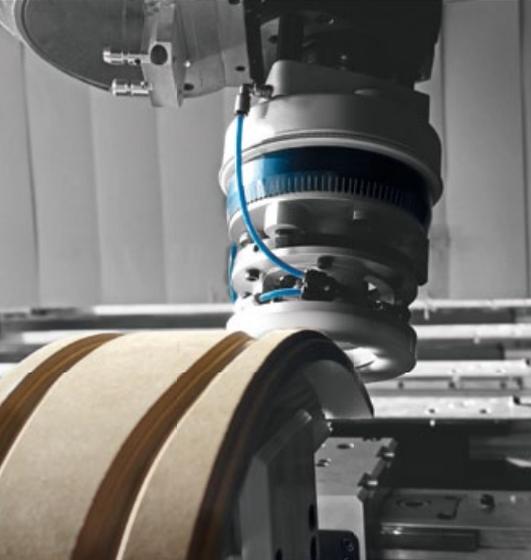


FORMAT[®]

Eine Klasse für sich.

Holzbearbeitungsmaschinen





Willkommen bei FORMAT-4!



Es fühlt sich an, als wäre es erst gestern gewesen, als wir in der Felder Gruppe die Idee für die Premiummarke Format-4 geboren haben. Seit 2001 setzen wir nun kontinuierlich neue Standards am Markt und sind schnell zu einer fixen Größe im High-End-Segment geworden.

Unter dem Leitsatz „Alles aus einer Hand“ bieten wir mit individuellen Produkten, maßgeschneiderter Maschinenkonfiguration, kompetenter Beratung, lösungsorientiertem Kundendienst, konsequenter Innovation und traditionellen Werten ein perfekt abgestimmtes Komplettpaket der Extraklasse.

A handwritten signature in blue ink that reads "Hansjörg Felder". The signature is fluid and cursive.

Prof. h.c. Ing. Hansjörg Felder

Kompromisslos wie bisher werden wir auch in Zukunft unserem Weg folgen und mit Leidenschaft, Überzeugung und Mut zur Innovation unseren Kunden genau die Maschine anbieten, die sie benötigen.

Unzählige Holzbearbeitungsbetriebe weltweit verlassen sich bereits auf unsere Gewinnbringer und profitieren vom Format-4 Komplettpaket für perfekte Holzbearbeitung.

Besuchen Sie uns im Internet oder im Ausstellungszentrum in Ihrer Nähe. Entdecken Sie die Welt der Felder-Gruppe, testen Sie unsere Maschinen und finden Sie die ideale Lösung für Ihre individuellen Anforderungen an die perfekte Holzbearbeitung.

TRADITION +
INNOVATION =
PERFEKTION

FORMAT[®]



kappa 590 x-motion



kappa 590 e-motion



kappa 550



kappa 550 x-motion



plan 51L



profil 45 Z



c-express 920 classic



creator 950



profit H200/H300



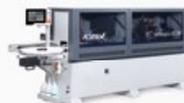
profit H350



profit H500/H500 MT



tempora F400 45.03/L



tempora F600 60.06/L



tempora F800 60.08
x-motion plus/e-motion



tempora F800 60.12
x-motion plus/e-motion



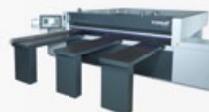
finish 1352 modular



kappa V60



kappa V60 classic



kappa automatic classic



kappa automatic 80/100

Format-4-Holzbearbeitungsmaschinen sind von führenden europäischen Instituten geprüft und werden in der jeweilig vorgeschriebenen Landes-Sicherheitsausstattung mit den entsprechenden Schutzvorrichtungen ausgeliefert. Die Abbildungen enthalten teilweise Sonderausstattungen und Zubehörteile, die nicht im Standard-Lieferumfang beinhaltet sind. Die Änderungen der technischen Daten, Satz- und Druckfehler sind jederzeit vorbehalten. Die jeweilige Standardausstattung und Preise entnehmen Sie bitte der gültigen Preisliste.

FORMAT[®] **4**



FORMAT-4, die richtige Entscheidung!

Individuelle Lösungen für individuelle Ansprüche

Jede Format-4-Holzbearbeitungsmaschine wird nach den spezifischen Wünschen unserer Kunden produziert. Wir passen die Maschine gezielt auf Ihre individuellen Ansprüche an perfekte Holzbearbeitung an.

Auf unsere Holzbearbeitungsmaschinen können Sie sich verlassen

Aufwendige Verarbeitungen und Produktion, innovative Weiterentwicklungen und kompromisslose Qualitätsansprüche zeichnen die Holzbearbeitungsmaschinen von Format-4 aus. Entscheidungskriterien wie Stabilität, Funktionalität und lange Lebensdauer sind bei unseren Maschinen selbstverständlich.

Qualität aus Österreich

Format-4 entwickelt und produziert in Hall in Tirol erstklassige Holzbearbeitungsmaschinen für den weltweiten Vertrieb. Modernste Fertigungstechniken, innovative Produktionsmaschinen und kontinuierliche Qualitätssicherungsprozesse garantieren die Qualität, die Präzision und die Zuverlässigkeit Ihrer Holzbearbeitungsmaschine.

Beratung auf die man zählen kann

Maßgeschneiderte Betreuung beginnt bei Format-4 bereits lange vor der Kaufentscheidung. In den Technologiezentren und Schauräumen erfolgt nach einer gezielten Bedarfsanalyse die Konfiguration individuell auf den Kunden zugeschnittener Produktlösungen. Bei der Simulation des Kundenbetriebs testet der Kunde verschiedene Maschinenkonzepte und findet so die perfekte Lösung für seine individuellen Anforderungen an perfekte Holzbearbeitung.



Immer für Sie im Einsatz: Das FORMAT-4-Service-Team

Speziell ausgebildete Fachkräfte übernehmen Lieferung, Montage, Inbetriebnahme und die erste Maschinenkonfiguration. So kann die neue Maschine ab dem ersten Einsatztag produktiv genutzt werden.

Im nächsten Glied der Format-4-Servicekette profitieren die Kunden von individuellen Inspektions- und Wartungspaketen und einer kompetenten Service-Hotline für Soforthilfe. Zahlreiche Format-4-Servicestellen sichern die kurzfristige Verfügbarkeit der Format-4-Servicetechniker sowie eine reibungslose Ersatzteilversorgung. Kunden mit computergesteuerten Maschinen haben zudem die Möglichkeit ihre Mitarbeiter in umfassenden Software- und Maschinenschulungen professionell ausbilden zu lassen.



FORMAT-4, unsere Qualität ist Ihr Erfolg!

Die Qualität der Produkte bedingt den Erfolg unserer Kunden. Daher suchen wir die enge Zusammenarbeit und Abstimmung mit Holzbearbeitern aus Handwerk, Gewerbe und Industrie. Dieser kontinuierliche Austausch erlaubt es uns, die Bedürfnisse und Anforderungen der Nutzer zeitnah in die Entwicklung neuer Maschinenkonzepte aufzunehmen und mit optimierten Produkten die Konkurrenzfähigkeit unserer Kunden zu sichern.

Modernste Fertigungstechnologien und strikte Produktionsstandards garantieren exzellente Präzision und beste Verarbeitungsqualität. Die hauseigene Forschungs- und Entwicklungsabteilung, zahlreiche internationale Patente und bahnbrechende Lösungen sichern unseren Entwicklungsvorsprung.





FORMAT-4-Schauräume, entdecken Sie unsere Holzbearbeitungswelt!

Mit zahlreichen Verkaufs- und Servicestellen sind wir immer in Ihrer Nähe. Kompetente Fachberater begleiten Sie gerne durch die Welt von Format-4 und finden mit Ihnen genau die Maschine, die Sie benötigen. Ob Maschinenneuheiten, Werkzeug und Zubehör oder eine geprüfte Gebrauchte - unser umfangreiches Angebot wird Sie überzeugen. In unseren Kompetenz- und Technologiezentren können Sie uns auf Herz und Nieren testen und zahlreiche innovative Neuentwicklungen live erleben.





FORMAT-4-Servicekette, wir sind für Sie da!

Die permanente Verfügbarkeit moderner Holzbearbeitungsmaschinen ist ein maßgeblicher Einflussfaktor für die Produktivität und den Ertrag eines Unternehmens. Die Format-4-Servicekette sichert die Einsatzbereitschaft der Maschinen und gewährleistet konstante Präzision.

Mit der Format-4-Servicekette sichern Sie sich individuellen Rundum-Service für perfekte Holzbearbeitung ab der ersten Minute. Perfekte Beratung, kompetente Soforthilfe und Vor-Ort-Service, permanente Maschinenverfügbarkeit, weniger Stillstandszeiten, optimale Werterhaltung und geringere Folgekosten – unser Service für Ihren Profit.

Seit mehr als 50 Jahren beschäftigen wir uns mit der Entwicklung, der Produktion und dem Vertrieb erstklassiger Holzbearbeitungsmaschinen. Heute zählen Holzbearbeitungsmaschinen aus dem Hause Felder zu den meistgekauften weltweit.

Speziell ausgebildete Servicemitarbeiter sind mit fachkundigem Vor-Ort-Service flächendeckend für Sie im Einsatz. Wenns mal besonders schnell gehen muss bekommen Sie in unserer Hotlinezentrale unkomplizierte Soforthilfe.



FORMAT-4-Kunden aus Überzeugung und Leidenschaft!

Jeden Tag entscheiden sich Holzbearbeiter in der ganzen Welt für Holzbearbeitungsmaschinen aus dem Hause Felder und werden dadurch nicht nur zu unseren Kunden, sondern auch zu Beratern für perfekte Holzbearbeitung.



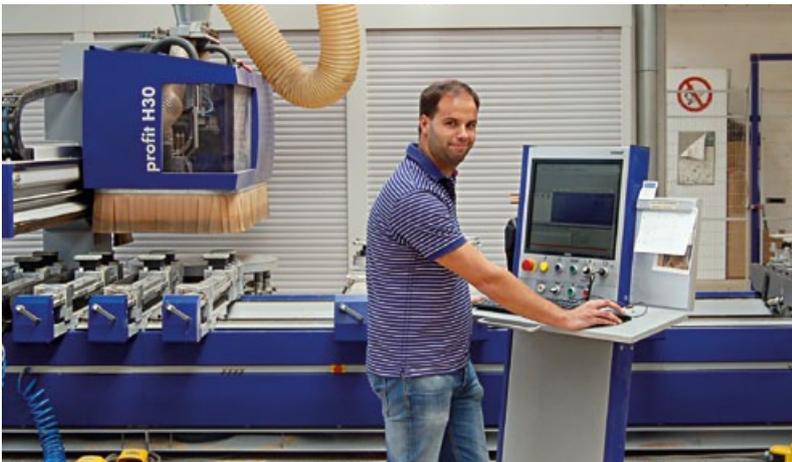
„Ein wertvoller Partner in jeder Werkstatt! Mit den Tiroler Qualitätsprodukten aus dem Hause Felder spürt man die heimische Wertarbeit bei jedem Arbeitsschritt.“
Adi Egger, Tischlermeister in Tirol



„Die Effizienz der Maschinen und die signifikant gestiegene Produktivität erlaubt es uns, nichts anderes, als das Beste anzubieten. Felder ist großartig, obwohl wir weit weg sind vom Werk in Österreich, gab es nie Probleme und der Service ist fantastisch!“
Duncans of Grantown, Grantown on Spey, England



„Vom ersten Gespräch bis hin zur Maschinenaufstellung und den ersten Arbeitsschritten und sogar bei der Wahl der richtigen Werkzeuge wurden wir von kompetenten Format-4-Fachberatern und -Technikern begleitet. Der Vorteil, wenn Software und Maschine vom selben Anbieter kommen ist, dass es keine Ausreden geben kann: Für optimale Produktivität müssen CNC und Software problemlos zusammenarbeiten!“
Schreinerei Epp, Deutschland

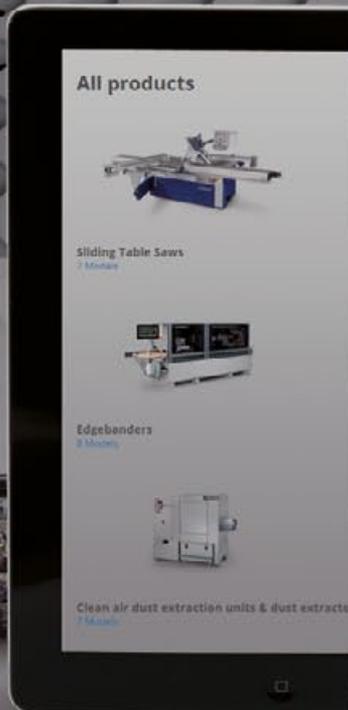




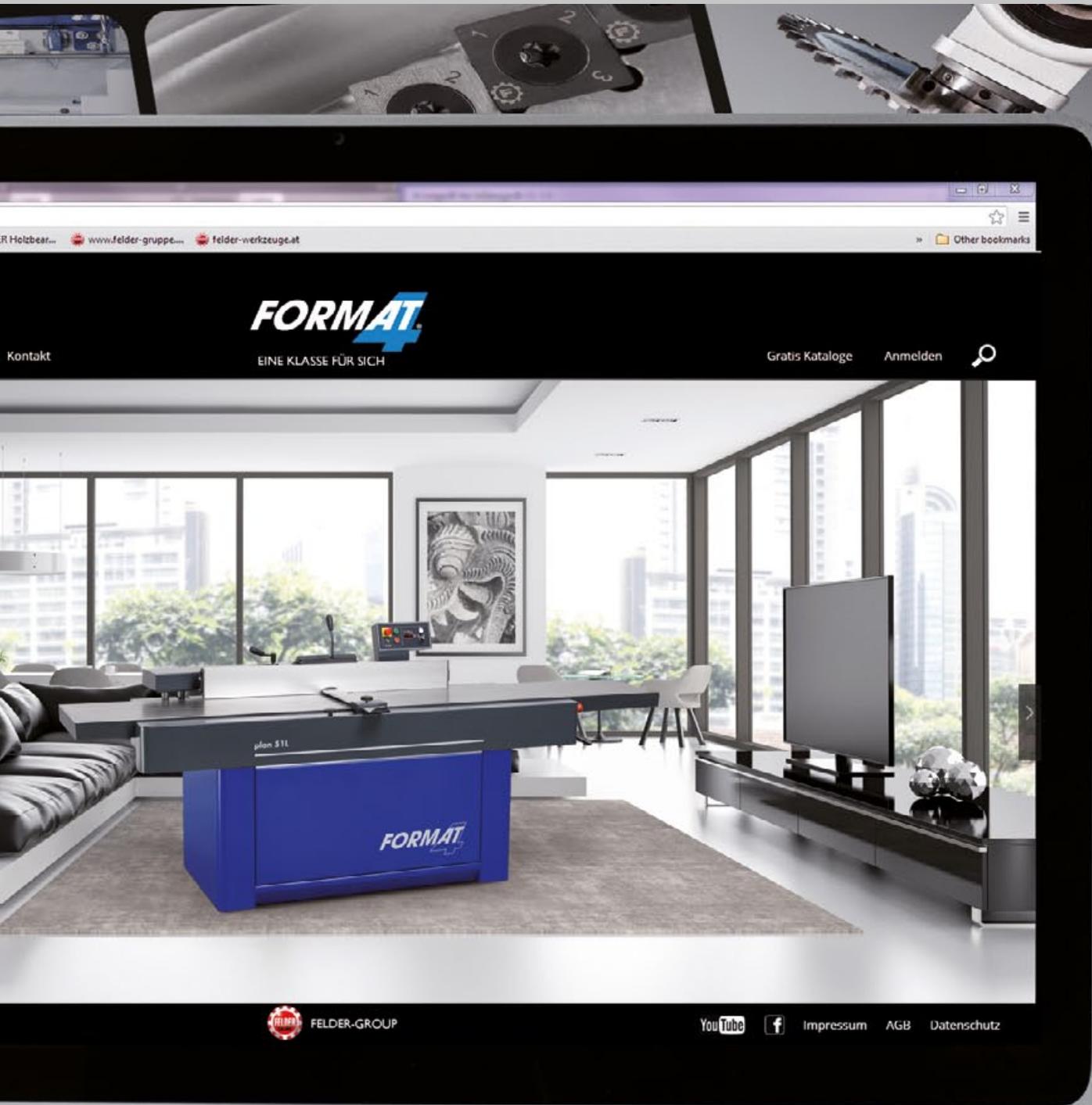
Besuchen Sie uns im Internet

- Maschinen
- Videos
- Sofortangebote
- Werkzeug und Zubehör
- Alle technischen Daten

www.format-4.com

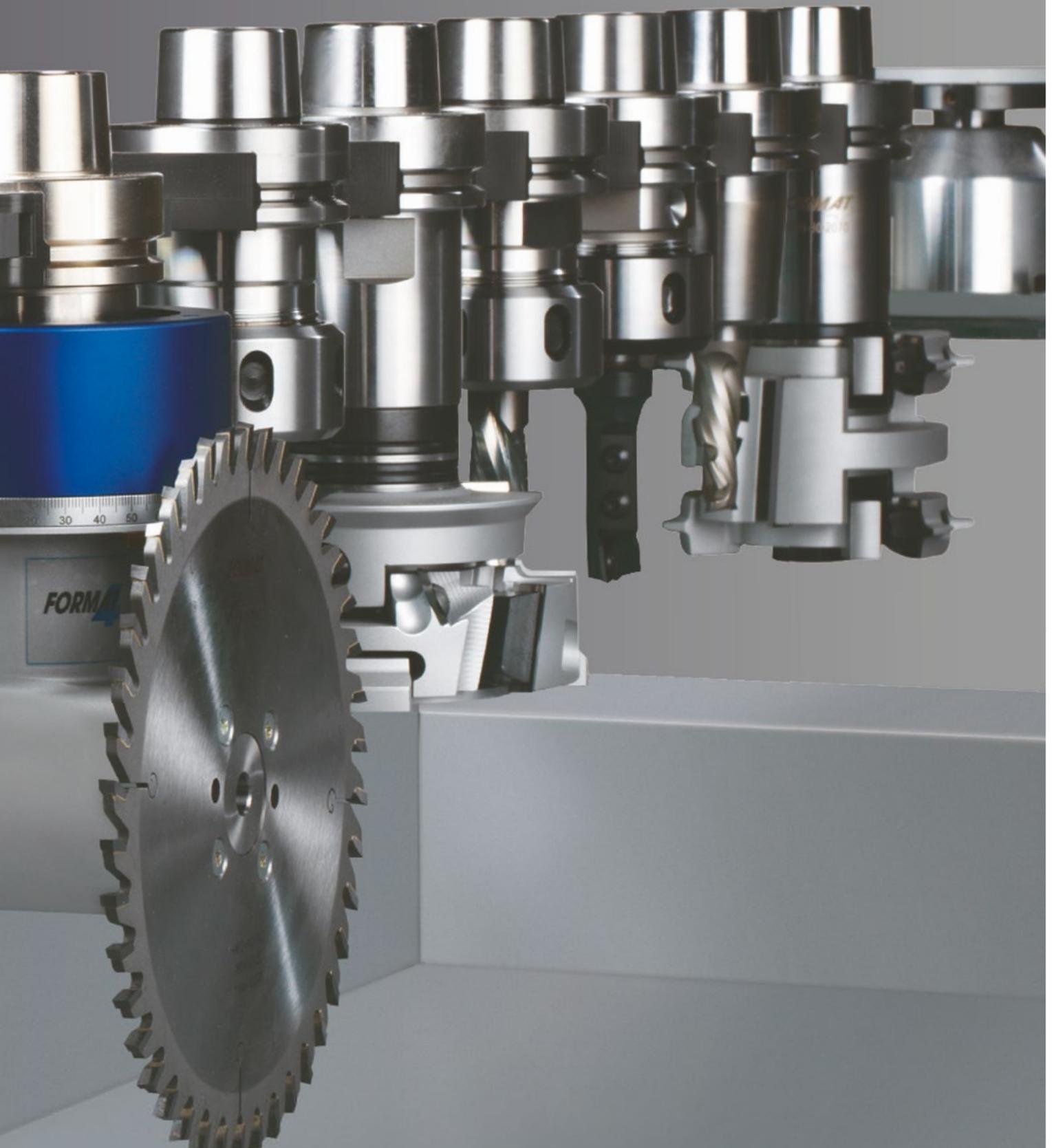


und entdecken Sie:



Die Revolution in der Holzbearbeitung

CNC



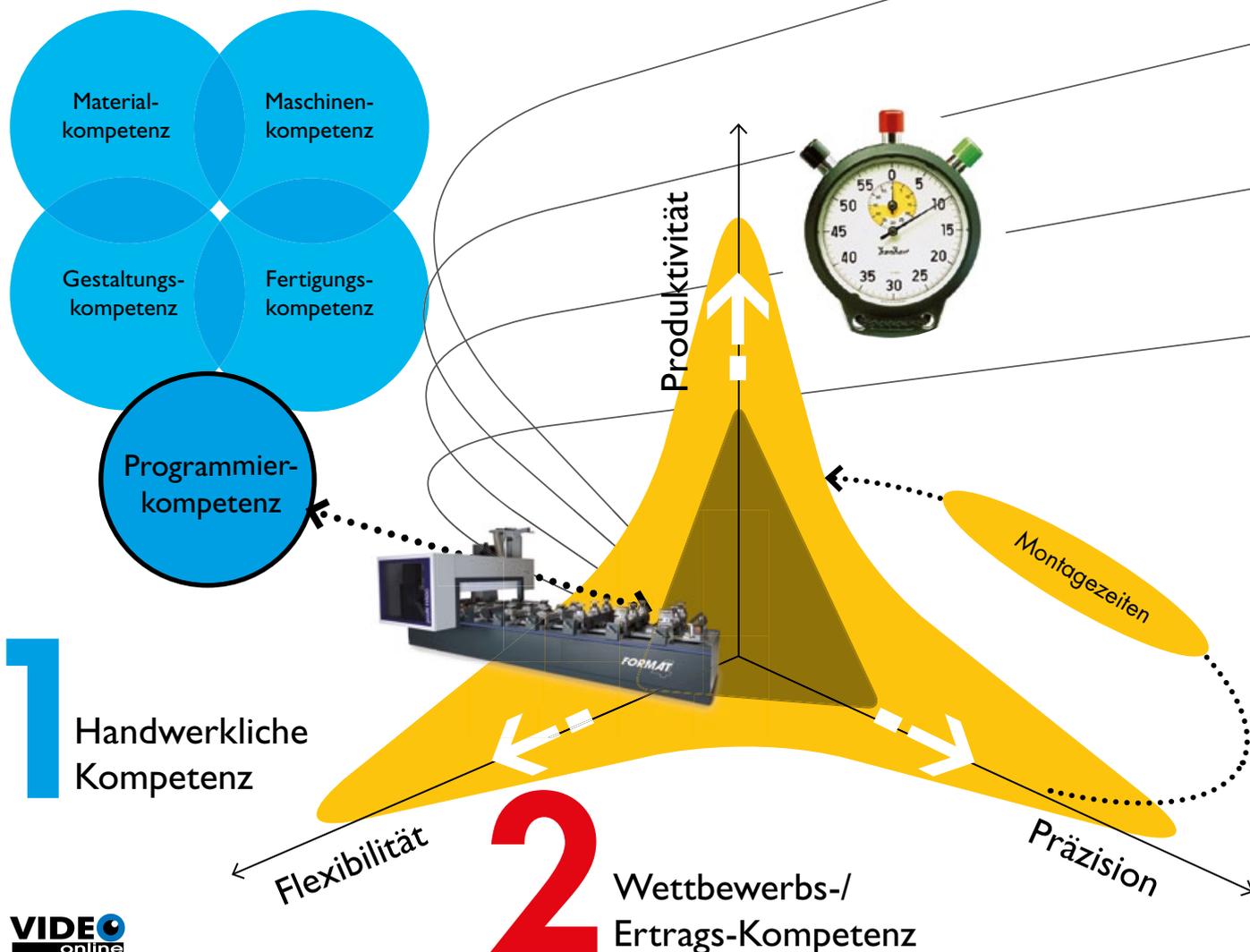
Wie groß ist die Umstellung wirklich?

Handwerkliche
Kompetenz

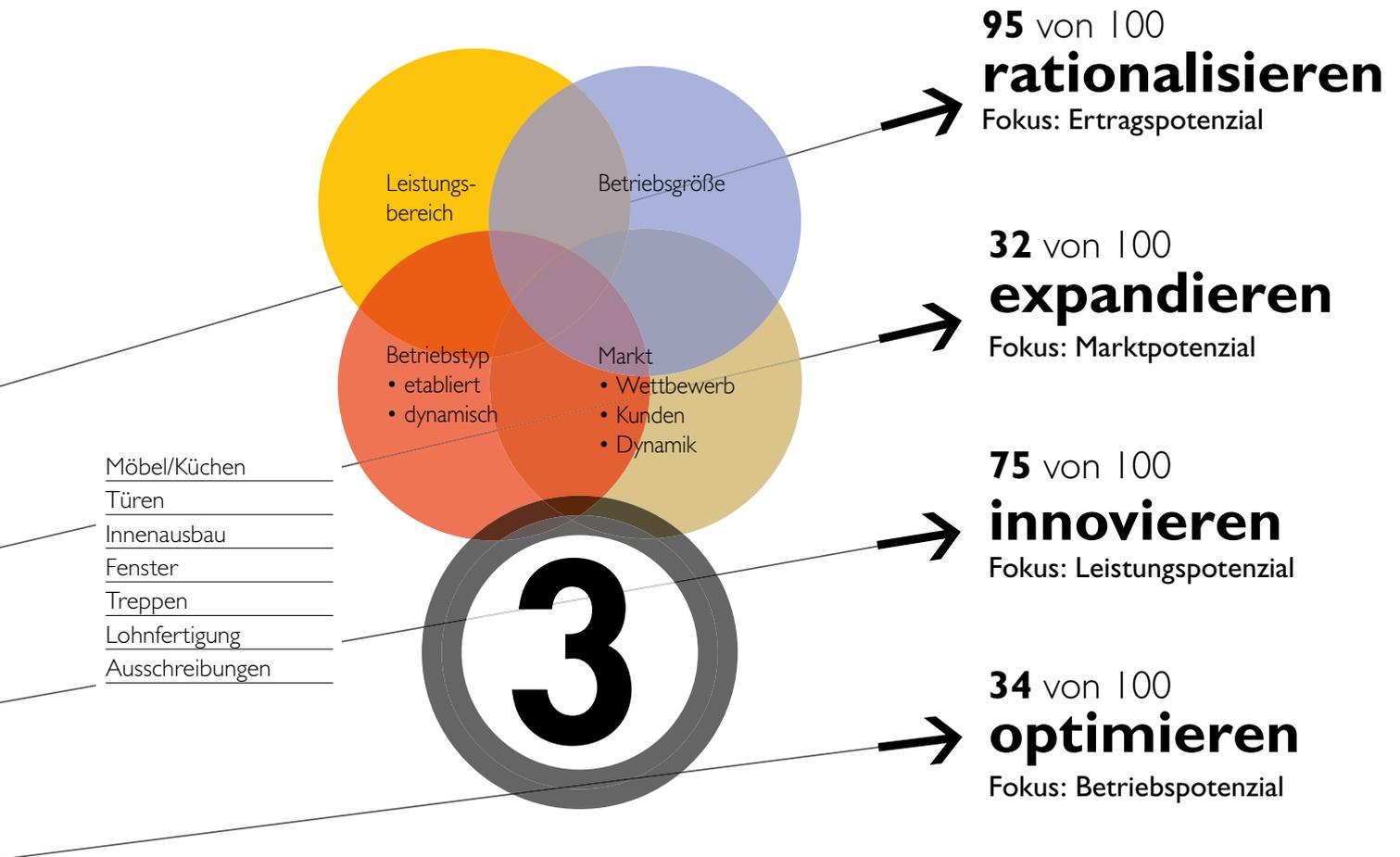


Wettbewerbs-/
Ertrags-Kompetenz

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



Das CNC-Dreieck eröffnet jedem Betrieb vier Richtungen, um Ertragspotenziale in den unterschiedlichsten Markt-Situationen auszuschöpfen.



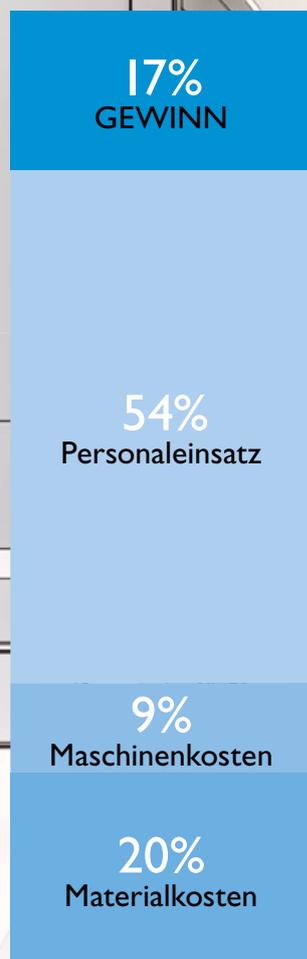
Für jeden Tischler ist es heute eine Selbstverständlichkeit, dass er - auf dem Weg zum fertigen Produkt - unterschiedliche Maschinen mit unterschiedlichen - richtig gewählten - Werkzeugen einstellen, steuern und bedienen muss. Bei einer CNC ist es exakt dasselbe, mit einem Unterschied: Diese Arbeitsabläufe werden aneinandergereiht und zusammengefasst (also „programmiert“) und dann von der CNC ausgeführt.

**Die „Maschinen-Kompetenz“ ist seit Jahrzehnten eine Basis-Qualifikation des Tischler-Handwerks.
Wann machen Sie den CNC-Schritt?**

Mit FORMAT-4 CNC-Technologie verdoppeln Sie Ihre Stückzahlen und verdreifachen Ihren Gewinn in jeder Produktionseinheit!

OHNE CNC
ca. 29 Stunden

MIT CNC
in nur 14 Stunden



Daten basierend auf einer unabhängigen, wissenschaftlichen Fallstudie zur Produktion einer Küche in L-Form mit 89 Werkstücken. Die Fertigungsdauer beinhaltet sämtliche Arbeitsschritte von der Planung, Kalkulation und Arbeitsvorbereitung bis zur Endproduktion. Für die komplette Auswertung kontaktieren Sie bitte unser Beraterteam!

Machen Sie den ersten Schritt zu mehr Profit mit gewinnbringender CNC-Technologie!
Wir finden maßgeschneiderte Finanzierungsstrategien für Ihre Wunschinvestition.

CNC in 6 Punkten

Heute erfüllen sich viele Tischler ihren Traum von einer CNC

„CNC ist die Standardmaschine von morgen“

Was heute irritiert, ist morgen selbstverständlich! CNC-Maschinen spielen heute schon eine zentrale Rolle in jedem Handwerk. CNC darf nicht verkrampft, sondern muss entspannt als Chance und Herausforderung betrachtet werden.

1.

Die Standardmaschine von morgen

Programmierung innerhalb von 3 Tagen

Wer PC-Kenntnisse hat, ein Produkt zeichnen kann und die Arbeitsabläufe kennt, kann erfahrungsgemäß in 3 Tagen eine solide Programmier-Basis aufbauen und damit arbeiten.

2.

Einfache, schnell lernbare Programmierung

Ab Losgröße 1! Die 1-Stück-Serie ist Realität!

CNC ist in hohem Maße flexibel, individuell und extrem Kundenvorschuss-fokussiert. CNC optimiert den Standardbereich genauso wie den anspruchsvollen, designorientierten Nicht-Standardbereich. Einmal, dreimal, hundertmal, ...

3.

CNC = flexibel = individuell

Das Fundament ist Handwerkliches Können!

Das Fundament für Programmierung und eine effiziente CNC-Anwendung ist handwerkliche Kompetenz.

Programmierung ist eine neue Fähigkeit, mit der die Ertrags- und Wettbewerbskompetenz verbessert wird.

4.

Handwerkliche Kompetenz & Ertragskompetenz

CNC-Power ist 3-dimensional

CNC erweitert die Wettbewerbs- bzw. Ertragskompetenz des Handwerks über drei zentrale Dimensionen. Es ist ein verbreitetes Mißverständnis, CNC nur aus der Perspektive „Fertigungs-Tempo“ zu betrachten.

5.

CNC = 3-dimensional

CNC ist eine enorme Bereicherung

CNC verändert das Tischler-Handwerk umfassend. CNC hebt die Limitierungen des Handwerks auf!

6.

CNC kommt

100 von 100 CNC-Anwender:
„CNC ist für meine Arbeit unverzichtbar geworden.“

„Einfacher programmierbar als erwartet.“
78 von 100 CNC-Anwender

87 von 100 CNC-Anwender:
„Meine Erwartungen an CNC wurden übertroffen.“

Kann man ohne CNC gegen einen CNC-Betrieb bestehen?
81 von 100 CNC-Anwendern sagen: „Nein!“



Übersicht CNC-Programm

profit H500
profit H500 MT



profit H350



profit H300



profit H200



profit H10



profit H08
profit H08 21.3I



creator 950



c-express 920
classic



Korpus

Türen

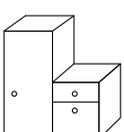
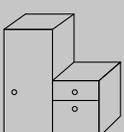
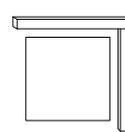
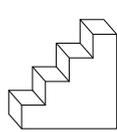
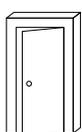
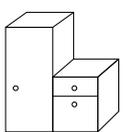
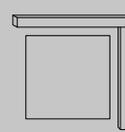
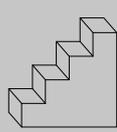
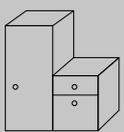
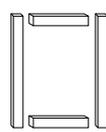
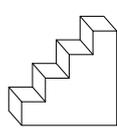
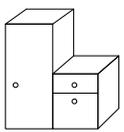
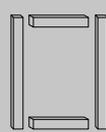
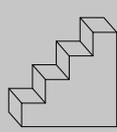
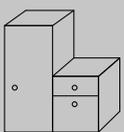
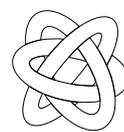
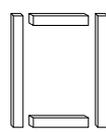
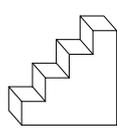
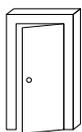
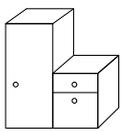
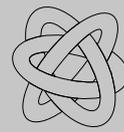
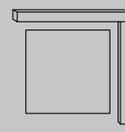
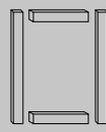
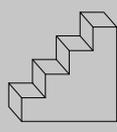
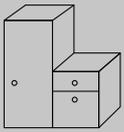
Treppen

Sonderformen

Rahmen

Plattenbearbeitung
verschiedenster
Materialien

5-Achs-
Anwendungen



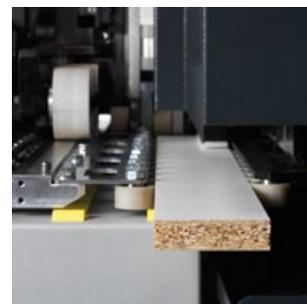
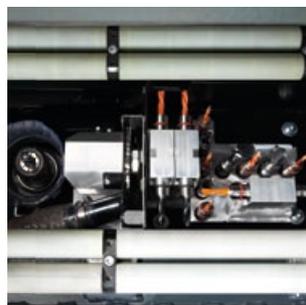
c-express 920 classic



Komplettbearbeitung im Korpusbau auf nur 3,4 m²

Das Format-4 CNC Bohr- und Fräszentrum c-express 920 classic erledigt alle wiederkehrenden Bohr- und einfache Fräsarbeiten wirtschaftlich und präzise in Bestzeit. Speziell für kleine Werkstätten entwickelt, bietet die c-express 920 classic ein sensationelles Preis-Leistungs-Verhältnis. Die kompromisslose Neuentwicklung aus dem Hause Felder setzt auf gewinnbringende CNC-Produktivität. Wiederkehrende Bohrbilder werden Werkstück für Werkstück und Auftrag für Auftrag auf Knopfdruck abgerufen und wiederverwendet. Damit wird CNC-gesteuerte Korpusfertigung zum Gewinnbringer in jeder Tischlerei - unabhängig von den Platzressourcen.





CNC Bohr-
und Fräskopf

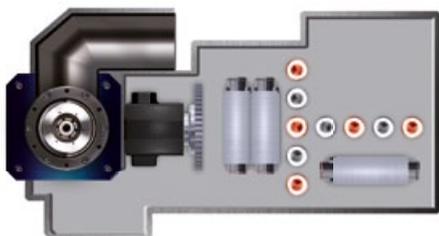
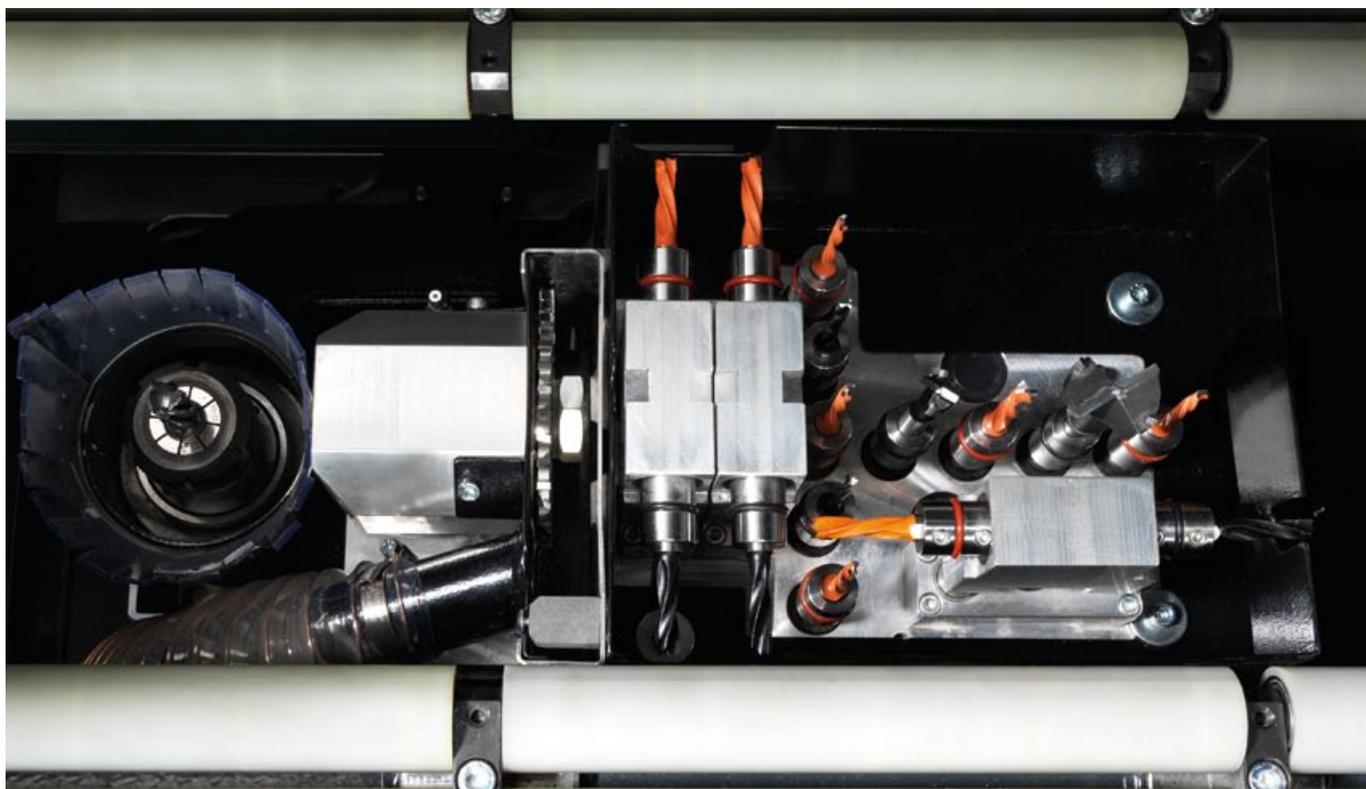
Einfachste
Programmierung
und Bedienung

Fräsen von
Ausschnitten,
Taschen, Nuten
und Fälzen

Werkstückbreiten
von 70–180 mm

Werkstücktransport

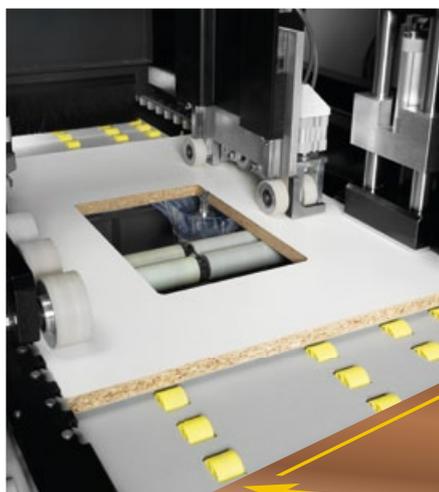
Frei positionierbares
Handterminal



Der CNC Bohr- und Fräskopf

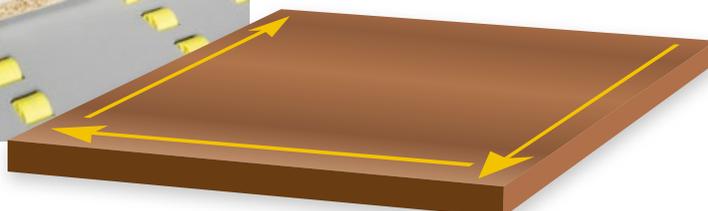
Die c-express 920 classic ist serienmäßig mit einem Bohrkopf DH15 6H IS ausgestattet. Die 15 Spindeln können beliebig auf die geforderte Anwendung abgestimmt und bestückt werden. Die Nutsäge ist mit einer Vorritzfunktion ausgestattet und ermöglicht ausrissfreies Sägen für Rückwandbearbeitungen oder Konstruktionsverbindungen.

- 9 Vertikale Spindel
- 6 Horizontale Spindeln
- 1 Nutsäge in X-Richtung



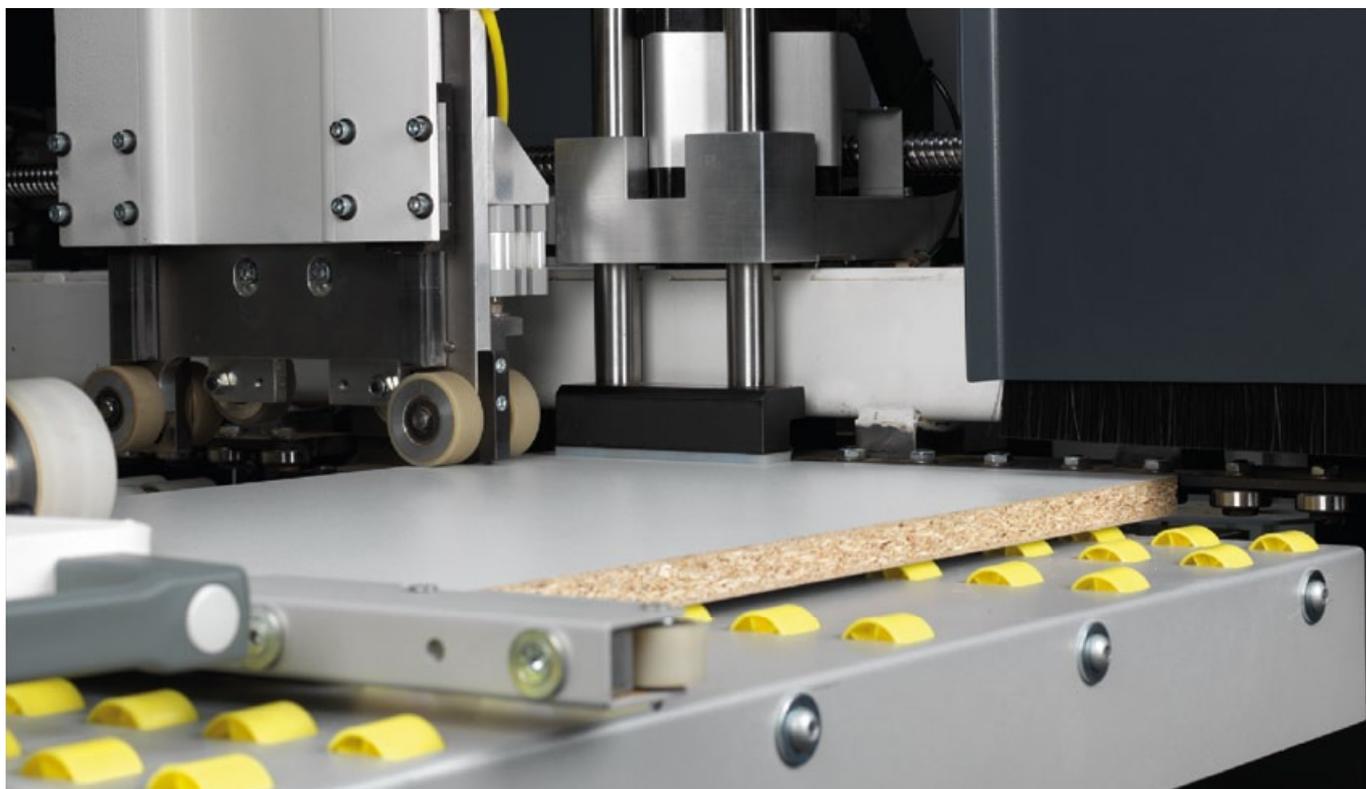
Frässpindel

Eine Ausstattungsvariante der Maschine beinhaltet das Fräsaggregat. Die Werkzeugspannung erfolgt über eine ER32 Spannzange, Werkzeugwechsel werden von Hand durchgeführt. Die Frässpindel wird verwendet zum Fräsen von Ausschnitten, Taschen, Nuten und Fälzen am Werkstück.



Fräsen

Das Fräsaggregat ist ebenso geeignet für die 3-seitige Umfräsung sowie die Erzeugung von Ausschnitten im Plattenmaterial sofern die rechtwinklige Kontur des Werkstücks an der Aussenkante beibehalten wird.



Werkstücktransport

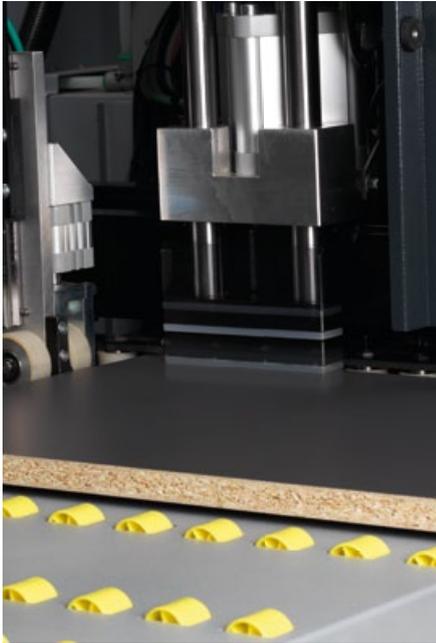
Schonend führt das liegende Transportsystem die Werkstücke bis max. 30 kg den von unten arbeitenden Bearbeitungsaggregaten zu. Das Klammertransportsystem ermöglicht die Führung der Werkstücke in Längsrichtung. Diese Art der Werkstückbearbeitung verhindert Verschiebungen oder Verbrennungen am Werkstück. Die Werkstückbreite kann bequem über den seitlichen Anschlag stufenlos bis 920 mm eingestellt werden. Dadurch wird das Werkstück beidseitig geführt und hochpräzise Arbeitsergebnisse sind garantiert.



Werkstückbreiten

70–180 mm

Eine Zusatzeinrichtung für schmale Werkstücke ermöglicht die exakte Bearbeitung von 70–180 mm breiten Werkstücken.



Rollendruckvorrichtung

Bei der Bearbeitung von sehr breiten oder dünnen Werkstücken garantiert diese Druckvorrichtung exakte Bearbeitungstiefen.



Zusätzliche Arbeitstische

Zusätzliche Auf- und Abnahmeseite optional.



Messtechnik

Die Maß-Präzision wird durch modernste Messtechnik garantiert. Die Werkstücke werden exakt mittels Wegmesssystem und Laser in der Länge vermessen. Dadurch können Konstruktionsverbindungen - speziell im Korpusbau - ohne jeglichen Überstand ausgeführt werden.



Zusätzliche vertikale Klemmung

Für eine bessere Verarbeitung von langen Werkstücken bestens geeignet.

Einfachste Programmierung und Bedienung

Die Format-4 Steuerung wurde speziell für Holzbearbeitungsmaschinen zum Bohren, Fräsen und Sägen entwickelt. Die Bedienung erfolgt (mittels Symboldarstellung selbsterklärend) über eine grafische Bedienoberfläche. Die Programmiersoftware „Wood-Flash“ ermöglicht einfaches und schnellstes Programmieren von Werkstücken. Über das 19"-LCD-Farbdisplay werden alle Bearbeitungen am Werkstück klar dargestellt. Als Ausstattungsvariante ist die Anbindung mit der Korpus-Programmiersoftware „Flash 3D“ möglich, die ein noch rationelleres Abarbeiten ihrer Kundenaufträge gewährleistet.



Druckeinstellung der Klammer

Um auch bei sensiblen Oberflächen optimale Ergebnisse zu erreichen. Maximal einstellbarer Druck bis zu 100 kg.



Frei positionierbares Handterminal

Durch das flexible Platzieren des Handterminals wird das Bearbeiten von Werkstücken vereinfacht. Es befindet sich immer dort, wo es benötigt wird.

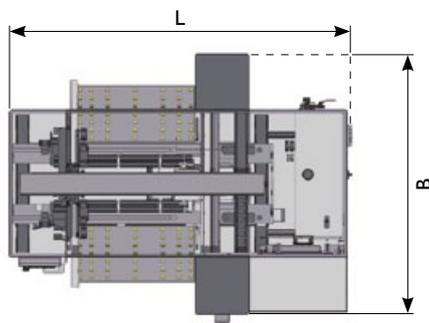


Werkstück an der Hinterseite entladen

Das Werkstück kann durch diese Funktion auf der Hinterseite der Maschine entnommen werden. Dadurch kann die c-express 920 classic auch in Bearbeitungslinien installiert werden. Die Anwahl der Entladerichtung wird bequem per Wahlschalter eingestellt.

Platzbedarf

Maßstab
1:50



Symbolbild c-express 920 classic

Arbeitsfelder	max.	min.
X	3.000 mm	280 mm
Y	920 mm	70 mm
Z (Klammernhub)	50 mm	10 mm

	c-express 920 classic
Höhe [H]	1.950 mm
Länge [L]	2.100 mm
Breite [B]	1.605 mm
Gewicht (ausstattungsabhängig, ohne Verpackung)	850 kg

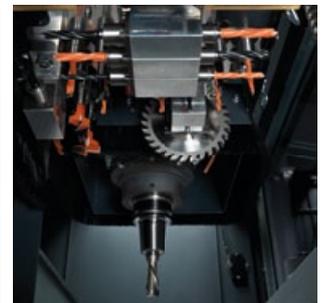
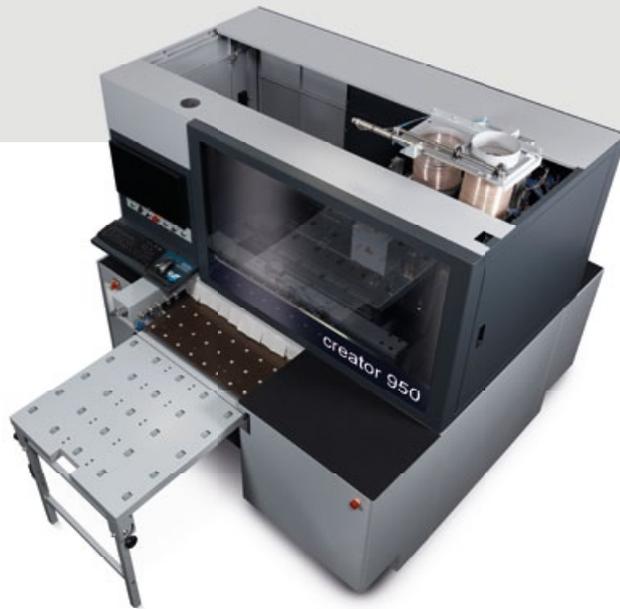
Maßangaben variieren bei der Verwendung von Sonderausstattung

Komplettbearbeitung im Innenausbau auf nur 5 m²

Effiziente CNC-Bearbeitung zu einem fairen Preis, dieser Grundsatz steht bei der creator-Maschinenreihe im Mittelpunkt. Alle Modelle verfügen über eine attraktive Grundausstattung mit modernster CNC-Technologie und können mit individuellen Zusatzausstattungen auf spezifische Bedürfnisse angepasst werden.

Die creator ist nicht nur ein einfacher und sicherer Einstieg in die CNC-Welt, sondern dient auch der Entlastung Ihrer CNC-Bearbeitungszentren. Vergessen Sie Rüstzeiten – Ihr Vorteil im Vergleich zu herkömmlichen CNC-Maschinen: Keine Sauger- und Konsolepositionierung, keine Feldauswahl, legen Sie einfach los!





Intuitiv steuerbar
am 24" Display

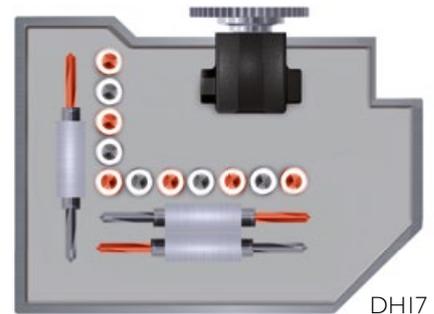
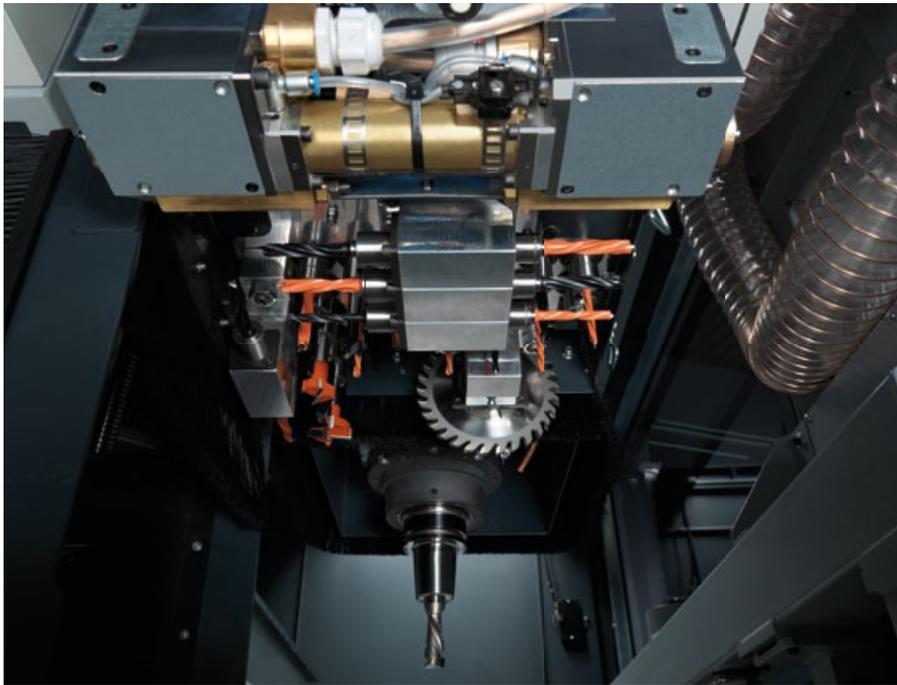
Höchstleistung mit
12 kW Hauptspindel
und Bohrkopf

Dübel-Aggregat
in X-Richtung

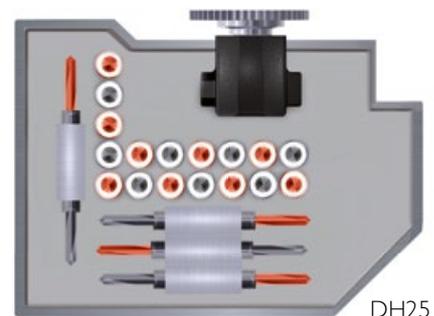
Mobile
Dübelstation

4-fach
Linear-Wechsler

Starker Halt auch bei
schmalen Werkstü-
cken



DH17



DH25

Hauptspindel und Bohrkopf stufenlos gesteuert

Die 12 kW Hauptspindel bietet echte Höchstleistung und ermöglicht die Bearbeitung verschiedenster Materialien. Der serienmäßige DH17 Bohrkopf sorgt für eine flächendeckende Abarbeitung von Werkstücken. Optional kann die Maschine mit einem DH25 Bohrkopf ausgestattet werden.

4-fach Linear-Wechsler

Der 4-fach Linear-Wechsler garantiert einen schnellen Werkzeug- und Aggregatwechsel.



Vielseitig mit Aggregaten

Bleiben Sie in Ihren Anwendungen flexibel durch den optionalen Einsatz von Aggregaten.



2. Anschlagreihe für lange Werkstücke

Das einfache Handling von langen Werkstücken wird durch eine zweite Anschlagreihe erleichtert.

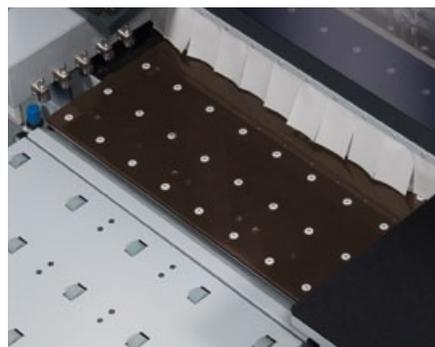


Werkstücktransport liegend – Bearbeitung von oben

Das liegende Bearbeitungskonzept der creator 950 überzeugt auf den ersten Blick. Auch schwerste Werkstücke können im Ein-Mann-Betrieb komfortabel bearbeitet werden. Gängige Transporthilfen wie der höhenverstellbare Felder Arbeitstisch FAT 300/300 S/500 S erleichtern das Materialhandling vor und nach der Maschine.

Tischauflage

Im Standard ist die creator 950 mit einem Phenolharztisch ausgestattet. Bei empfindlichen Oberflächen garantiert der Luftkissentisch einen absolut schonenden Materialtransport.



Rückseite entladen

Die Werkstücke können auf der Hinterseite entladen werden. Binden Sie Ihre creator optimal in den Produktionsfluss ein.



Tischverlängerung

Besseres Handling von größeren Formaten über 1400 mm Länge bietet auf Wunsch die Rolltischverlängerung, die auch mit einem Luftkissentisch ausgestattet werden kann.



Vorschub durch Klammerantrieb

Der zweifache Klammerantrieb erfolgt auf der X-Achse. Die Klammern werden einzeln über eine bombierte Zahnstange angetrieben und geführt.

Die stufenlose Vorschubgeschwindigkeit garantiert höchste Arbeitsqualität in verschiedensten Materialien.

Mit dem "Varius Drive" können längere Werkstücke dynamisch umgespannt werden, um diese schneller zu bearbeiten.

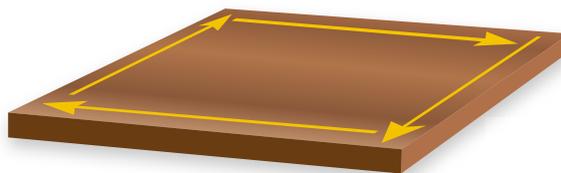
Vertikalrollen

Zuschaltbare Vertikaldruckrollen unterstützen die optimale Werkstückführung.



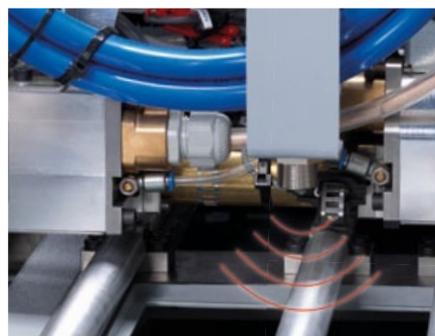
4-seitiges Formatieren

Das Fräsaggregat ermöglicht die 4-seitige Umfräsung und die Anfertigung von Ausschnitten im Plattenmaterial sofern die rechtwinklige Kontur des Werkstücks an der Außenkante beibehalten wird.



Automatisches Werkzeug-Längenmesssystem

Sofort startklar: das automatische Längenmesssystem steigert Ihre Produktivität noch weiter.



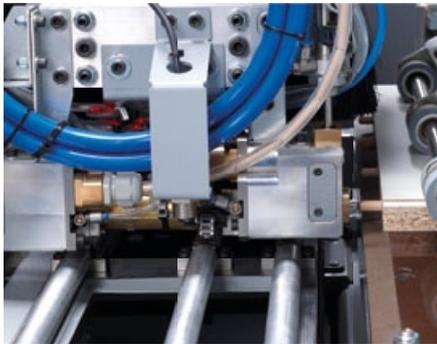
Werkstückmesssystem

Sensoren prüfen das Werkstück in drei Achsen.



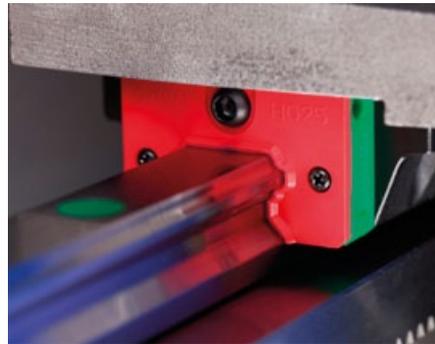
Mobile Dübelstation

Die mobile Dübelstation ist schnell einsatzbereit, durch den bequemen Zugang besonders benutzerfreundlich und immer genau da wo sie gebraucht wird.



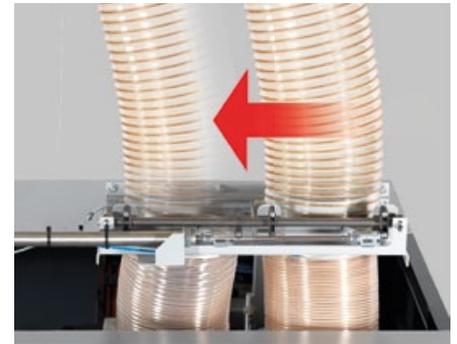
Dübel-Aggregat in X-Achse

Das Dübel-Aggregat treibt die Dübel automatisch und präzise in beide Richtungen der X-Achse ins Werkstück ein.



Zusätzliche Abdichtung

Für die Arbeit mit abrasiven Stoffen können auf Wunsch alle Führungen zusätzlich abgedichtet werden.



Einsatzgesteuerter Absaugstutzen

Durch die automatische Steuerung des Absaugstutzens wechselt die volle Absaugleistung immer zwischen Bohrkopf und Hauptspindel, je nachdem was gerade eingesetzt wird. So ist ein effizientes Absaugergebnis garantiert.

creator 950 – Modelle

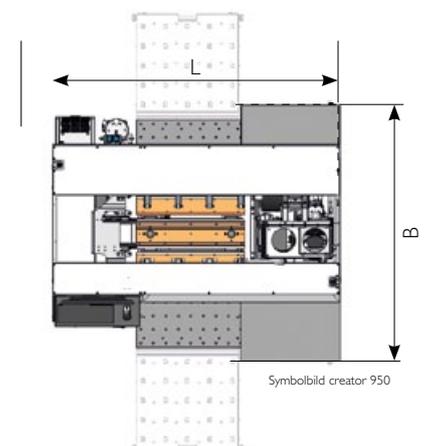
		creator 950 classic	creator 950 advanced	creator 950 premium	creator 950 d-complete
Standartausstattung	Hauptspindel	7,5 kW ER32	12 kW HSKF63	12 kW HSKF63	-
	Bohrkopf	DH17/DH25	DH17/DH25	DH17/DH25	DH17/DH25
	Dübelaggregat	-	-	Im Paket	Im Paket
Achsen	X	Varius Drive 2 Klammern - Zahnstange mit schräger bombierter Zahnform			
	Y	Zahnstange mit schräger bombierter Zahnform			
	Z	Kugelumlaufspindel			
	Längenvermessung in X	Im Paket			

Platzbedarf

Maßstab

1:50

	creator 950	Arbeitsfelder	max.	min.
Höhe [H]	2.275 mm	X	3.500 mm	256 mm
Länge [L]	2.400 mm	Y	950 mm	80 mm
Breite [B]	2.100 mm	Z (Klammernhub)	80 mm	6 mm
Gewicht (ausstattungsabhängig, ohne Verpackung)	1.950 kg			



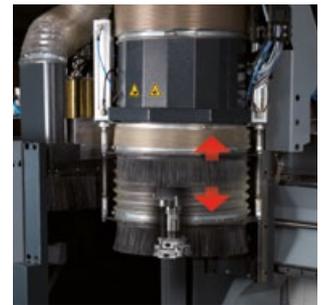
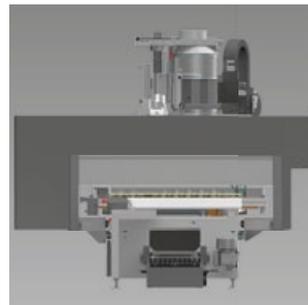
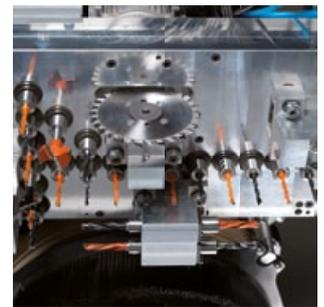
profit H200/H300

FORMAT[®]



Überzeugend in allen Bereichen

Leistungsfähige CNC-Technologie gewinnt speziell im universellen Handwerksbetrieb immer mehr an Bedeutung. Ob gängige Standardprodukte oder individuell gestaltete Unikate, die vielseitigen Format-4 CNC-Bearbeitungszentren profit H200 und profit H300 fertigen Einzelstücke und Großserien mit höchster Effizienz und sind ab dem ersten Einsatztag echte Gewinnbringer.



Schlauchloses
Zweikreis-
Saugersystem

Automatische
Zentralschmierung

Statusvisualisierung
durch wechselnde
Beleuchtungsfarbe

Bearbeitungsvielfalt
ohne Grenzen

Massivste Portalbauweise
inklusive Gantry-Antrieb

Gesteuerte
Absaughaube



profit H200

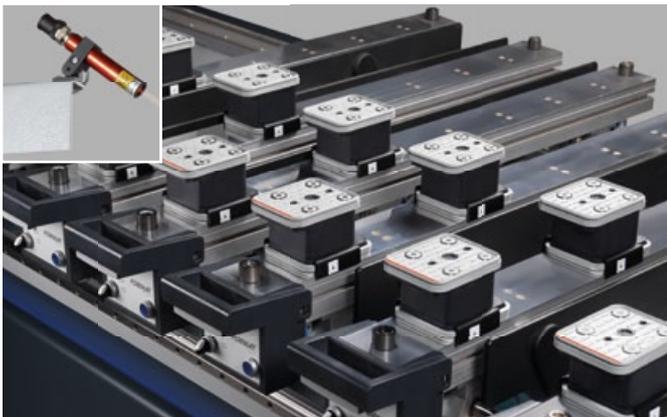
safeSpace

Arbeitsfeld



Schlauchloses FORMAT-4 2-Kreissystem mit Saugerhöhe 100 mm

Der Zweikreis-Vakuum-Konsolentisch mit manueller Saugerpositionierung verhindert das ungewollte Verschieben der Spanner bei der Werkstückauflage. Verschiedenste Format-4 Vakuumsauger fixieren jede erdenkliche Werkstückform schnell und sicher.



Positionieranzeige der Werkstückauflagen und Vakuumsauger

Das Werkstück, die Werkstückauflagen und die Vakuumsauger werden im CNC-Board gleichzeitig dargestellt. Damit ist garantiert, dass das Werkstück sicher positioniert wird und es zu keiner Kollision zwischen Werkzeug und Sauger kommt. Die exakte Position der Vakuumsauger auf den Werkstückauflagen wird mittels Laser angezeigt.

Linien-Laser

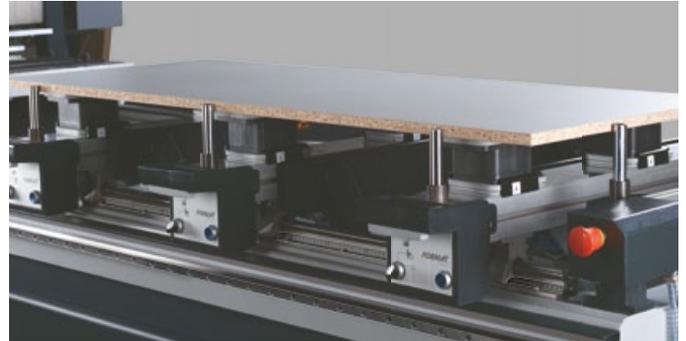
Linienlaser für virtuelle 0-Ebene in Y-Richtung zum präzisen Positionieren eines Rahmen-Segmentbogens.



Anschlagreihen

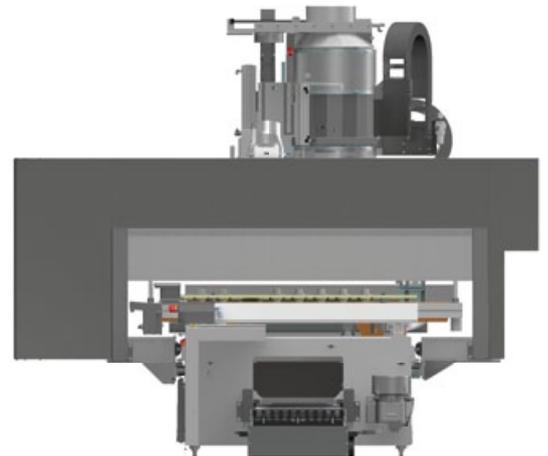
Werkstückanschlagzylinder am „Doppel-Nullpunkt“ (zweite Anschlagreihe)

Zusätzlich zu den Werkstückanschlagzylindern am „Standard-Nullpunkt“ steht Ihnen bei der Bearbeitung schmaler Werkstücke im vorderen Bearbeitungsfeld auf Wunsch eine mitfahrende zweite Anschlagreihe an jeder Konsole zur Verfügung.



Rahmenbearbeitung

Durchgehendes Anschlaglineal in Y-Richtung für die exakte Positionierung von Rahmenteilen.



Fahrportal

Das Fahrportal wird in der X-Achse beidseitig höchst präzise über eine Zahnstange mit schräger, bombierter Zahnform angetrieben. (H300)



Einlagehilfen

Einlagehilfen sorgen für einfachstes Auf- und Abspannen von großen oder schweren Werkstücken. Dieser Vorteil ermöglicht es Ihnen, Ihr Bearbeitungszentrum im Einmannbetrieb zu bedienen.



Verstärkte Einlagehilfen

Wahlweise verstärkte Ausführung für besonders schwere Werkstücke.



Schablonenfräsarbeiten

Für Schablonen-Fräsarbeiten steht ein separater Anschluß zur Verfügung. Mittels Schablonen können Sie komplexe Teile, die nicht mehr über Sauger fixierbar sind, zur Bearbeitung ansaugen.



Konsolenfreisichtung

Speziell auf den Einsatz mit druckluftgesteuerten Rahmenspannsystemen ausgerichtet, bietet diese Funktion neue Möglichkeiten und enorme Spannkraft für die Massivholzbearbeitung. Durch die einzeln deaktivierbaren Konsolen können Abfallteile entnommen werden, ohne die Fixierung des Werkstückes aufzuheben. So bleibt das Werkstück für die weitere Bearbeitung (Innenprofilierung etc.) exakt in Position.

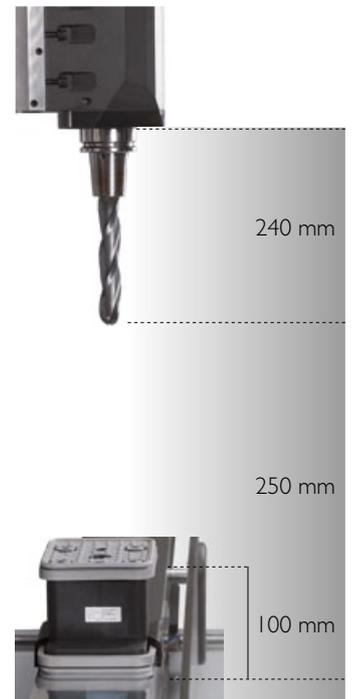
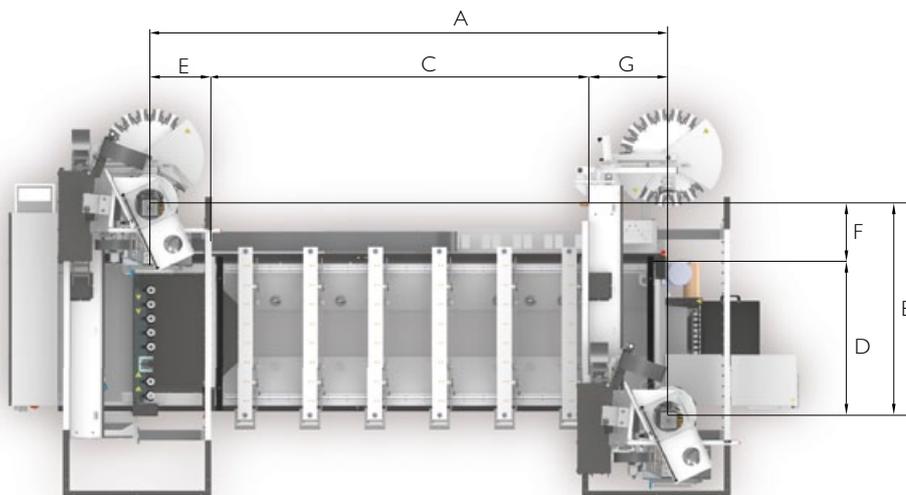


Werkstückanschlag für furnierte Flächen

Zusätzlich zu den Werkstückanschlagzylindern stehen Ihnen für die Bearbeitung furnierter Flächen mit Furnierüberstand oder Schichtstoffplatten separate Anschläge zur Verfügung.

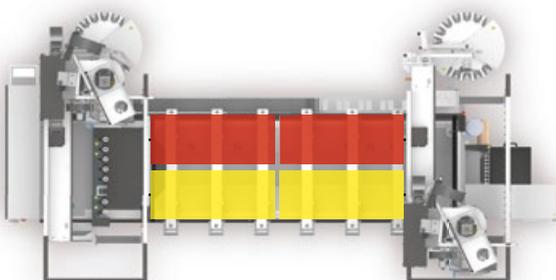


Feld-Konfigurationen von Konsolen, Aufspannmöglichkeiten

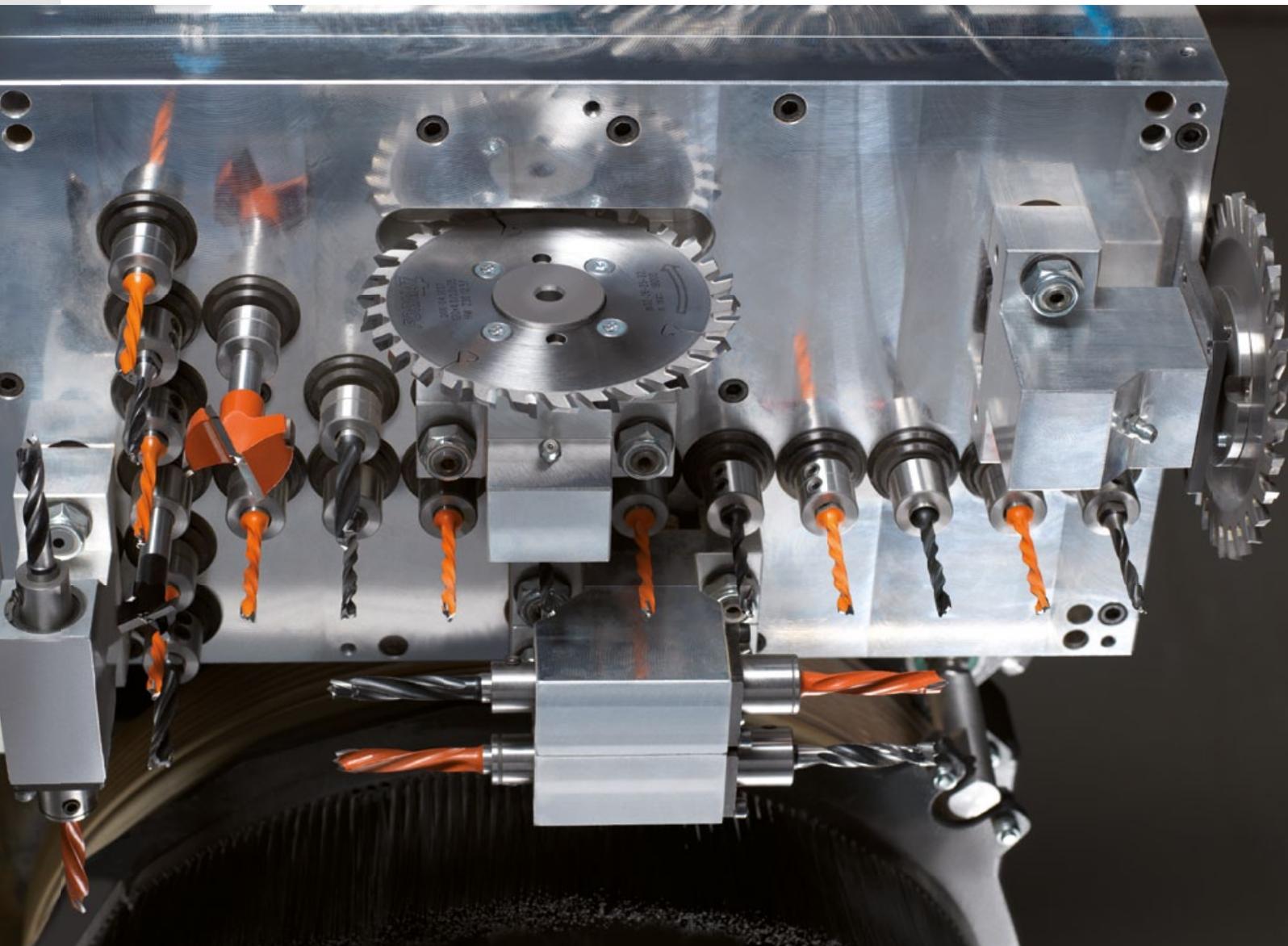


Arbeitsfelder, Verfahrswege

<i>profit H200</i> 13.33	<i>profit H300</i> 16.33	<i>profit H300</i> 16.53
A 4.000 mm	A 4.000 mm	A 6.000 mm
B 1.670 mm	B 1.970 mm	B 1.970 mm
C 3.300 mm	C 3.300 mm	C 5.300 mm
D 1.280 mm	D 1.580 mm	D 1.580 mm
E 540 mm	E 540 mm	E 540 mm
F 390 mm	F 390 mm	F 390 mm
G 160 mm	G 160 mm	G 160 mm



2 Arbeitsfelder in X für Pendelbelegung;
mit vorderer und hinterer Anschlagreihe



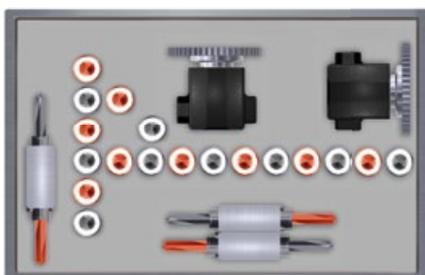
Bohrgruppe

Der Bohrkopf mit 24 Bohrspindeln

- 18 Bohrspindeln vertikal, 32 mm Raster: jeweils einzeln abrufbar
- 6 Bohrspindeln horizontal, 32 mm Raster: 4 in X- und 2 in Y-Achse, einzeln abrufbar
- Integrierte Nutsägeaggregate in X-Achse und Y-Achse angeordnet
- Motor über Inverter gesteuert bis 7.500 U/min

Highlight

Das gesamte Arbeitsfeld wird von der Bohrgruppe in der vertikalen und horizontalen Bearbeitung abgedeckt.



DH 24 6H 2S



Ausstattungsvariante DH 16 4H 2S

Spindel

Mit einer Motorleistung von 12 und 15 kW und bis zu 24.000 U/min wird der Fräsmotor über Inverter gesteuert und ist direkt am Trägermodul des Bohrkopfes auf der Z-Achse angebracht. Zwei Linearführungen gewährleisten die hochpräzise vertikale Führung. Der Fräsmotor 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 Werkzeugaufnahme wird pneumatisch gereinigt. Die C-Achse steht als vierte Achse interpolierend (360°) mit Druckluftschnittstelle für Aggregate zur Verfügung.



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

Spänetransportband für Abfallstücke und Restspäne: Zum Abtransport von Reststücken und Spänen aus dem Maschinenständer (rechte Seite). Am Bandende werden diese über eine Separier-Rutsche von einander getrennt und abgesaugt. Die Reststücke werden in einem Container gesammelt.



Gesteuerte Absaughaube

Die Absaughaube passt sich vollautomatisch mit 3 Stufen auf die jeweiligen Werkstückhöhe an und reduziert so die Staub- und Geräuschbelastung erheblich.

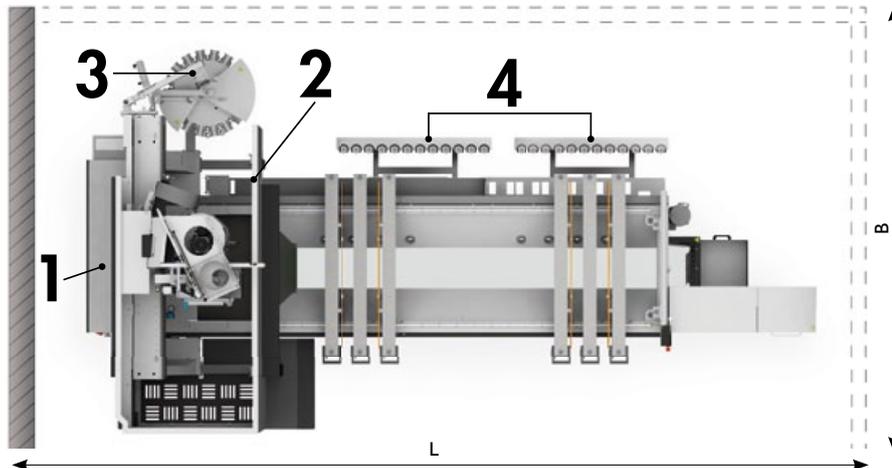
Absaugstutzen

Durch die automatische Steuerung des Absaugstutzens wechselt die volle Absaugleistung immer zwischen Bohrkopf und Hauptspindel, je nachdem was gerade eingesetzt wird.

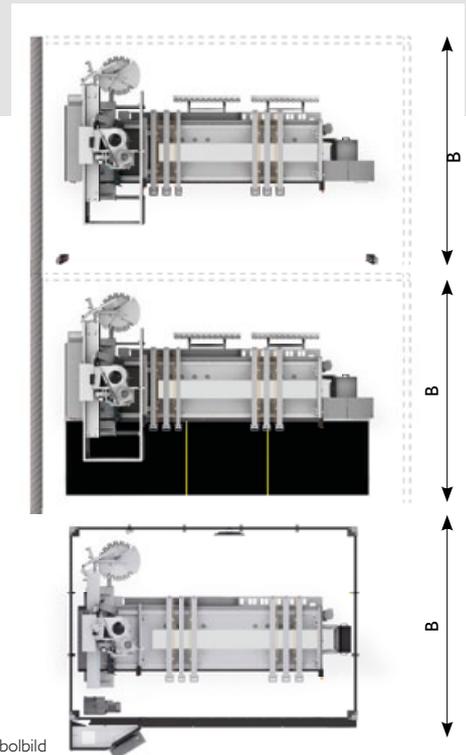
Druckluftdüse/ Sprüheinrichtung

Zur Optimierung der Fräsbearbeitung an der Frässpindel montiert.

Werkzeugplätze & Platzbedarf



Symbolbild



	profit H200 13.33*	profit H200 13.33	profit H300 16.33	profit H300 16.53
Höhe [H]	2.300 mm	2.300 mm	2.300 mm	2.300 mm
Länge [L] mit Bumper	-	6.588 mm	6.588 mm	8.588 mm
Breite [B] mit Bumper	-	3.521 mm	3.672 mm	3.672 mm
Länge [L] mit Lichtschranke	5.838 mm	6.338 mm	6.338 mm	8.338 mm
Breite [B] mit Lichtschranke	4.328 mm	4.328 mm	4.478 mm	4.478 mm
Länge [L] mit Trittmatten	-	6.338 mm	6.338 mm	8.338 mm
Breite [B] mit Trittmatten	-	4.275 mm	4.425 mm	4.425 mm
Länge [L] mit safeSpace	-	5.598 mm	5.598 mm	-
Breite [B] mit safeSpace	-	4.081 mm	4.522 mm	-
Gewicht (ausstattungsabhängig, ohne Verpackung)	3.650 kg	3.650 kg	3.900 kg	4.300 kg

*Sonderausführung



- 1 12-fach-Linearwechsler**
Links am Maschinenständer mit einem Pickup-Platz für Aggregate



- 3 18-fach Teller-Werkzeugwechsler, am Ausleger mitfahrend**
Der Tellerwechsler mit 18 Werkzeugpositionen ist am Fahrportal hinten montiert und fährt so mit dem Fahrportal in X mit. Die Werkzeug-Rüstzeiten werden mit dem Einsatz des 18-fach-Tellerwechslers so gering wie möglich gehalten.



- 2 4-fach-Linearwechsler in der X-Achse mitfahrend**
Wechselplatz für 4 Fräswerkzeuge oder Aggregate, am Fahrportal montiert. Sorgt für schnellsten Wechsel auch während des Pendelbetriebes.

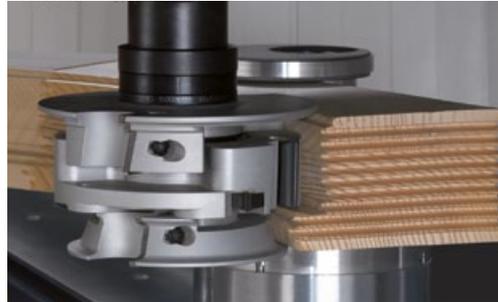


- 4 12-fach-Linearwechsler, am Maschinenständer montiert**
Die Werkzeugwechsler mit 12 Werkzeugpositionen erweitern die Produktivität und schaffen mehr Platz für zusätzliche Werkzeuge an der Maschine.

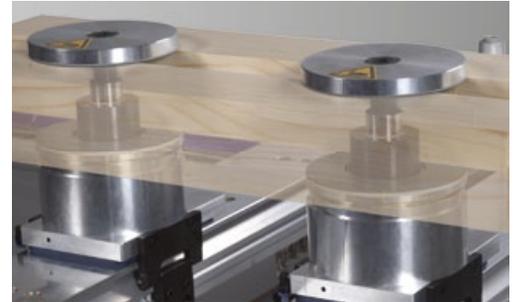
Anwendungsbeispiele



Treppen-/Stiegenproduktion



Massivholzfertigung



Rahmenbearbeitung



Schablonentechnik



Korpusfertigung



Arbeiten mit Furnieranschlügen

Werkstückbeispiele

Unendliche Bearbeitungsmöglichkeiten, grenzenlose Arten- und Formenvielfalt! Die hohe Flexibilität und schnelle Einsatzzeitbereitschaft Ihres CNC-Bearbeitungszentrums profit H200 und H300 wird von der Format-4-Programmiersoftware 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-Programmiersoftware mit zahlreichen Funktionen ist besonders leistungsstark, multifunktional und selbsterklärend.



Verschiedenste Materialien:
Kunststoff, Alucobond, mineralisierte
Stoffe, Verpackungsmaterial

Die stufenlose Drehzahl (max. 24.000 U/min) und der stufenlose Vorschub in Kombination mit dem entsprechenden Werkzeug garantieren überdurchschnittlich gute Ergebnisse auch bei Kunststoff. Ob sehr dünne Werkstücke über Schablonen oder schwere Werkstücke, Format-4 deckt alles ab.



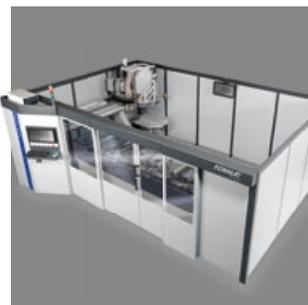
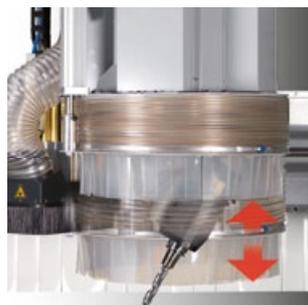
profit H350

FORMAT[®]

Fünf Achsen für Universal-Handwerker



Im universellen Handwerksbetrieb gewinnt die individuelle Bearbeitung unterschiedlichster Materialien immer mehr an Bedeutung. Modernste CNC 5-Achs-Technologie garantiert grenzenlose Kreativität und reduziert gleichzeitig die Anschaffungs- und Folgekosten für Spezialaggregate und Werkzeuge auf ein Minimum. Individuelle Werkstückgestaltung bei geringem Investitionsvolumen – Format-4 macht mit der profit H350 die Zukunft der Komponentenfertigung leistbar.



Schlauchloses
Zweikreis-
Saugersystem

Stufenlos gesteuerte
Absaughaube

Bearbeitungsvielfalt
ohne Grenzen

Statusvisualisierung
durch wechselnde
Beleuchtungsfarbe

5 Achsen - keine
Einschränkungen

safeSpace

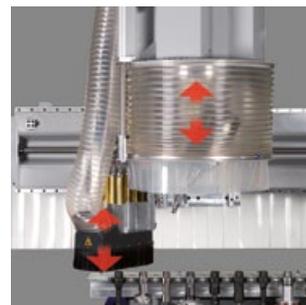
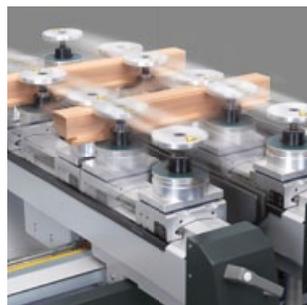
profit H500

FORMAT

Eine Maschine, fünf Achsen,
unendliche Kreativität



Moderne CNC-Holzbearbeitung mit individueller Flexibilität so effizient und einfach wie möglich – die CNC-Bearbeitungszentren profit H500 stellen industriellen Nutzen in den Mittelpunkt eines innovativen Bedienkonzeptes. Bereits in der Grundausstattung bieten 34 Werkzeugplätze eine umfangreiche Bearbeitungsvielfalt. Für die vollautomatische Fertigung steht die H500 mit dem s-motion Tisch zur Verfügung.



Schlauchloses Zweikreis-Saugersystem

5 Achsen - keine Einschränkungen

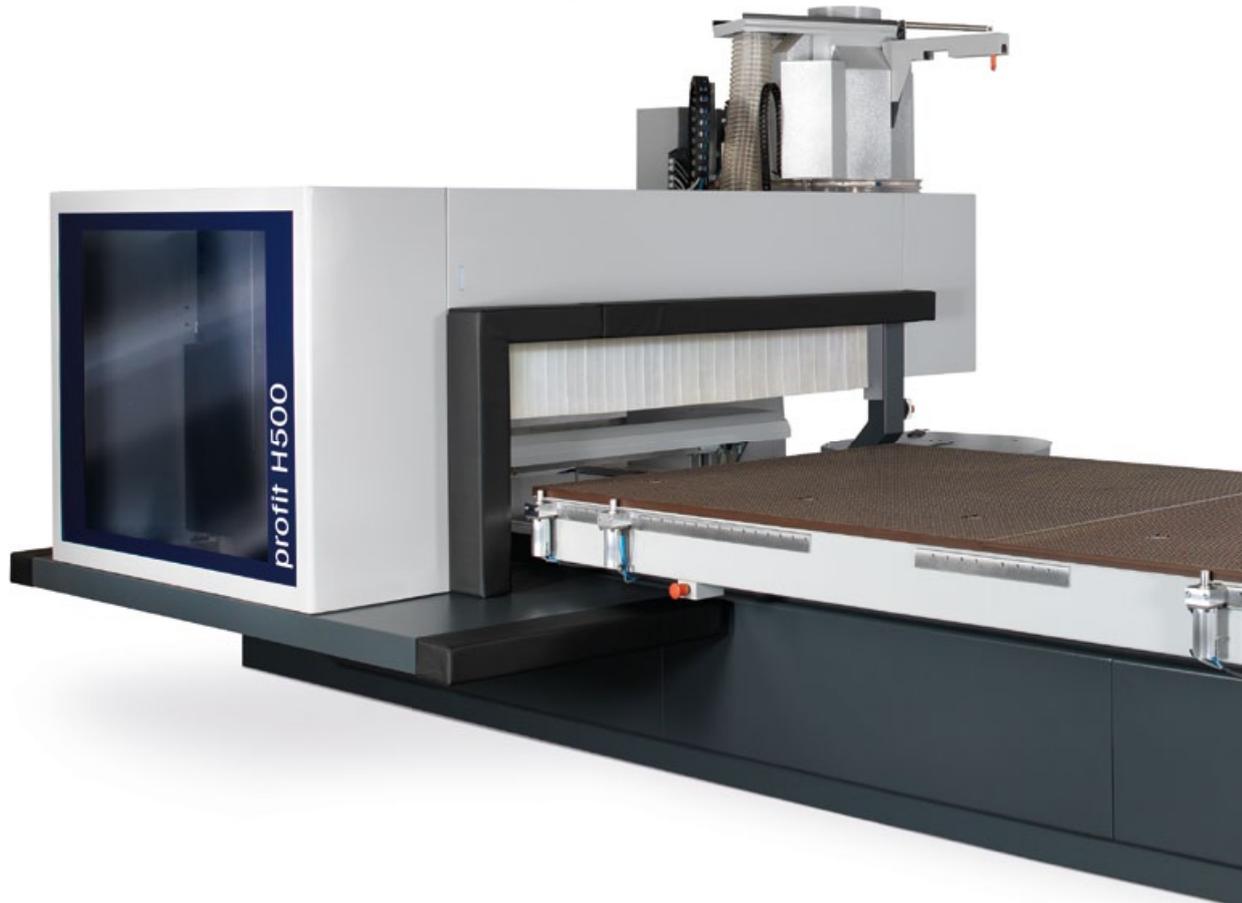
Statusvisualisierung durch wechselnde Beleuchtungsfarbe

Bearbeitungsvielfalt ohne Grenzen

Automatische Konsolen- und Saugerpositionierung

Aggregatsträger mit zwei Z-Achsen

1000 Möglichkeiten einfach auf den Punkt gebracht

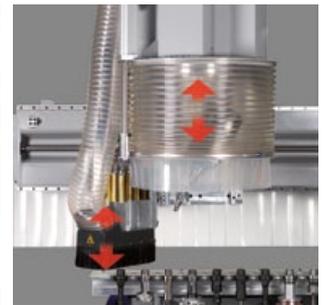
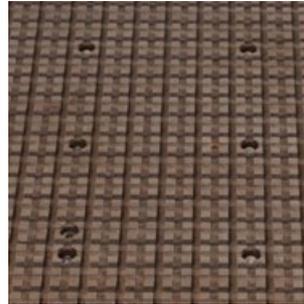


Moderne CNC-Holzbearbeitung mit individueller Flexibilität so effizient und einfach wie möglich – das neue CNC-Bearbeitungszentrum profit H500 MT stellt industriellen Nutzen in den Mittelpunkt eines innovativen Bedienkonzeptes. Bereits in der Grundausstattung bieten 34 Werkzeugplätze eine umfangreiche Bearbeitungsvielfalt. Der großdimensionierte Matrixtisch aus Phenolharz garantiert dank der optimierten Vakuumverteilung prozesssicheres Arbeiten bei Werkstücken unterschiedlichster Materialien und Größen. Die Maschine ist im Standard mit einem Aluminiumtisch ausgeführt, der individuelle mechanische Klemmsysteme ermöglicht und dadurch jegliche Art von Werkstücken sowie Schablonen an der Maschine fixiert. Die hausinterne Software mit übersichtlicher Menüführung und intuitivem Bedienkonzept macht Programmieren zum Kinderspiel.



VIDEO

fg.am/ph500me-eng



Phenolharztisch mit optimierter Vakuumverteilung für grenzenlose Werkstückvielfalt

Statusvisualisierung durch wechselnde Beleuchtungsfarbe

Automatisches Entladen möglich

5 Achsen - keine Einschränkungen

Aufspannmöglichkeiten in der Z-Achse bis 325 mm

Aggregatsträger mit zwei Z-Achsen

Arbeitsfeld

Schlauchloses FORMAT-4 2-Kreissystem mit Saugerhöhe 100 mm

Der Zweikreis-Vakuum-Konsolentisch mit manueller Saugerpositionierung verhindert das ungewollte Verschieben der Spanner bei der Werkstückauflage. Verschiedenste Format-4 Vakuumsauger fixieren jede erdenkliche Werkstückform schnell und sicher.



Rahmenbearbeitung

Durchgehendes Anschlaglineal in Y-Richtung für die exakte Positionierung von Rahmenteilen.

Positionieranzeige der Werkstückauflagen und Vakuumsauger

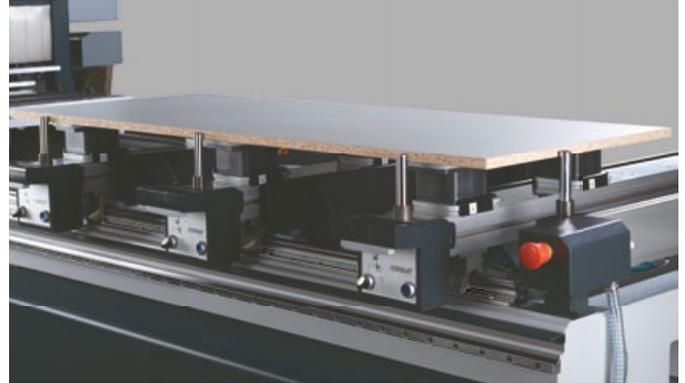
Das Werkstück, die Werkstückauflagen und die Vakuumsauger werden im CNC-Board gleichzeitig dargestellt. Damit ist garantiert, dass das Werkstück sicher positioniert wird und es zu keiner Kollision zwischen Werkzeug und Sauger kommt. Die exakte Position der Vakuumsauger auf den Werkstückauflagen wird mittels Laser angezeigt.



Anschlagreihen

Werkstückanschlagzylinder am „Doppel-Nullpunkt“ (zweite Anschlagreihe)

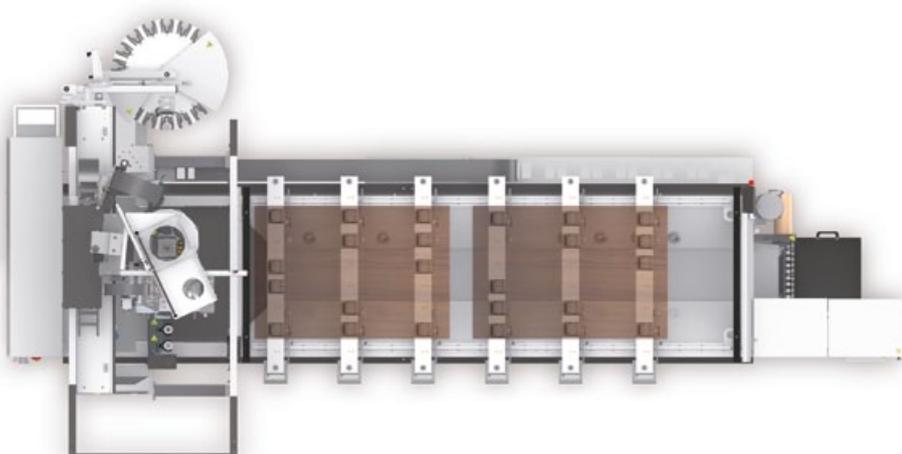
Zusätzlich zu den Werkstückanschlagzylindern am „Standard-Nullpunkt“ steht Ihnen für die Bearbeitung schmaler Werkstücke im vorderen Bearbeitungsfeld an jeder Konsole eine zweite Anschlagreihe zur Verfügung.



Die „s-motion“-Konsole

Die vollautomatische „s-motion-Konsole“ ermöglicht Ihnen die Rundum-Komplett-Bearbeitung von Fenster- und Türenrahmenteilen in kürzester Zeit und in erstklassiger Qualität.

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

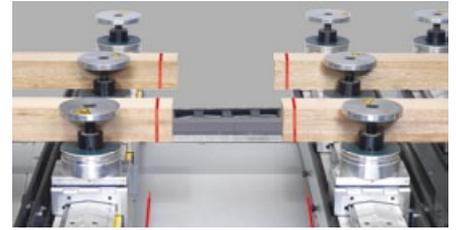
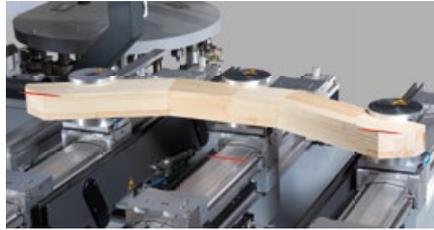


„s-motion“-Tisch für automatische Positionierung der Sauger und Rahmenspanner in weniger als 30 Sekunden. Während rechts ein Werkstück bearbeitet wird, positioniert sich der Tisch am linken Arbeitsfeld bereits automatisch für die Weiterverarbeitung. Der produktive „s-motion“-Tisch garantiert wesentliche Zeitersparnis im Pendelbetrieb!



Linien-Laser

Linienlaser für virtuelle 0-Ebene in Y-Richtung zum präzisen Positionieren eines Rahmen-Segmentbogens.



Doppelter Linien-Laser

Beim Positionieren von Werkstücken auf geteilten Arbeitsfeldern unterstützt auf Wunsch ein doppelter Linien-Laser in der Mitte des Arbeitsfeldes in X.



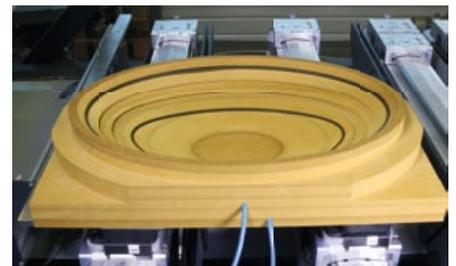
Einlagehilfen

Einlagehilfen sorgen für einfachstes Auf- und Abspannen von großen oder schweren Werkstücken. Dieser Vorteil ermöglicht es Ihnen, Ihr 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.



Schablonenfräsarbeiten

Für Schablonen-Fräsarbeiten steht ein Ø-12 Anschluss pro Bearbeitungsfeld zur Verfügung. Mittels Schablonen können Sie komplexe Teile, die nicht mehr über Sauger fixierbar sind, zur Bearbeitung ansaugen.



Werkstückanschlag für furnierte Flächen

Zusätzlich zu den Werkstückanschlagzylindern stehen Ihnen für die Bearbeitung furnierter Flächen mit Furnierüberstand oder Schichtstoffplatten separate Anschläge zur Verfügung.



Konsolenfreischaltung

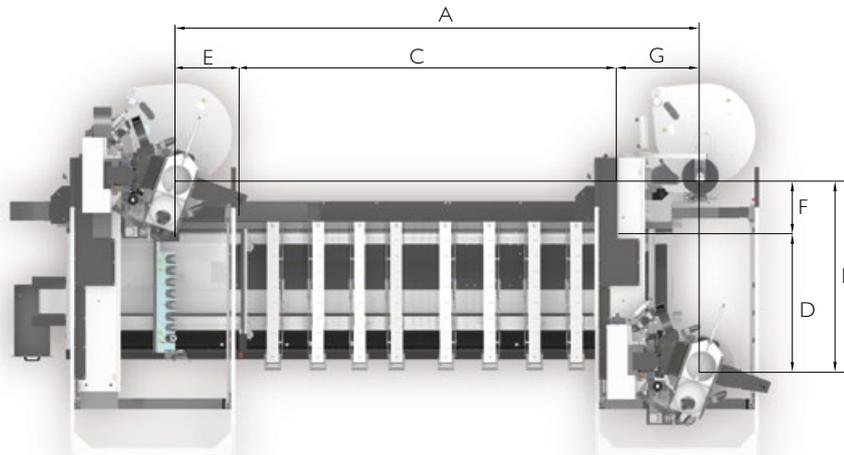
Speziell ausgerichtet auf den Einsatz mit druckluftgesteuerten Rahmenspannsystemen, bietet diese Funktion neue Möglichkeiten und enorme Spannkraften für die Massivholzbearbeitung. Durch die einzeln deaktivierbaren Konsolen können Abfallteile entnommen werden, ohne die Fixierung des Werkstückes aufzuheben. So bleibt das Werkstück für die weitere Bearbeitung (Innenprofilierung etc.) exakt in Position.



Perfektes Nesting mit dem FORMAT-4 Matrixtisch

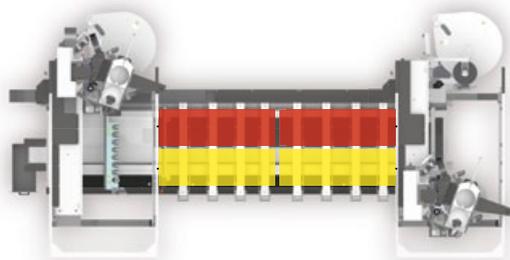
Der direkt auf den Konsolen aufliegende Matrixtisch mit optimierter Rastergeometrie ermöglicht die vollflächige Auflage von Werkstücken jeglicher Form und Größe und garantiert deren exakte Positionierung.

Feld-Konfigurationen von Konsolen, Aufspannmöglichkeiten

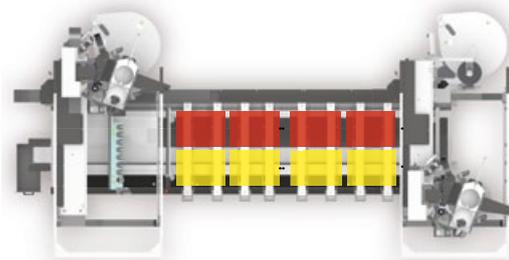


Arbeitsfelder, Verfahrswege

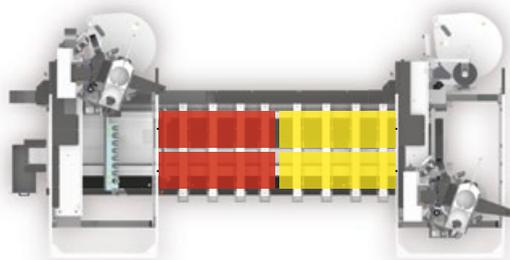
<i>profit H350</i> 16.30	<i>profit H350</i> 16.50	<i>profit H500</i> 16.38	<i>profit H500</i> 16.56
A 4.000 mm	A 6.010 mm	A 4.930 mm	A 6.730 mm
B 1.970 mm	B 1.970 mm	B 1.925 mm	B 1.925 mm
C 3.000 mm	C 5.000 mm	C 3.740 mm	C 5.540 mm
D 1.550 mm	D 1.550 mm	D 1.570 mm	D 1.570 mm
E 540 mm	E 540 mm	E 690 mm	E 690 mm
F 420 mm	F 420 mm	F 420 mm	F 420 mm
G 460 mm	G 460 mm	G 500 mm	G 500 mm



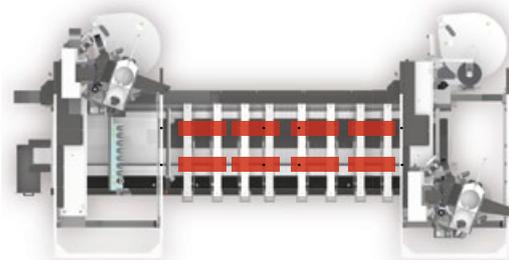
2 Arbeitsfelder in X für Pendelbelegung;
mit vorderer und hinterer Anschlagreihe



profit H500 16.56: 4 Bearbeitungsfelder in X mit mittlerer
Arbeitsfeldtrennung in X für Pendelbelegung mittels Laser;
mit vorderer und hinterer Anschlagreihe



2 Bearbeitungsfelder in X, 2 in Y für Pendelbelegung;
mit vorderer und hinterer Anschlagreihe



profit H500 16.56: Ein Arbeitsfeld für 8 Werkstücke in der
Rahmenfertigung; mit vorderer und hinterer Anschlagreihe



Bearbeitungsvielfalt ohne Grenzen mit der FORMAT-4 Bohrgruppe und der leistungsstarken 5-Achs-Spindel

Highlight

Das gesamte Arbeitsfeld wird von der Bohrgruppe in der vertikalen und horizontalen Bearbeitung abgedeckt.

Bohrgruppe

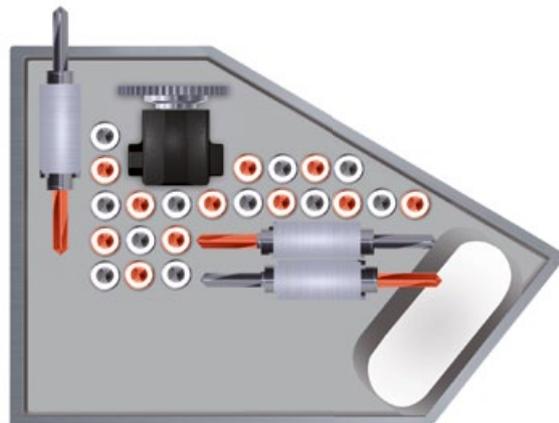
Der Bohrkopf mit 18 Bohrspindeln

- 12 Bohrspindeln vertikal, 32-mm-Raster:
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 7.500 U/min



Der Bohrkopf mit 28 Bohrspindeln

- 22 Bohrspindeln vertikal, 32-mm Raster, 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 7.500 U/min

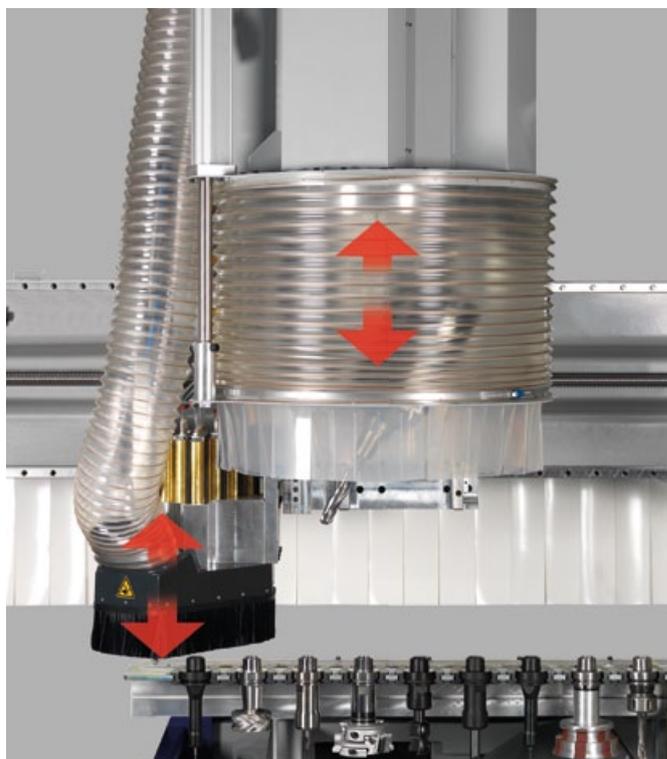
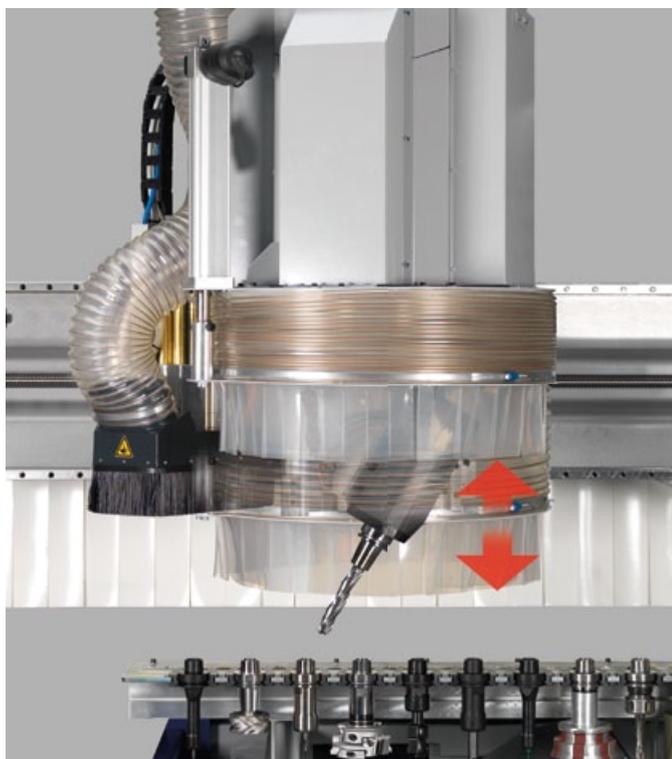




HERMAT

Die Hauptspindel: 5 Achsen - keine Einschränkungen

Die leistungsstarke 5-Achs-Spindel mit 12, oder optional 15 kW garantiert exzellente Ergebnisse beim Fräsen, Bohren und Sägen in jedem Winkel. Die spezielle Flüssigkeitskühlung und hochwertige Keramiklager sichern langlebige Präzision und höchste Laufruhe in allen Materialien. Ein Inverter regelt stufenlos die Drehzahl bis 24.000 Umdrehungen pro Minute.

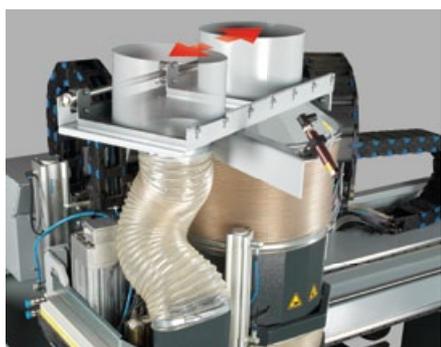


Stufenlos gesteuerte Absaughaube

Die Absaughaube passt sich vollautomatisch und stufenlos der jeweiligen Werkstückhöhe an und reduziert so die Staub- und Geräuschbelastung erheblich.

2 CNC-gesteuerte Z-Achsen

Der Aggregatsträger mit zwei Z-Achsen ermöglicht den schnellen, abwechselnden Einsatz von Bohreinheit und Hauptspindel. Der Verfahrweg der Z-Achse beträgt dabei 500 mm, dadurch können lange Werkzeuge auch bei hohen Werkstücken eingesetzt werden.



Einsatzgesteuerter Absaugstutzen

Durch die automatische Steuerung des Absaugstutzens wechselt die volle Absaugleistung immer zwischen Bohrkopf und Hauptspindel, je nachdem was gerade eingesetzt wird. So ist ein effizientes Absaugergebnis garantiert.

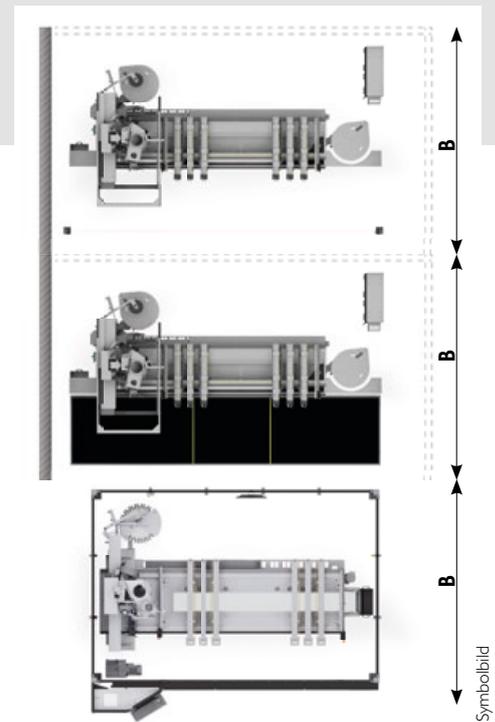
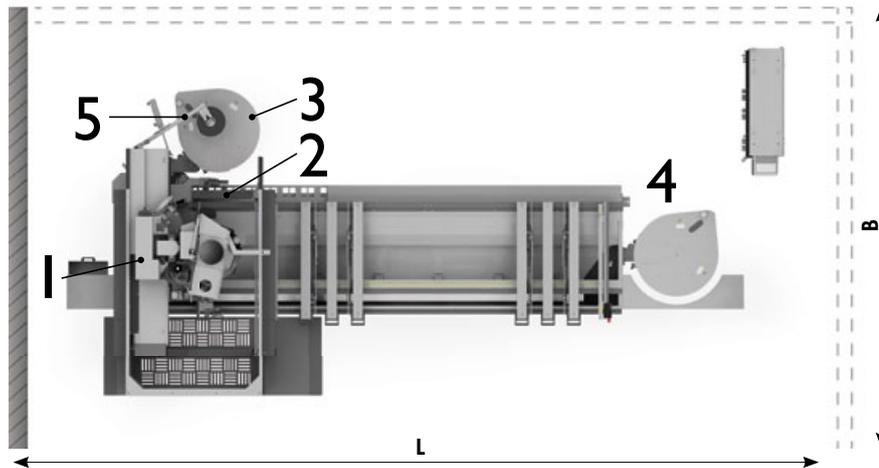
Spänetransportband

Spänetransportband für Abfallstücke und Restspäne: Zum Abtransport von Reststücken und Spänen aus dem Maschinenständer (rechte Seite). Am Bandende werden diese über eine Separier-Rutsche voneinander getrennt und abgesaugt. Die Reststücke werden in einem Container gesammelt.

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.

Werkzeugplätze & Platzbedarf



	profit H350 16.30	profit H350 16.50	profit H500 16.38	profit H500 16.56	profit H500 16.38 MT	profit H500 16.56 MT
Höhe [H]	2.600 mm	2.600 mm	2.640 mm	2.640 mm	2.640 mm	2.640 mm
Länge [L] mit Bumper	6.838 mm	8.838 mm	8.110 mm	9.948 mm	8.435 mm	10.235 mm
Breite [B] mit Bumper	3.706 mm	3.706 mm	4.154 mm	4.154 mm	4.154 mm	4.154 mm
Länge [L] mit Lichtschranke	6.588 mm	8.590 mm	8.110 mm	-	8.110 mm	9.869 mm
Breite [B] mit Lichtschranke	4.538 mm	4.538 mm	5.015 mm	-	5.015 mm	5.015 mm
Länge [L] mit Trittmatten	6.588 mm	8.590 mm	8.110 mm	9.848 mm	-	-
Breite [B] mit Trittmatten	4.484 mm	4.484 mm	4.975 mm	4.975 mm	-	-
Länge [L] mit safeSpace	5.808 mm	-	-	-	-	-
Breite [B] mit safeSpace	4.520 mm	-	-	-	-	-
Gewicht (ausstattungsabhängig, ohne Verpackung)	4.100 kg	4.300 kg	4.500 kg	5.000 kg	4.500 kg	5.000 kg



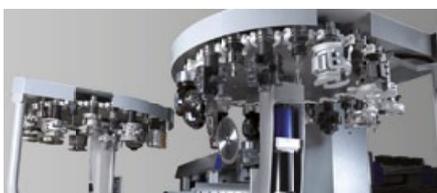
- 1 Linearwechsler, am Maschinenständer montiert**
Der Werkzeugwechsler mit 10/12 Werkzeugpositionen erweitert die Produktivität und schafft mehr Platz für zusätzliche Werkzeuge an der Maschine.



- 2 4-fach-Linearwechsler in der X-Achse mitfahrend (H350)**
Wechselplatz für 4 Fräswerkzeuge oder Aggregate, am Fahrportal montiert. Sorgt für schnellsten Wechsel auch während des Pendelbetriebes.



- 3 Teller-Werkzeugwechsler, am Ausleger mitfahrend**
Der Tellerwechsler mit 18/24 Werkzeugpositionen ist am Ausleger hinten montiert und fährt so mit dem Ausleger in X mit. Die Werkzeug-Rüstzeiten werden mit dem Einsatz des 18/24-fach-Tellerwechslers so gering wie möglich gehalten. So wird das Format-4-Bearbeitungszentrum noch leistungsfähiger!

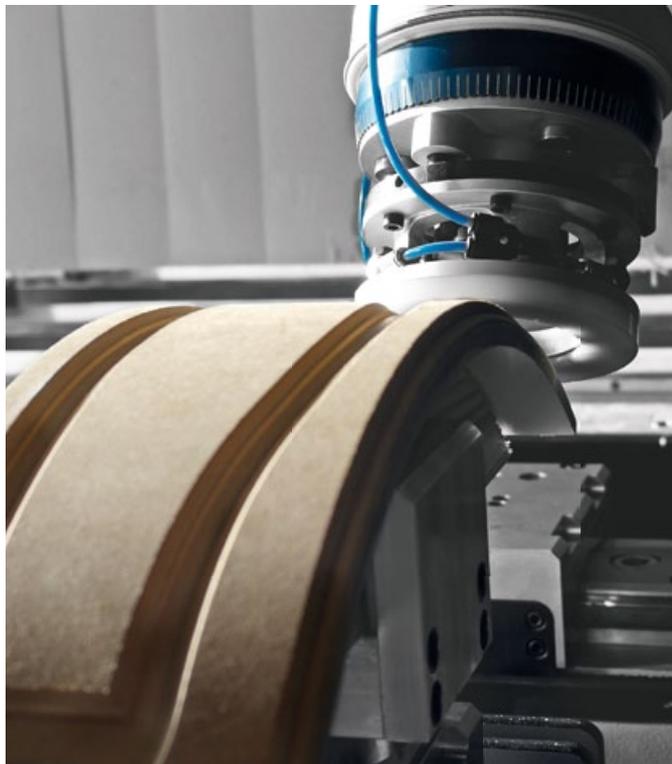


- 4 Zusätzlicher 24-fach Teller-Werkzeugwechsler (H500)**
Seitlich am Maschinenständer angeordnet sorgen 24 weitere Werkzeugplätze für noch kürzere Produktionszyklen.



- 5 Kreissägeblattwechsler**
Mitfahrend am Ausleger für Kreissägewerkzeuge bis max. Ø 350 mm.

Anwendungsbeispiele



Standardmäßiger Aggregatseinsatz inkl. gesteuerte Druckluft



Türenbearbeitung



10° Unterschwenkbar



Futterstockbearbeitung



Ecken ausspitzen



Schlosskasten



Treppen



CNC-Bearbeitung in jedem Format



Korpusfertigung



Clamex-P

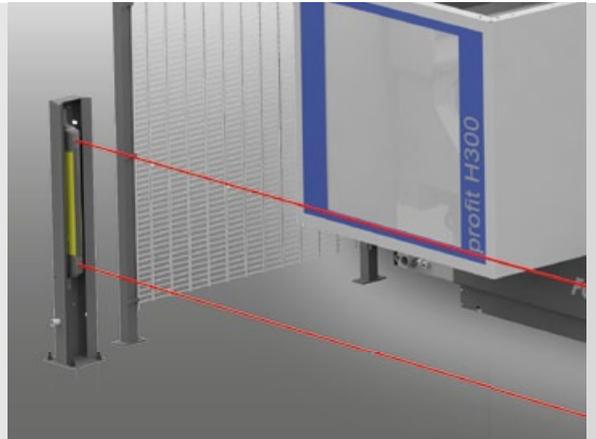
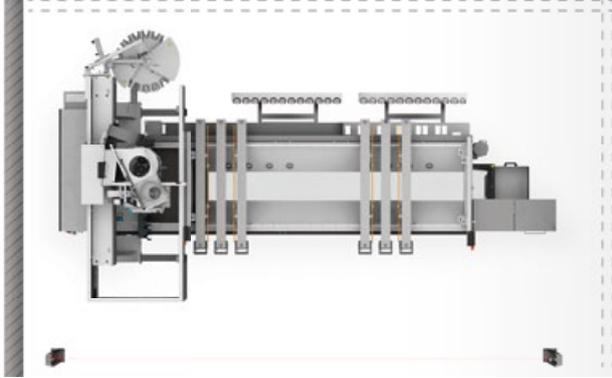


Simultane 5-Achs-Bearbeitung

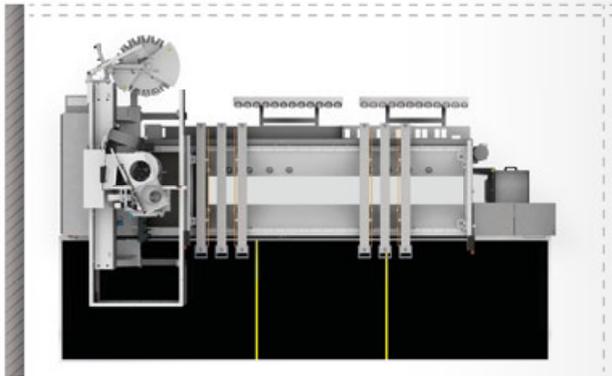


3D-Anwendungen

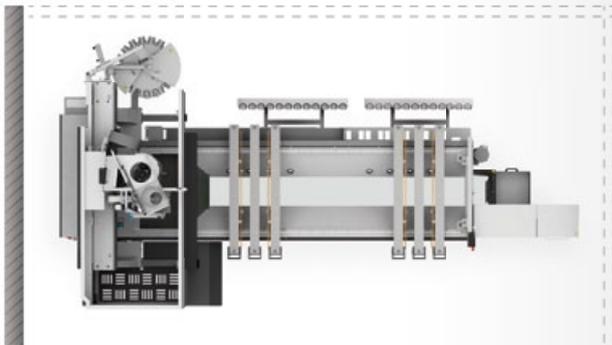
Lichtschanke



Trittmatte



Bumper



safeSpace

Sofort informiert - die übersichtliche Statusanzeige informiert über den aktuellen Maschinenstatus

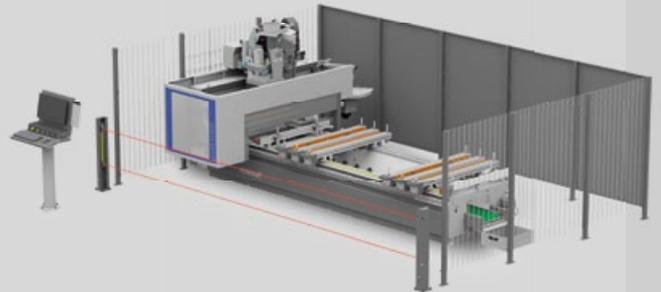


Alles im Blick - große Monitore und die breite Glasfläche bieten stets den besten Blick auf alle Bearbeitungsschritte

3300 mm Türöffnung ermöglichen komfortable Be- und Entladung

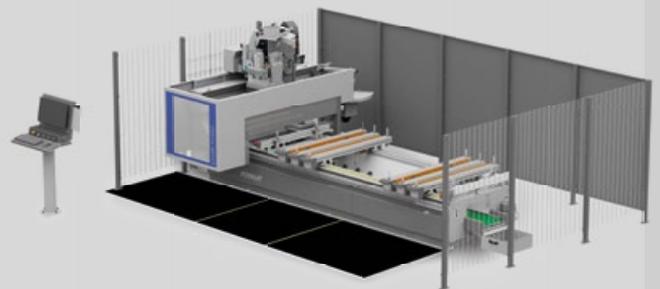
Das CNC-Bearbeitungszentrum ist bei dieser Ausstattungsvariante nur durch die Querung einer Lichtschranke erreichbar. Wird der Strahl unterbrochen, stoppt der Bearbeitungsprozess umgehend.

Maximale Achsverfahrensgeschwindigkeiten garantieren bei dieser kostengünstigen Sicherheitslösung beste Prozesszeiten. Die Beladung mit einem Stapler von der Maschinenvorderseite ist durchgehend möglich, da sich dort keine sensiblen Drucksensoren befinden. Auf den zwei Bearbeitungsfeldern können zwei Werkstücke im Parallelbetrieb abgearbeitet werden.



Die dreiteilige, drucksensitive Matte sichert den Sicherheitsabstand zur Schutzhaube. Betritt der Bediener die Sicherheitszone, wird der Bearbeitungsprozess angehalten.

Durch die Dreiteilung der Matte kann die Maschine in Pendelbelegung bestückt werden und ermöglicht mit maximalen Verfahrensgeschwindigkeiten kürzeste Prozesszeiten.

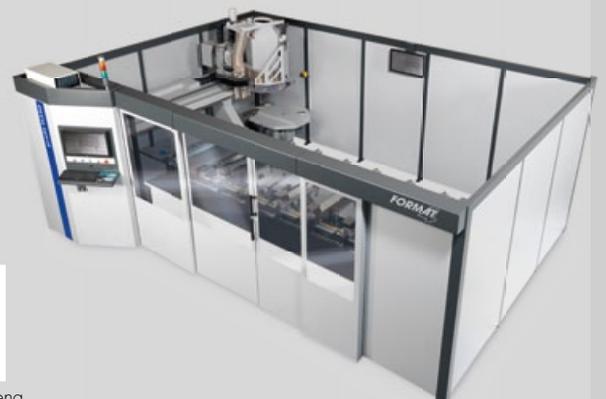


Die Bumper-Sicherheitstechnologie ermöglicht jederzeit den direkten Zugang zum CNC-Bearbeitungszentrum, ohne dabei die Arbeitssicherheit einzuschränken. Zahlreiche Sensoren an der Konsole erfassen jede Berührung und schützen Sie zuverlässig bei potentiellen Gefahrensituationen.

Ohne Trittmatten oder Lichtschranken ist es möglich, mit dem Material direkt an die Maschine heran zu fahren oder neben der Maschine Material vorzubereiten. Ideal für kleinere Werkstätten: das Aufstellmaß der Maschine in Y-Richtung kann durch den Einsatz der neuen Bumper-Technologie erheblich reduziert werden.



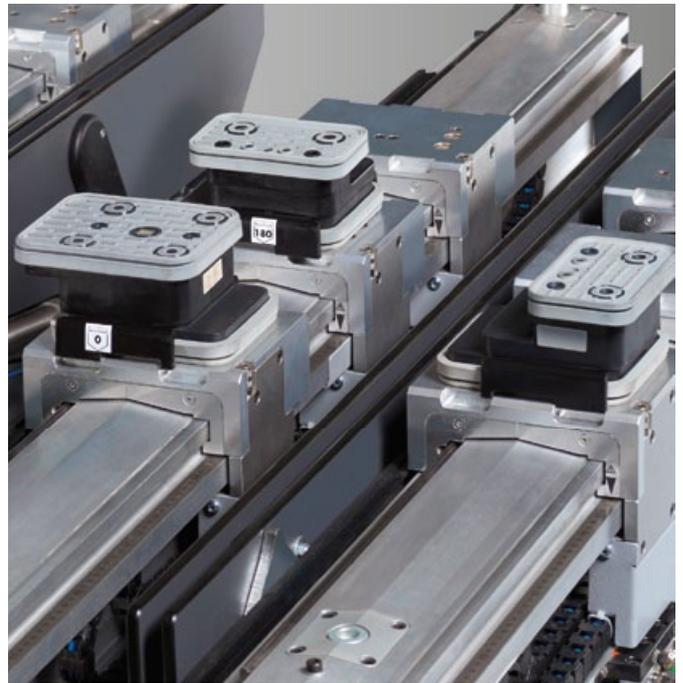
Die mit Format-4 safeSpace allseitig umschlossenen CNC-Bearbeitungszentren profit H350, H300 und H200 bringen modernste CNC-Technologie auch in kleine Werkstätten. Bis zu 7,5 m² weniger Aufstellfläche bei massiv erhöhter Arbeitssicherheit - das ist maximaler CNC-Gewinn mit Format-4.



fg.am/sasp-eng

Sauger und Spannsysteme

Saugervarianten für schlauchloses 2-Kreis-Schlauchsystem



Vakuumblocksauger Schmalz 2-Kreis-Konsolensystem Bauhöhe 100 mm

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

Ausführung in Bauhöhe 125 mm, 50 mm und 75 mm („s-motion“ bei H500) auf Anfrage



Perfektes Nesting mit dem FORMAT-4 Matrixtisch

Der direkt auf den Konsolen aufliegende Matrixtisch mit optimierter Rastergeometrie ermöglicht die vollflächige Auflage von Werkstücken jeglicher Form und Größe und garantiert deren exakte Positionierung.



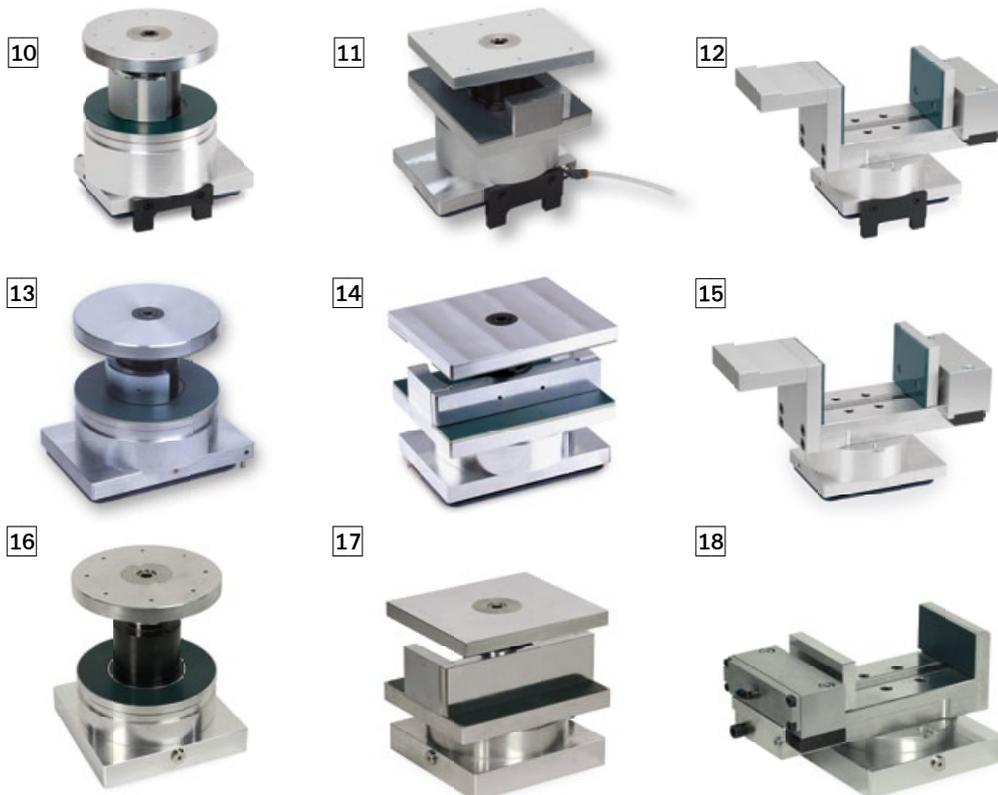
Rahmenspanner

Für alle Spannbereiche und jede Rahmenform

2 Vakuumkreise halten den Rahmenspanner auf der Konsole, Arretierbolzen sorgen für perfekte Wiederholgenauigkeit. Die Klemmung erfolgt über 6 Bar Druckluft. Die Absenkbarkeit der Grundplatte um 3 mm (ausgenommen Position 10+13+16) garantiert einfaches Umspannen von der Innen- zur Außenprofilierung. Je nach benötigter Spannkraft stehen verschiedenste Tellerformen zur Verfügung.



Neu: Mehr Haltekraft durch Padeinsatz



Rahmenspanner profit H200/H350/H500

POS	Bezeichnung	Spannbereich
10	Rahmenspanner (mit Fixierungslasche über Druckluft)	55–105
11	Einzelteil Rahmenspanner (mit Fixierungslasche über Druckluft)	55–105
12	Rahmenspanner mit horizontaler Klemmung (mit Fixierungslasche über Druckluft)	0–135
13	Rahmenspanner s-motion Konsole (über Druckluft)	55–105
14	Einzelteil Rahmenspanner s-motion Konsole (über Druckluft)	55–105
15	Rahmenspanner s-motion Konsole mit horizontaler Klemmung (über Druckluft)	0–135
16	Rahmenspanner für profit H500 MT (über Druckluft)	55–105
17	Einzelteil Rahmenspanner für profit H500 MT (über Druckluft)	55–105
18	Rahmenspanner für profit H500 MT mit horizontaler Klemmung (über Druckluft)	0–135



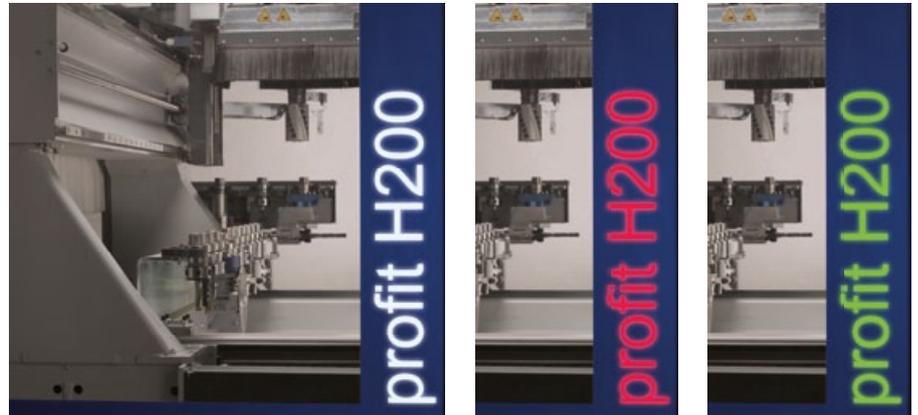
Zubehör Rahmenspanner profit H200/H300/H350/H500

POS	Bezeichnung	Spannbereich
19	Klemmteller	15–65
20	Klemmteller	55–105
21	Klemmteller in Tropfenform	55–105
22	Klemmteller Rechteckig	55–105

Steuerung

Statusanzeige

Durch die wechselnden Farben des innovativen Beleuchtungskonzeptes werden verschiedene Statusmeldungen der Maschine sofort visualisiert. Über den aktuellen Status Ihres profit CNC-Bearbeitungszentrums sind sie sofort informiert.



Fixes oder fahrbares Bedienterminal

Großer 24"-LED-Farbdisplay für die übersichtliche Darstellung der Steuerungssoftware. Abhängig vom gewählten Sicherheitssystem mit fixem oder fahrbarem Bedienterminal.

Green-Line

Das Green-Line-Paket reduziert den Energiebedarf bei Pausen und Teilauslastung der Maschine.





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



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**
max. Ø 300 mm **Best.-Nr. 300-24-007**



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



HSK F63 Schlosskastenaggregat mit 1 Ausgang ER 32 für Bohr- oder Fräswerkzeug mit zwei Druckluftausblasdüsen und 1 Ausgang hinten ER 16 für Bohr- oder Fräswerkzeug
Best.-Nr. 300-24-017
Best.-Nr. 300-24-038 (H08 2I-3IP)



HSK F63 Tastaggregat für vertikales Schneiden exakter Frästiefen HSK F63
Best.-Nr. 300-24-041



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



HSK F63 Bandschleifaggregat zum Schleifen von seitlichen Flächen
Best.-Nr. 300-24-039



HSK F63 Messeraggregat, mechanisch, zum Schneiden von weichen Materialien
Best.-Nr. 300-24-042



HSK F63 Zweifachwinkelkopf mit 2 Ausgängen WELDON für Bohrwerkzeuge
Best.-Nr. 300-24-033



HSK F63 Hohlstemmaaggregat zum Ausstemmen von Vierkantlöchern
Best.-Nr. 300-24-040



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



HSK F63 Vierfachwinkelkopf mit 2 Ausgänge 2x ER 25 für Bohr- Fräs- Werkzeug und 2 Ausgänge 2x ER 32
Best.-Nr. 300-24-014
4 Ausgänge ER 25
Best.-Nr. 300-24-015



HSK F63 3+1 Winkelkopf mit Aufnahme Ø 10 mm, Rasterung 22 mm
Best.-Nr. 300-24-016



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



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



HSK F63 Schwenkaggregat mit ET Schnittstelle für Bohr-, Fräs- oder Sägewerkzeug, max Ø 180 mm
Best.-Nr. 300-24-037



HSK F63 Schwenkaggregat, mit 1 Ausgang ER 25 für Bohr-, Fräs- oder Sägewerkzeug, digital, max. Ø 240 mm Winkeleinstellung und Schnellverschluss
Best.-Nr. 300-24-026



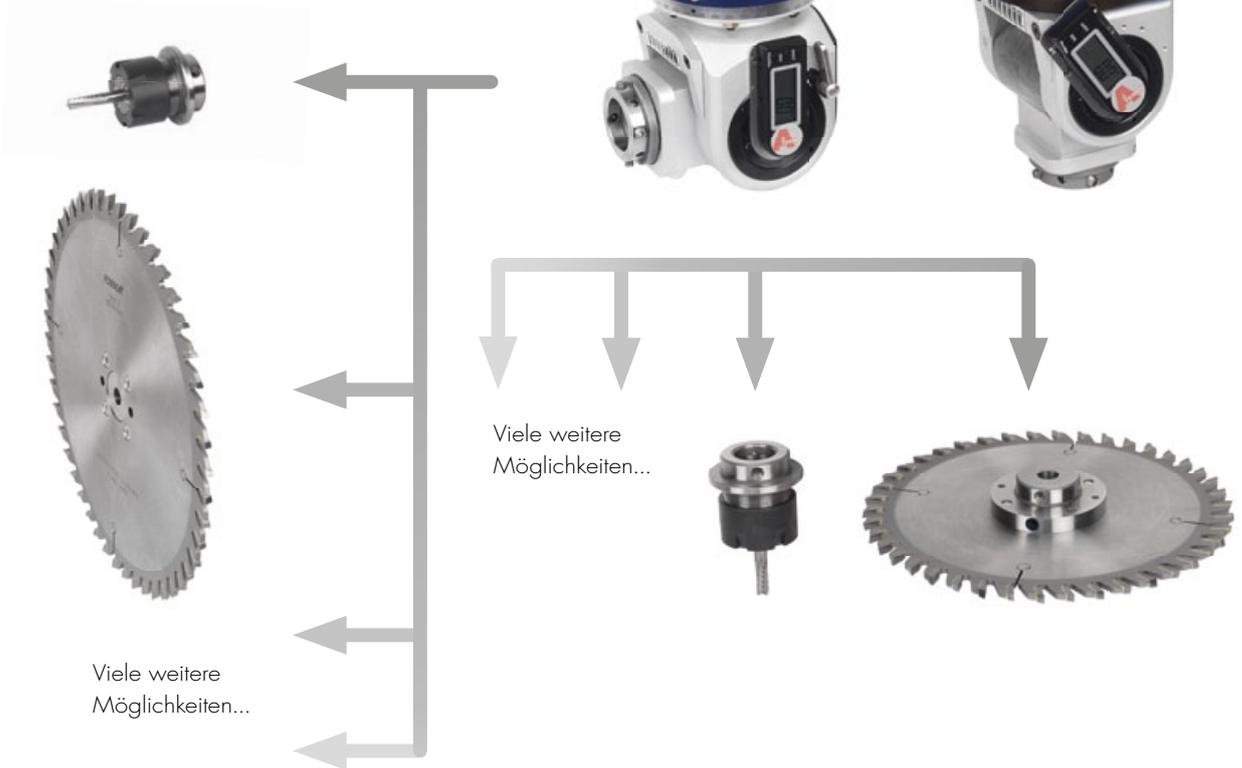
HSK F63 Schwenkaggregat, digital mit ET Schnittstelle für Bohr- Fräs- oder Sägewerkzeug, max. Ø 240 mm Winkeleinstellung und Schnellverschluss
Best.-Nr. 300-24-024



HSK F63 Schwenkaggregat digital mit 1 Ausgang WELDON für Sägewerkzeug, max Ø 240 mm
Best.-Nr. 300-24-035

ET-Schnittstelle

- Wiederholgenauigkeit
- Zeitvorteil beim Werkzeugwechsel
- Exaktes Ablesen des Winkels im 1/10 Bereich
- Fixe Positionierung (Raster: 0, 90, 45)



Zubehör für ET-Schnittstelle



ET Adapter zur Aufnahme von Werkzeug bei Aggregaten mit ET Schnittstelle ER 25
mini Adapter für ET Schnittstelle
Best.-Nr. 300-24-028



ET Adapter zur Aufnahme von Werkzeug bei Aggregaten mit ET Schnittstelle WELDON
Adapter für ET Schnittstelle
Best.-Nr. 300-24-030

ET Adapter zur Aufnahme von Werkzeug bei Aggregaten mit ET Schnittstelle Clamex
Adapter für ET Schnittstelle
Best.-Nr. 300-24-027

ET Adapter zur Aufnahme von Werkzeug bei Aggregaten mit ET Schnittstelle ET-Set (1x WELDON/2x ER 25)
Best.-Nr. 300-24-031

ET Adapter zur Aufnahme von Werkzeug bei Aggregaten mit ET Schnittstelle ET-Set (2x Weldon/1x ER 25)
Best.-Nr. 300-24-032

5-motion, das besondere Aggregat von FORMAT-4

Das 5-Achs-Aggregat von FORMAT-4: Automatisch stufenlos schwenkbar!

Das automatisch verstellbare Schwenkaggregat „5-motion“ von Format-4 ermöglicht die kostengünstige Aufrüstung jedes CNC-Bearbeitungszentrums zur 4- und 5-Achs-CNC-Maschine.

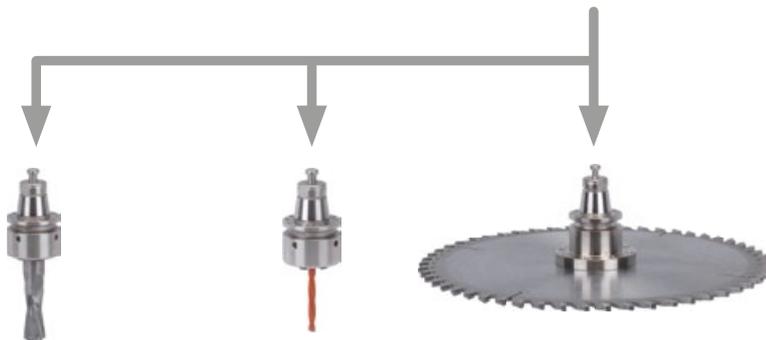
Geringe Investition, hohe Kostenersparnis! Mit dem Einsatz eines automatisch verstellbaren Format-4 „5-motion“-Schwenkaggregates wird die Leistungsfähigkeit und die Effizienz jedes CNC-Bearbeitungszentrums gesteigert. Das automatisch verstellbare Format-4 „5-motion“ Schwenkaggregat verringert Investitionskosten für notwendige, zusätzliche Werkzeuge oder Aggregate. Zusätzlich sparen kürzere Bearbeitungszeiten (weniger Werkzeugwechsellvorgänge pro Werkstück) Zeit und damit Geld. In Summe sichert das automatisch verstellbare Format-4 „5-motion“ 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 Fräswerkzeug innerhalb eines Programmablaufes automatisch gewechselt werden. Die Schnittstelle des 5-motion^{plus}-Aggregates ermöglicht Werkzeugwechsel am hinteren Tellerwechsler mit derselben Geschwindigkeit wie Standard-Werkzeugwechsel. Das Format-4 5-motion^{plus}-Aggregat überzeugt durch grenzenlose Flexibilität und Vielseitigkeit!



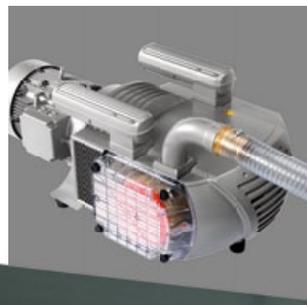
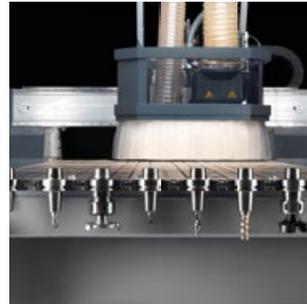
profit H08

FORMAT

CNC-Nesting: Effizienz auf kleinstem Raum

Die profit H08 von Format-4 ist das CNC-Bearbeitungszentrum für professionelle Nesting-anwendungen bei geringem Platzbedarf. Speziell für die universelle Anwendung entwickelt, überzeugt das gewinnbringende Multitalent mit höchster Präzision und beeindruckender Produktivität bei der Bearbeitung verschiedenster Materialien.





Portalbauweise mit Gantry-Antrieb

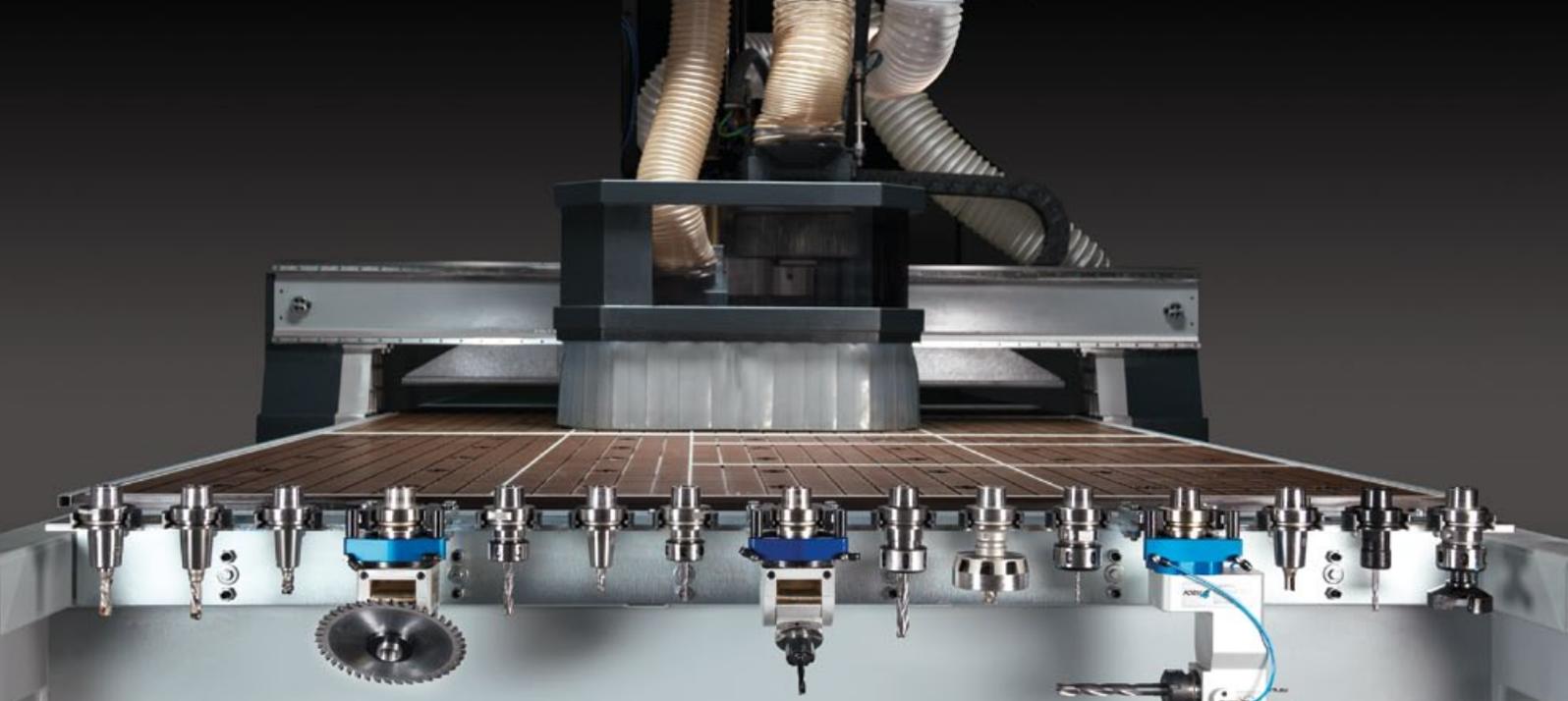
Bis zu 750 m³/h Vakuumleistung

Perfektes Nesting mit dem Format-4 Matrixtisch

Automatisches Messsystem für Werkzeuglängen

Automatische Entladeeinheit inkl. elektromotorischer Abschieber

Zusatzabdichtung für extreme Einsatzbedingungen



Arbeitsfeld

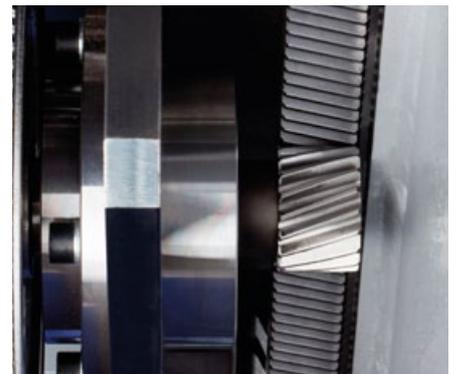
Fräsen und Bohren in jeder beliebigen Form, in nur einem Arbeitsdurchgang

Die zweiseitig angetriebene Portalbauweise (Gantry) der profit H08 garantiert höchste Präzision und Wiederholgenauigkeit Ihrer Bearbeitung.



Handterminal

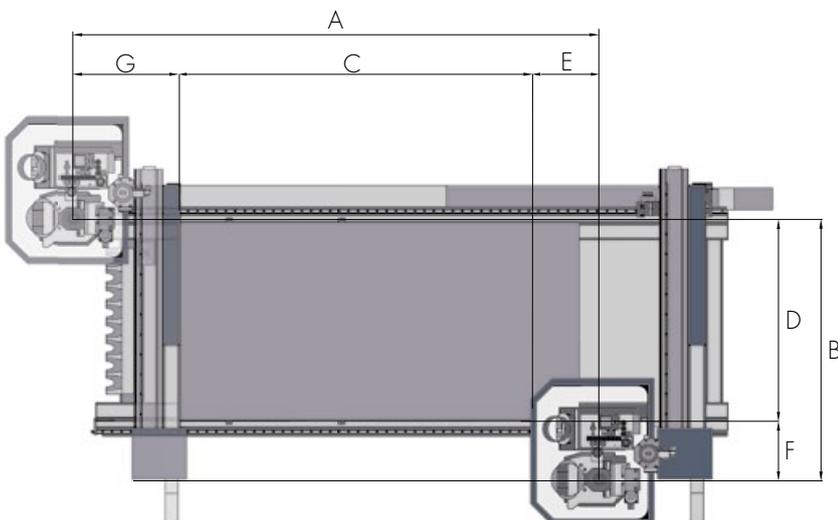
Handterminal mit Potentiometer und Not-Aus.



Portalbauweise

Der Zahnstangenantrieb in X- und Y-Richtung sichert maximale Verfahrgeschwindigkeiten für kürzeste Bearbeitungs-, und Werkzeugwechselzeiten.

Arbeitsfelder, Verfahrswege



profit H08 13.25

A	3260 mm
B	1630 mm
C	2.500 mm
D	1250 mm
E	593 mm
F	186 mm
G	166 mm

profit H08 16.31

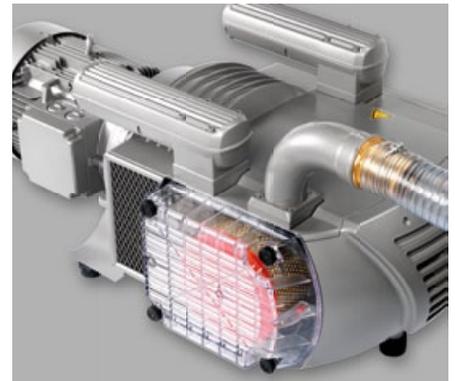
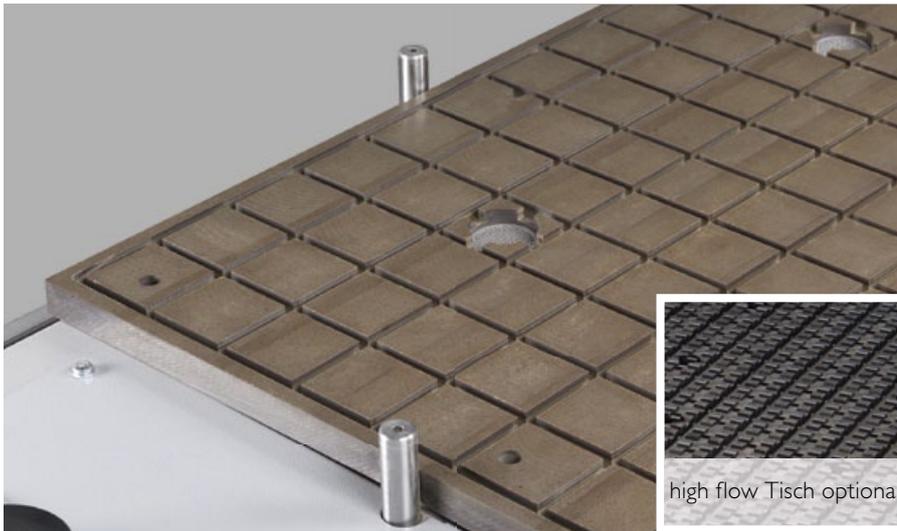
A	3.860 mm
B	1.930 mm
C	3.090 mm
D	1.530 mm
E	593 mm
F	186 mm
G	176 mm

profit H08 21.31

A	3.860 mm
B	2.500 mm
C	3.090 mm
D	2.100 mm
E	125 mm
F	375 mm
G	645 mm

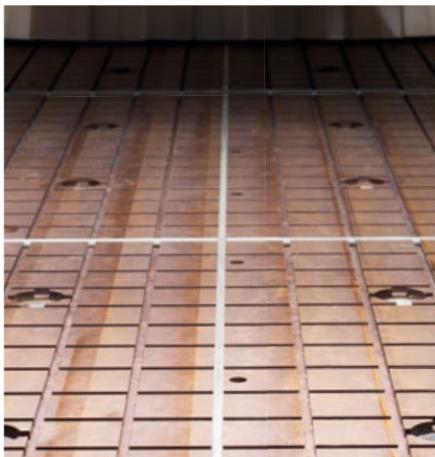
Perfektes Nesting mit dem FORMAT-4 Matrixtisch

Der Matrixtisch mit optimierter Rastergeometrie ermöglicht die vollflächige Auflage von Werkstücken jeglicher Form und Größe und garantiert deren exakte Positionierung. Direkt am Tisch montierte Referenzanschläge unterstützen zusätzlich bei der Verschnitt-optimierung und können optional mit Kollisionsschutz-Sensoren überwacht werden.



Vakuumsystem

Luftdurchlässige Materialien sowie kleinflächige Teile können mit höchster Haltekraft fixiert werden. Bis zu 750 m³/h.



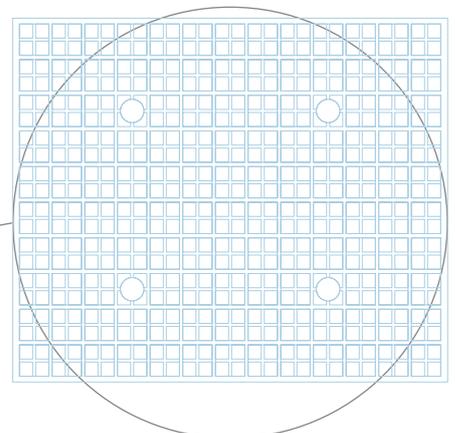
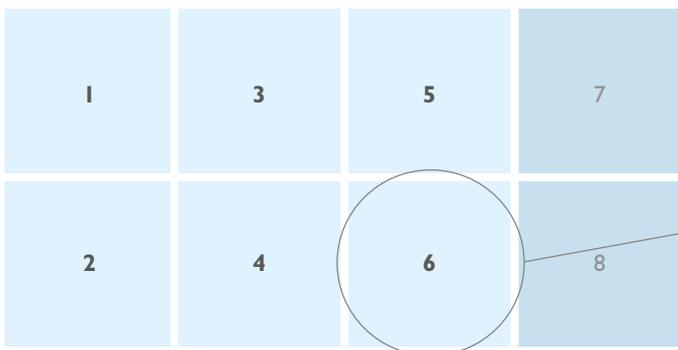
Vakuum-Rastertisch: 60 x 60

4 Vakuumauslässe pro Feld

Der Vakuumtisch Ihrer profit H08 verfügt über ein Raster von 60 x 60 mm und 4 Vakuumauslässen pro Feld für eine gleichmäßige Verteilung des Vakuums und beste Saugleistung über den gesamten Nestingtisch. Optional steht ein Raster mit 30 x 30 mm für bestmögliche Halteeffekte aller Werkstückformen und -größen (speziell für kleinere Werkstücke) zur Auswahl.

Phenolharztisch

Der Vakuumtisch besteht aus Phenolharz und ist weder korrosiv noch temperaturabhängig (Expansion und Kontraktion). Gleichbleibende Präzision ist so garantiert.



Das Arbeitsfeld ist serienmässig in 6 (H08 13.25) bzw. 8 Vakuumfelder (H08 16.31) unterteilt, um die beste Haltekraft für die unterschiedlichst Plattengrößen zu gewährleisten. Die Ansteuerung der Vakuumfelder erfolgt manuell mittels Handhebeln auf der vorderen Seite der Maschine.

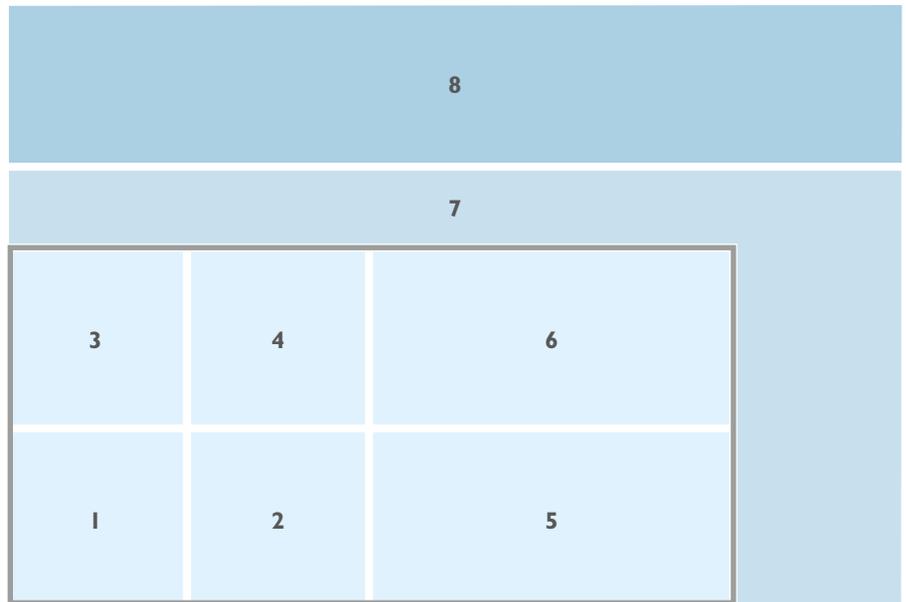
Smart Zoning (profit H08 21.31)

Über die Smart-Zoning Vakuumsteuerung können die Vakuumfelder (manuell sowie auch) vollautomatisch je nach Werkstückgröße angesteuert/aktiviert werden.

Die vordefinierten Vakuumzonen des Rastertisches beziehen sich auf drei gängige Plattengrößen:

- 2500 mm × 1250 mm ≙ 4" × 8"
- 3090 mm × 1530 mm ≙ 5" × 10"
- 3090 mm × 2100 mm ≙ 7" × 10"

Somit kann ein Wechsel von einer Plattengröße auf die nächste extrem schnell durchgeführt werden!



Des weiteren können somit auf den Feldern 1 bis 6 auch Einzelteile mit variablen Größen aufgelegt und abgearbeitet werden.

Bohrgruppen



DH 8

Bohrköpfe

- Bohrkopf DH 8 mit 8 vertikalen Spindeln
- Bohrkopf DH 12 mit 12 vertikalen Spindeln
- Bohrkopf DH 16 mit 4 horizontalen und 12 vertikalen Spindeln und 2 Sägen
- Motor über Inverter gesteuert bis 6.000 U/min

Die Maschine führt vertikale Bohrbearbeitungen aus.



DH 8



DH 12



DH 16



Spindel



„professional“:
absolute Flexibilität für
maximale Produktivität

Im Professional-Paket verfügt die Hochleistungs-Frässpindel über eine HSK-F63-Werkzeugaufnahme, die zusammen mit 10 kW Leistung und 24.000 U/min selbst bei schwierigen Materialien perfekte Fräsergebnisse liefert. Bis zu 10 Werkzeugplätze sichern schnellste Wechselzeiten und machen die H08 noch leistungsfähiger.

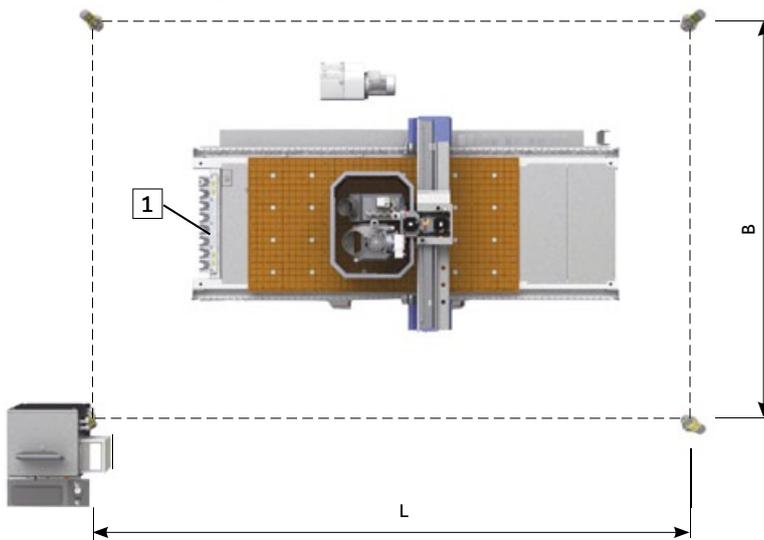
Ausstattungs paket „start“
für perfekte Fräsarbeiten

Die Hochleistungs-Frässpindel im Ausstattungspaket „start“ mit ER 32-Spannzange, 10 kW Leistung und 24.000 U/min erzielt erstklassige Fräsergebnisse und höchste Präzision bei maximaler Produktivität.

Automatisches Werkzeug-
längen-Mess-System

Parametrisieren Ihres Werkzeuges leicht gemacht: jede Werkzeuglänge wird hundertstelmillimetergenau in der Werkzeugdatenbank hinterlegt.

Werkzeugplätze & Platzbedarf



Werkzeugwechsler

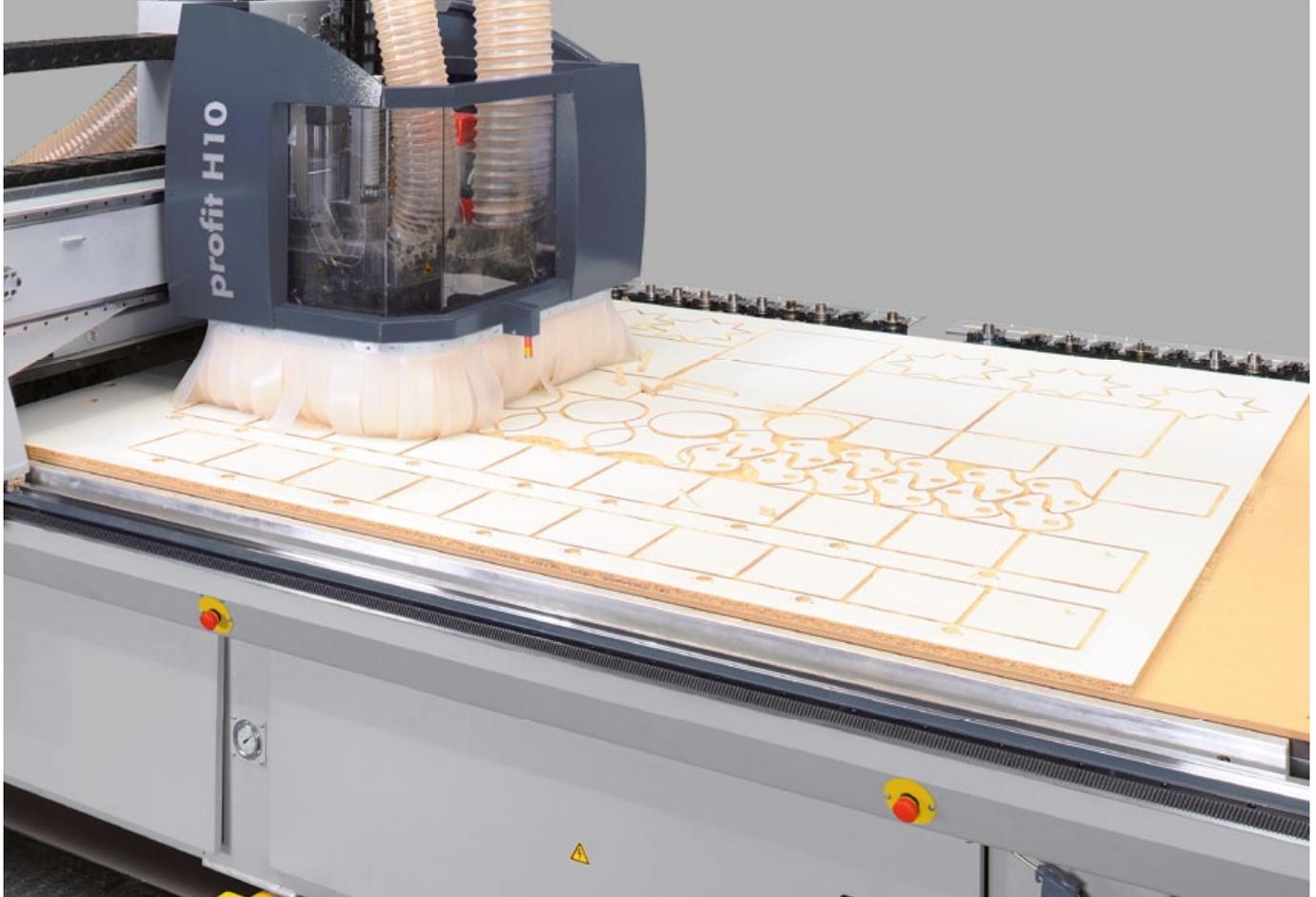
8-, 11 oder 15-fach Werkzeugwechsler seitlich am Maschinenständer

Symbolbild profit H08 13.25, profit H08 16.31

	profit H08 13.25	profit H08 16.31	profit H08 21.31
Höhe [H]	1.650 mm	1.650 mm	1.968 mm
Länge [L]	5.600 mm	6.200 mm	6.150 mm
Breite [B]	3.790 mm	4.090 mm	4.720 mm
Gewicht (ausstattungsabhängig, ohne Verpackung)	2.460 kg	2.970 kg	3.450 kg

Maßangaben variieren bei der Verwendung von Sonderausstattung

Arbeitsfeld



Zuschnitt, Bohren und Fräsen, jede beliebige Form in nur einem Arbeitsgang!

CNC-Zuschnitt

- Platte auflegen, Zuschnitt starten - die profit H10 arbeitet nach dem Belegen manlos, keine weiteren Manipulationsarbeiten notwendig.

CNC-Bohren

- Material-Weitertransport zu CNC- oder Bohrmaschinen entfällt.
- Hohe Zeitersparnis durch Kombination zwischen CNC-Zuschnitt und CNC-Bohren in nur einem Arbeitsgang.

CNC-Fräsen

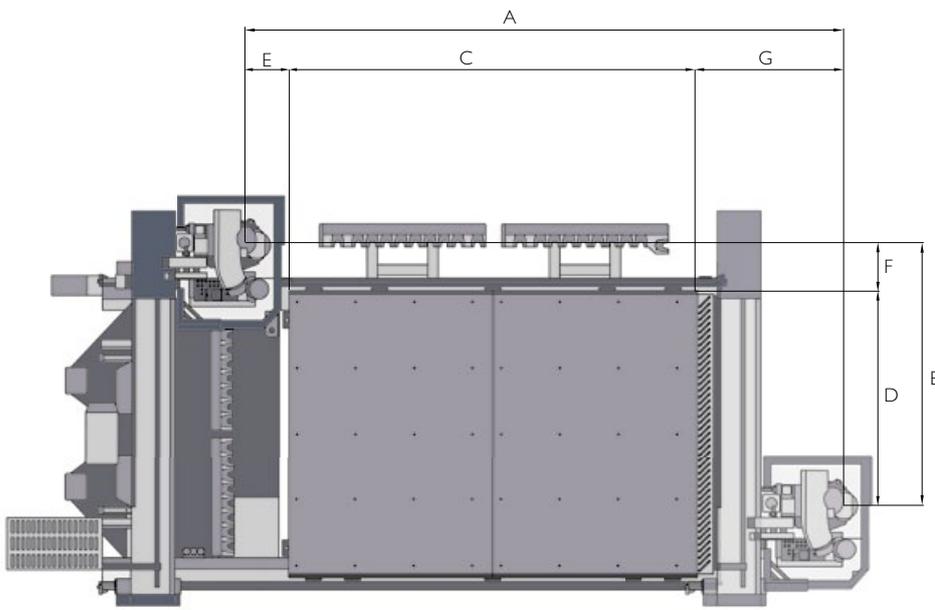
- Rastertisch ist mit Blocksaugern belegbar, CNC-Fräsarbeiten können wie bei Standard-CNC-Maschinen abgearbeitet werden.

Die zweiseitig angetriebene Portalbauweise der profit H10 garantiert höchste Präzision und Wiederholgenauigkeit Ihrer Bearbeitung. Der Zahnstangenantrieb in X- und Y-Richtung sichert maximale Verfahrensgeschwindigkeiten für kürzeste Bearbeitungs-, und Werkzeugwechselzeiten.

CNC-Nesting (verschachteln)

- Jede beliebige Form ist möglich. Minimalster Verschnitt durch Nestingsoftware
- Hohe Zeitersparnis durch Kombination zwischen CNC-Zuschnitt, CNC-Bohren und CNC-Nesting in nur einem Arbeitsgang.

Arbeitsfelder, Verfahrwege



profit H10 16.38

- A 4.650 mm
- B 1.960 mm
- C 3.720 mm
- D 1.585 mm
- E 448 mm
- F 375 mm
- G 482 mm

profit H10 19.38

- A 4.650 mm
- B 2.260 mm
- C 3.720 mm
- D 1.885 mm
- E 448 mm
- F 375 mm
- G 482 mm

profit H10 22.32

- A 4.050 mm
- B 2.560 mm
- C 3.120 mm
- D 2.160 mm
- E 448 mm
- F 375 mm
- G 482 mm

profit H10 22.43

- A 5.250 mm
- B 2.560 mm
- C 4.320 mm
- D 2.160 mm
- E 448 mm
- F 375 mm
- G 482 mm



Bohrkopf

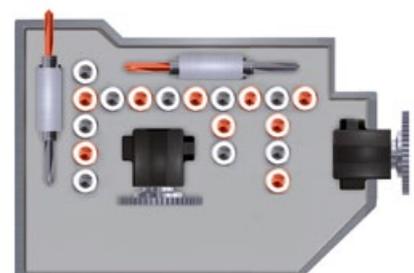
Egal ob reiner Korpusbauer oder Allrounder, entscheiden Sie selbst, welche Bohrkopfkonfiguration die Richtige ist. Wahlweise nur vertikale Bohrspindeln oder Spindeln mit Nutsägen für vertikale und horizontale Bearbeitungen. Motor über Inverter gesteuert bis 7.500 U/min.



DH 12



DH 16 4H 2S



DH 22 4H 2S

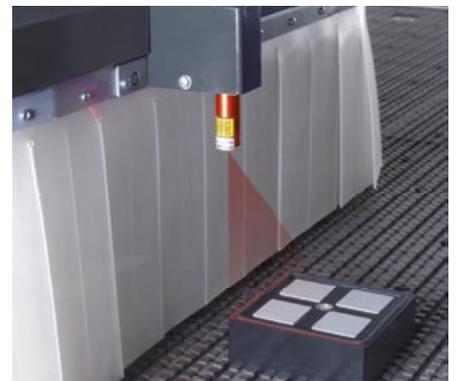
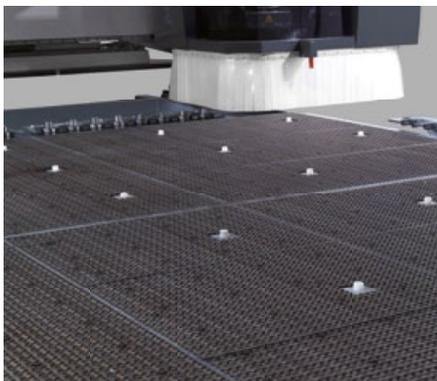
Spindel

Mit einer Motorleistung von 10 und 12 kW und bis zu 24.000 U/min wird der Fräsmotor über Inverter gesteuert und ist direkt am Trägermodul des Bohrkopfes auf der Z-Achse angebracht. Zwei Linearführungen gewährleisten die hochpräzise vertikale Führung. Der Fräsmotor 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 Werkzeugaufnahme wird pneumatisch gereinigt. Die C-Achse steht als vierte Achse (360°) mit Druckluftschnittstelle für Aggregate zur Verfügung.



Automatisches Mess-System für Werkzeuglängen

Parametrisieren Ihres Werkzeuges leicht gemacht: jede Werkzeuglänge wird hundertstelmillimetergenau in der Werkzeugdatenbank hinterlegt.



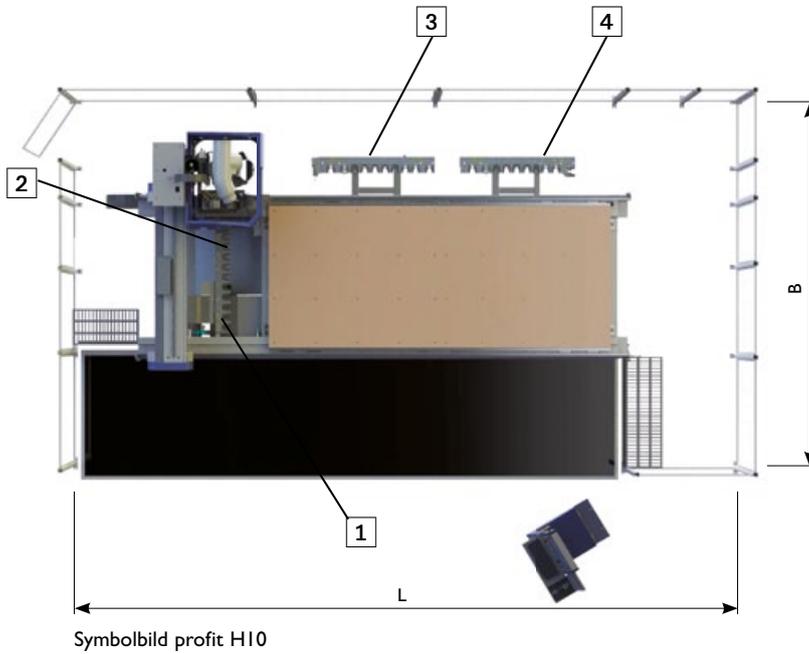
Einlagehilfen

Die Verteilung der Einlagehilfen über den kompletten Tisch unterstützen Sie beim Handling der Schonplatte.

Sauger - schnell positioniert

Die Aktivierung des Positionier-Lasers erfolgt per Handterminal.

Werkzeugplätze & Platzbedarf



	profit H10 22.32	profit H10 22.43	profit H10 16.38	profit H10 19.38
Höhe [H]	2.510 mm	2.510 mm	2.510 mm	2.510 mm
Länge [L]	6.800 mm	8.000 mm	7.400 mm	7.400 mm
Breite [B]	4.750 mm	4.750 mm	4.150 mm	4.450 mm
Gewicht (ausstattungsabhängig, ohne Verpackung)	4.500 kg	4.950 kg	3.950 kg	4.150 kg



1 8-fach Linearwechsler
seitlich am Maschinenständer.



2 8-fach Linearwechsler
seitlich am Maschinenständer.



3 10-fach Linearwechsler
hinten am Maschinenständer.



4 10-fach Linearwechsler
hinten am Maschinenständer.

Maßangaben variieren bei der Verwendung von Sonderausstattung

CNC-Aggregate

Werkzeugwechsel

Die linearen Werkzeugwechsler sichern extrem schnellen Werkzeugwechsel und minimieren den Druckluftverbrauch. Einsatz von Aggregaten mit großen Werkzeugdurchmessern für erhöhte Leistungsfähigkeit Ihrer profit H10. Bis zu 36 Werkzeug- und Aggregatwechselplätze stehen Ihnen zur Verfügung.



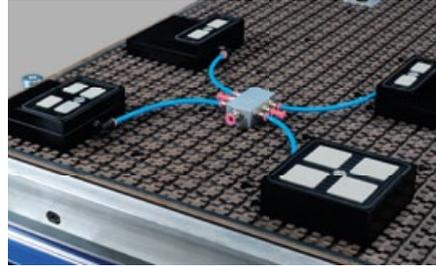
5-motion/5-motion^{plus}

Automatisch stufenlos schwenkbar!
5-motion/5motion^{plus} Schwenk-Aggregate
und Ihr Bearbeitungszentrum wird
zur 4,5-Achs-Maschine.

HSK F63 Messeraggregat für Schaumstoff,
Leder und diverse andere Materialien.



Vakuumsauger



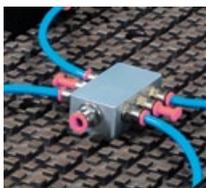
Schnell positionierbare Vakuumsauger für jede Werkstückform

Die Rastergeometrie des Matrixtisches erleichtert Ihnen das Handling der Sauger. Zusätzlich kann ein Verteiler eingesetzt werden, um ein 2-Kreis-Vakuum-System herzustellen.

Sauger - schnell positioniert (profit H10)

Die Aktivierung des Positionier-Lasers erfolgt per Handterminal.

1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



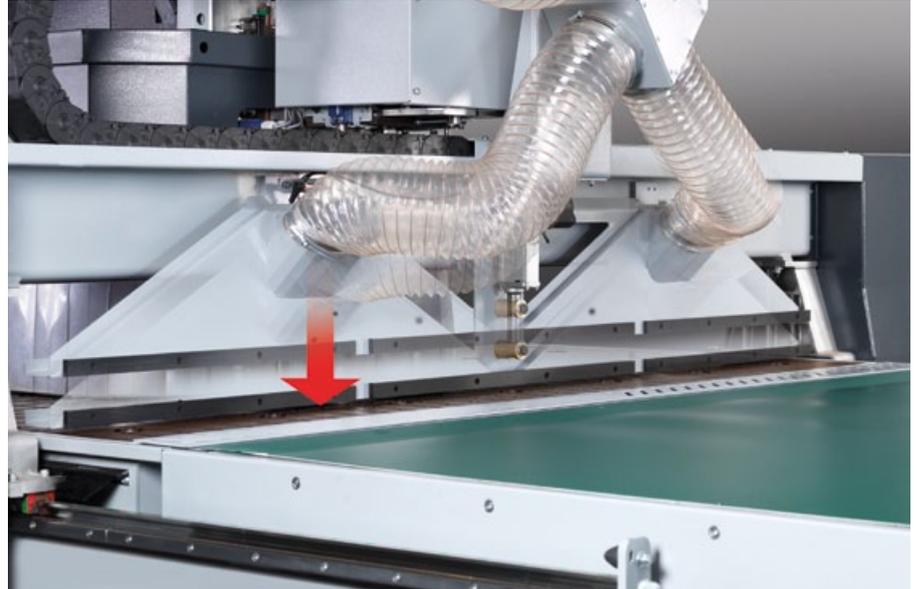
11



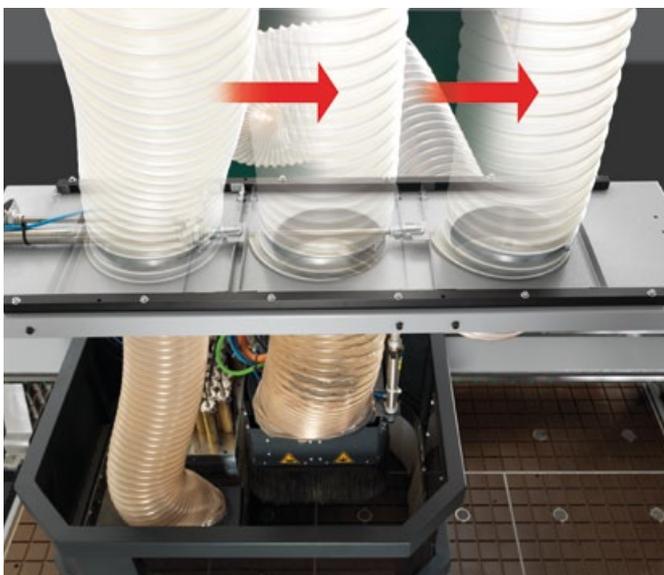
Vakuum-Blocksauger für Rastertisch

POS	Bezeichnung	L x B x H	Best.-Nr.
1	Verteilerplatte (profit H10/H500 MT)		300-05-964
2	Verteilerplatte (profit H08)		305-101
3	Anschlagblock (profit H08)		305-100
4	Vakuumsauger für MT Rastertisch, schlauchlos (profit H08/H10)	126 x 126 x 40	300-05-960
5	Vakuumsauger für MT Rastertisch, schlauchlos (profit H08/H10)	126 x 75 x 40	300-05-961
6	Vakuumsauger für MT Rastertisch, schlauchlos (profit H08/H10)	126 x 50 x 40	300-05-962
7	Vakuumsauger für MT Rastertisch, schlauchlos (profit H08/H10)	126 x 35 x 40	300-05-963
8	Vakuumsauger für MT Rastertisch, schlauchlos (profit H500 MT)	126 x 126 x 75	300-05-860
9	Vakuumsauger für MT Rastertisch, schlauchlos (profit H500 MT)	126 x 75 x 75	300-05-861
10	Vakuumsauger für MT Rastertisch, schlauchlos (profit H500 MT)	126 x 50 x 75	300-05-862
11	Vakuumsauger für MT Rastertisch, schlauchlos (profit H500 MT)	126 x 35 x 75	300-05-863

Untertisch- und Abschiebeabsaugung



Wegen der höhenverstellbaren Abschiebeeinheit entfallen Rüstzeiten, um die Höhe des Abschiebers an die verschiedensten Materialstärken anzupassen.



Einsatzgesteuerter Absaugstutzen

Durch die automatische Steuerung des Absaugstutzens wechselt die volle Absaugleistung immer zwischen Bohrkopf und Hauptspindel, je nachdem was gerade eingesetzt wird. So ist ein effizientes Absaugergebnis garantiert.

Mit der Option einer Abschiebeeinheit wird eine dritte Position des Absaugstutzens angesteuert. Hier wird der Tisch für eine optimiertes Arbeiten abgesaugt.

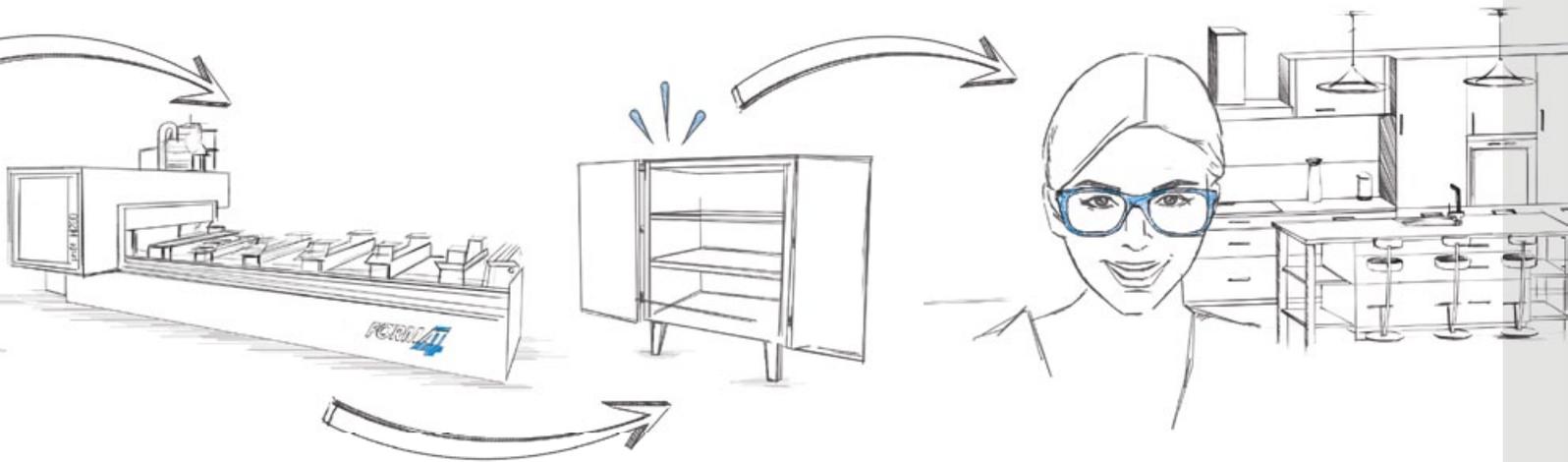


Anschlagvarianten

Auf Wunsch können die Anschläge vorne links oder rechts aufgebaut werden. Dies garantiert höchsten Bedienkomfort

und zusätzliche Flexibilität bei der Abarbeitung von Werkstücken. Bei automatisierten Maschinen

gewährleisten die durchgehenden Anschlaglineale ein gleichmäßiges Abschieben auf das Transportband.



CNC-Bearbeitungszentren

profit H200, Seite 146
profit H500, Seite 158

profit H300, Seite 146
c-express 920 classic, Seite 134

profit H350, Seite 156
creator 950; Seite 140

profit H200, Seite 146
profit H500, Seite 158

profit H300, Seite 146
c-express 920 classic, Seite 134

profit H350, Seite 156
creator 950, Seite 140

profit H08, Seite 182

profit H10, Seite 188

profit H500MT, Seite 160

profit H200, Seite 146

profit H300, Seite 146

profit H350, Seite 156

profit H500, Seite 158

profit H200, Seite 146
profit H500, Seite 158

profit H300, Seite 146
profit H08, Seite 182

profit H350, Seite 156
profit H10, Seite 188

creator 950, Seite 140

F4[®]Solutions im Möbel- und Innenausbau

Entwerfen - Präsentieren - Produzieren

DIE 360°-Lösung für den gesamten Auftragsprozess

F4[®]Solutions ist keine Insellösung, integriert sich nahtlos in die bestehende Produktion und vernetzt alle Arbeitsschritte zu einem intelligenten und durchgängigen Prozess.

Passt wie angegossen in Ihren Betrieb und zu Ihren Maschinen

Traditioneller Handwerksbetrieb mit Standardmaschinen oder High-Tech-Betrieb mit CNC – F4[®]Solutions passt immer! Völlig unabhängig von der vorhandenen Maschinenausstattung.

Standards aus der Industrie 4.0 auch fürs Handwerk leistbar gemacht

Keine Investitionen in vernetzte Neumaschinen und High-Tech-Anlagen, keine teuren Hardwareanschaffungen – F4[®]Solutions macht den Schritt zur vernetzten Produktion und Industrie 4.0 Standards auch für Handwerksbetriebe mit Standardmaschinen leistbar.





Heute investieren, für immer profitieren – DIE Lösung die mitwächst

Egal wie ihr Betrieb in zwei, fünf oder fünfzehn Jahren aussieht, F4®Solutions ist jederzeit adaptierbar bei Maschinenanschaffungen oder Betriebserweiterungen bis hin zur Industrie 4.0.



Entwerfen – Visualisieren – Verkaufen – Produzieren

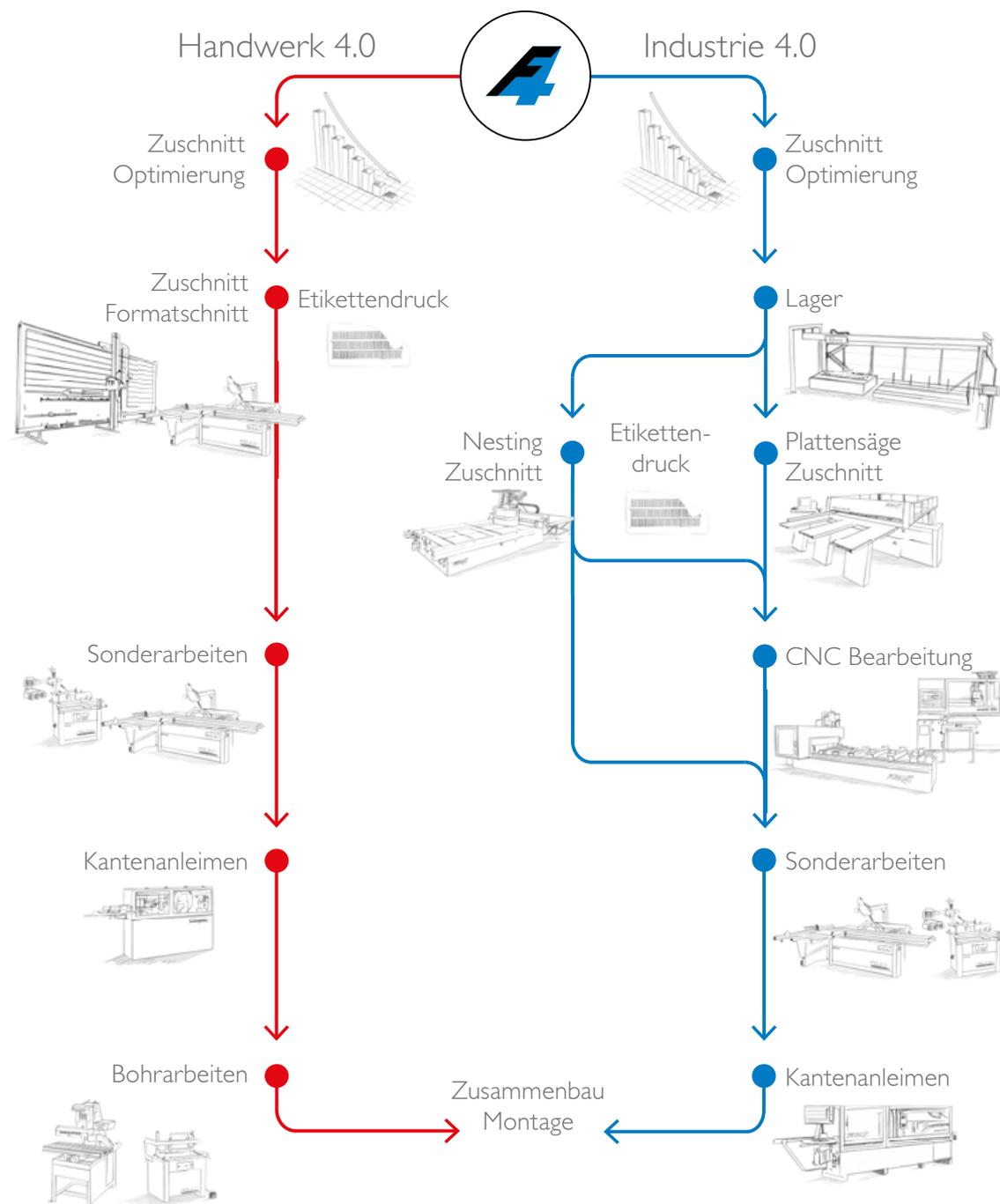
Einfachstes Entwerfen individueller Möbelstücke mit F4®Solutions im gewohnten CAD-Umfeld, photorealistisches Rendern verkaufsunterstützender 3D-Visualisierungen und die detaillierte Datenübergabe für die Produktion – das ist 4.0 für Handwerk und Industrie.

Alle Daten immer zur Hand, vom Aufmaß bis zur Montage

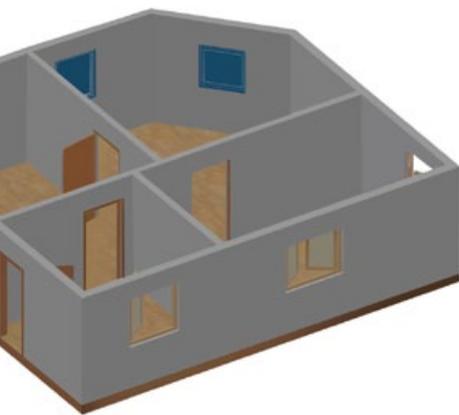
Traditioneller Handwerksbetrieb mit Standardmaschinen oder High-Tech-Betrieb mit CNC – F4®Solutions passt immer! Völlig unabhängig von der vorhandenen Maschinenausstattung.

F4® Solutions im Möbel- und Innenausbau

Entwerfen - Präsentieren - Verkaufen

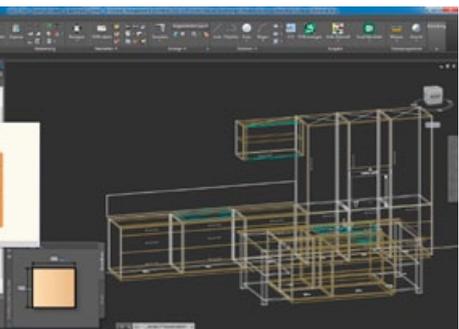


Entwerfen - Präsentieren - Verkaufen mit F4[®]Design



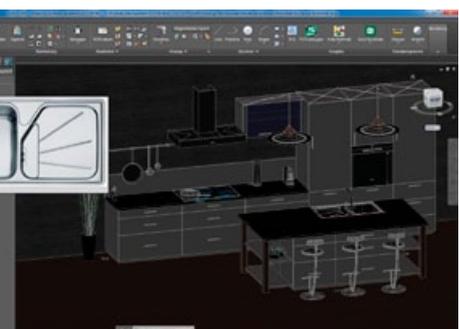
F4[®]Design

Möbel und Inneneinrichtungen entwerfen, in 3D visualisieren und auf Knopfdruck produzieren. Handwerk 4.0 oder Industrie 4.0: Unabhängig von Ihrem derzeitigen Maschinenpark bieten wir Ihnen mit F4[®]Solutions die perfekte Software-Lösung für den Möbel- und Innenausbau



Überzeugend einfach zeichnen und konstruieren

Intuitiv bedienbar überzeugt F4[®]Design vor allem mit CAD-Kurzbefehlen und der Importmöglichkeit von dxf- und dwg-Daten in 2D oder 3D. Die 3D-Planung von Räumen und sogar Etagen ist einfach und übersichtlich. Jeder einzelne Korpus, jedes einzelne Möbel aus Ihrer F4[®]Design Planung enthält Material-, Beschläge- oder Fertigungsinformationen.



Im Handumdrehen zur fertigen Planung

Elemente aus der grenzenlos erweiterbaren Bibliothek können schnell und flexibel in die Planung eingefügt werden. Vorlagen beschleunigen außerdem die Erstellung neuer Zeichnungsinhalte und führen zu einem schnellen, professionellen Planungserfolg. Kundenwünsche und eventuelle Änderungen können durch den parametrischen Aufbau schnell und sogar während des Verkaufsgesprächs umgesetzt werden.

Photorealistisch präsentieren und leichter verkaufen

Mit F4[®]Design überzeugen Sie Ihre Kunden mit photorealistischen 3D-Visualisierungen direkt aus der Fertigungszeichnung. Design- und Zubehör-Elemente aus der Bibliothek machen die Zeichnung realistischer und Ihr Entwurf wird für Ihre Kunden klar verständlich. Sie präsentieren individuelle Planungsmöglichkeiten aus unterschiedlichen Perspektiven direkt im Verkaufsgespräch mit ihren Kunden. Ihr Kunde weiß von Anfang an was er kauft - Missverständnisse sind so ausgeschlossen.

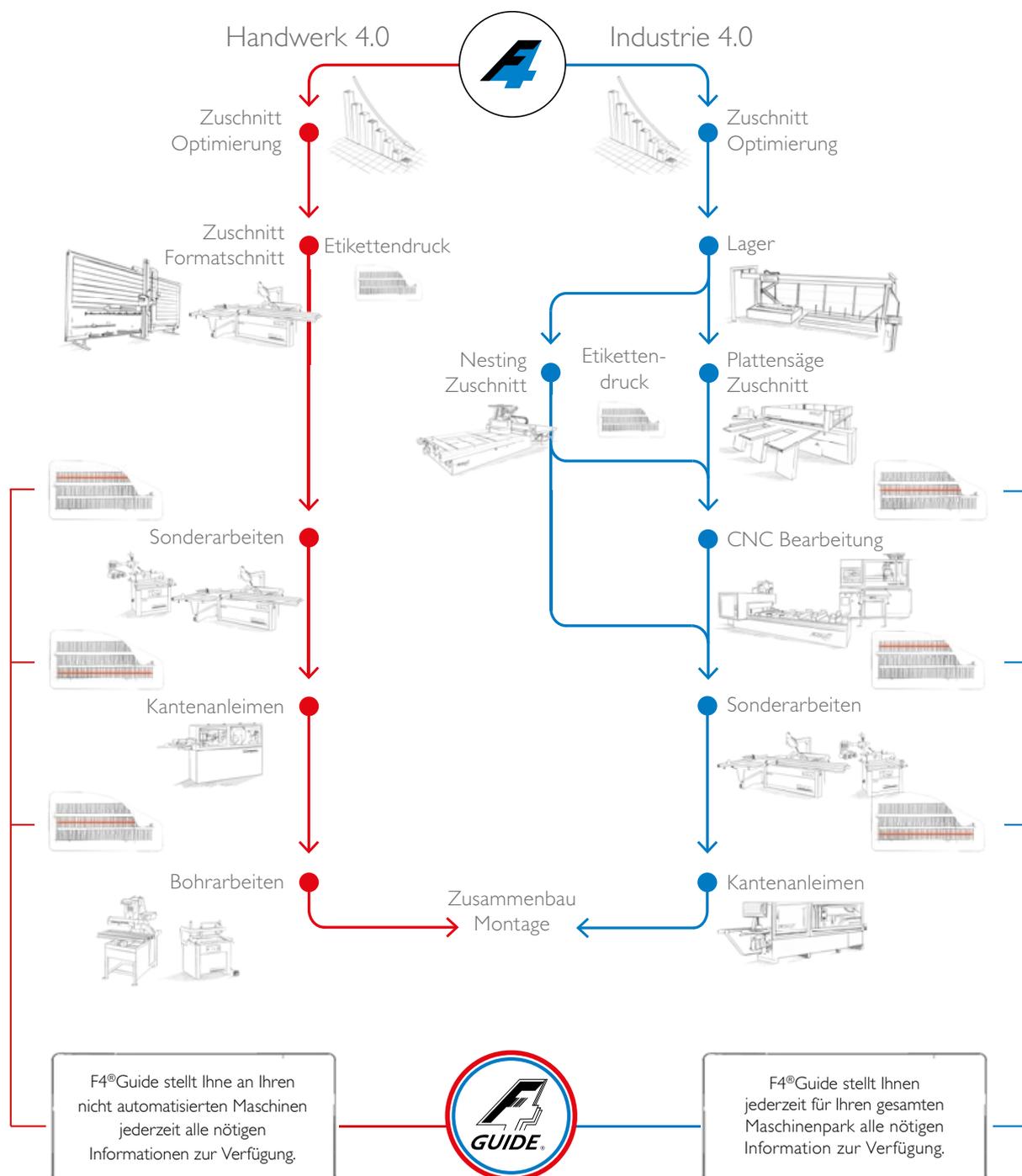
CNC-Programme

Nesting taugliche CNC-Programme, ARDIS-Übergabe und Stücklisten. Auf Knopfdruck werden Zuschnitt-, Material-, Beschläge- und Fertigteillisten erstellt und so für den weiteren, individuellen Produktionsprozess bereitgestellt. Profitieren Sie hier von den vielfältigen Möglichkeiten mit F4[®]Design.



F4® Solutions im Möbel- und Innenausbau

Entwerfen - Präsentieren - Produzieren mit 4.0 Arbeitsoptimierung





Industrie 4.0 Handwerk 4.0

Mit F4®Guide

F4®Guide - Ihr zuverlässiger Partner

F4®Guide ermöglicht mit seinem 3 Barcode-System 4.0 Arbeitsoptimierung. Für jeden verständlich, ohne Investitionen in vernetzte Neumaschinen und High-Tech-Anlagen, macht F4®Solutions den Schritt zur vernetzten Produktion samt Industrie 4.0 Standards auch für Handwerksbetriebe mit Standardmaschinen leistbar.

F4®Guide begleitet als zuverlässiger Partner durch die komplette Werkstatt und vernetzt Planung, Kalkulation, Fertigung und Zusammenbau. Vom individuellen Möbelstück bis hin zur Planung von ganzen Etagen: Jedes Bauteil bekommt ein Bauteil-Etikett, welches durch den kompletten Produktionsablauf mit Zuschnitt, Sonderbearbeitungen, Bohrarbeiten und Kantenanleimen führt – und das alles direkt an der Maschine.

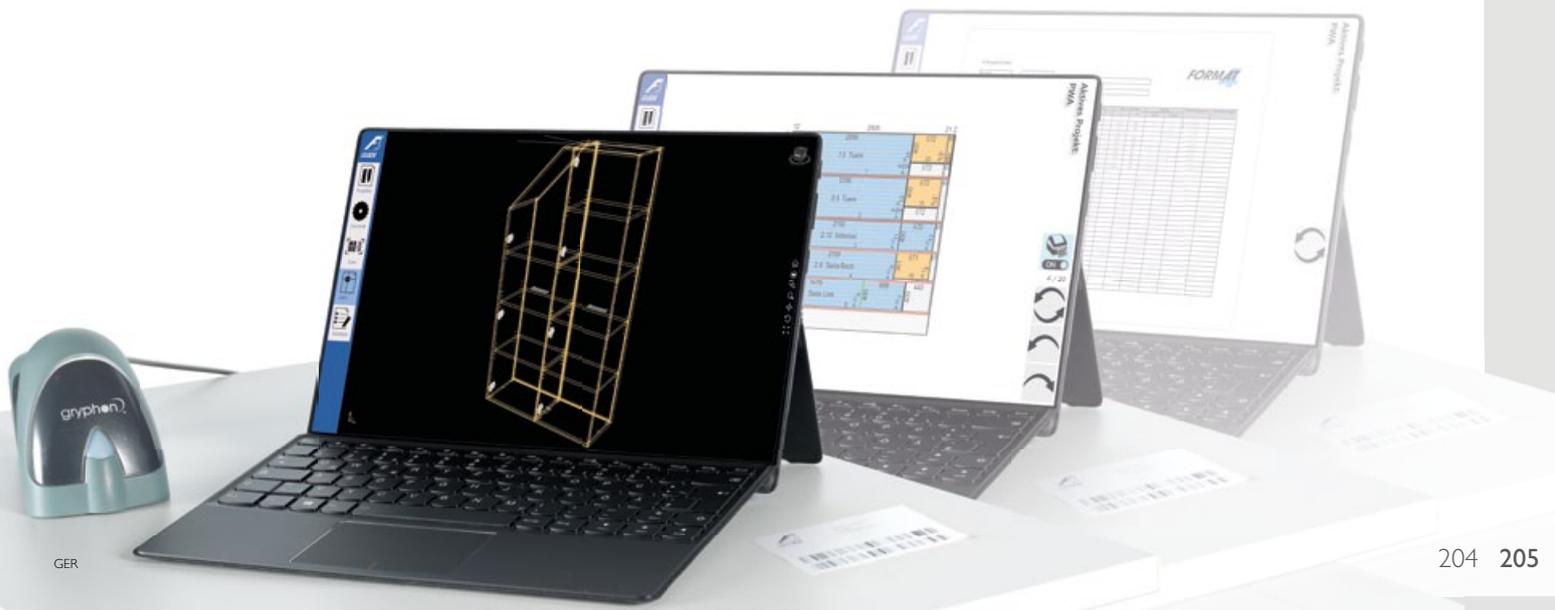
Revolutionäres Barcode-System

Das 3 Barcode-System des F4®Guide ermöglicht jederzeit Einblick in den Produktionsablauf und zeigt alle Arbeitsschritte auf. Das einfache Scannen des jeweiligen Barcodes bringt Ihnen die Daten auf den F4®Guide und leitet Sie mit Detailzeichnungen und 3D-Daten durch den weiteren Bearbeitungsprozess. Kein Nachfragen, keine doppelten Wege, keine Papierberge.

Alle Daten immer zur Hand

Direkt aus der Zeichnung, erstellt in der Planungsphase mit F4®Design, werden alle benötigten Daten für die Produktion generiert. Drehen, Zoomen, Messen und viele weitere Funktionen garantieren absolute Klarheit im Fertigungsprozess, im Zusammenbau oder auf Montage – das gibt es nur mit F4®Design.

Durch die Kombination aus Stückliste und 3D Zeichnung können alle Teile eindeutig identifiziert werden. Beschädigte Bauteile können mit dem eindeutigen Bauteilnahmen schnell und einfach nachgefertigt werden. Verwechslungen und Fehlproduktionen sind so ausgeschlossen.

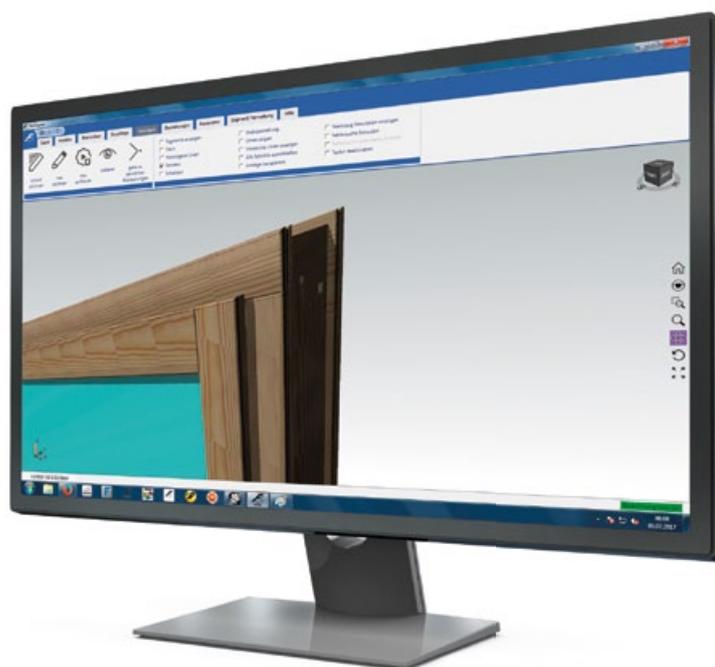


Fenster- und Türenfertigung

Jede Fensterform auf Mausklick

F4[®]Frame

Sie planen durch die Eingabe weniger Parameter Rahmen und Füllungen Ihrer Fenster und Türen. Relevante Parameter sind z.B: Größe, Eckverbindung mit oder ohne Glasleiste, Beschläge und vieles mehr. Per Mausklick wird das Fenster in Sekundenschnelle in einzelne CNC-Programme zerlegt. Ohne Nachbearbeitung kann der Maschinenbediener diese Dateien aus der Arbeitsvorbereitung aufrufen und abarbeiten. Automatisch wird eine Material-/Stückliste mit der Abbildung des Fensters generiert.





F4®Frame - Per Mausklick zu jeder erdenklichen Rahmenform

Intuitiv und schnell planen Sie individuelle Fenster und Türen. F4®Frame zerlegt den Entwurf in wenigen Sekunden in einzelne CNC-Programme die nachbearbeitungsfrei auf Ihre CNC-Maschine übertragen werden. Eine vollständige Material- und Stückliste wird natürlich automatisch mitgeneriert.

Konterverbindungen flexibel, passgenau und effizient

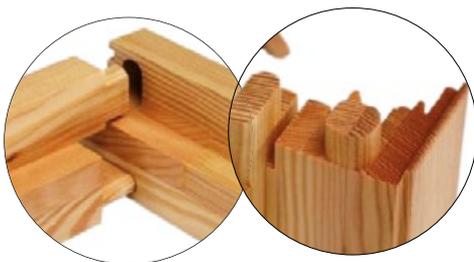
Konterverbindungen mit angefrästen Zapfen lassen sich mit F4®Frame und Format-4 CNC-Bearbeitungszentren absolut passgenau herstellen, bieten außergewöhnliche Stabilität bei einer effizienten Fertigung ohne Dübellochbohrungen und sind flexibel Anwendbar in Tür- und Fenstersystemen.

Moderne Wechselfalztechnik mit CNC

Direkt aus F4®Frame, absolut nachbearbeitungsfrei, in allen Stärken und unabhängig von der Sprossenbreite.

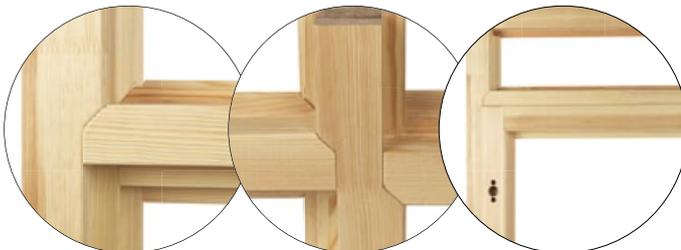
Arbeiten in 3D

Warum sollten Sie zweidimensional planen wenn das Produkt dreidimensional sein wird? Beeindruckende Visualisierungen helfen Ihnen bei der Planung und unterstützen ihre Verkaufsgespräche.



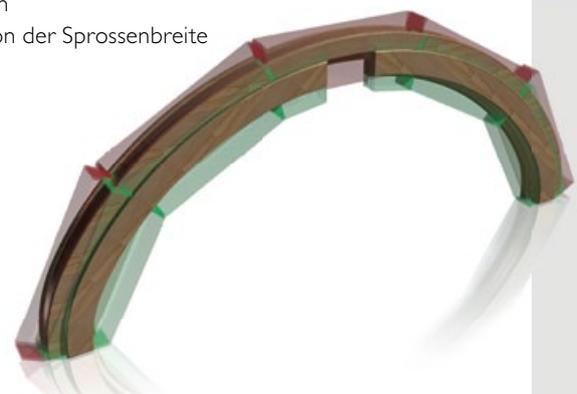
Konterverbindung mit angefrästen Zapfen

- > Außergewöhnliche Stabilität
- > Absolut passgenaue Herstellung auf CNC-Bearbeitungszentren
- > Effiziente Fertigung ohne Dübellochbohrungen und Dübel
- > Flexible Anwendbarkeit in allen Fenster- und Türensystemen



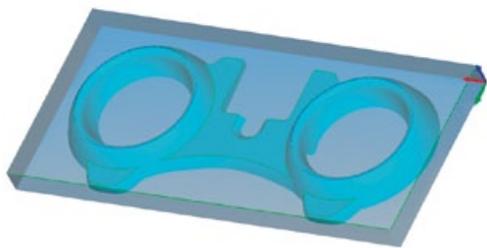
Wechselfalz

- > Direkt aus F4®Frame
- > Keine Nachbearbeitung
- > In allen Stärken
- > Unabhängig von der Sprossenbreite



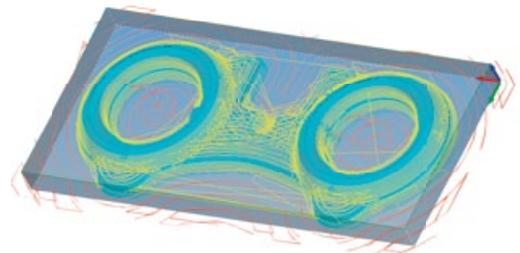
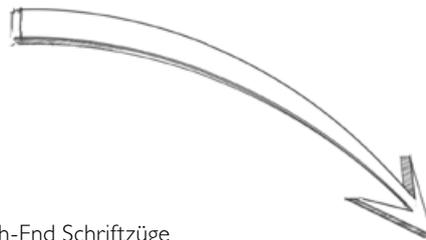
In drei Schritten zum fertigen Werkstück

3D-Datei laden – Werkzeugwege erstellen – Simulation prüfen & Fertigung starten!



CNC-Bearbeitung in 3 Dimensionen

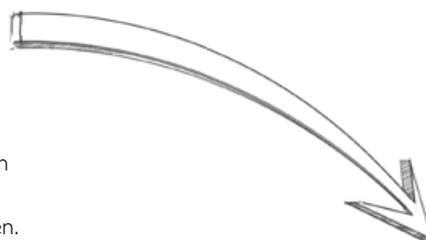
Kinderleicht laden Sie 3D Daten, generieren Flächen, kreieren High-End Schriftzüge oder gravieren Ornamente mit 3D.



Vollautomatisches Erstellen von Fräsbahnen im 3-, 4- und 5-Achs Bereich bringt Effizienz in Ihren Arbeitsprozess.



Mit der integrierten 3D Simulation testen Sie schnell und einfach Prototypen direkt im Büro. An der Maschine können dann umso schneller die fertigen Produkte in Stückzahl Eins gefertigt werden.



Das Ergebnis

Ein hochwertiges Endprodukt und zufriedene Kunden!

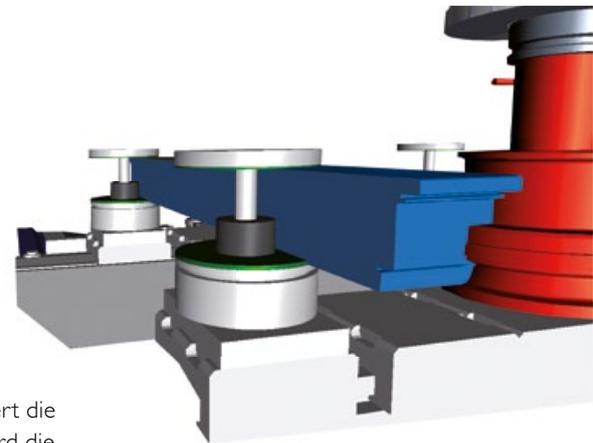
Woodflash

Der Standard auf allen CNC-Maschinen

3D-Simulator mit Kollisionskontrolle

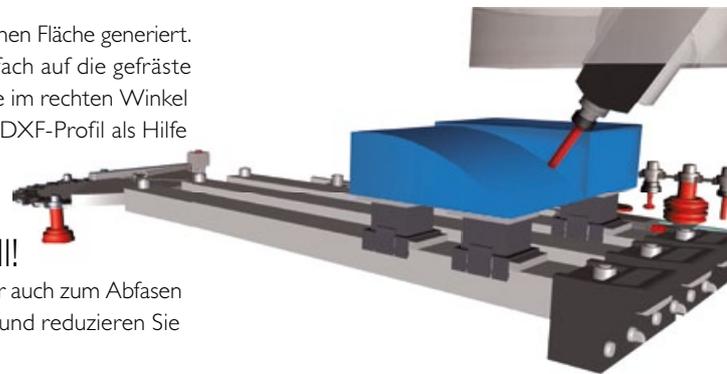
Mit dem 3D-Simulator werden Verfahrswege, Vorschubgeschwindigkeiten, Überfahrhöhen und Optionsausstattungen wie das 5-motion Aggregat, das Späneleitschild, alle Tellerwechsler und Bohrköpfe exakt dargestellt und genaue Arbeitszeiten ermittelt.

Die Kollisionskontrolle prüft, ob etwaige Kollisionen entstehen könnten und garantiert die Arbeitssicherheit an der Maschine. Durch Zuweisung des Werkzeug-DXF-Profiles wird die Kontur Ihres Fräasers an das Werkstück gebracht. Auch beim „Einfahren“ von Neuwerkzeugen kann das DXF-Profil als Hilfe verwendet werden und verringert so den Materialverbrauch.



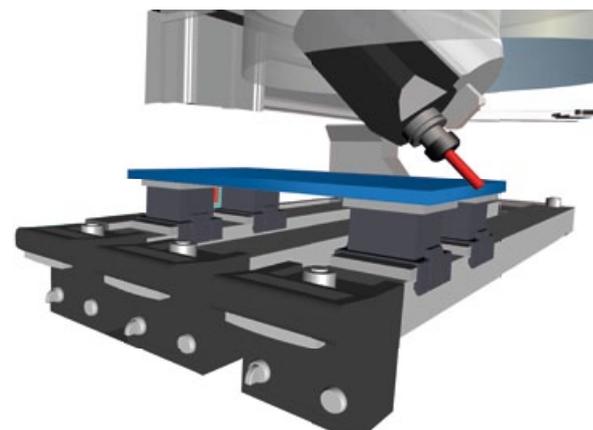
Woodflash-Modul: Extrudierte Fläche mit Präge- und Projektionsfunktion

Die Abfräsung in Fläche I wird durch die vorgegebene Kontur in der seitlichen Fläche generiert. Taschen, freie Konturen oder DXF-Importe lassen sich schnell und einfach auf die gefräste Fläche prägen oder projizieren. Das definierte Werkzeug verfährt präzise im rechten Winkel zur seitlich vorgegebenen Kontur. (Option C403 erforderlich) kann das DXF-Profil als Hilfe verwendet werden und verringert so den Materialverbrauch.



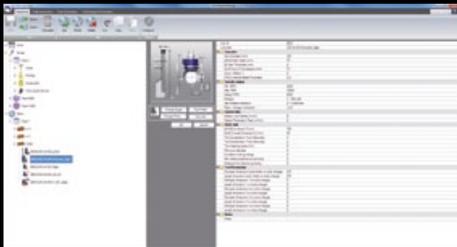
5-Achs-Programmierung, einfach und schnell!

Mit der einfach programmierbaren Format-4-Software können Schaftfräser auch zum Abfasen eingesetzt werden. Holen Sie das Maximum aus Ihrer 5-Achs-Maschine und reduzieren Sie Ihre Werkzeugkosten.



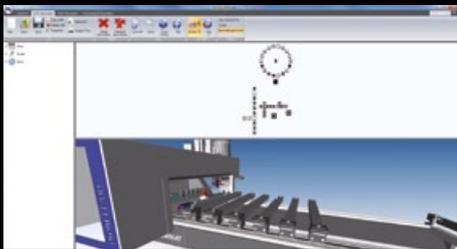
Woodflash Aufbau 4.0

Der Standard auf allen CNC-Maschinen



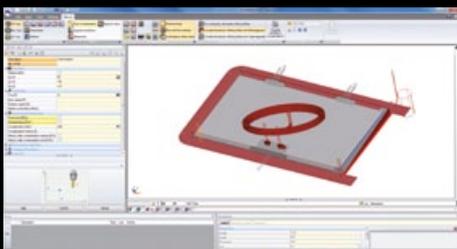
Werkzeug-Archiv

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



Bestückung

Verwaltung der Werkzeuge an der Maschine

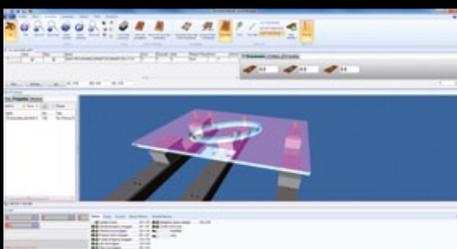


CNC-Editor: intuitive Dateneingabe

Bei Format-4 beginnt CNC-Komfort bereits in der Planungsphase.

Sparen Sie Zeit und Geld bei jedem Arbeitsschritt.

- > Programmieren der Einzelwerkstücke am Endmaß
- > DXF-Import als Standardlösung
- > Variables Programmieren, schnell und einfach
- > Einfache Verwaltung von Subprogrammen
- > Eine Vielzahl von Makros erleichtert das Programmieren auch bei komplexen Werkstücken



Simulationboard 3D-Simulator/CNC-Board

Optional: exakte Darstellung Ihrer Maschine als 3D-Modell inkl. Kollisionskontrolle



FELDER GRUPPE LIEFERPROGRAMM 2018

FELDER

Kreissägen und Formatkreissägen



K 940 S K 700 S K 700 Professional K 700



K 500 S K 500 Professional K 500

Kreissäge- Fräsmaschinen



KF 700 S Professional KF 700 Professional KF 700

Fräsmaschinen



F 900 M F 900 Z F 700 M F 700 Z

Bandsägen



FB 940 RS FB 940/840
FB 740 RS FB 740/640

Bandschleif- maschine

Kantenschleif- maschinen



FS 722 FS 900 KF FS 900 K

Dübelbohr- maschine



FD 21

Bohr- und Stemmmaschine



FD 250

Breitband- schleifmaschinen



FW 1102 perform FW 1102 Classic FW 950 classic

Bürstmaschine

Absauggeräte



RL 350 RL 300 RL 250

Brikketierpressen

FORMAT

Kreissägen und Format- kreissägen



kappa 590 x-motion kappa 590 e-motion kappa 550 e-motion kappa 550 x-motion kappa 550 kappa 400 x-motion

CNC- Bearbeitungszentren



c-express 920 classic creator 950 profit H200/H300 profit H350 profit H500/H500 MT

Plattenaufteilsägen



kappa V60 kappa V60 classic kappa automatic classic kappa automatic 60/100

Kantenanleim- maschinen



tempora F400 45.03/L tempora F600 60.06/L

Hammer

Kreissägen und Format- kreissägen



K4 Perform K3 winner Comfort K3 winner K3 basic

Hobelmaschinen



A3 41A A3 41D A3 41 A3 31 A3 26

Kombimaschinen



C3 41 Perform C3 41 Comfort C3 41 C3 31 Perform C3 31 Comfort C3 31



KF 500 Professional KF 500

Kombimaschinen



CF 741 S Professional CF 741 Professional CF 741 CF 531 Professional CF 531



F 500 MS F 500 M

Hobelmaschinen



AD 951 AD 941 AD 741 AD 531 A 951 L A 941 D 963 D 951



structura 60.02

Kantenanleimmaschinen



G 500 G 480 G 360 G 330 G 220 FK 300 ForKa 300 S eco ForKa 200 ECO plus ERM 1050



RL 200 RL 160 RL 140 RL 125



FBP 50, FBP 60, FBP 70



AF 22 Stationär



AF 22 Fahrbar



AF 22-200 Stand



AF 22 Stand



AF 16



AF 14



AF 12



kappa 400

Hobelmaschinen



dual 51 plan 51 L exact 63 exact 51

Fräsmaschinen



profil 45 M x-motion profil 45 M profil 45 Z x-motion profil 45 Z



profit H08/H08 21.31



profit H10

Breitbandschleifmaschinen



finish I 352 modular finish I 353 modular finish I 350 classic/gloss

Heizplattenpressen



tempora F800 60.12 x-motion plus/e-motion tempora F800 60.08 x-motion plus/e-motion



HVP Typ 1 Heizplattenpresse mit Elkom® Elektro-Heizplatten



HVP Typ 2 Heizplattenpresse mit Warm-Wasserheizung



HVP Typ 3 Heizplattenpresse mit Thermo-Ölheizung



HVP Typ 4 Heizplattenpresse mit Anschluss an das bestehende Heizsystem

**Fräsmaschine
Kreissäge-
Fräsmaschinen**



F3 B3 Perform B3 winner Comfort B3 winner B3 basic

Bandsägen



N4400 N3800

**Langloch-
bohrmaschine**



D3

Absauggerät



S01





FORMAT-4 Maschinenbau

KR-Felder-Straße 1
6060 HALL in Tirol
Austria
Tel. +43 5223 55306
Fax +43 5223 55306-63
info@format-4.com

www.format-4.com

Sofort-INFO unter:

- Ⓐ Tel. 05223 55306
Fax 05223 55306-63
www.format-4.at
- Ⓓ Tel. 089 383 804-68
Fax 089 383 804-69
www.format-4.de
- ⒸⒽ Tel. 044 872 51 00
Fax 044 872 51 21
www.format-4-suisse.com
- Ⓘ Tel. 0472 832 628
Fax 0472 802 301
www.format-4.it

A/18F4-09-GER/S/1.00/V/2710/



AH · © 04/2018 · FELDER® Austria
Die Maschinen sind teilweise mit Sonderausstattungen abgebildet.
Änderung der technischen Daten, Satz- und Druckfehler sowie
Irrtümer jederzeit vorbehalten.