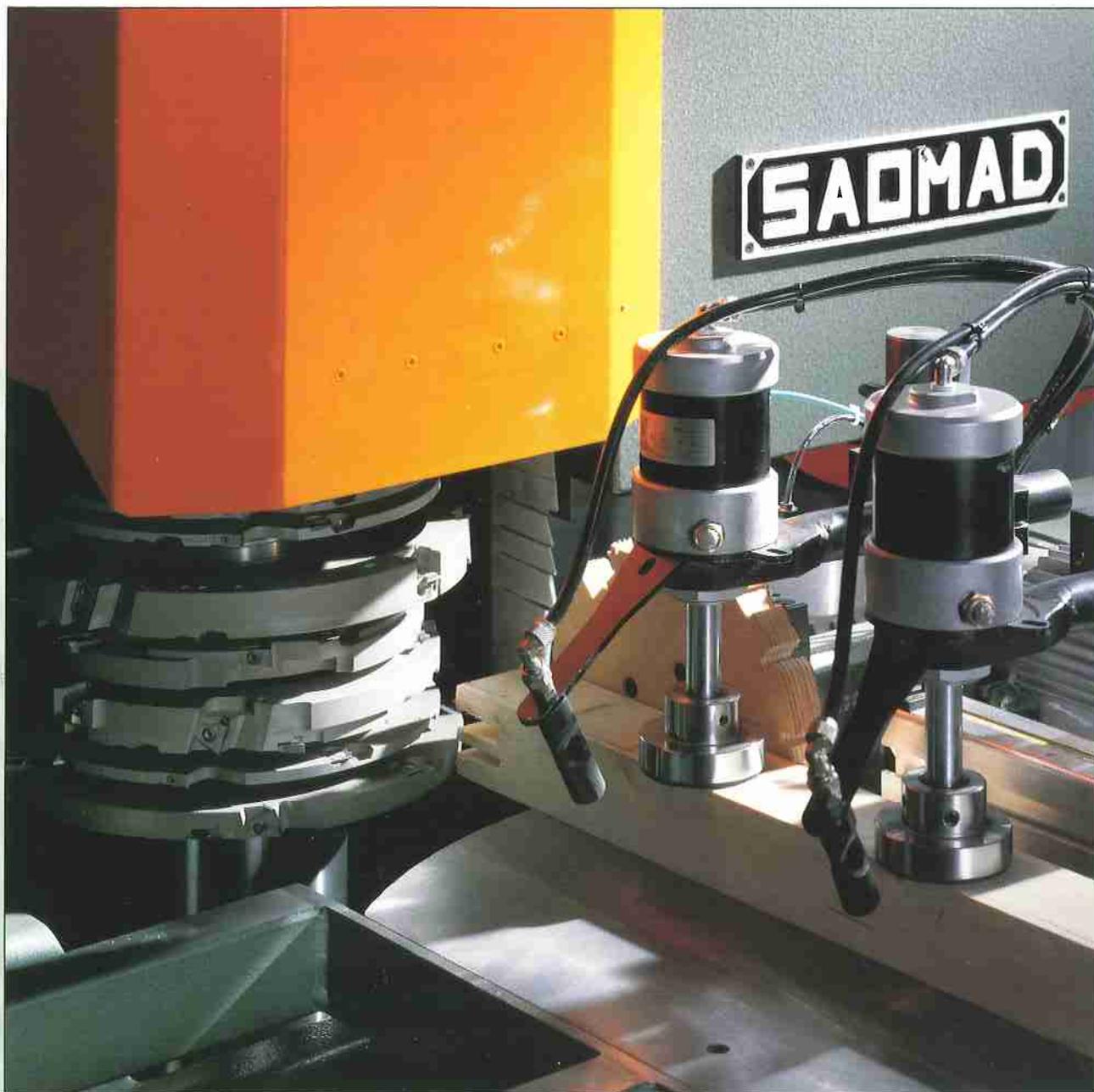


OPERATOR 5/E

**EINFASSUNGSARBEITZENTRUM
NUMERISCHE STEUERUNG**



SAOMAD

Man. Splitterschutzscheibe mit 6 Positionen (auf Anfrage automatisch)

Schwenktisch +/-45° für die Ausführung von Schrägfenstern

Mikroprozessor-Steuertafel mit 99 freien Speicherprogrammen für Serie-oder Folgebearbeitung



Schlitz- und Zapfentisch mit getrennt einstellbarer Geschwindigkeit der Kappsäge und der Schlitz- und Zapfenspindel von 2 bis 35 m/Min. sowie Hub- und Rücklaufgeschwindigkeit von 35 m/min.

Das Bearbeitungszentrum mit numerischer Steuerung OPERATOR 5/E ist die ideale Lösung für die Serien- und Einzelfertigung von Fenstern, auch in kleinen Mengen und unterschiedlichen Größen. Höchste Präzision und Fertigbearbeitung sind ohne Werkzeugwechsel möglich; jeder Arbeitsvorgang kann gespeichert werden. Dabei eine absolute Zuverlässigkeit, Sicherheit und Bedienbarkeit der gesamten Anlage.

OPERATOR 5/E zeichnet sich durch seine modernen, technischen Eigenschaften aus, die den verschiedenen Anforderungsnissen entsprechen.

OPERATOR 5/E ist das ideale Bearbeitungszentrum für eine schnelle, leichte, exakte, erstklassige und gewinnbringende Arbeit: computerisierte Steuerung aller Funktionen, präzise 90° Umfahrung, große Kapazität des Werkzeugmagazins, großer Schwenktisch für Schrägfensterbearbeitung, einstellbare Geschwindigkeit des Schlittens, autom. Übergang in den Profilierbereich, Vorschubführung bei der Profilierung für eine präzise Fertigbearbeitung auch von kleinen Werkstücken, Sicherheitssysteme sowie Widerstandsfähigkeit und Kompaktheit.

OPERATOR 5/E



KAPPEN

Horizontale Positionierung der Kappsäge, je 8 Positionen vorwärts/rückwärts mittels Drehknopf, zur Bestimmung der Zapfenlänge. Motorisierte Steuerung der Säge mit stufenloser Achse möglich. Während der Bearbeitung gibt der Schutzkasten das Sägeblatt frei.



SCHLITZ-UND-ZAPFENVERARBEITUNG

Zapfenspindel mit stufenloser Achse, mit großer Werkzeugmagazinkapazität für die Zapfenbearbeitung. Werkzeugdurchmesser: max 350 mm.

Die Werkzeuge sind aus Sicherheitsgründen mit einem Schutzschild, das automatisch geöffnet wird, versehen. Auf dieser Weise wird der Lärm reduziert und eine gute Absaugung gewährleistet.



PROFILIERUNG

Von der Schlitz- und Zapfenbearbeitung wird das Werkstück automatisch in den Profilierbereich übergeben. Dies erfolgt durch die autom. Mitnahme der ersten beiden Zugrollen.



KAPPEN UND SCHRÄGEFENSTERBEARBEITUNG

Ausführung von schrägen Schlitzzapfen durch +/- 45° Neigung des Tisches; dadurch kann die Positionierung der Kolben und Aluminiumführungen vermieden und eine größere Auflagefläche geschaffen werden, was die Dauer der Bearbeitung erheblich verringert.

OPERATOR 5/E



UMFAHRUNG AUF DER SCHLITZEINHEIT

Umfahrung des Flügels in nur 2 Durchgängen, für eine perfekte Ausführung des 90° Winkels.



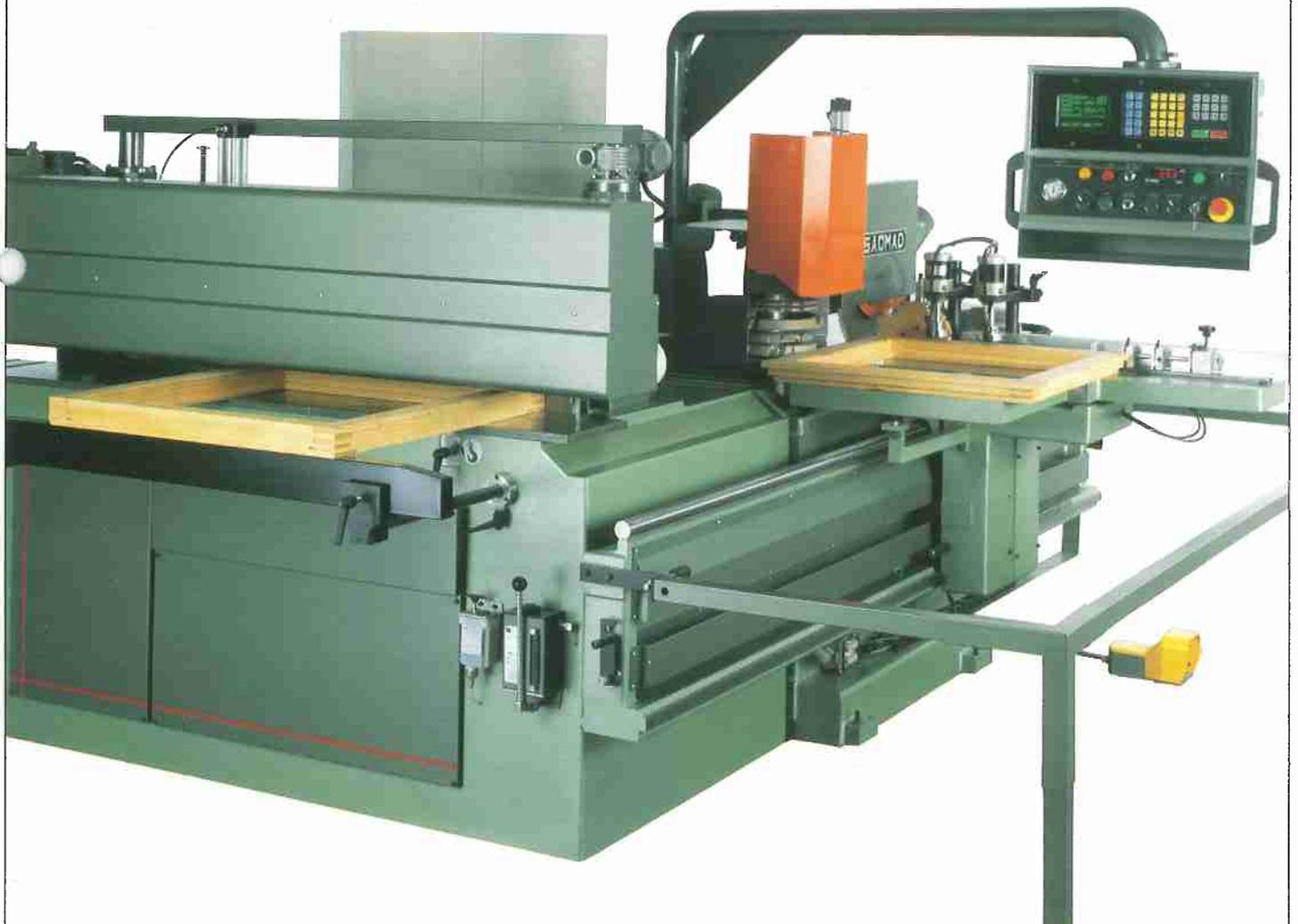
UMFAHRUNG AUF DER PROFILIEREINHEIT

Autom. Übergabe des Flügels in die Profiliereinheit für die Umfahrung.



Umfahrung mit ausrichtbarer Vorrichtung auf der zu profilierenden Seite, mittels zeitlich gesteuerter Drehung der ersten Spindel rechts.

STUFENLOS, AUTOMATISCHER UMFAHRUNGSZYKLUS



OPERATOR 5/E



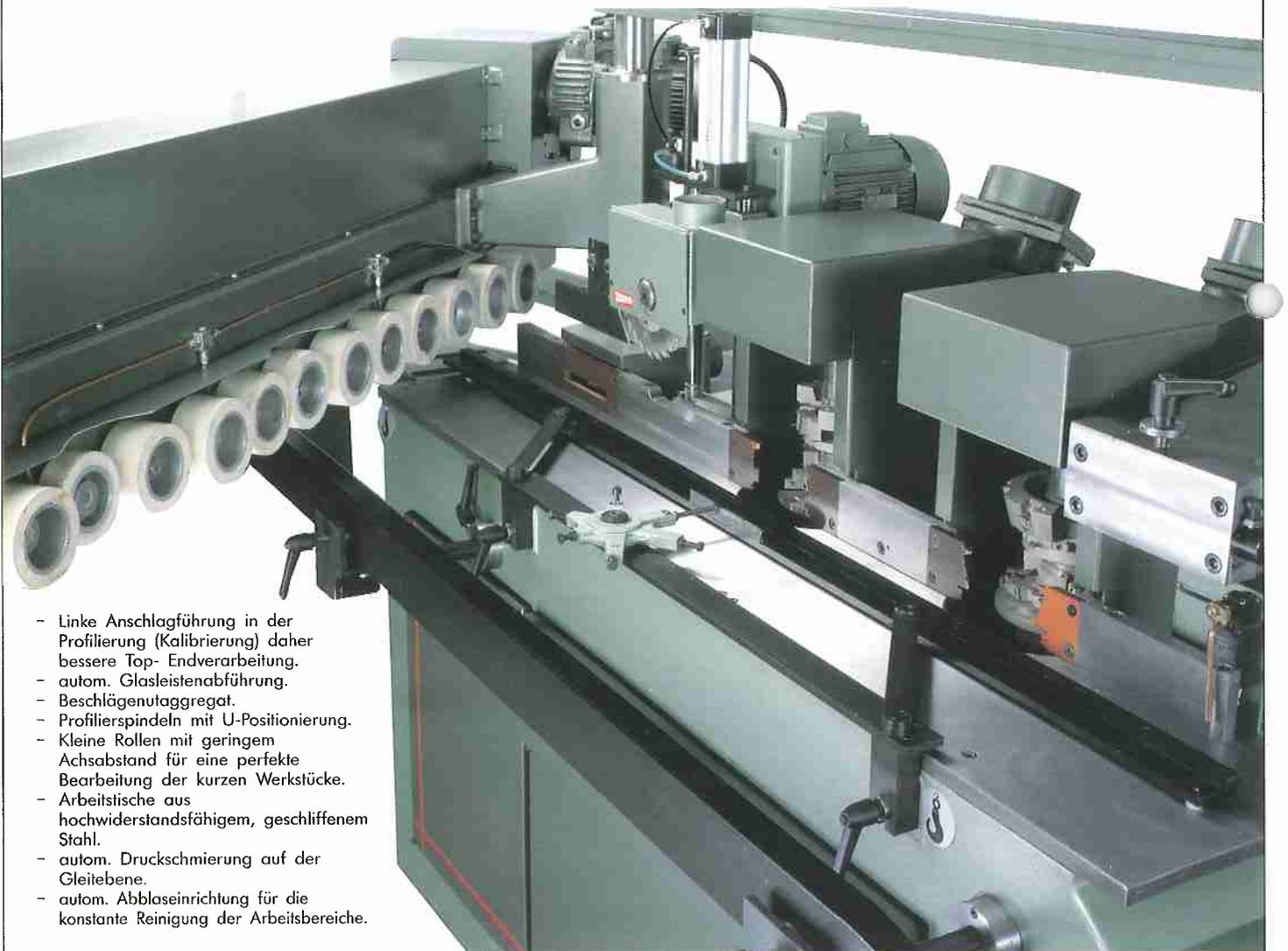
ELEKTRONISCHER LÄNGENANSCHLAG

(Auf Anfrage) Der computergesteuerte Anschlag ermöglicht eine Serien- oder Einzelbearbeitung und bestimmt die Masse des Rahmens und des Flügels vorher. Dieser ersetzt den manuellen Längenanschlag.



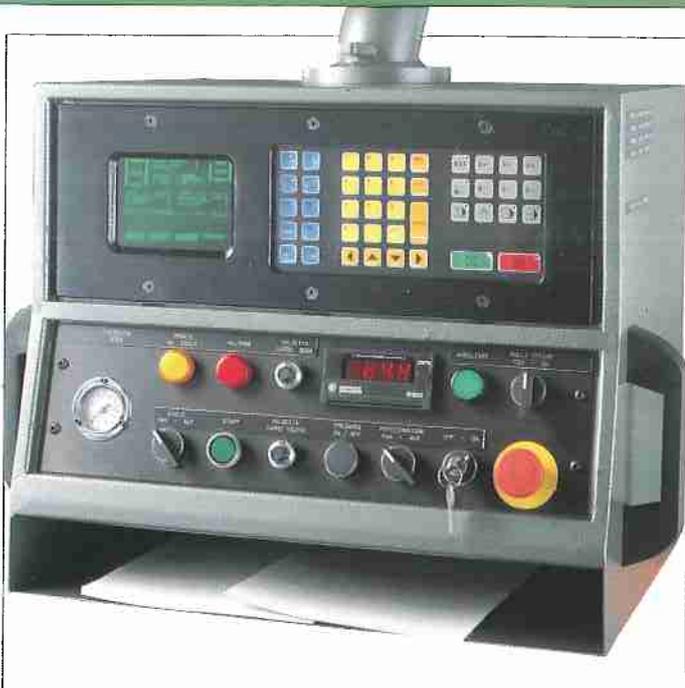
AUTOM. RUTSCHE DER WERKSTÜCKE

(Fallrutsche). Dadurch ist ein Bediener an der Maschinenausgangsseite überflüssig. Die Maschine ist auf der Rückseite geschlossen, damit kein Staub und keine Späne mit den beweglichen Teilen in Berührung kommen.



- Linke Anschlagführung in der Profilierung (Kalibrierung) daher bessere Top-Endverarbeitung.
- autom. Glasleistenabführung.
- Beschlägenutaggregat.
- Profilierspindeln mit U-Positionierung.
- Kleine Rollen mit geringem Achsabstand für eine perfekte Bearbeitung der kurzen Werkstücke.
- Arbeitstische aus hochwiderstandsfähigem, geschliffenem Stahl.
- autom. Druckschmierung auf der Gleitebene.
- autom. Abblaseeinrichtung für die konstante Reinigung der Arbeitsbereiche.

OPERATOR 5/E



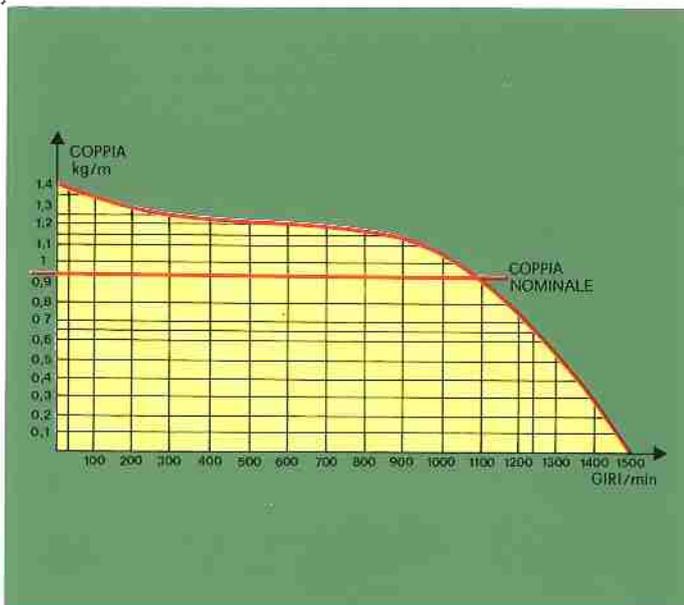
STEUEREINHEIT

Mittels Mikroprozessorensteuerung können mind. 99 Programme abgespeichert werden. Mögliche Serien-oder Einzelbearbeitung. Leicht zu erlernende Programme. Auf Anfrage wird ein Programm für die Bestimmung der Rahmenmaße geliefert. Über die bereits vorhandene Schnittstelle RS 232 ist die Verbindung mit anderen externen Verarbeitungseinheiten möglich.

MOTOR

Gleichstrommotor mit konstantem Drehmoment. Bei jeder Veränderung der Motorendrehzahl ändert sich auch die Geschwindigkeit des Vorschubsschlittens, wobei die Druckkraft konstant bleibt.

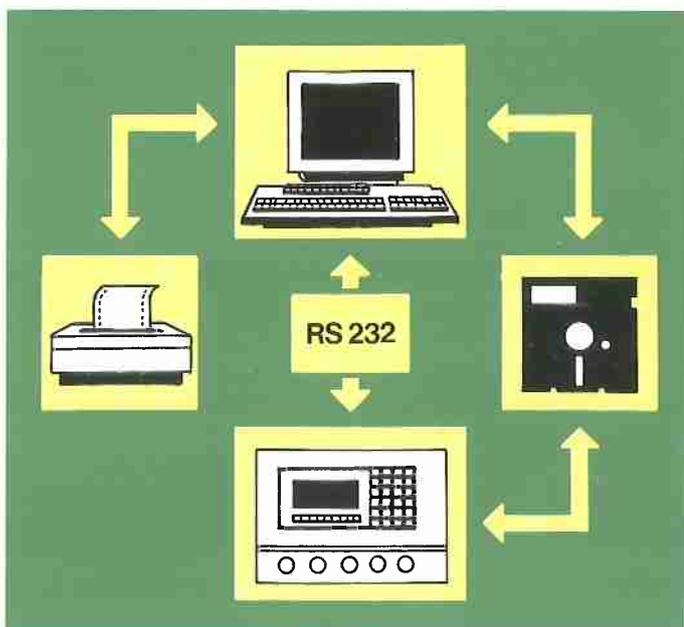
MAX. DREHMOMENT
DES 2 PS/4 POL
EINPHASENMOTORS



EIN MODERNES STEUERZENTRUM

Das Bearbeitungszentrum OPERATOR 5/E wurde als offenes System entwickelt, das mit anderen externen Einheiten, die in modernen und leistungsfähigen Betrieben vorhanden sind, verbunden werden kann.

Das Bearbeitungszentrum ist mit einer Schnittstelle RS 232 ausgestattet, welche den Informationsaustausch mit einem Personal Computer ermöglicht, um direkte Produktionslisten zu übermitteln: Form, Masse, Anzahl der Werkstücke, Fenstertypen. Konterholz, Kappasäge und elektron. Längenanschlag können autom. numerisch positioniert werden.



OPERATOR 5/E

TECHNISCHE DATEN

Kappsäge

| | |
|--|--------------------|
| Drehstromantrieb | 4 PS (kW 3) |
| Drehzahl Sägeblatt | 3.000 U/Min |
| Durchmesser Sägeblatt | 400 mm. (max. 450) |
| Schnitthöhe des Sägeblattes | 125 mm. (max 145) |
| Spindel-Durchmesser | 30 mm. |
| Sägeblattverstellung pneum./horizontal | 100 mm. |
| Revolverkopfanschlag horizontal | Nr. 8+8 |

Schlitzspindel

| | |
|-----------------------------|-----------------|
| Spindellänge | 1 Nr. |
| Spindeldurchmesser | 50 mm. |
| Spindellänge | 320 mm. |
| Spindeldrehzahl | 3.600 U/min. |
| Motorenleistung der Spindel | 7,5 PS (kW 5,5) |
| Max. Werkzeugdurchmesser | 350 mm. (380) |

Profilierspindel

| | |
|---|-----------------|
| Spindelzahl | 2 Stk. |
| Spindeldurchmesser | 50 mm. |
| Spindellänge | 320 mm. |
| Spindeldrehzahl | 6.000 U/min. |
| Motorenleistung der Spindel | 7,5 PS (kW 5,5) |
| Max. Werkzeugdurchmesser | 240 mm. |
| Bezugsdurchmesser des Werkzeugs | mm. 110-140 |
| Splitterschutzwelle mit RS/LS - Drehung | 1 Stk. |

Glasleistensäge

| | |
|----------------------------------|-------------|
| Sägeblattdurchmesser | 200 mm. |
| Spindeldurchmesser | 30 mm. |
| Drehzahl Sägespindel | 6.000 U/min |
| Drehstromantrieb | 3 PS |
| Horizontale Sägeblattverstellung | 50 mm. |

Vorschubsystem

| | |
|---|---------------------------|
| Antriebsleistung | 1 PS (kW 0,75) |
| Stufenlose Rollen-Vorschubgeschwindigkeit | 2,5-15 U/min |
| Vorschubrollendurchmesser | 120 mm. |
| Achsenabstand | 130 mm. |
| Anzahl Rollen | 16 Nr. |
| Verstellbarer pneum. Rollen-Druck | 11-40 Kg./cm ² |

Platzbedarf

| | |
|------------------|-----------|
| Schlitzereinheit | 3.000 mm. |
| Profiliereinheit | 2.800 mm. |
| Gesamthöhe | 2.100 mm. |
| Gewicht | 4.100 Kg. |

SONDERAUSSTATTUNG (AUF ANFRAGE)

Beschlägenutaggregat (auf Anfrage)

| | | |
|--|--------------|--|
| Werkzeugdurchmesser | 180 mm. | Rutsche der Werkstücke |
| Spindeldurchmesser | 40 mm. | Verstärkte Motoren |
| Spindel-Länge | 80 mm. | Selbstbremsende Motoren |
| Motorenstärke | 4 PS (kW 3) | Motor-Splitterschutzscheibe mit 8 Positionen |
| Spindeldrehzahl | 6.000 U/min. | Motor-Hub |
| Horiz. Verstellung | 40 mm. | Laufender Achse positionierte Kappsäge |
| Pneum. Vertikalpositionierung für 2 verschiedene Positionierungen des Beschlagfräasers | 50 mm. | Digitalanzeige der Gradeinstellung für Schrägfensterbearb. |
| | | Serielle Schnittstelle RS 232 |

Die Firma behält sich technische Änderungen vor, die zur Verbesserung der Anlage führen.

SAOMAD

MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO

35011 RESCHIGLIANO di CAMPODARSEGO (Padova) ITALY
Via Frattina, 56
Tel. (049) 920.09.77 - Telefax (049) 920.09.50

