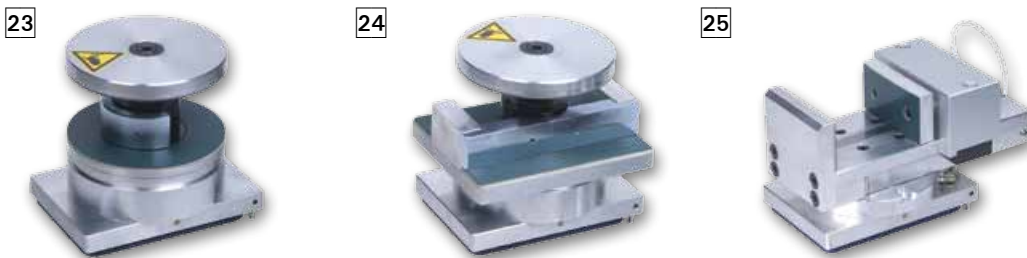
Rahmenspanner profilt H30

Best.-Nr.	POS	Bezeichnung	H	Spannbereich
302-05-919	19	Rahmenspanner (über Vakuum)	100	45-95
300-120	20	Rahmenspanner (mit Fixierungsglasche über Druckluft)	100	45-95
300-125	21	Rahmenspanner (mit Fixierungsglasche über Druckluft)	100	45-95
300-132	22	Rahmenspanner mit horizontaler Klemmung (mit Fixierungsglasche über Druckluft)	100	10-130



Zubehör Rahmenspanner profilt H30, profilt H30 x+e-motion

Best.-Nr.	POS	Bezeichnung	Spannbereich
300-121	26	Klemmteller	15-65
300-122	27	Klemmteller	55-105
300-123	28	Klemmteller in Tropfenform	45-95
300-124	29	Klemmteller in Tropfenform	55-105
300-134	30	Klemmteller Rechteckig	45-95



Rahmenspanner profilt H30 x+e-motion

Best.-Nr.	POS	Bezeichnung	H	Spannbereich
300-126	23	Rahmenspanner (über Druckluft)	75	45-95
300-127	24	Rahmenspanner (über Druckluft)	75	45-95
300-133	25	Rahmenspanner mit horizontaler Klemmung (über Druckluft)	75	10-130



Konsoletisch

Konsolenfreischaltung

Manuelles Lösen der Sauger/Rahmenspanner zwischen verschiedenen Bearbeitungsschritten (z. B. Innen/Außenprofilierung) pro Konsole. Die nicht freigeschalteten Konsolen fixieren das Werkstück in Position. Rahmenspanner können umgesetzt oder verbleibende Abfallteile auf Saugern entfernt werden. So bleibt das Werkstück in seiner Position für die weitere Bearbeitung.



Konsolen - Mittlere Anschlagreihe (Option)

Für profit H30L als zusätzliche Anschlagreihe für vier Arbeitsfelder in X.





Werkstückanschlagzylinder am „Standard-Nullpunkt“

Stabile Anschlagzylinder ermöglichen die exakte Werkstückpositionierung. In der Y-Achse befinden sich die Anschlagzylinder an jeder Konsole mitfahrend für jede Werkstückgröße in der richtigen Position. In X-Achse ist die Anschlagzylinderposition je nach Werkstückgröße stufenlos einstellbar.



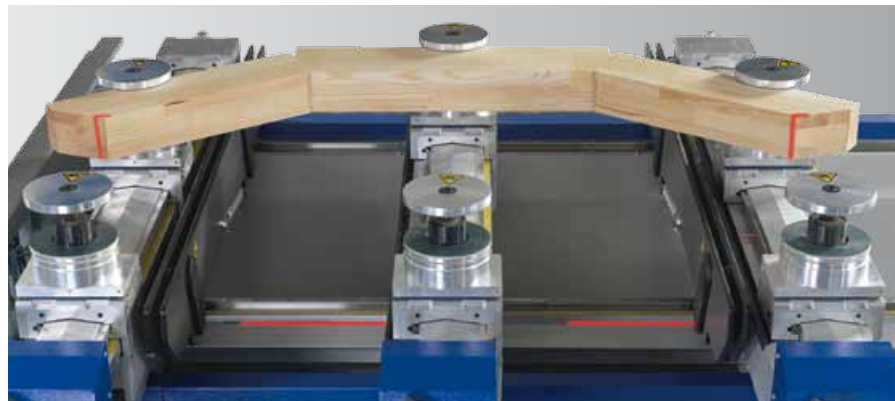
Werkstückanschlagzylinder am „Doppel-Nullpunkt“ (zweite Anschlagreihe)

Zusätzlich zu den Werkstückanschlagzylindern am „Standard-Nullpunkt“ steht Ihnen bei der Bearbeitung breiter Werkstücke im hinteren Bearbeitungsfeld eine zweite Anschlagreihe auf der Konsole mitfahrend zur Verfügung.

Konsoletisch

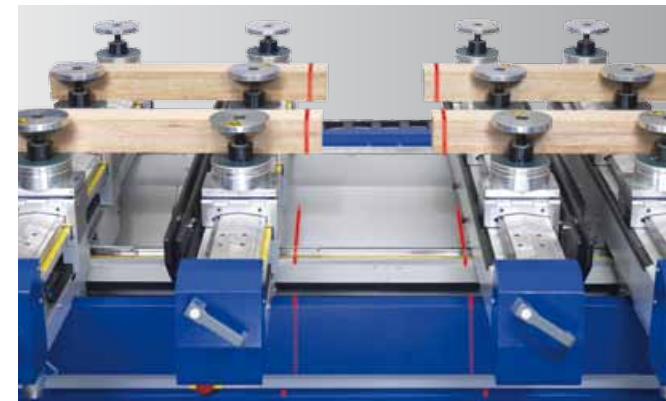
Linien-Laser

Zum präzisen Positionieren des Rahmensegmentbogens unterstützt auf Wunsch ein Linien-Laser.



Doppelter Linien-Laser

Zum Positionieren von Werkstücken auf geteilten Arbeitsfeldern unterstützt auf Wunsch ein Doppelter Linien-Laser in der Mitte des Arbeitsfeldes in X. (Option für L-Versionen)



Durchgehendes Anschlaglineal

Erleichtert die präzise Positionierung von Rahmenteilen in X.

Spannvorrichtungen für Rahmenteile

Die massiven, verwindungssteifen Spannvorrichtungen, über Druckluft gesteuert, garantieren die präzise Bearbeitung beidseitig profilierter Rahmenteile (e-motion- und x-motion-Konsoletisch). Diese Funktion bietet neue Möglichkeiten und enorme Spannkräfte für die Massivholzbearbeitung von schmalen Werkstücken.



Die „e-motion“-Konsole

Die vollautomatische e-motion Konsole ermöglicht Ihnen rundum Komplett-Bearbeitung für Fenster- und Türenrahmenterteile in kürzester Zeit und in erstklassiger Qualität.



Werkstückanschlag für furnierte Flächen

Zusätzlich zu den Werkstückanschlagzylindern stehen Ihnen bei der Bearbeitung furnierter Flächen mit Furnierüberstand oder Schichtstoffplattenüberstand aufschraubbare Furnieransschläge zur Verfügung.

Werkstück-Einlagehilfen

Einlagehilfen für einfachstes Auflegen/Belegen von großen oder schweren Werkstücken – ein Vorteil, der es Ihnen ermöglicht das Bearbeitungszentrum im Einmannbetrieb zu bedienen!



2-Stufen-Einlagehilfen für Rahmenbearbeitung im Einmannbetrieb

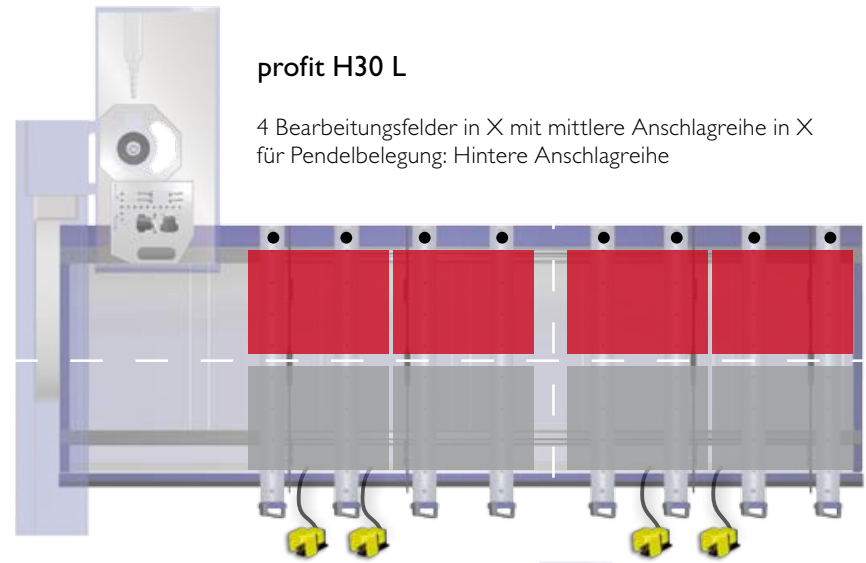
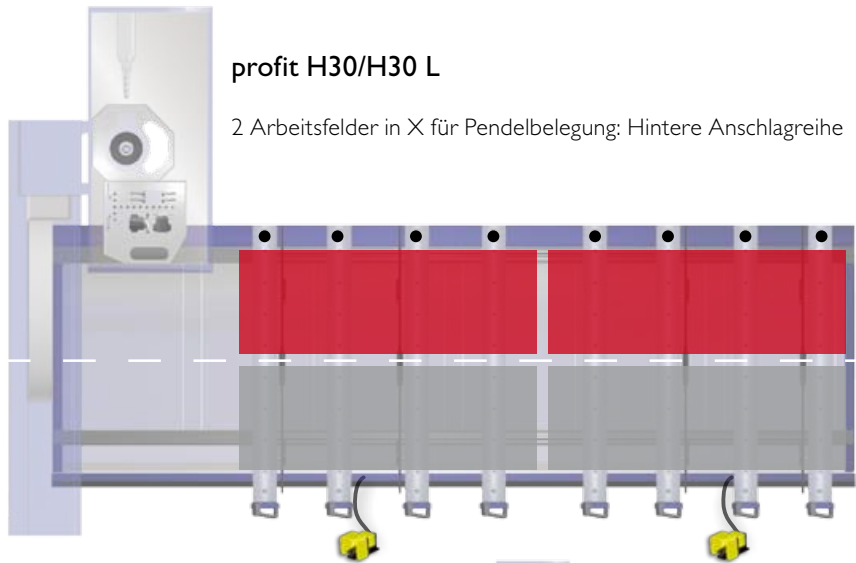
Einlagehilfen auf Stufe 2: verleimte Rahmen werden zur Außenprofilierung über die Rahmenspanner in Position gebracht. Einlagehilfen senken sich auf Stufe 1 ab, die Rahmenspanner fixieren den verleimten Rahmen.



Gesteuerter Werkstückanschlag für furnierte Flächen

Die pneumatisch gesteuerten Furnieransschläge stehen sofort nach Programmaufruf zur Verfügung. Zeitaufwendige Vorarbeiten sind nicht notwendig.

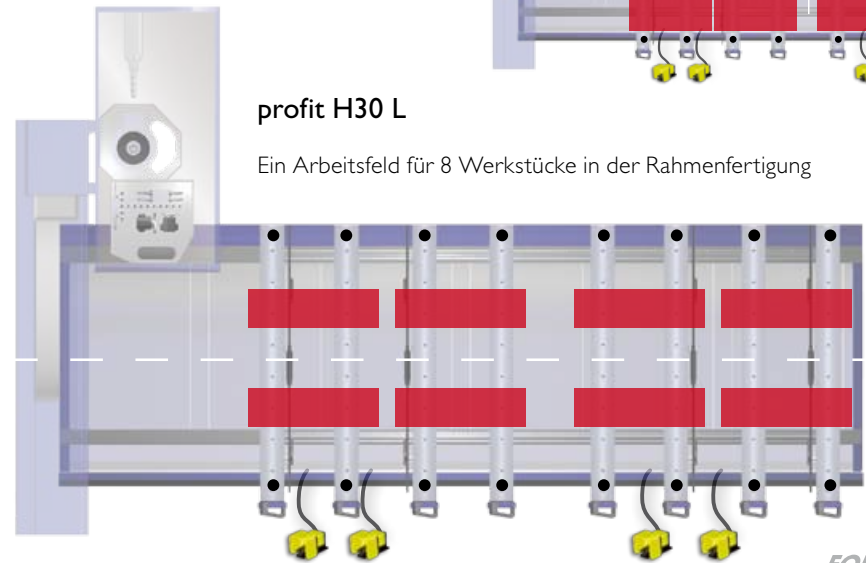
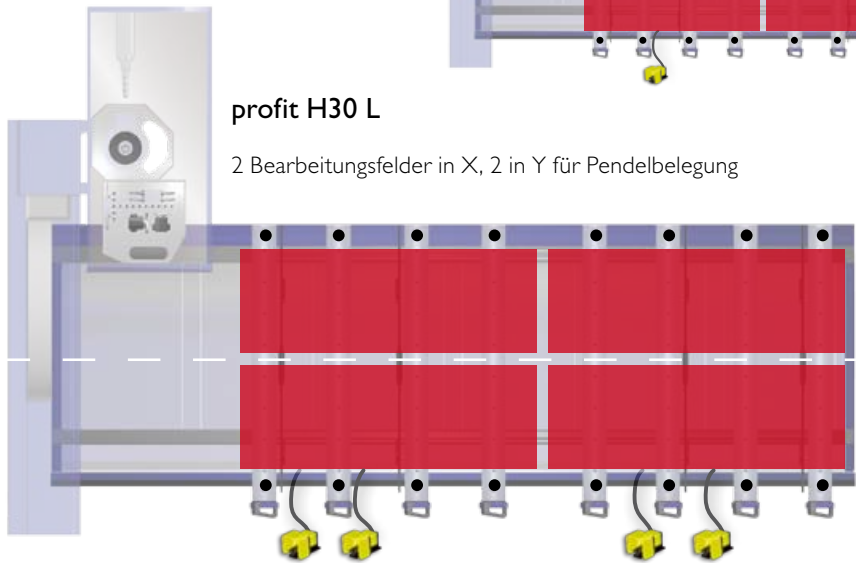
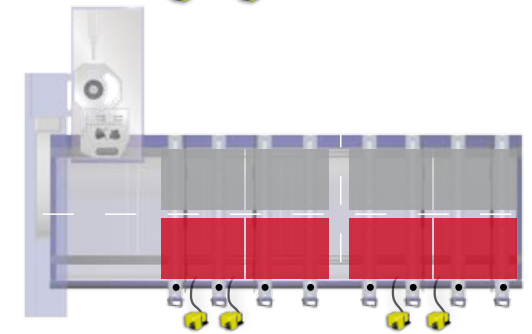
Feld-Konfigurationen von Konsolen, Aufspannmöglichkeiten



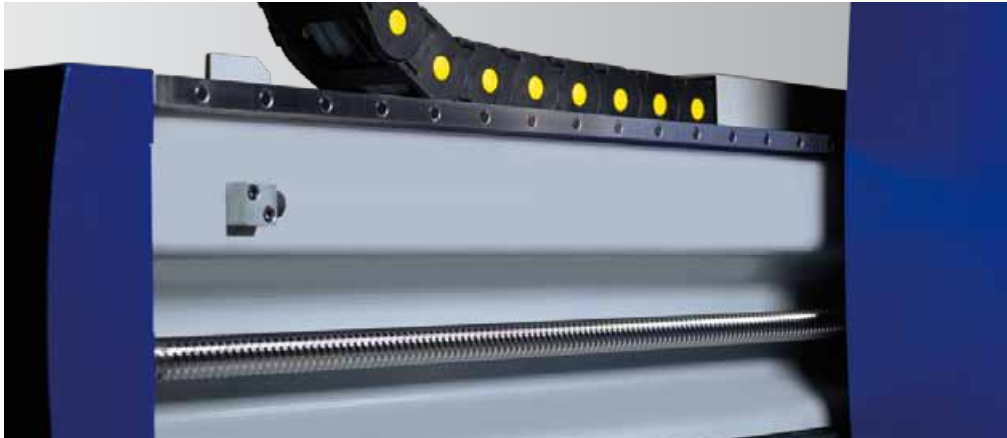
2 Arbeitsfelder in X für Pendelbelegung: Vordere Anschlagreihe



4 Bearbeitungsfelder in X mit mittlere Anschlagreihe in X für Pendelbelegung: Vordere Anschlagreihe



Solide Konstruktion für langlebige Präzision



Kopf-Führung Y- und Z-Achse mit gekapselter Lagerung: auf gehärteten und geschliffenen Linearführungen laufen Kugelumlaufbacken, die Y- und Z-Achse wird mittels geschliffener Kugelumlaufspindel genauestens positioniert.



Auslegerführung X-Achse über Zahnstangenantrieb:

Die schräg bombierte Zahnform garantiert höchste Präzision. Das Untersetzungsgetriebe sichert maximale Wiederholgenauigkeit. Gekapselte Lagerung: auf gehärteten und geschliffenen Linearführungen laufen Kugelumlaufbacken.

Automatische Zentralschmierung

Das Schmiermittel wird zeitgesteuert pneumatisch kontrolliert an die Schmierpunkte der X-, Y- und Z- Achsenführungen befördert. Der Schmierzyklus ist über die Steuerung der Achsen vorgegeben.



Klimaanlage für Schaltschrank

Zur Klimatisierung und Entfeuchtung.



Geschlossener Kabelschlepp

Auf Wunsch geschlossener Kabelschlepp in X-Richtung.



Die Hauptspindel inklusive interpolierender C-Achse

Mit einer Motorleistung von 12 bis 18 kW und bis zu 24.000 U/min wird der Fräsmotor über Inverter gesteuert. Der Fräsmotor ist direkt am Trägermodul des Bohrkopfes auf der Z-Achse angebracht. Zwei Linearführungen gewährleisten die hochpräzise vertikale Führung des Fräsmotors. Dieser wird mittels geschliffener Kugelumlaufspindel positioniert.

Die Werkzeugspannung HSK F63 erfolgt automatisch. Über Sensoren wird die Spannung des Werkzeuges überprüft und die Sicherheit für den Betrieb bestätigt. Die Reinigung der Werkzeugaufnahme erfolgt pneumatisch.

Die C-Achse steht als vierte Achse interpolierend (360°) Standard mit Druckluftschnittstelle für Aggregate zur Verfügung.

Option: Flüssigkeitsgekühlte Frässpindel

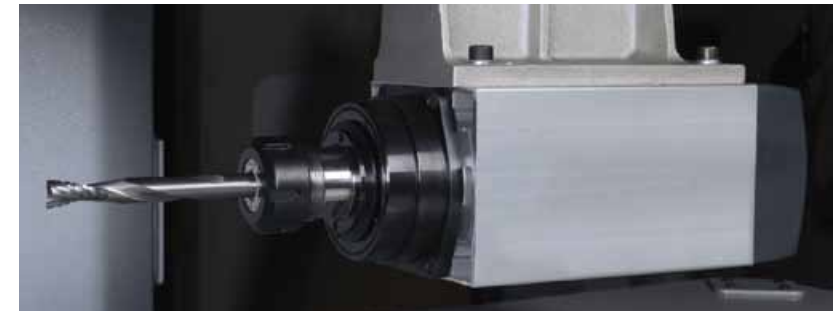
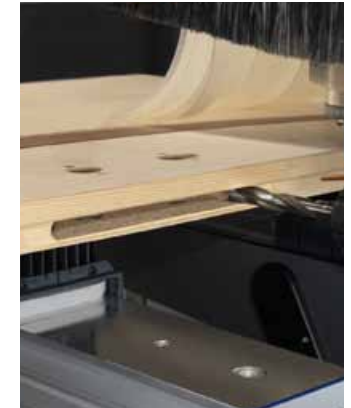
Wichtig im Mehrschichtbetrieb: flüssigkeitsgekühlte Frässpindel für thermische Stabilität und geringe Lärmentwicklung.



Frässpindel

Der Horizontal-Fräsmotor

Mit einer Motorleistung von 4,5 kW und 18.000 U/min wird der Horizontal-Fräsmotor über Inverter gesteuert. Durch den Einsatz verschiedenster Werkzeuge, wie zum Beispiel eines Falzkopfes oder Schlosskastenfräasers, kann eine nahezu grenzenlose Bearbeitungs- und Formenvielfalt erreicht werden.



Späneleitschild

Das durch die C-Achse gesteuerte Späneleitschild an der Frässpindel erlaubt den uneingeschränkten Einsatz der bestehenden Werkzeuge. Bei einer Kantenbearbeitung des Werkstückes werden die Späne in Richtung Absaugkanal geleitet.



Spänetransportband

Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.



5-motion, das besondere Aggregat von Format-4

5-motion

Das FORMAT-4 – 5-Achs-Aggregat
Automatisch stufenlos schwenkbar!

Das „5-motion“ automatisch verstellbares Schwenkaggregat von Format-4 ermöglicht jedes CNC-Bearbeitungszentrum kostengünstig zur 4- und 5-Achs-CNC-Maschine aufzurüsten.

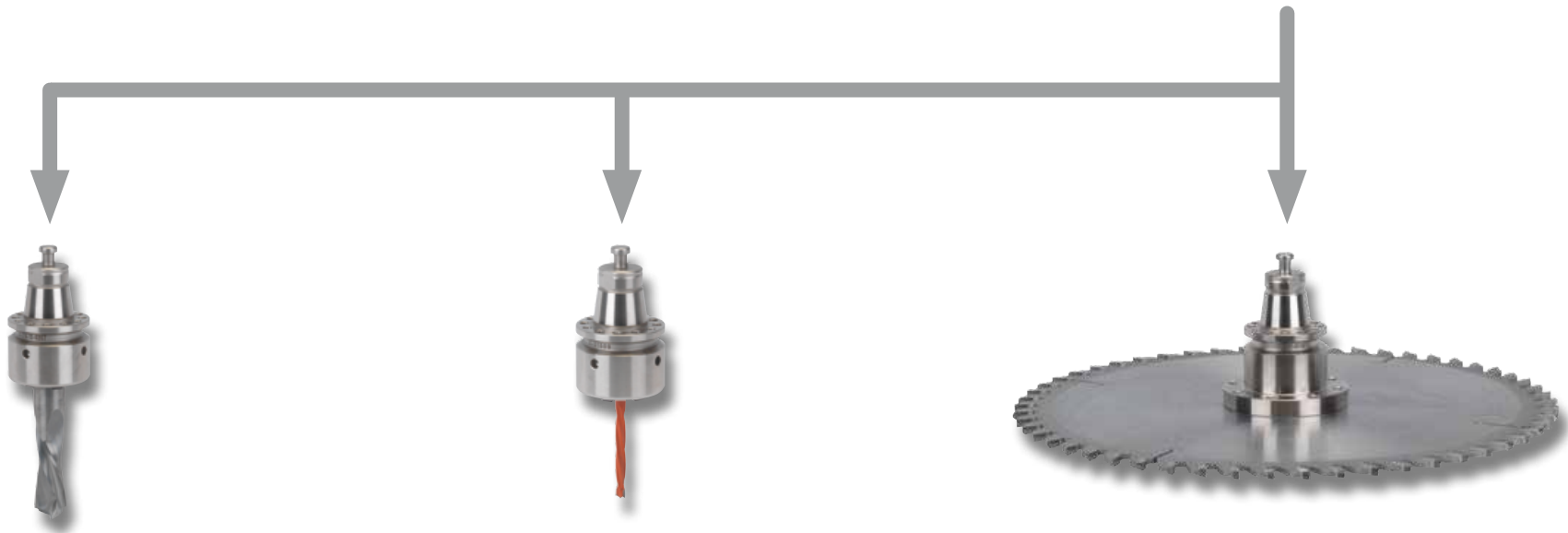
Geringe Investition, hohe Kostenersparnis! Mit dem Einsatz eines Format-4 „5-motion“ automatisch verstellbaren Schwenkaggregates wird die Leistungsfähigkeit und die Effizienz jedes CNC-Bearbeitungszentrums gesteigert. Das Format-4 „5-motion“ automatisch verstellbare Schwenkaggregat verringert Investitionskosten für notwendige, zusätzliche Werkzeuge oder Aggregate. Zusätzlich sparen kürzere Bearbeitungszeiten (weniger Werkzeugwechsellvorgänge pro Werkstück) Zeit und damit Geld. In Summe sichert das Format-4 „5-motion“ automatisch verstellbare Schwenkaggregat jedem Betrieb, nicht nur eine schnelle Refinanzierung der Anschaffungskosten, sondern auch die zukünftige Wertschöpfung mit dem bestehendem CNC-Bearbeitungszentrum.



5-motion^{plus}

Das FORMAT-4 – 5-Achs-Aggregat mit Werkzeugschnittstelle

Das „plus“ steht für mehr Werkzeuge die innerhalb eines Programmes eingesetzt werden können. Mit dem 5-motion^{plus} Aggregat können Säge-, Bohr- und Fräs Werkzeug innerhalb eines Programmablaufes automatisch gewechselt werden. Die Schnittstelle des 5 motion^{plus} Aggregates ermöglicht Werkzeugwechsel am hinteren Tellerwechsler mit selber Geschwindigkeit wie Standard-Werkzeugwechsel. Das Format-4 – 5-motionplus-Aggregat überzeugt durch grenzenlose Flexibilität und Vielseitigkeit!

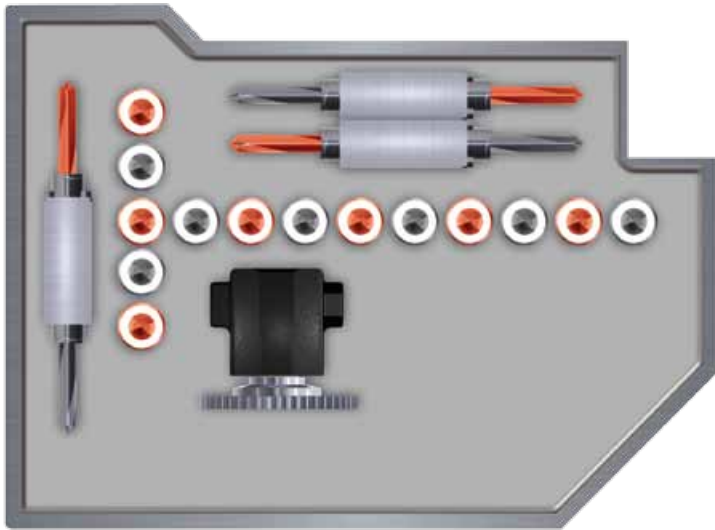


Bohrkopf

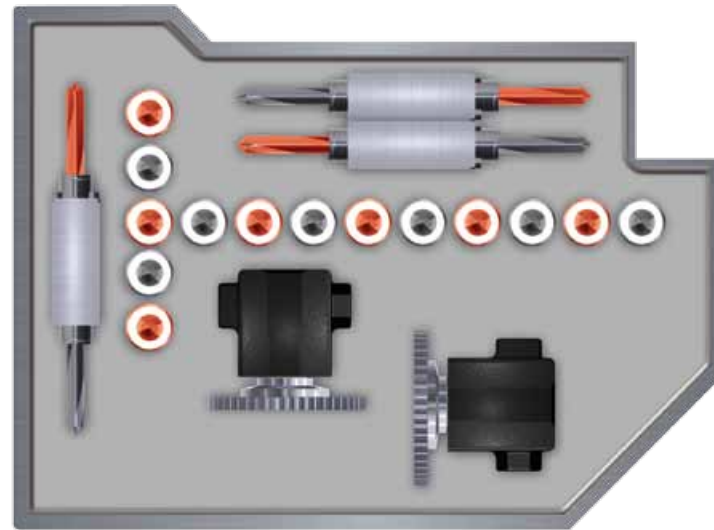
Bohrkopf frequenzgeregelt

Drehzahl max. 6.000 U/min über das Programm wählbar, für schnelle Bearbeitung auch bei kleinen Durchmessern.

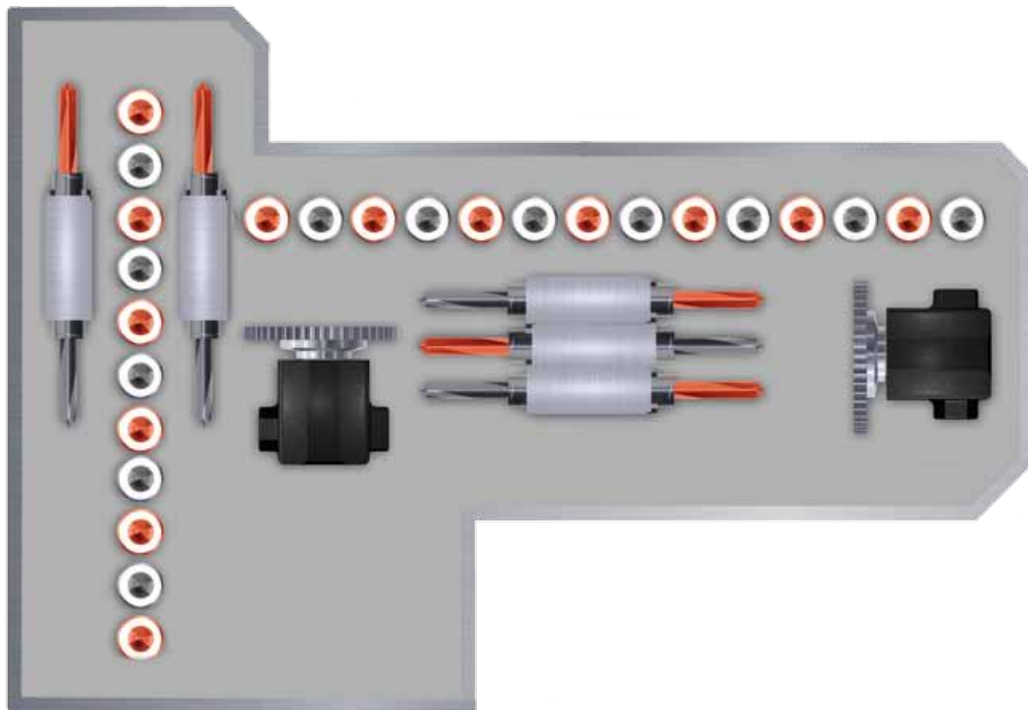




DH 20 6H IS



DH 20 6H 2S



DH 35 10H 2S

Bohrkopf DH 20 6H IS (20 Spindeln)

- 14 Bohrspindeln vertikal, 32-mm-Raster: 9 in X- und 5 in Y-Achse, jeweils einzeln abrufbar
- 6 Bohrspindeln horizontal, 32-mm-Raster: 4 in X- und 2 in Y-Achse, einzeln abrufbar
- Integriertes Nutsägeaggregat in X-Achse angeordnet
- Motor über Inverter gesteuert bis 6000 U/min

Bohrkopf DH 20 6H 2S (20 Spindeln)

- 14 Bohrspindeln vertikal, 32-mm-Raster: 9 in X- und 5 in Y-Achse, jeweils einzeln abrufbar
- 6 Bohrspindeln horizontal, 32-mm-Raster: 4 in X- und 2 in Y-Achse, einzeln abrufbar
- 2 integrierte Nutsägeaggregate in X-Achse und in Y-Achse angeordnet
- Motor über Inverter gesteuert bis 6000 U/min

Bohrkopf DH 35 10H 2S (35 Spindeln)

- 35 Bohrspindeln vertikal, 32-mm-Raster: 14 in X- und 11 in Y-Achse, jeweils einzeln abrufbar
- 10 Bohrspindeln horizontal, 32-mm-Raster: 6 in X- und 4 in Y-Achse, einzeln abrufbar
- 2 integrierte-Nutsägeaggregate in X-Achse und in Y-Achse angeordnet
- Motor über Inverter gesteuert bis 6000 U/min

Werkzeugwechsler

24-fach Teller-Werkzeugwechsler am Ausleger mitfahrend ...

Der Tellerwechsler mit 24 Werkzeugpositionen ist am Ausleger hinten montiert und fährt so mit dem Ausleger in X mit. Die Werkzeug-Rüstzeiten werden mit dem Einsatz des 24-fach-Tellerwechslers so gering wie möglich gehalten. So wird das Format-4-Bearbeitungszentrum noch leistungsfähiger!



12-fach-Linearwechsler am Maschinen- ständer montiert.

Optional: Der Werkzeugwechsler mit bis zu 12 Werkzeugpositionen erweitert die Produktivität und schafft mehr Platz für zusätzliche Werkzeuge an der Maschine.



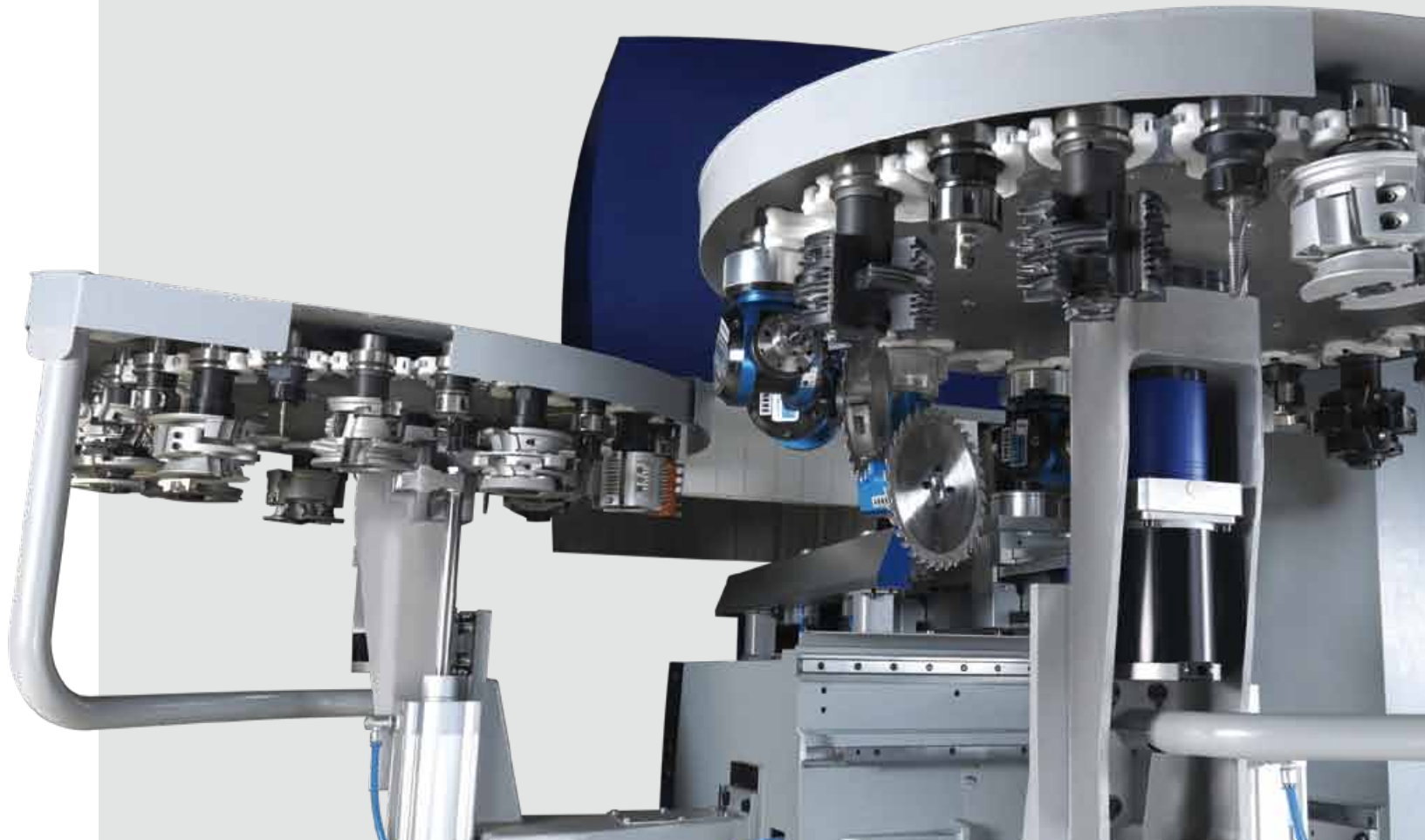
Bis zu 50 Werkzeugplätze sichern kürzeste Produktionszyklen

... und 24-fach Teller-
Werkzeugwechsler zusätzlich

Seitlich am Maschinenständer angeordnet
sorgen 24 weitere Werkzeugplätze für
noch kürzere Produktionszyklen.



2-fach-Pick-Up-Werkzeug- und Aggregatplatz
links im Maschinenständer für große Durch-
messer bis zu \varnothing 270 mm.



CNC-Aggregate

- 1** HSK F63 Einfachwinkelkopf zur Aufnahme eines Bohr- oder Fräswerkzeuges mit 1 Ausgang
Best.-Nr. 300-24-001



- 2** HSK F63 Einfachwinkelkopf zur Aufnahme eines verschraubten Sägeblattes mit einem WELDON Ausgang, max. Ø 180 mm
Best.-Nr. 300-24-002
- max. Ø 240 mm
Best.-Nr. 300-24-003



- 3** HSK F63 Einfachwinkelkopf zur Aufnahme eines verschraubten Sägeblattes mit 1 Ausgang, max. Ø 240 mm
Best.-Nr. 300-24-009
- max. Ø 300 mm
Best.-Nr. 300-24-008



- 4** HSK F63 Zweifachwinkelkopf mit 2 Ausgängen ER 25 Bohr- und Fräswerkzeug
Best.-Nr. 300-24-011



- 5** HSK F63 Zweifachwinkelkopf mit 1 Ausgang für Bohr- Fräswerkzeug und 1 Ausgang ER 25/WELDON mit verschraubtem Sägeblatt, max. Ø 180 mm
Best.-Nr. 300-24-012



- 6** HSK F63 Vierfachwinkelkopf mit 2 Ausgängen 2x ER 25 für Bohr- Fräswerkzeug und 2 Ausgänge 2x ER 32
Best.-Nr. 300-24-014
- 4 Ausgänge ER 25
Best.-Nr. 300-24-015



- 7** HSK F63 3+1 Winkelkopf mit Aufnahme Ø 10 mm
Best.-Nr. 300-24-016





8 HSK F63 Schwenkaggregat mit 1 Ausgang ER 25 für Bohr-, Fräs- oder Sägewerkzeug max. Ø 180 mm
Best.-Nr. 300-24-005



9 HSK F63 Schwenkaggregat mit einem WELDON Ausgang für Bohr-, Fräs- oder Sägewerkzeug max. Ø 180 mm
Best.-Nr. 300-24-006



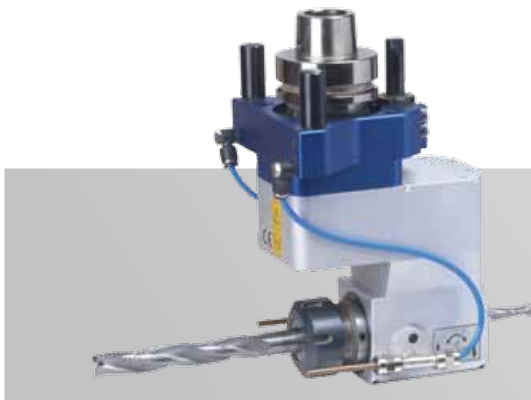
10 HSK F63 Schwenkaggregat mit einem WELDON Ausgang für Bohr-, Fräs- oder Sägewerkzeug max. Ø 240 mm
Best.-Nr. 300-24-020



11 HSK F63 Schwenkaggregat mit 1 Ausgang ER 25 für Bohr-, Fräs- oder Sägewerkzeug max. Ø 240 mm
Best.-Nr. 300-24-013



12 HSK F63 Schlosskastenaggregat mit 1 Ausgang für Bohr- oder Fräswerkzeug mit zwei Druckluftausblasdüsen
Best.-Nr. 300-24-017



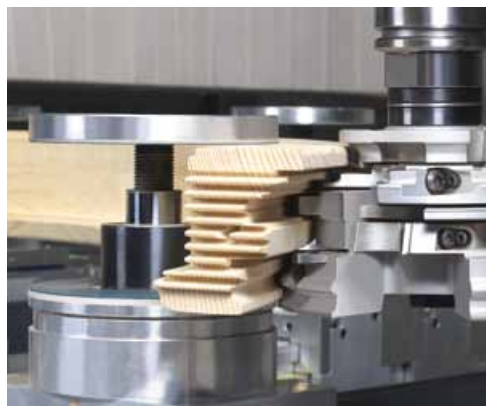
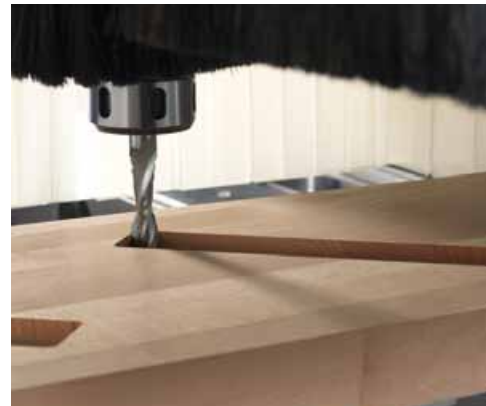
13 HSK F63 Tastaggregat für vertikales Tasten exakter Frästiefen HSK F63
Best.-Nr. 300-24-010



14 HSK F63 Ecken- ausklinkaggregat
Best.-Nr. 300-24-022



Anwendungsbeispiele



Unendliche Bearbeitungsmöglichkeiten, grenzenlose Arten- und Formenvielfalt!

Die hohe Flexibilität und schnelle Einsatzbereitschaft Ihres CNC-Bearbeitungszentrums der profit-H30-Serie wird von der Format-4-Programmier-Software maßgeblich unterstützt. Sie stellt sicher, dass Sie jedes noch so einfach oder noch so kompliziert anzufertigende Einzelwerkstück schnell, wirtschaftlich und profitabel bearbeiten können! Die Format-4-Programmier-Software ist besonders leistungsstark, multifunktional und selbsterklärend und verfügt über zahlreiche Funktionen.



Verschiedenste Materialien: Kunststoff, Alucobond, Mineralierte Stoffe, Verpackungsmaterial

Die Stufenlose Drehzahl (max. 24.000 U/min) und dem stufenlosen Vorschub in Kombination mit dem entsprechenden Werkzeug lassen uns überdurchschnittlich gute Ergebnisse auch bei Kunststoff erzielen. Ob sehr dünne Werkstücke über Schablonen oder schwere Werkstücke deckt die Serie H30 alles ab.





Zeichnen = Programmieren!

Als „Neu-Einsteiger“ programmieren Sie nach nur 4 Tagen Schulung
Ihr Format-4-CNC-Bearbeitungszentrum für jede Anwendung!

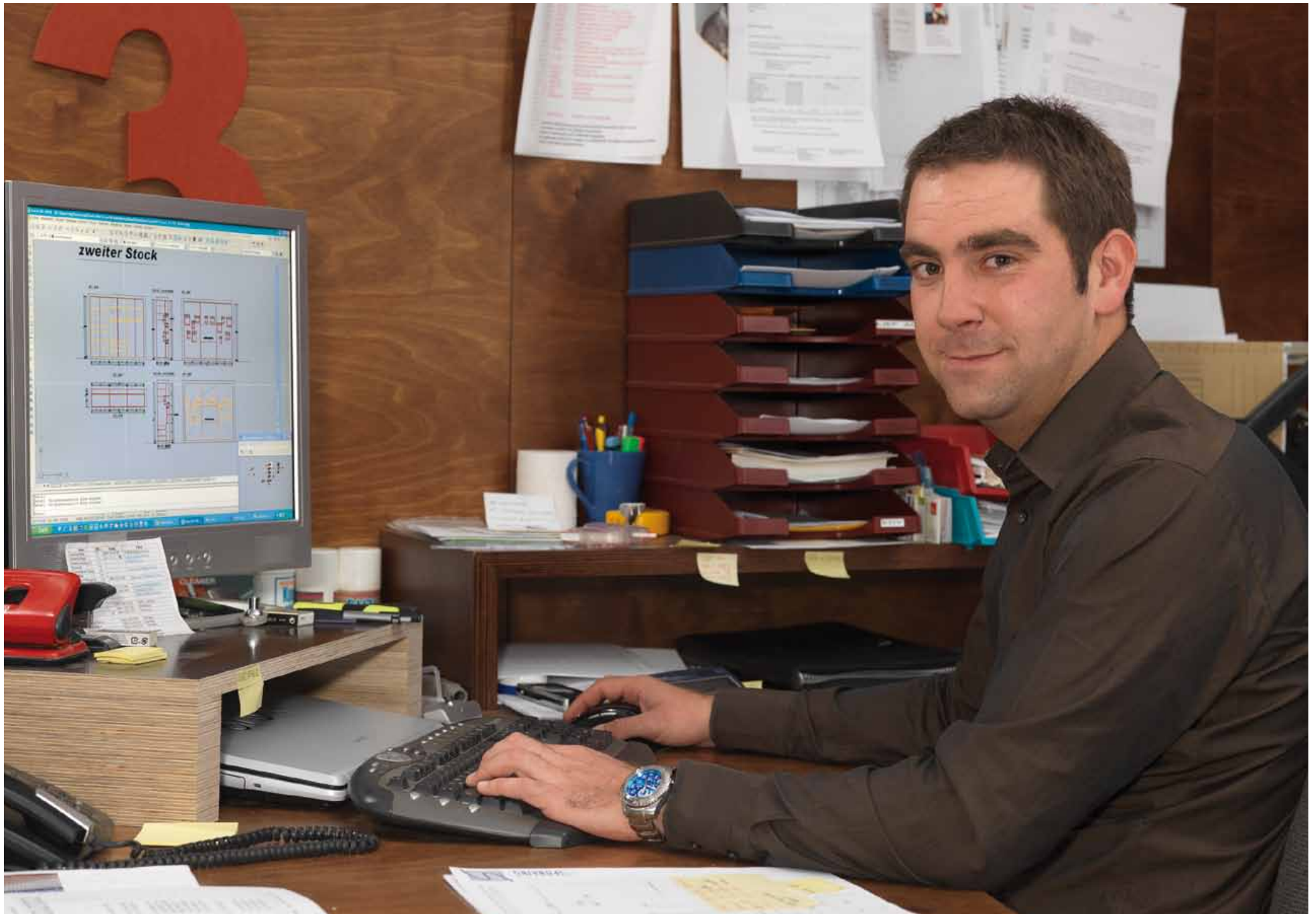
Die hohe Flexibilität und schnelle Einsatzzeitbereitschaft Ihres CNC-Bearbeitungszentrums wird von der Format-4-Programmier-Software maßgeblich unterstützt. Sie stellt sicher, dass Sie jedes noch so einfach oder noch so kompliziert anzufertigende Einzelwerkstück schnell, wirtschaftlich und profitabel bearbeiten können! Die Format-4-Programmier-Software ist besonders leistungsstark, multifunktional und selbsterklärend und verfügt über zahlreiche Funktionen.



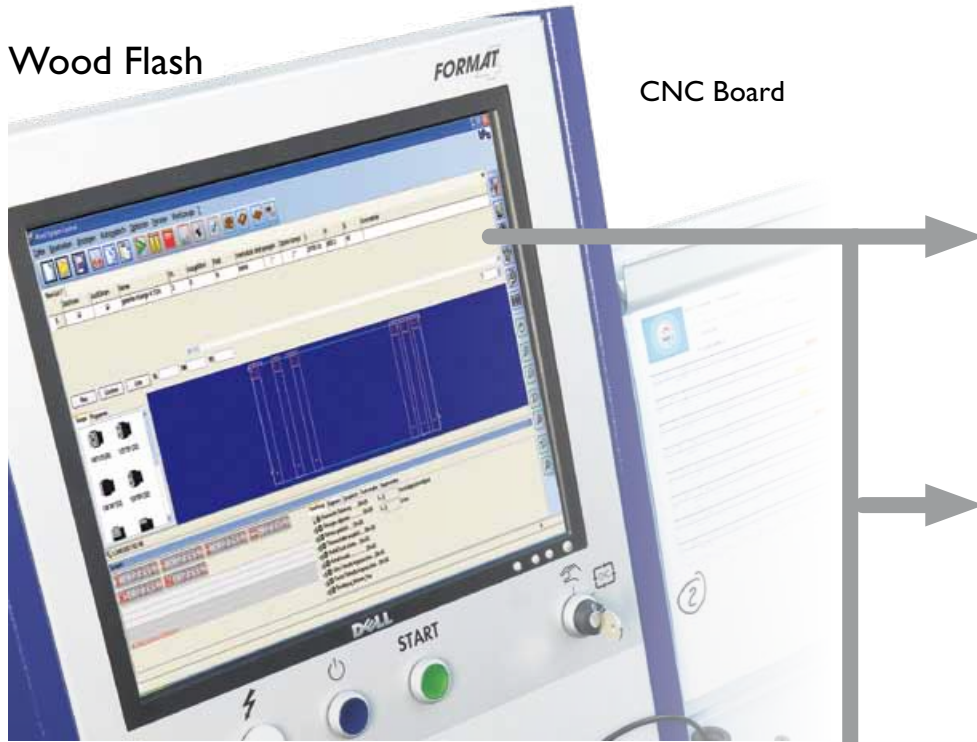
Format-4 Standard! Für die Installation der Programmier-Software „Wood Flash“ in der Arbeitsvorbereitung und am mobilen CNC-Terminal werden zwei Lizenzen geliefert.



In nur 3-4 Tagen lernen Sie in unseren Schulungen die Grundlagen des Programmierens. Selbstverständlich richten wir den Lerninhalt gezielt auf Ihre Bedürfnisse aus. Mit diesem Wissen sind Sie in der Lage bereits am 1. Arbeitstag an Ihrer CNC produktiv zu arbeiten. Mit jedem neuen Werkstück lernen Sie Zug um Zug dazu, die Lernkurve in der Programmierung ist extrem steil.



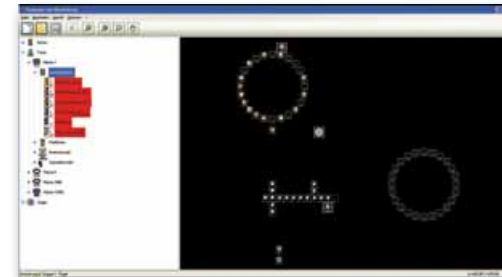
Wood Flash



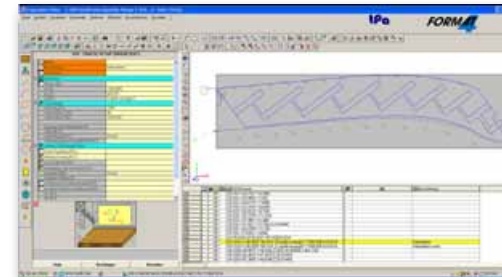
CNC Board



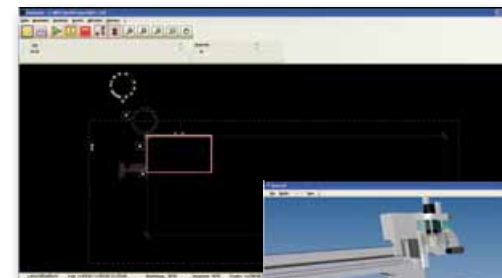
Werkzeugparameter
Datenbank der Werkzeuge: Ø, Länge, Drehzahl, Vorschub, u.v.a.m.



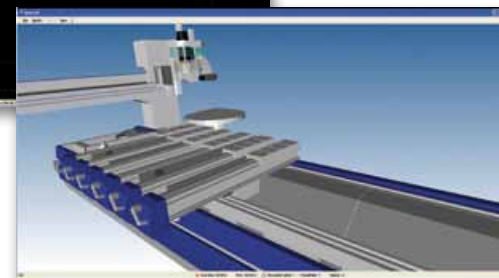
Bestückungsparameter
Verwaltung der Werkzeuge an der Maschine



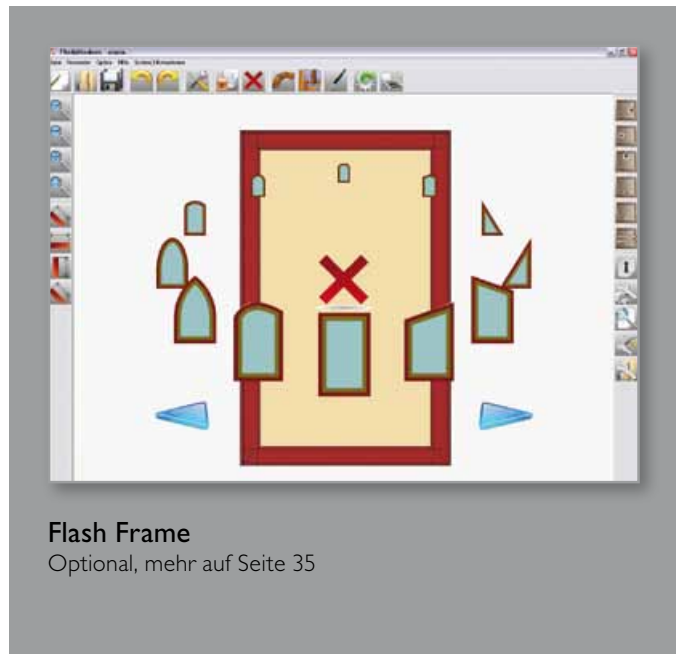
Editor
Programmieren der Einzelwerkstücke, DXF-import Standard



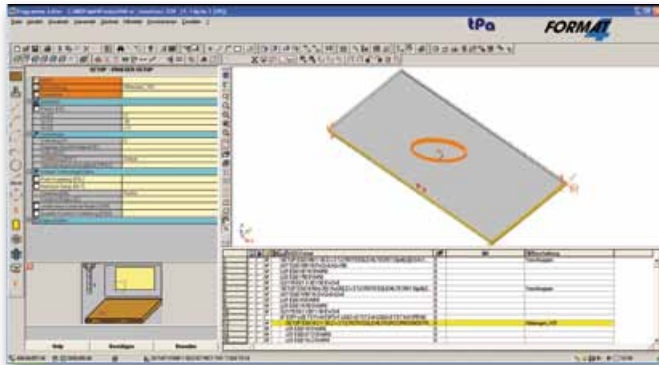
2D Simulator
Schnelles ermitteln der Bearbeitungszeiten



3D Simulator
Optional, exakte Darstellung Ihre Maschine als 3D Modell inkl. Kollisionskontrolle



Flash Frame
Optional, mehr auf Seite 35



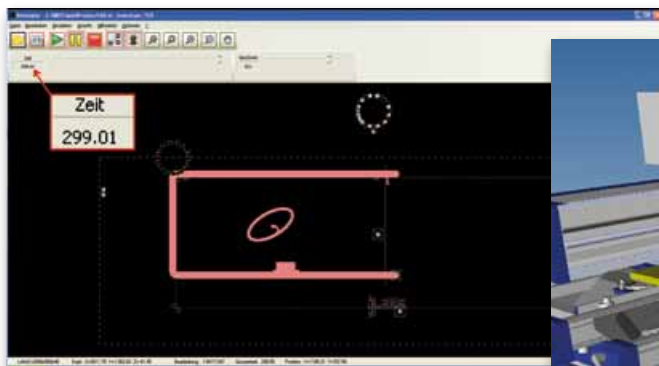
Editor - importieren und planen

Koordinaten für Konturen, Ausräumfunktionen, „Taschen“ und Ellipsen können einfachst eingegeben oder importiert werden. Vorhandene Zeichnungen mit beliebigen 2D Konturen können über den Editor schnell und einfach ins System Woodflash übernommen werden.



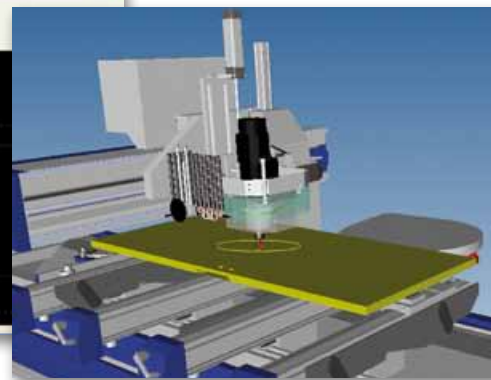
CNC-Board - Werkstück auflegen, Sauger positionieren, Optionen wählen

Im CNC-Board wird das Werkstück aufgelegt und mit verschiedenen Bedienelementen die Sauger einfachst zugewiesen.



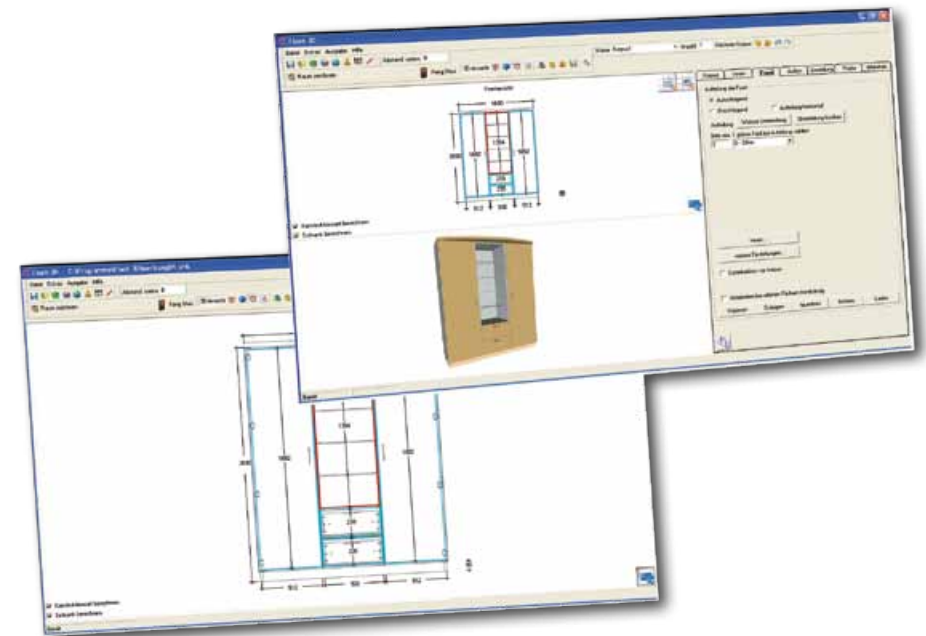
Simulator

Schnelle 2D Simulation zur Berechnung der Kosten einzelner Bauteile. Auf Wunsch 3D Simulator mit Kollisionsprüfung.



Alles im Griff mit „Flash 3D“ Korpus CAD von FORMAT-4

Planen, Präsentieren, Konstruieren, Kalkulieren, CNC-Programme überspielen Die Korpus-Software ermöglicht die Planung und Konstruktion von Möbeln in einer absolut neuen Dimension. Mit der Eingabe nur weniger Parameter werden individuelle Korpusmöbel in kürzester Zeit und von höchster Professionalität direkt im Verkaufsgespräch erstellt. Die Daten für die Produktion inklusive CNC-Programme werden automatisch generiert.



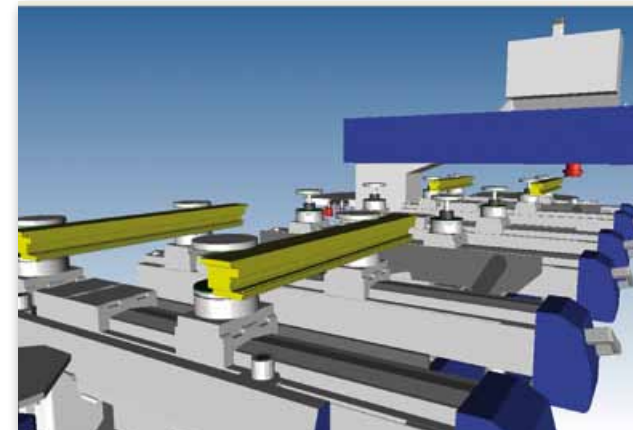
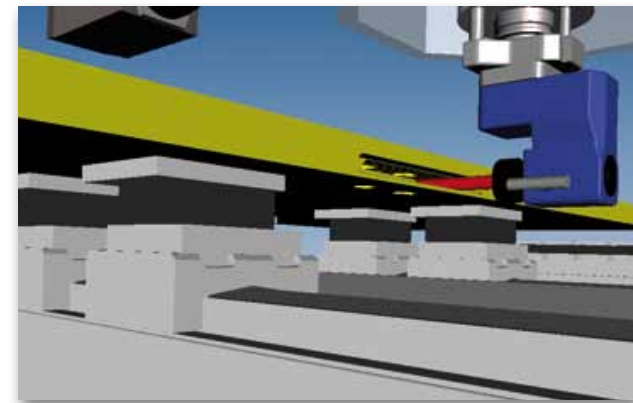
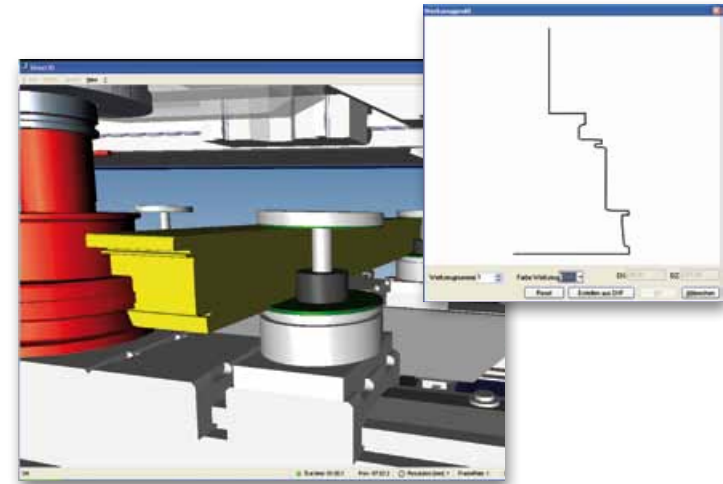
3D Simulator mit Kollisionskontrolle



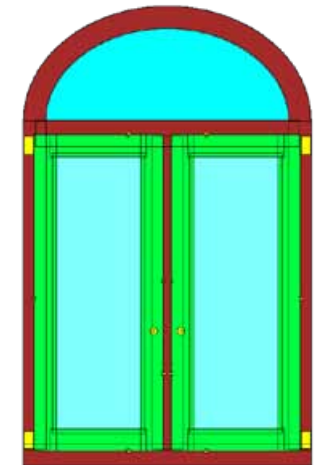
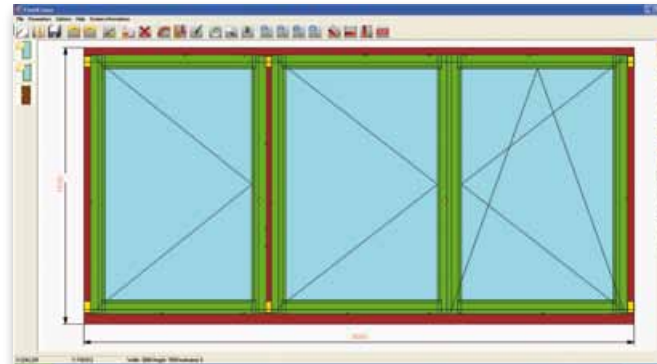
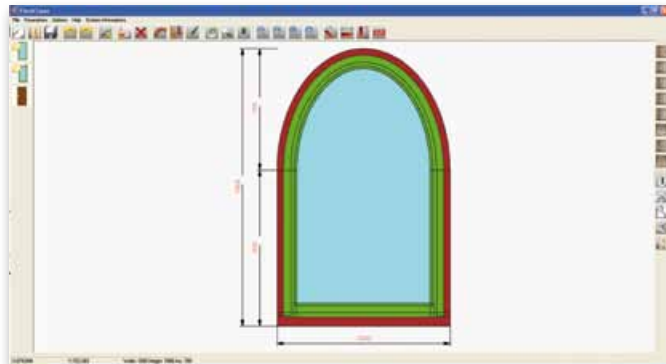
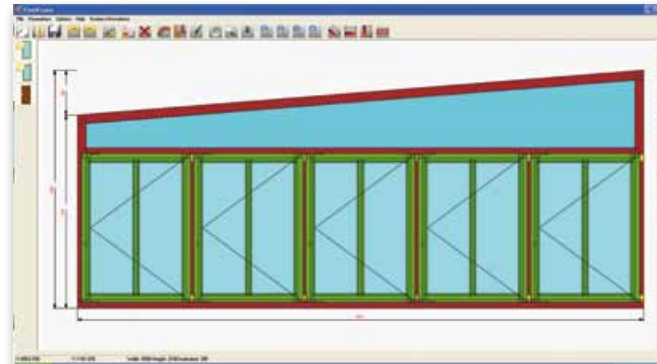
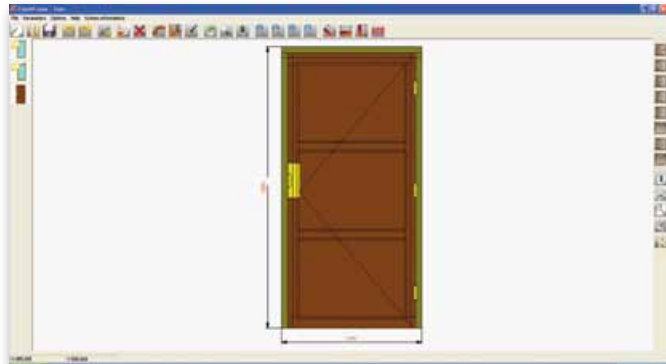
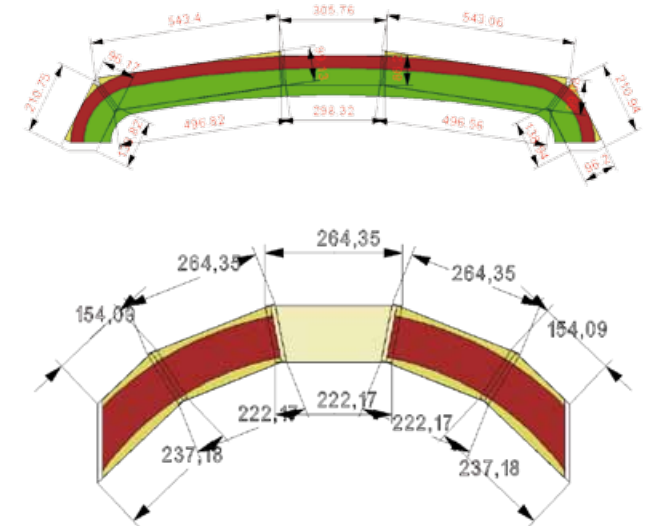
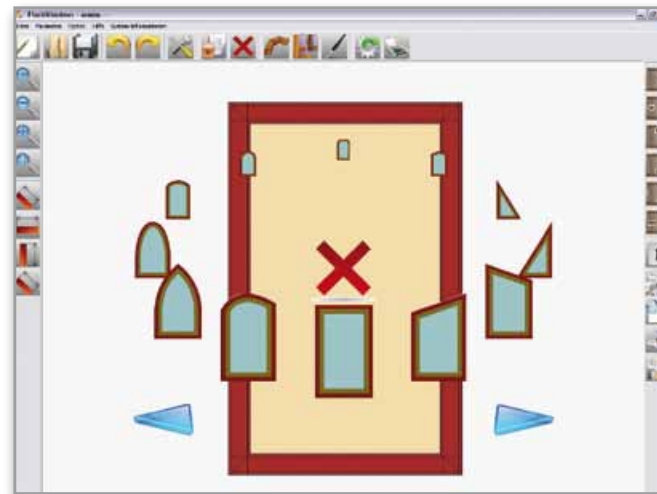
Mit dem 3D Simulator werden Verfahrenswege, Vorschubgeschwindigkeiten, Überfahrhöhen und Optionsausstattungen wie 5-motion Aggregat, Spähneleitschild, alle Tellerwechsler oder Bohrköpfe exakt dargestellt und genaue Arbeitszeiten ermittelt.

Durch Zuweisung eines DXF-Profiles vom Werkzeug besteht die Möglichkeit die Kontur Ihres Fräsers an das Werkstück zu bringen. Auch beim „einfahren“ von Neuwerkzeugen kann das DXF-Profil als Hilfe verwendet werden - dadurch verringert sicher der Materialverbrauch.

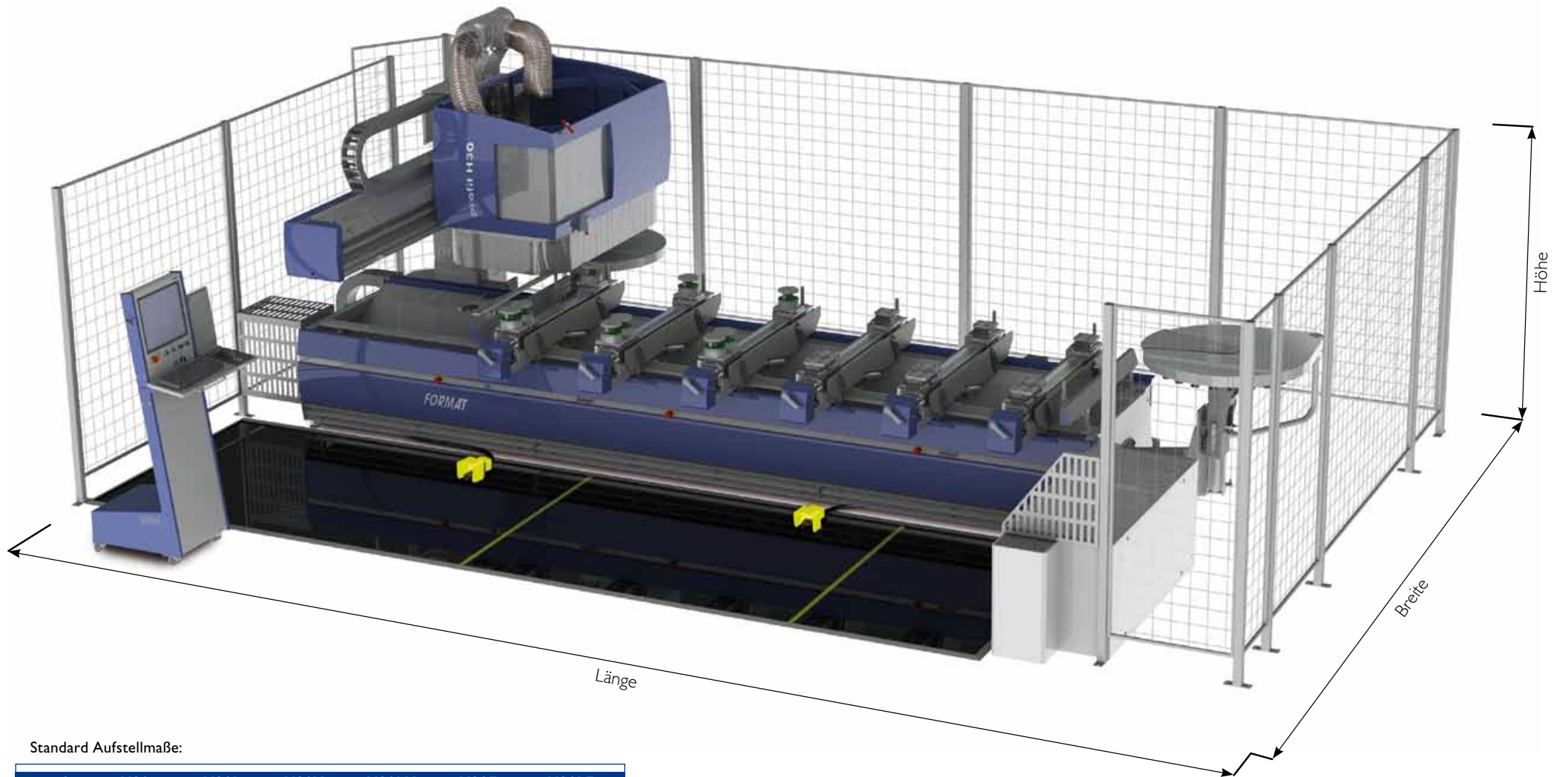
Die Kollisionskontrolle prüft ob etwaige Kollisionen entstehen könnten und garantiert Ihnen ein sicheres Arbeiten an der Maschine.



Jede Fensterform auf Mausclick.
 Sie planen durch die Eingabe weniger Parameter Rahmen und Füllungen Ihrer Fenster und Türen. Parameter die eingegeben werden sind z.B: Größe, Eckverbindung mit oder ohne Glasleiste, Beschläge usw. Per Mausclick wird das Fenster in Sekundenschnelle in einzelne CNC Programme zerlegt, ohne dass eine Nacharbeit der Programme notwendig ist kann der Maschinenbediener diese Dateien aus der Arbeitsvorbereitung aufrufen und abarbeiten. Automatisch wird eine Material/Stückliste mit der Abbildung des Fensters generiert.



Platzbedarf



Standard Aufstellmaße:

profit	H30	H30L	H30X	H30LX	H30E	H30LE
L mm	7300	8800	7300	8800	7300	8800
B mm	4550	4550	4550	4550	4550	4550
H mm	2500	2500	2500	2500	2500	2500

L = Länge, B = Breite, H = Höhe

profit 30

profit 30L

profit H30 x-motion

profit H30L x-motion

profit H30 e-motion

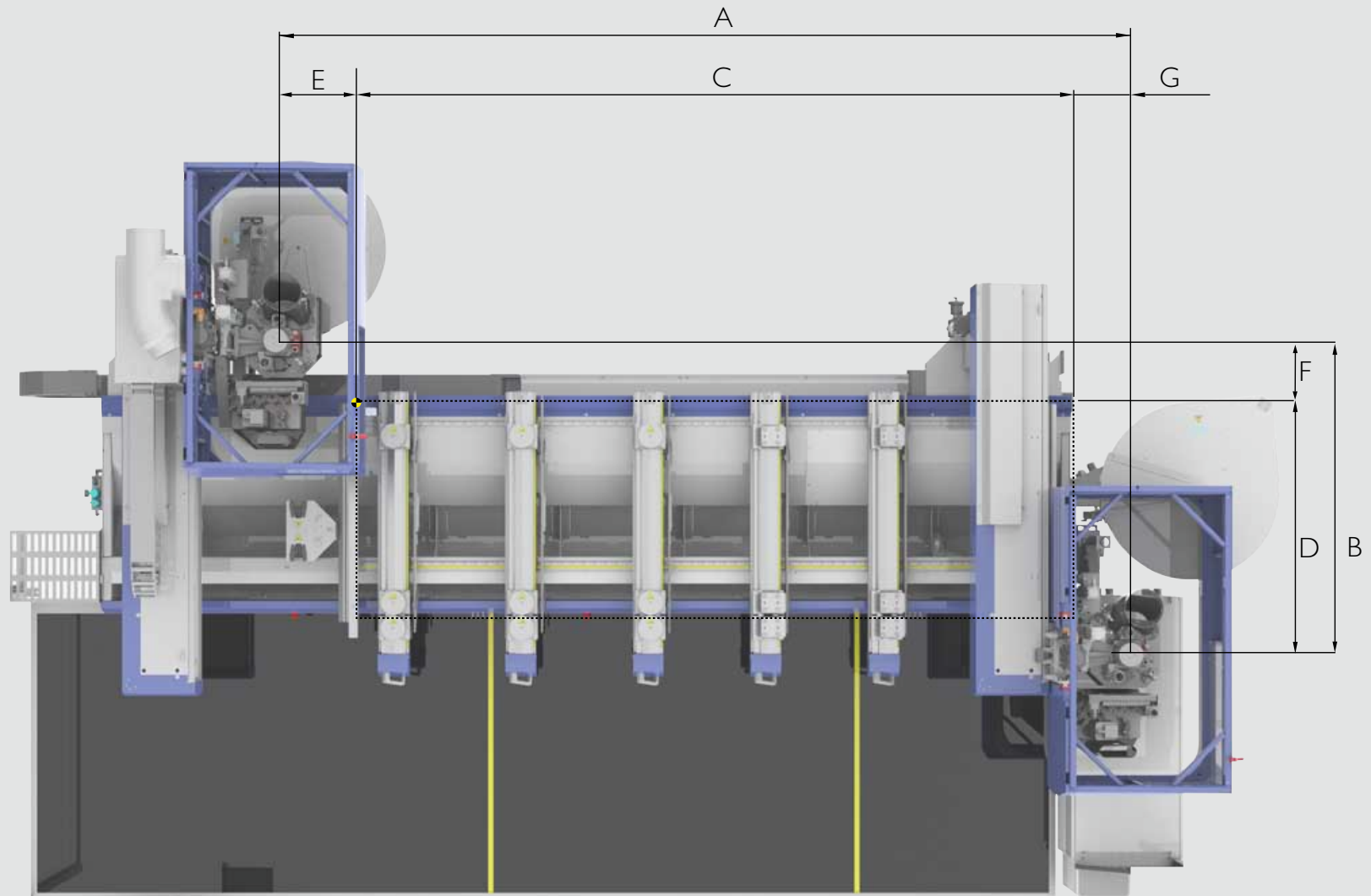
profit H30L e-motion

Technische Daten, individuelle Ausstattungsmöglichkeiten:

		<i>profit H30</i> <i>profit H30 x-motion</i> <i>profit H30 e-motion</i>	<i>profit H30L</i> <i>profit H30L x-motion</i> <i>profit H30L e-motion</i>
Verfahrweg	X-Achse	4660 mm	6050 mm
	Y-Achse	1790 mm	1790 mm
	Z-Achse	280 mm	280 mm
Konsolen- und Saugerpositionierung		manuell; e-motion-Modelle automatisch	manuell; e-motion-Modelle automatisch
Geschwindigkeit	X-Achse	80 m/min	80 m/min
	Y-Achse	80 m/min	80 m/min
	Z-Achse	20 m/min	20 m/min
Bohrkopf	Bohrspindeln vertikal	14/25	14/25
	Bohrspindeln horizontal	6/10	6/10
	Nutsäge	4–10 mm	4–10 mm
	Drehzahl variabel	6000 U/min	6000 U/min
Fräsmotor	HSK F63	12,0/18,0 kW	12,0/18,0 kW
	Drehzahl variabel	24 000 U/min	24 000 U/min
Pneumatik	Anschluss	½-Zoll	½-Zoll
	Druck in der Zuleitung	8 Bar	8 Bar
	Luftverbrauch	450 NI/min	450 NI/min
Vakuumpumpe	Leistung	90/180 m³/h	90/180 m³/h
Absaugung	Absauganschluss	Ø 200 mm	Ø 200 mm
	Volumenstrom	2200 m³/h	2200 m³/h
	Luftgeschwindigkeit	20 m/sec	20 m/sec
	Unterdruck	1000 Pa	1000 Pa
Elektrik	Betriebsspannung	3x 400 V	3x 400 V
	Frequenz	50 Hz	50 Hz
	Gesamtanschlusswert	17–29 kW	17–29 kW
Software	Flachbildschirm	19"	19"
	Programmiersoftware	Wood Flash Optional: Flash 3D, FlashFrame	Wood Flash Optional: Flash 3D, FlashFrame
Gewicht	Maschine gesamt	ca. 4200 kg	ca. 4700 kg

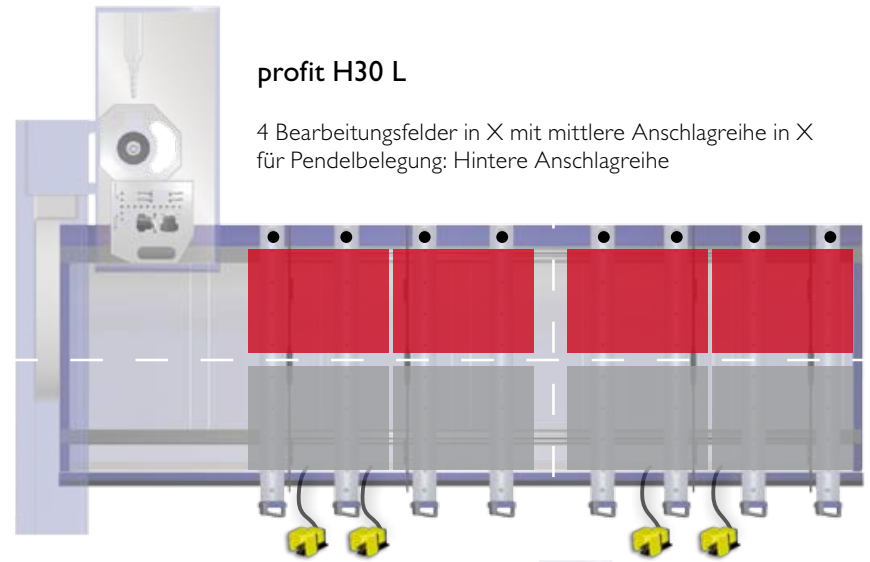
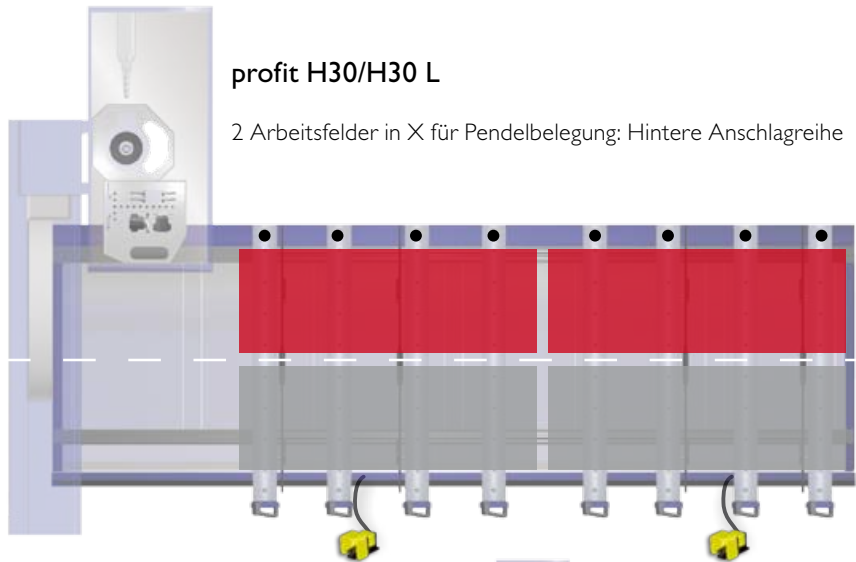
Arbeitsfelder, Verfahrwege

profit H30	
A.....	4660 mm
B.....	1790 mm
C.....	3740 mm
D.....	1360 mm
E.....	522 mm
F.....	430 mm
G.....	398 mm
profit H30L	
A.....	6050 mm
B.....	1790 mm
C.....	5130 mm
D.....	1360 mm
E.....	522 mm
F.....	430 mm
G.....	398 mm



Die Maschinenabbildungen enthalten teilweise Sonderausstattungen.
Die jeweilige Maschinenausstattung entnehmen Sie bitte Ihrem Angebot.

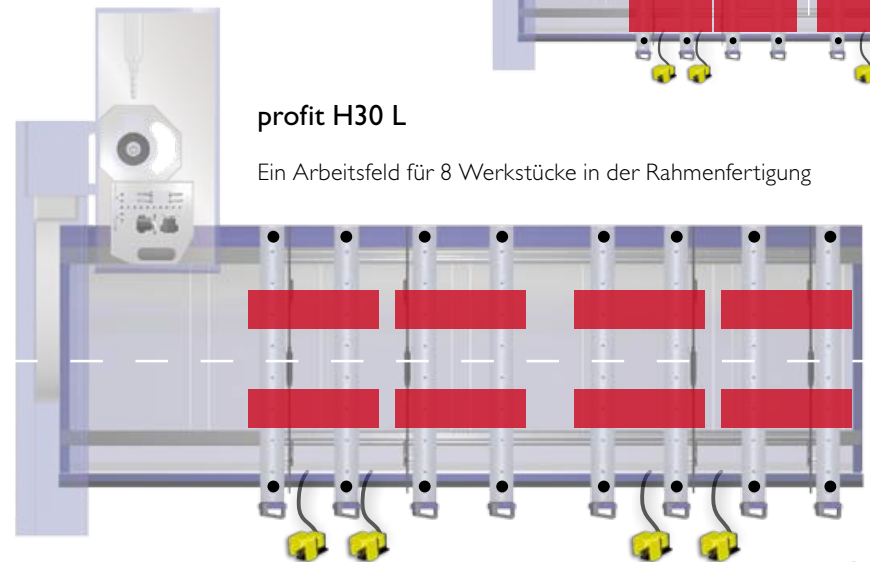
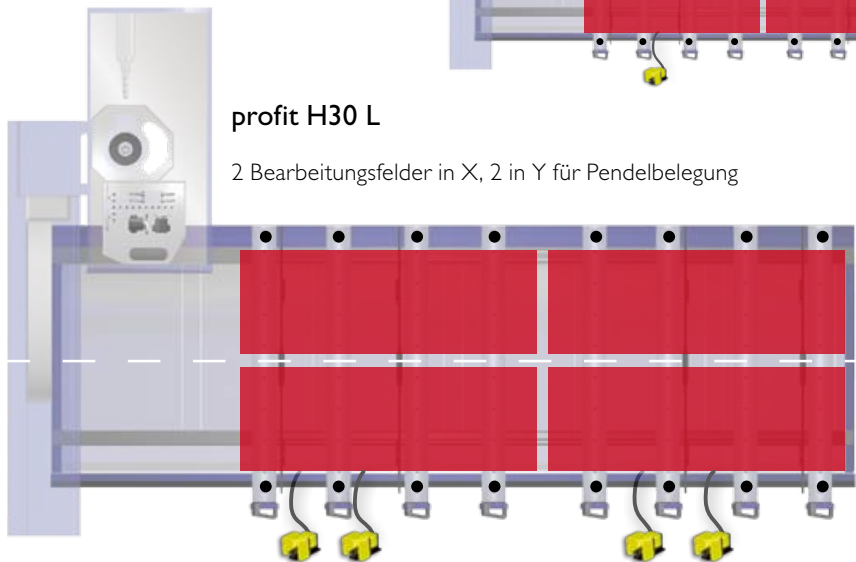
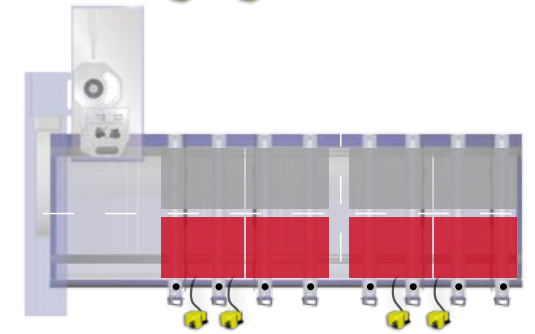
Feld-Konfigurationen von Konsolen, Aufspannmöglichkeiten



2 Arbeitsfelder in X für Pendelbelegung:
Vordere Anschlagreihe



4 Bearbeitungsfelder in X mit mittlere Anschlagreihe in X für Pendelbelegung:
Vordere Anschlagreihe



kappa 30

Formatkreissäge



kappa 40

Formatkreissäge



kappa 40 x-motion

Formatkreissäge



exact 5 l

Dicken-Hobelmaschine



exact 63

Dicken-Hobelmaschine



kappa 550

Premium-Formatkreissäge



kappa 550 x-motion

Premium-Formatkreissäge



kappa 550 e-motion

Premium-Formatkreissäge



profit H10/H20/H22/H22L/H24/H24L/H20MT/H24MT/H30/H30L

CNC-Bearbeitungszentren



perfect 610/710

Kantenleimmaschinen



dual 5l

Abricht-Dickten-Hobelmaschine



plan 5l

Abrichthobelmaschine



plan 5lL

Abrichthobelmaschine



profil 45

Schwenkspindel-Fräsmaschine



kappa V60

Plattensäge vertikal



kappa automatic

Plattensäge horizontal



GIANT I350

Breitbandschleifmaschine



finish I102/I302

Breitbandschleifmaschinen



RL I25/I60/200

Reinluft-Absauggeräte



RL 250/300

Reinluft-Absauggeräte



HVP

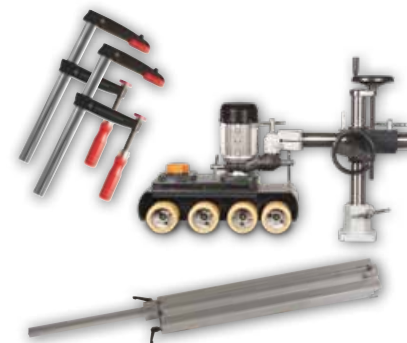
Heizplattenpresse



Werkzeug für CNC- und Standard-Holzbearbeitungsmaschinen



Zubehör und Vorschubapparate



Unser gesamtes Maschinenprogramm finden Sie in unseren neuen Katalogen.



GRATIS-Katalog
jetzt anfordern!

www.format-4.com



Besuchen Sie jetzt unsere neue Internetseite!

www.format-4.com

- Sehen Sie das gesamte Format-4-Maschinenprogramm online und nutzen Sie die zahlreichen Zusatzfunktionen für noch mehr Informationen!
- Finden Sie Werkzeug- und Zubehörartikel und bestellen Sie bequem in unserem Onlineshop!
- Wir informieren Sie über Neuigkeiten und Aktivitäten rund um Format-4 und die Holzbearbeitung.



FORMAT-4,
die richtige Entscheidung





Ihr FORMAT-4-Partner

