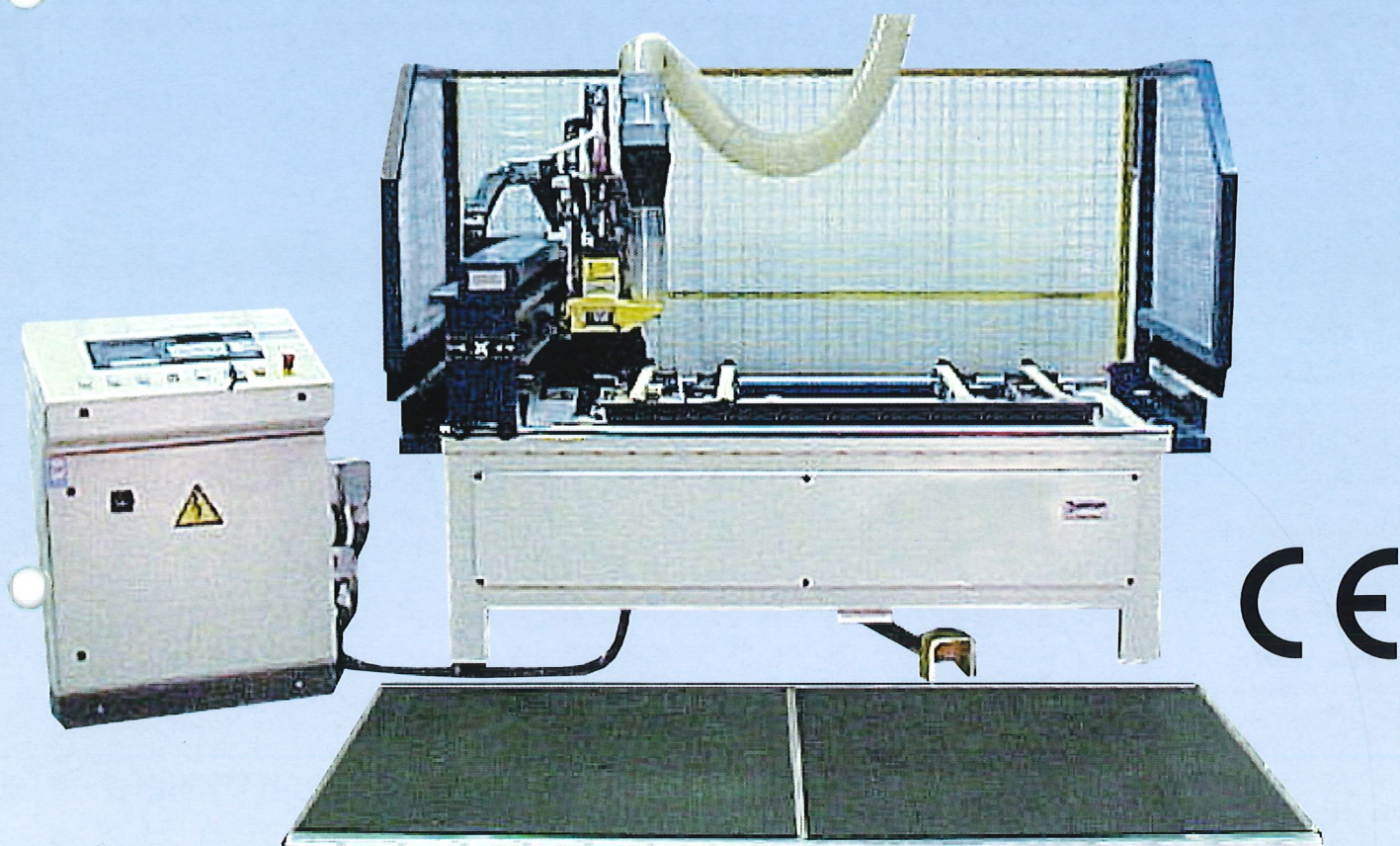


**eumacop®**

# **EUMASPEED I (14-8) Bohr- und Nutautomat**

CNC gesteuert  
in neuer bedienerfreundlicher, offener Ausführung  
und Trittmatten-Sicherheitslösung



**Der ideale Handwerker- Bohr- und Nutautomat  
für den Innenausbau**

- Unkomplizierte Bedienung
- Vollautomatische Bearbeitung
- Flexibles Bohren u. Nuten ohne manuelle Umrüstung
- Kürzeste Amortisationszeiten auch bei geringer Auslastung

# EUMASPEED I (14-8)

## Bohr- und Nutautomat

eumacop®

Mit dem CNC Bohr- und Nutautomaten EUMASPEED I (14-8) erschließen sich, zu einem günstigen Preis, neue Gewinnressourcen, denn die EUMASPEED I (14-8) arbeitet:

- maßfrei
- vollautomatisch
- umrüstfrei
- universell
- leistungsstark
- kostensenkend.

Der neue, vollautomatische eumacop Bohr- und Nutautomat löst hervorragend den Engpass „BOHREN NUTEN“ als Spezial- und Universalmaschine.

Die Kriterien Vielseitigkeit, Flexibilität, Automatisierung, Bedienerfreundlichkeit, Sicherheit und Verlässlichkeit erfüllt die EUMASPEED I (14-8) zu einem sensationellen Preis. Damit beginnt ein neues, rüstzeitfreies und flexibles Bohrzeitalter auch im Handwerksbetrieb. Die traditionelle Tischlerbohrmaschine hat somit im Universalbereich ausgedient.

### „Bohren“ heißt ab sofort:

#### ● Komplettbearbeitung

Alle Konstruktions-, Lochreihen- und Beschlagbohrungen werden in einer Einspannung, in einem Arbeitsgang ausgeführt.

#### ● Automatik-Abarbeitung

Die Bearbeitung erfolgt programmgesteuert selbsttätig, d. h. nebenher ohne Bedienung.

#### ● Allroundbearbeitung

Jedes Platten-, Schmal- oder Rahmenteil kann auf der EUMASPEED I (14-8) bearbeitet werden.

#### ● Leistungssteigerung

Während der Abarbeitung eines Auftrages können neue Werkstücke programmiert werden (Multitask).

#### ● Nut/Fälz-Bearbeitung

Das Fräsen von z.B. Rückwandnuten erfolgt im gleichen Arbeitsgang – breitenunabhängig und abgesetzt.

#### ● CNC-Bearbeitung

Jedes Arbeitsmaß kann raster- und maßfrei und ohne jede manuelle Umrüstung (z.B. Aufstecken von Linealen, Einstellen von Anschlägen, Werkzeugwechsel und Aggregatjustierung) angefahren werden

### Technische Daten

#### Werkstückabmessungen

Werkstücklänge ohne Umlegen	1390 mm
Werkstücklänge mit Umlegen	2800 mm
Werkstückbreite min./max.	85 mm/740 mm
Werkstückstärke max.	50 mm

#### Max. Verfahrgeschwindigkeiten

X-Achse	35 m/min
Y-Achse	35 m/min

#### Max. Verfahrbereich

X-Richtung	1575 mm
Y-Richtung	880 mm

#### Arbeitsaggregat

Bohrerdrehzahl	4400 1/min
Bohreraufnahme	d = 10 mm
Nutsägendurchmesser	max. 100 mm
Nutsägenaufnahme	20 mm
Leistung	1,5 kW/380 V

#### Anschlusswerte

Druckluftbedarf	7 bar
Druckluftverbrauch	80 NL/min
Vakuumpumpenleistung	16 m <sup>2</sup> /h
Absaugungsbedarf	3000 m <sup>3</sup> /h
Absaugungsgeschwindigkeit	20 m/sec
Absaugstutzen	2 x 140 mm
Elektrischer Gesamtanschlusswert	5,5 kW

#### Steuerung

Mikroprozessor	68000/32-bit
Serielle Schnittstelle	RS 232
Programmspeicher	64 kB
Bildschirm (monochrom)	9"
Diskettenlaufwerk	3,5"
Platzbedarf Schaltschrank	1000x500x1100 mm

#### Platzbedarf

Maschine (BxTxH)	2350 x 2950 x 1850 mm
Maschinengewicht	860 kg

### Grundausrüstung

#### Aufbau der Maschine

- Maschinenständer in schwerer, verrippter Stahlschweißkonstruktion.
- Beidseitig abgestütztes und geführtes Fahrportal zur Aufnahme der Bearbeitungsaggregate.
- Trittmatten-Sicherheitslösung entsprechend der EG-Maschinenrichtlinie (CE-Zeichen).
- Die Maschine ist BG-holzstaubgeprüft.

#### Werkstück-Aufspannbereich

- Arbeitstisch mit 4 schnellverstellbaren Werkstückauflagen mit je 2 Vakuumpressern (d = 80 mm) mit rutschfester und schonender Gummiauflage.
- Jede Werkstückauflage verfügt über einen hinteren Festanschlag.
- 2 pneumatische, höhenverstellbare und zyklusgesteuerte Rexilonaufgaben für das einfache Positionieren des Werkstücks.
- 1 rechte und 2 linke höhenverstellbare Werkstückauflagenrollen.
- 2 pneumatische Werkstückanschläge links und rechts für die Bearbeitung von linken und rechten Teilen bzw. von Langteilen über 1390 mm.

#### Bearbeitungsaggregat

- 5 einzelabrufbare Vertikalbohrspindeln.
- 2 einzelabrufbare Horizontalbohrspindeln in X-Richtung.
- 1 Nutspindel für Nutbearbeitung in X-Richtung.
- Antriebsmotor 1,5 kW.

#### ● Programmspeicherung

Jedes einmal gefahrene Bohrbild wird einmal gespeichert und ist jederzeit ohne Aufwand 1:1 oder als Variante abrufbar.

#### ● Programmierkomfort

Die Programmierung erfolgt grafikunterstützt und besticht durch einfache Jedermann-Bedienerführung. Komfortable Variantentechnik und automatische Bohr-Optimierung!

#### ● Sicherheit

Die neue, komfortable Steuerung zeigt Bedien-, Programmier- und Systemfehler sofort auf dem Bildschirm an. So ist eine Fehlerbeseitigung sofort möglich. Die Verfügbarkeit wird erhöht und die Bediensicherheit gesteigert.