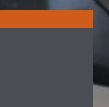




GESAMTKATALOG PVC

FÜR JEDE ANFORDERUNG DIE PASSENDE LÖSUNG.



elumatec

INHALTSVERZEICHNIS

Kapitel	Seite
1 I Unternehmen	4
2 I Service	6
3 I PVC-Bearbeitung	8
4 I Sägen	10
5 I Anschlag- und Mess-Systeme	28
6 I Fräsen	34
7 I Armieren	42
8 I Stabbearbeitungszentren	46
9 I Schweißen/Verputzen	64
10 I Beschlag/Montage/Logistik	72
11 I Kontroll- und Verglasungseinheiten	78
12 I Produktionsplanung	82
13 I Software	86
14 I Notizen	88

1 | EIN UNTERNEHMEN MIT TRADITION SEIT 1928

Bereits 1928 wurde elumatec am Stammsitz in Mühlacker bei Stuttgart gegründet. Zunächst fertigte elumatec Leichtmetall-Sandgussteile. Heute sind wir der führende Premiumanbieter im Bereich Profilbearbeitung für unterschiedlichste Anforderungen und Werkstoffe. Mit 720 Mitarbeitern sowie eigenen Tochtergesellschaften, Niederlassungen und Händlern in über 50 Ländern sind wir dabei immer in Ihrer Nähe. Einzigartige Referenzen, eine Vielzahl an Patenten und Erfindungen, über 28.000 Kunden sowie mehr als 5.000 produzierte Stabbearbeitungszentren sind Ergebnis und Ausdruck unserer jahrelangen Arbeit.

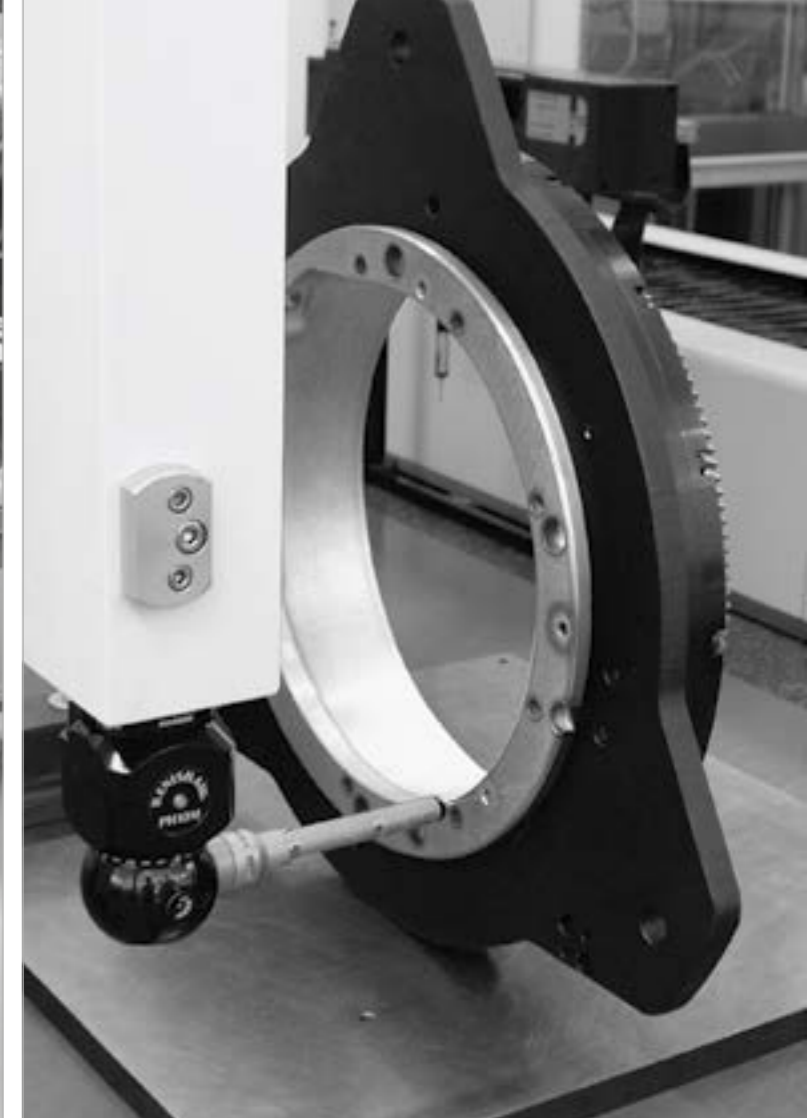
Nur Qualität produziert Qualität – Maschinen made by elumatec

Für uns als führenden Premiumanbieter richtet sich der Fokus nicht allein auf die Verkaufszahlen, sondern vor allem auf eine führende Position in den Bereichen Qualität und Service. Unsere Maschinen bekommen erst dann das Prädikat „markttauglich“, wenn sie unsere hohen Ansprüche an Zuverlässigkeit, Effizienz und Maßgenauigkeit erfüllen. Eine garantierte Ersatzteilversorgung von zehn und mehr Jahren sorgt zudem für ein hohes Maß an Produktionssicherheit.

Grundlage hierfür ist die Nähe zu Ihnen sowie Verständnis und Verlässlichkeit auf allen unseren Unternehmensebenen – von der Entwicklung und Konstruktion über die Fertigung bis hin zu Vertrieb und Aftersales. Mit Engagement und Leidenschaft entwickeln wir für Sie die optimale Lösung und verstehen uns dabei sowohl als Dienstleister wie auch verlässlichen Partner.

Unser Plus an Know-how

Wir bewegen uns in einem Umfeld von sehr dynamischen Kunden – in verschiedensten Branchen und mit völlig unterschiedlichen Anforderungen – und müssen in kürzester Zeit auf veränderte Anforderungen und Bedürfnisse eingehen. Durch unsere kurzen Reaktionszeiten, die weltweite Nähe und ein Höchstmaß an Verbindlichkeit sind wir dazu jederzeit in der Lage. In diesem Zusammenhang überprüfen wir permanent unsere Fähigkeiten und wissen, dass dies ständiges Lernen und eine dauerhafte Weiterentwicklung unserer Kompetenzen erfordert. So können wir Veränderungsprozesse initiieren und mitgestalten.

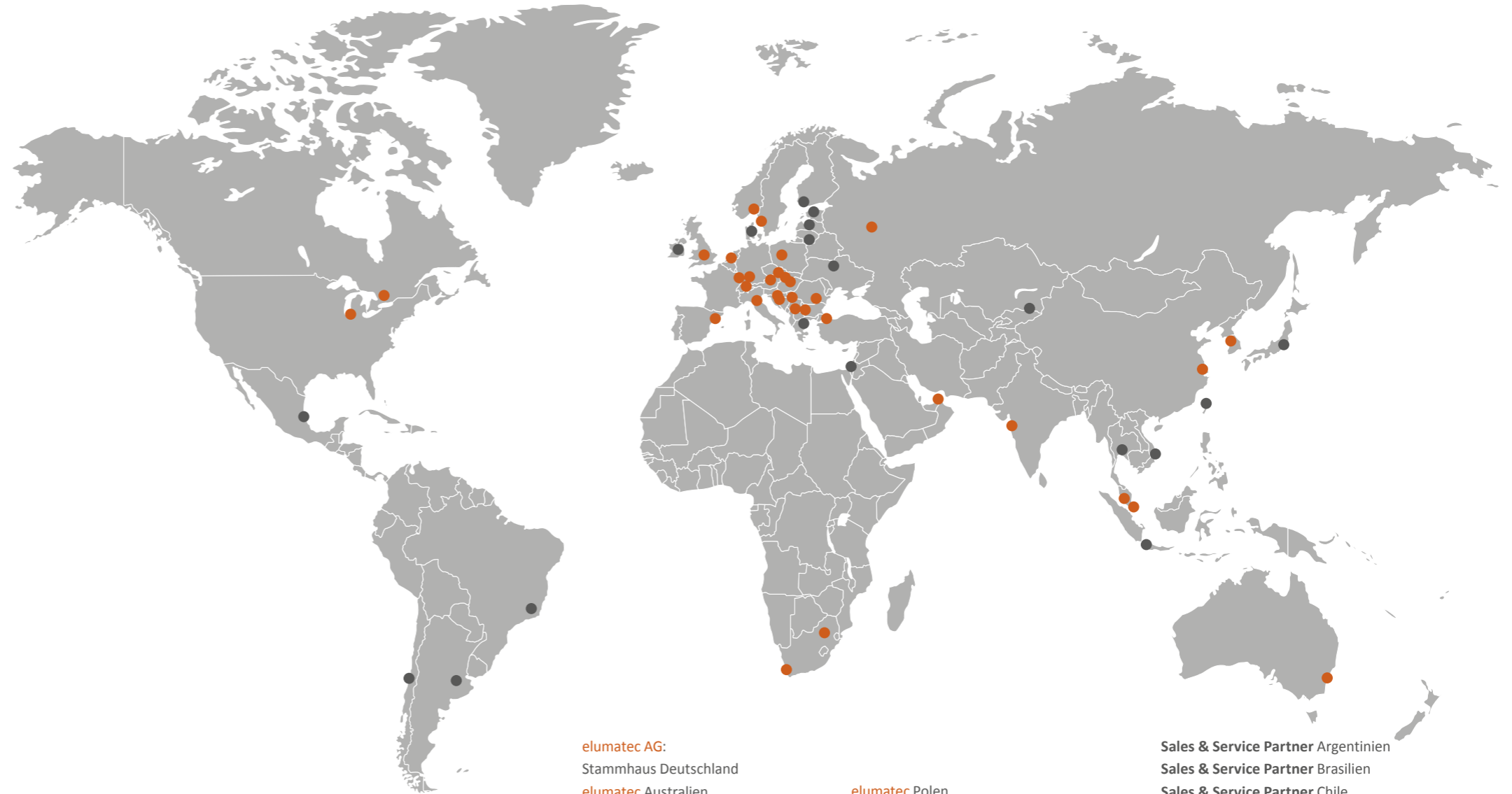


2 | WELTWEIT IN IHRER NÄHE – UNSER GARANT FÜR IHREN ERFOLG

Weltweit für Sie vor Ort

Wir sind mit eigenen Tochtergesellschaften, Niederlassungen und Händlern in über 50 Ländern vor Ort und haben Kooperationspartner in einer Vielzahl weiterer Länder. Wir sind weltweit vertreten, direkt vor Ort und immer für Sie erreichbar. Von der Implementierung bis zu Wartung und Reparatur profitieren Sie schnell und unkompliziert von unserem Service.

Und wir gehen noch einen Schritt weiter: Gerne helfen wir Ihnen, Ihre Maschinen aufzubauen, Ihren Mitarbeitern wertvolles Praxiswissen zu vermitteln oder wichtige Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten durchzuführen. Dazu erarbeiten wir gemeinsam mit Ihnen individuelle Wartungsverträge, die exakt auf Ihre Ansprüche zugeschnitten sind.



elumatec AG:

Stammhaus Deutschland

elumatec Australien

elumatec Bosnien und Herzegowina

elumatec Bulgarien

elumatec China, Shanghai

elumatec Frankreich

elumatec Indien, Mumbai

elumatec Italien

elumatec Kanada

elumatec Kosovo

elumatec Korea, Süd

elumatec Kroatien

elumatec Malaysia

elumatec Middle East

elumatec Niederlande

elumatec Norwegen

elumatec Österreich

elumatec Polen

elumatec Rumänien

elumatec Russische Föderation

elumatec Schweden

elumatec Schweiz

elumatec Serbien

elumatec Singapur

elumatec Slowakische Republik

elumatec Spanien/Portugal

elumatec Südafrika, Johannesburg

elumatec Südafrika, Capetown

elumatec Tschechische Republik

elumatec Türkei

elumatec Ungarn

elumatec Vereinigtes Königreich

elumatec Vereinigte Staaten

Sales & Service Partner Argentinien

Sales & Service Partner Brasilien

Sales & Service Partner Chile

Sales & Service Partner Dänemark

Sales & Service Partner Estland

Sales & Service Partner Finnland

Sales & Service Partner Griechenland

Sales & Service Partner Indonesien

Sales & Service Partner Irland

Sales & Service Partner Israel

Sales & Service Partner Japan

Sales & Service Partner Kasachstan

Sales & Service Partner Lettland und Litauen

Sales & Service Partner Mexiko

Sales & Service Partner Taiwan

Sales & Service Partner Thailand

Sales & Service Partner Ukraine

Sales & Service Partner Vietnam

Unsere Ansprechpartner in Ihrer Nähe finden Sie unter: <https://www.elumatec.com/de/location-worldwide>

3 | FÜR JEDE ANFORDERUNG DIE PASSENDE LÖSUNG

Wir bieten Ihnen ein Höchstmaß an Lösungskompetenz

Wir denken weiter – und breiter. Mit unserem umfangreichen Portfolio an Prozessen, Verfahren und Produkten finden wir genau die Lösung, die auf Ihre spezielle Anforderung passt. Egal, ob Handwerksbetrieb oder industrieller Profilmacher.

Bei uns bekommen Sie einfache Maschinen mit manueller Bedienung ebenso wie komplexe Stabbearbeitungszentren mit CNC-Steuerung nach modernstem Standard. Darüber hinaus bieten wir Ihnen alle weiteren notwendigen Komponenten für eine effiziente, sichere und ergonomische Gestaltung Ihrer Produktionslinien, wie z. B. Montageeinrichtungen, Rollenbahnen, Transportwagen, Verglasungseinheiten und Werkzeuge. Unsere Maschinen und Betriebseinrichtungen sind modular aufgebaut und untereinander kompatibel. Das gibt Ihnen die Möglichkeit, Ihre Produktionsausrüstung jederzeit flexibel an Ihr Unternehmenswachstum anzupassen – ganz nach Ihrem Bedarf, alles aus einer Hand.

Auf Wunsch stehen wir Ihnen auch bei der Planung Ihrer Produktion zur Seite. Dabei setzen wir erfolgreich auf die Erfahrung von Generationen und haben immer die praktische Umsetzbarkeit im Blick. Alle unsere Produkte sind „made by elumatec“: unser Qualitätsversprechen für äußerste Präzision, Langlebigkeit und Stabilität.





4 | SÄGEN

Wir bieten Ihnen eine große Vielfalt an Sägen und Ausstattungsvarianten für nahezu jede Anforderung und für den exakten Zuschnitt in Länge und Winkel. Unser Sägeprogramm reicht dabei von 280 mm bis 650 mm Sägeblattdurchmesser. Bei den Doppelgehrungssägen erfolgt zudem der Zuschnitt im Außenmaß, wodurch Profiltoleranzen automatisch nicht in die Schnittlänge eingehen. Über die optional erhältliche PC-Steuerung können Sie die benötigten Zuschnitt-Daten aus den gängigen Kalkulationsprogrammen bequem per Netzwerk oder mittels USB-Schnittstelle übernehmen.

Bei der Entwicklung der Sägen haben wir insbesondere auf eine schwingungsarme Konstruktion sowie auf höchste Präzision, überdurchschnittliche Robustheit und garantierte Langlebigkeit geachtet. Vor dem Hintergrund, dass eine langfristige ökonomische Fertigung immer den Menschen mit einbezieht, liegt uns zudem die ergonomische Ausgestaltung des Arbeitsplatzes sehr am Herzen. Ein weiteres absolutes Highlight unserer Sägen ist deshalb die im Markt einmalige ergonomische Konstruktionsweise. Alle Sägen ermöglichen ein ermüdungsfreies Arbeiten und können ergonomisch be- und entladen werden. Basis hierfür sind unsere über lange Jahre gesammelten Erfahrungen und der damit verbundene kontinuierliche Optimierungsprozess.

Produktübersicht	Produkt	Seite
Doppelgehrungssäge	DG 142	12
Doppelgehrungssäge	DG 79	14
Manuelle Schnittlängenverstellung mit Digitalanzeige	E 111	16
Positioniersteuerung	E 390	16
PC-Steuerung	E 570	16
PC-Steuerung	E 580	16
Gehrungssäge	MGS 72	18
Gehrungssäge	MGS 73	19
Keil- und Klinkschnittsäge	KS 101	20
Tischsäge	TS 161	22
Glasleistensäge	GLS 192	24
Unterflursäge	930	25
Unterflursäge	931	25
Metallkreissäge Tischgerät	CO 250	26
Metallkreissäge	CO 275	26
Metallbandsäge	S 320	27

4.1 | DOPPELGEHRUNGSSÄGEN

Doppelgehrungssäge DG 142

- Außenmaßzuschnitt bei allen Schnittvarianten möglich
- Ideale Maschine für die Großserienfertigung bei 90°- und 45°-Zuschnitten
- Serienmäßig mit Sägeblättern
- Serienmäßig mit Digitalanzeige E 111
- Vertikale pneumatische Materialspaneinrichtung
- Schutzhauben

Technische Daten

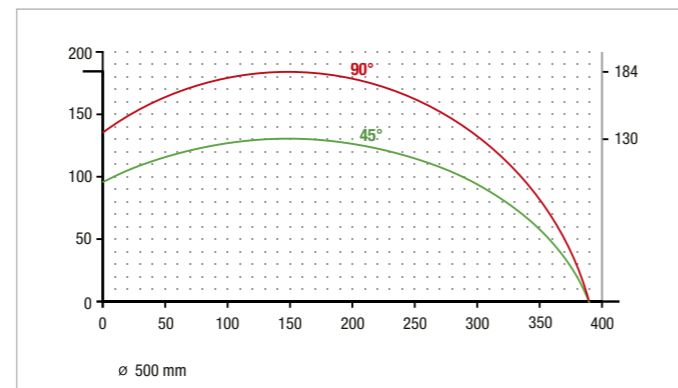
- Kleinste Schnittlänge bei 90° 370 mm
- Kleinste Schnittlänge bei 45° geneigt 370 mm
- Neigungsbereich nach innen 90°–45°
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 500 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.300 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe je Motor 4 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 40 l ohne Sprühen, 64 l mit Sprühen
- Zwischenwinkel optional 90°–45°

Schnittlängenvarianten

- 3.000 mm
- 4.500 mm
- 6.000 mm

Optionen

- DG 142 M Maschinenbett in Stahlblechausführung (nur bei Schnittlänge 4.500 mm)
- Zwischenwinkeleinstellung mittels Handrad und Digitalanzeige E 111
- Software-Ergänzung für E 580: Optimierungsprogramm, Softwaremodul für Kapp- und Überlängenschnitte
- Etikettendrucker bei Ausführung mit E 390 und E 580
- Fahrbare oder automatisch abschenkbare Werkstückauflagen
- Materialspaneinrichtungen
- Kämpferanschlag und Ansnittanschlag
- Absauggerät
- Rollenbahn
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel
- Dosiersprüheinrichtung



Steuerungsvarianten

Manuelle Schnittlängenverstellung mit Digitalanzeige E 111

Positioniersteuerung E 390

PC-Steuerung E 580

Siehe Seite 16



DG 142 + E 580 + Sonderzubehör

4.1 | DOPPELGEHRUNGSSÄGEN

Doppelgehrungssäge DG 79

- Solide Gusskonstruktion mit integriertem Rundtisch garantiert eine einwandfreie Profilaufgabe für winkelgenaues Ablängen
- Schwenkbereich der Sägeköpfe von 0° bis 45° stufenlos nach links und rechts einstellbar. Dadurch Außen- und Innenmaßzuschnitte möglich
- Vertikale und horizontale pneumatische Materialspaneinrichtungen gewährleisten optimale Profilfixierung
- Serienmäßig mit Sägeblättern
- Serienmäßig mit Digitalanzeige E 111
- Dosiersprüheinrichtung

Technische Daten

- Kleinste Schnittlänge bei 90° 520 mm
- Kleinste Schnittlänge bei 45° geschwenkt 520 mm
- Rastpunkte bei 15°, 30° und 45°
- Schwenkbereich von 0° bis 45° stufenlos einstellbar
- Hydropneumatischer Sägevorschub
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 380 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe je Motor 3 kW
- Druckluftanschluss 7 bar

Schnittlängenvarianten

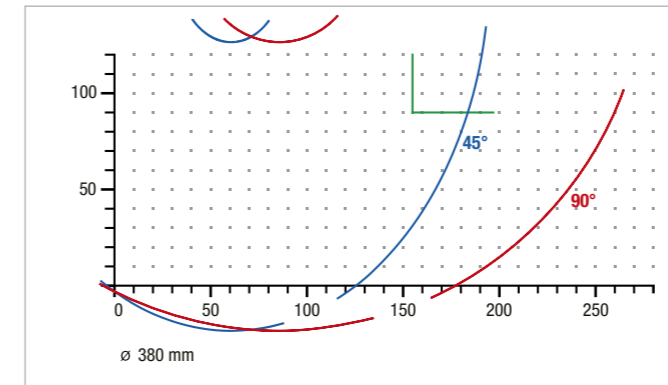
- 3.000 mm
- 4.500 mm
- 6.000 mm

Optionen

- DG 79 M Maschinenbett in Stahlblechausführung (Schnittlänge 3.000 mm, 4.500 mm)
- Werkstückauflagen
- Kämpferanschlag
- Absauggeräte
- Materialspaneinrichtungen
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel



DG 79 + E 111



Steuerungsvarianten

Manuelle Schnittlängenverstellung mit Digitalanzeige E 111

Positioniersteuerung E 355

Siehe Seite 16

4.7 | STEUERUNGSVARIANTEN

Manuelle Schnittlängenverstellung mit Digitalanzeige E 111 [01]

- Genaue Maßeinstellung durch Digitalanzeige
- Umschaltung von Absolutmaß auf Kettenmaß
- Istwertspeicherung der Anzeige bei Netzabschaltung
- Schnelles Ablesen durch digitale Anzeige. Auflösung 0,1 mm
- Umschaltung mm/inch
- Eingabe eines beliebigen Referenzwertes über die Fronttastatur

Positioniersteuerung E 390 [02]

- Antriebsunabhängiges Absolut-Messsystem
- Pneumatische Blockierung auf Position
- Ergonomische Anordnung der Bedieneinheit
- Positioniergenauigkeit +/-0,1 mm
- Speicher für 999 Datensätze
- Mehrsprachige Bedienoberfläche
- Umschaltung mm/inch
- 5,7"-Touchscreen
- Touchoptimierte Bedienoberfläche
- Schnittstellen für NEDO-Messstab und Etikettendrucker
- USB-Schnittstelle zum Datenaustausch

PC-STEUERUNG E 570 [03]

- Maschinenvariante in 1- oder 3-Achs-Ausführung erhältlich
- Antriebsunabhängiges Absolut-Messsystem
- Pneumatische Blockierung auf Position
- Robuster, verschleißarmer Direktantrieb des fahrbaren Sägeaggregates
- Ergonomische Anordnung der Bedieneinheit
- Positioniergenauigkeit +/-0,1 mm
- PC mit Windows-Betriebssystem zur Bedienung der Maschine
- Mehrsprachige Bedienoberfläche
- Fernwartung über Internet
- Umschaltung mm/inch
- 10,4"-Touchscreen
- Touchoptimierte Bedienoberfläche
- Schnittstelle für NEDO-Messstab, Etikettendrucker und Barcodescanner
- USB-Schnittstelle zum Datenaustausch
- Netzwerkanschluss zur Integration in Firmennetzwerk

PC-Steuerung E 580 [04]

- Maschinenvariante in 1-, 3- oder 5-Achs-Ausführung erhältlich
- Antriebsunabhängiges Absolut-Messsystem
- Pneumatische Blockierung auf Position
- Robuster, verschleißarmer Direktantrieb des fahrbaren Sägeaggregates
- Ergonomische Anordnung der Bedieneinheit
- Positioniergenauigkeit +/-0,1 mm
- PC mit Windows-Betriebssystem zur Bedienung der Maschine
- Mehrsprachige Bedienoberfläche
- Fernwartung über Internet
- Umschaltung mm/inch
- 12"-Touchscreen
- Touchoptimierte Bedienoberfläche
- Schnittstelle für NEDO-Messstab, Etikettendrucker und Barcodescanner
- USB-Schnittstelle zum Datenaustausch
- Netzwerkanschluss zur Integration in Firmennetzwerk



01



02



03



04



4.3 | GEHRUNGSSÄGEN

Gehrungssäge MGS 72/30

- Stabiler, geschliffener, durchgehender Auflagetisch mit präzise gelagertem Rundtisch
- Verschleißfreier und leiser Vielkeilriemenantrieb
- Manueller Sägevorschub
- Serienmäßig mit Sägeblatt
- Tischgerät

Technische Daten

- Schwenkbereich 0° – 45° nach links und rechts stufenlos einstellbar
- Rastpunkte bei 15°, 30° und 45°
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 380 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 3 kW
- Länge 780 mm, Tiefe 900 mm, Höhe 815 mm, Gewicht 120 kg

Optionen

- Untergestell
- Pneumatische Materialspanneinrichtung
- Schnellspannbacken
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 28
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Dosiersprüheinrichtung
- Hochleistungsschneidmittel

Gehrungssäge MGS 72/10

Siehe MGS 72/30 jedoch:

- Untergestell
- Pneumatische Materialspanneinrichtungen (2x horizontal, 1x vertikal)
- Dosiersprüheinrichtung

Technische Daten

- Länge 780 mm, Tiefe 900 mm, Höhe 1.600 mm, Gewicht 210 kg



Gehrungssäge MGS 73/33

Siehe MGS 72/10 jedoch:

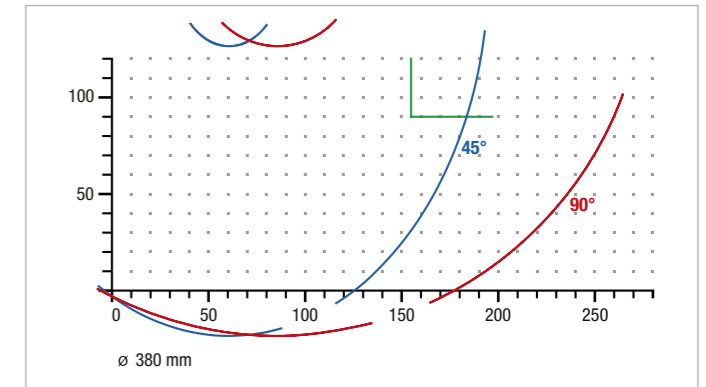
- Hydropneumatischer Sägevorschub
- 2-Hand-Bedienung

Technische Daten

- Druckluftanschluss 7 bar
- Länge 850 mm, Tiefe 900 mm, Höhe 1.450 mm, Gewicht 220 kg

Optionen

- Absauggerät
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 28
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel



MGS 73/33 + AMS 200 + Rollenbahn

4.4 | KEIL- UND KLINGSCHNITTSÄGEN

Keil- und Klingschnittsäge KS 101/30

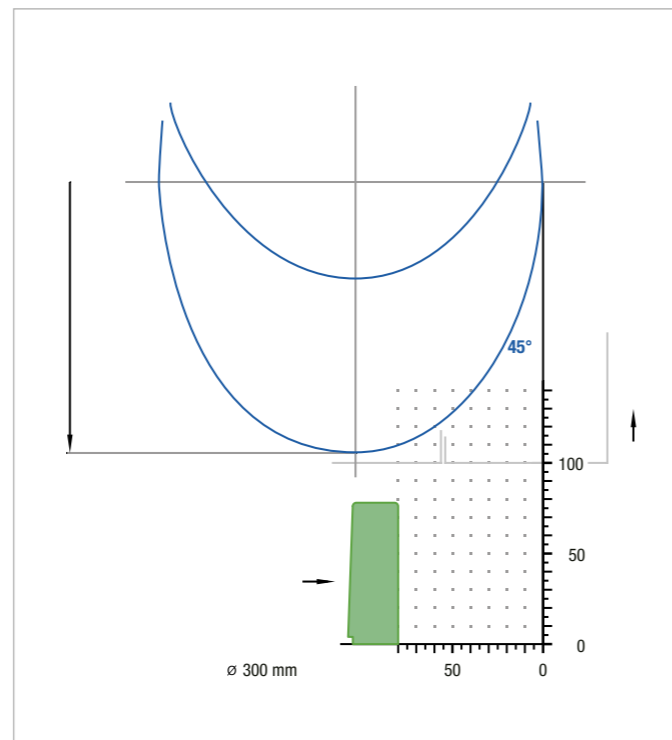
- Präzise V-Schnitte in Aluminium- und Kunststoffprofile
- Pneumatischer, stufenlos einstellbarer Sägevorschub für schnellen Ablauf des Sägevorgangs und präzisen Sägeschnitt mit Eilrücklauf
- Einfache Einstellung der Schnitttiefe
- Serienmäßig mit Anschluss für Späneabsaugschlauch und Spänebehälter
- Serienmäßig mit Sägeblättern
- Serienmäßig mit Dosiersprüheinrichtung

Technische Daten

- Schnittbereich bei V-Schnitten Schnitttiefe 80 mm, Profilhöhe 100 mm
- Sägeblattdurchmesser 300 mm
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe je Motor 0,9 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 20 l ohne Sprühen, 44 l mit Sprühen
- Länge 980 mm, Tiefe 800 mm, Höhe 1.650 mm, Gewicht 240 kg

Optionen

- Materialspaneinrichtungen
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 28
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel



KS 101/30

4.5 | TISCHSÄGEN

Tischsäge TS 161/00

- Präzises Arbeiten durch Sägeschnitt von unten
- Großer Schwenkbereich bis 45° nach links und bis 0° nach rechts
- Die besondere Schwenkmechanik mit integriertem Rundtisch erlaubt bei allen Winkeleinstellungen ein Arbeiten von vorn
- Ein nach hinten verschiebbarer Werkstückanschlag ermöglicht eine optimale Ausnutzung der Sägeblattkapazität bei breiten und flachen Profilen
- Manueller Sägevorschub
- Manuelle Materialspanneinrichtung (vertikal)
- Serienmäßig mit Sägeblatt
- Tischgerät

Technische Daten

- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägeblattdurchmesser 280 mm
- Sägeblattdrehzahl 3.200 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 1,05 kW
- Länge 650 mm, Tiefe 750 mm, Höhe 1.300 mm, Gewicht 130 kg

Tischsäge TS 161/21

Siehe TS 161/00, jedoch:

- Mit Untergestell
- Pneumatische Materialspanneinrichtung (vertikal)
- Dosiersprüheinrichtung
- Wartungseinheit

Optionen

- Digitalanzeige beim Schwenken
- Absauggerät
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 28
- Rollenbahnen
- Sägeblätter
- Hochleistungsschneidmittel

Tischsäge TS 161/22

- Präzises Arbeiten durch Sägeschnitt von unten
- Großer Schwenkbereich bis 45° nach links und bis 0° nach rechts
- Die besondere Schwenkmechanik mit integriertem Rundtisch erlaubt bei allen Winkeleinstellungen ein Arbeiten von vorn
- Der Maschinenkörper wird nicht bewegt
- Ein nach hinten verschiebbarer Werkstückanschlag ermöglicht eine optimale Ausnutzung der Sägeblattkapazität bei breiten und flachen Profilen
- Maschine mit Untergestell
- Pneumatische Materialspanneinrichtung
- Digitalanzeige Schwenken E 111

Technische Daten:

- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 1.1 kW
- Sägeblattdurchmesser 280 mm
- Sägeblattdrehzahl 3.200 1/min.
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt mit Sprühen: 10 l

Mitgeliefertes Zubehör:

- Ein Hartmetallsägeblatt für Aluminium und PVC, 280 mm Durchmesser, 88 Zähne
- Untergestell
- Pneumatische Materialspanneinrichtung (vertikal)
- Dosiersprüheinrichtung

Tischsäge TS 161/30

Siehe TS 161/21, jedoch:

- Pneumatischer Sägevorschub
- Schutzhaube manuell
- Länge 650 mm, Tiefe 750 mm, Höhe 1.300 mm, Gewicht 170 kg

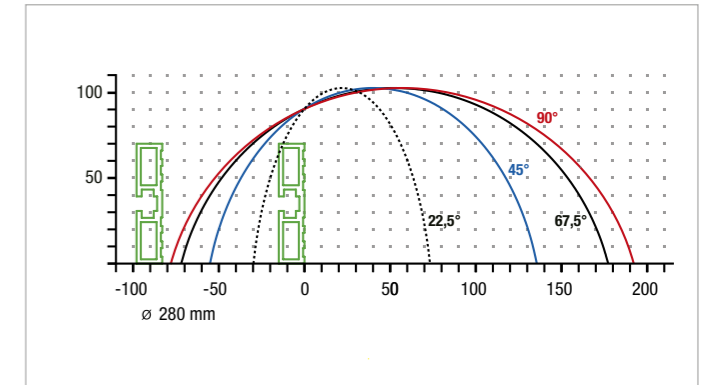
Tischsäge TS 161/31

Siehe TS 161/22, jedoch:

- Pneumatischer Sägevorschub
- Schutzhaube
- 2-Hand-Bedienung
- Digitalanzeige Schwenken E 111

Technische Daten

- Luftverbrauch je Arbeitstakt mit Sprühen: 15 l



TS 161/21



TS 161/30

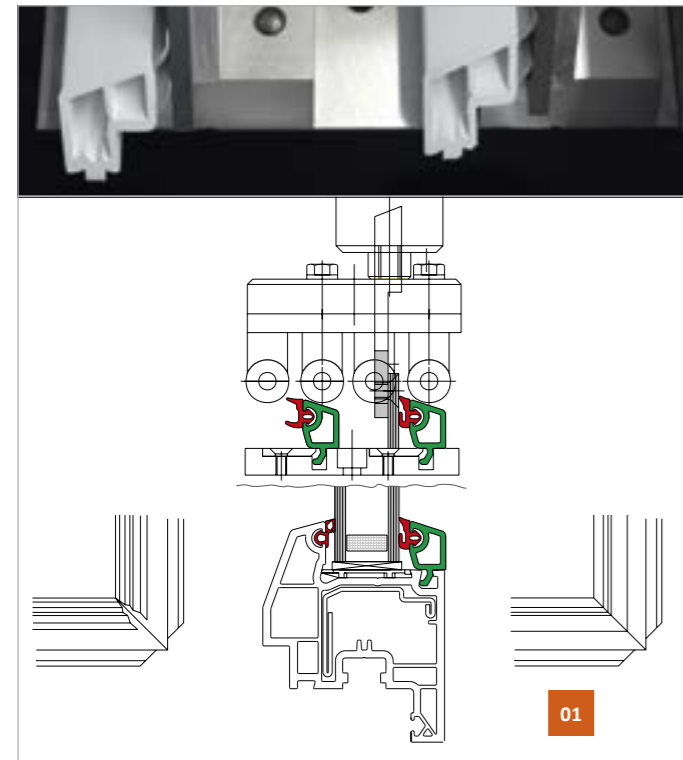
4.6 | GLASLEISTENSÄGEN, UNTERFLURSÄGEN

Glasleistensäge GLS 192

- Schnittsäge ausgerüstet mit Spezialsägeblättern zum gleichzeitigen Hinterschneiden des Glasleistenraststeiges
- Problemloses Sägen von zwei Glasleisten gleichzeitig (Doppelschnitt)
- Serienmäßig ausgerüstet mit zwei vertikalen Materialspanneinrichtungen
- Integrierter Absaugstutzen zum Anschluss eines Absauggerätes
- Automatischer Sägeablauf, Bedienung mittels Fußschalter

Technische Daten

- Sägeblattdurchmesser 200 mm, 98 mm (45° abgeschrägt)
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 0,9 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 20 l
- Länge 510 mm, Tiefe 1.200 mm, Höhe 1.180 mm, Gewicht 140 kg



Optionen

- Glasscheibensimulation zum optimalen Zuschnitt von zwei Glasleisten mit Dichtung. Unsere patentierte Spanneinrichtung simuliert den Einbauzustand der Glasscheibe beim Zuschnitt der Glasleisten [01]
- Profilspannsystem für spezielle Glasleisten [02]
- Absauggerät für Reststücke [03]
- Glasscheibensimulation mit 12-fach Tiefenanschlag
- Rollenbahn mit Ständer
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 28
- Profilbeilagen [04]
- Sägeblätter

Glasleistensäge GLS 192/031

- Pneumatische V-Schnittsäge, ausgerüstet mit vier Spezialsägeblättern zum gleichzeitigen Hinterschneiden des Glasleistensteiges
- Pneumatische Spezialspanneinrichtung für Glasleisten, serienmäßig
- Serienmäßig ausgerüstet mit zwei (optional vier) vertikalen Materialspannern
- Sägen von zwei oder vier Glasleisten gleichzeitig (Doppel- oder 4-fach-Schnitt) durch breiten Säge Tisch
- Automatischer Sägeablauf, Bedienung mittels Fußschalter
- Integrierter Absaugstutzen zum Anschluss eines Absauggerätes

Technische Daten

- Sägeblattdurchmesser 200 mm und 98 mm (45° abgeschrägt)
- Sägeblattdrehzahl 2.800 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 0,9 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt: 20 l
- Rollenbahn 3,0 m lang, 300 mm breit mit Ständer
- Anschlussplatte für Rollenbahn 300 mm breit

Optionen

- Glasleisten-Mess-Systeme siehe Seite 32



Unterflursäge 930

- 2,3 m Schnittlänge
- 5-fach horizontale und vertikale Spannvorrichtung
- Automatischer Ablauf
- Arbeitslänge 2,3 m
- Profilaufagetisch 3,0 x 1,3 m
- Maschinenmaße 3,0 x 2,0 x 1,4 m
- 400 V, 3~, 3 kW

Unterflursäge 931

- 2,3 m Schnittlänge für Längsschnitte am Stulp, Altbaurahmen,
- Rahmen, Rahmenspitzenchnitt
- 5-fach horizontale und vertikale Spannvorrichtung
- Schnitthöhe 25/90 mm
- Profilschlagverstellung mit Digitalanzeige und Handrad von vorn
- Arbeitslänge 2,3 m
- Profilaufagetisch 3,0 x 1,3 m
- Maschinenmaße 3,1 x 2,0 x 1,4 m
- 400 V, 3~, 3 kW



4.7 | STAHLSÄGEN

Metallkreissäge Tischgerät CO 250

- Zuschnitt von Armierungsstählen
- Gehrungsschnitte bis 45° links
- Kühlautomatik
- Spindel-Spannstock mit Doppelspannarm für gratarmen Sägeschnitt
- Sägekopf doppelt gelagert

Technische Daten

- Sägeblattdurchmesser 250 mm
- Sägeblattdrehzahl 52 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 1 kW
- Länge 400 mm, Tiefe 700 mm, Höhe 850 mm, Gewicht 73 kg

Optionen

- Untergestell
- Rollenbock MST 1000
- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 28
- Rollenbahnen

Metallkreissäge CO 275

- Zuschnitt von Armierungsstählen
- Mit Untergestell und integriertem Werkzeugfach
- Gehrungsschnitte bis 45° links
- Kühlautomatik
- Konus-Sicherheitskupplung aus gehärtetem Stahl zur Schonung der Sägeblätter
- Verschleißarm und leicht einzustellen

Technische Daten

- Sägeblattdurchmesser 275 mm
- Sägeblattdrehzahl 33 – 66 1/min.
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 1,5 kW
- Länge 500 mm, Tiefe 850 mm, Höhe 1.800 mm, Gewicht 137 kg

Optionen

- Anschlag- und Mess-Systeme siehe Seite 28
- Rollenbahnen

Metallbandsäge S 320

- Zuschnitt von Armierungsstählen
- Universelle Metallbandsäge mit großem Schnittbereich für gelegentliche Gehrungsschnitte
- Konventionelle Gehrungsschnitte durch Verstellung der Schraubstockbacken 90°–45°
- Beidseitige Kühlmittelzufuhr
- Sägebandführung über Umlenkrollen und Hartmetallbacken
- Hydraulische Absenkvorrichtung
- Automatische Abschaltung bei Schnittende
- Rollenbahnen

Technische Daten

- 90° rund 320 mm
- 90° flach 400 x 210 mm oder 430 x 100mm oder 330 x 260mm
- 45° rund 240 mm
- 45° flach 220 x 200 mm
- Schnittgeschwindigkeiten 30 und 60 m/min.
- Sägebandabmessung 3.660 x 27 x 0,9 mm
- Sägebandrollendurchmesser 400 mm
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Antriebsmotor 1,1/1,4 kW
- Länge 2.020 mm, Tiefe 800 mm, Höhe 1.300 mm, Gewicht 390 kg



CO 275 + Rollenbahn + MMS 200



S320



5 | ANSCHLAG- UND MESS-SYSTEME

Bei uns finden Sie ein breites Spektrum an hochwertigen manuellen oder automatischen Anschlag- und Mess-Systemen sowie eine Vielfalt an Optionen – wie Zentriereinrichtungen, verschiedene Anschlagssysteme oder Rollenbahnen – für nahezu jeden Bedarf und jede Anforderung. Darüber hinaus können Sie mit unserer optional erhältlichen PC-Steuerung, sämtliche benötigten Daten bequem über das Netzwerk oder eine USB-Schnittstelle aus den gängigen Kalkulationsprogrammen übernehmen.

Produktübersicht	Produkt	Seite
Anschlag- und Mess-System	AMS 200, MMS 200, MMS 100	30
Anschlag- und Mess-System	AMS 200 + E 570	30
Anschlag- und Mess-System	MMS 200 + E 111	31
Anschlag- und Mess-System	MMS 100	31
Glasleisten-Mess-System	EMA 201	32
Manuelles Mess-System	MMA 201	32
PC-Steuerung	E 580	32
Positioniersteuerung	E 355	32

5.1 | ANSCHLAG- UND MESS-SYSTEME

Anschlag- und Mess-System AMS 200, MMS 200, MMS 100

- Zum exakten Ablängen von Aluminiumprofilen
- Zum Anbau an alle 1-Kopf-Sägen (rechts)
- Anschlagsschlitten lässt sich zum Zuführen der Profile hochklappen
- Automatische Rückzugeinrichtung: Kein Nachschnitt des Sägeblattes (Option)
- Patentiertes Schienen- und Wagensystem

Längenvarianten AMS 200, MMS 200, MMS 100

- 1.500 mm (nur bei MMS 100)
- 3.000 mm
- 4.500 mm
- 6.000 mm
- Ausführung zum Anbau links auf Anfrage

Steuerungsvarianten

Anschlag- und Mess-System AMS 200 mit E 570

- Anschlag- und Mess-System mit 1-Achs-Steuerung für die Schnittlängenpositionierung

Technische Daten

- Maschinenabhängig als 1-, 3- oder 5-Achs-Ausführung
- Längenmessung durch antriebsunabhängiges Absolut-Mess-System
- Pneumatische Blockierung auf Position
- Robuster, verschleißarmer Direktantrieb des fahrbaren Sägeaggregates
- Ergonomische Anordnung der Bedieneinheit
- PC mit Windows-Betriebssystem
- Vier USB-Schnittstellen
- 12"-Touchscreen
- Eine serielle Schnittstelle RS 232
- Zwei Netzwerkanschlüsse RJ45, 10/100 MBit
- Anschlussmöglichkeit für zusätzliche Tastatur und Maus

Option

- Etikettendrucker
- Meß- und Einlesesystem EMA



Ausführungen mit Handradantrieb

Anschlag- und Mess-System MMS 200 mit E 111

- Anschlag- und Mess-System mit Schiebeanschlag und Differenzskala zum genauen und schnellen Einstellen
- Digitalanzeige E 111

Technische Daten

- Genaue Maßeinstellung durch Digitalanzeige
- Umschaltung von Absolutmaß auf Kettenmaß
- Istwertspeicherung der Anzeige bei Netzabschaltung
- Schnelles Ablesen durch digitale Anzeige, Auflösung 0,1 mm.
- Elektrischer Anschluss 230 V, 1~, 50/60 Hz
- Umschaltung mm/inch
- Eingabe eines beliebigen Referenzwertes über die Fronttastatur

Ausführungen mit Handverstellung

Anschlag- und Mess-System MMS 100 mit Handverstellung

- Verstellung am Anschlagwagen
- Klemmung manuell



MMS 200 + E 111

5.2 | GLASLEISTEN-MESS-SYSTEME

Manuelles Mess-System MMA 201

- Manuelles Messen von Glasleisten durch mechanisches Abtasten
- Manuelles Messen bis 1.500 mm mit Verlängerung bis 2.500 mm

Glasleisten-Mess-System EMA 201

- Elektronisches Messen von Glasleisten mit einer Genauigkeit von 0,2 mm
- Manuelle Schnittdateneingabe über Mess-Chip (Teleskopmessstab) oder Online
- Drahtlose Messdatenübertragung mittels Mess-Chip, standortunabhängig ohne lästige Übertragungskabel
- Leichter handlicher Teleskopmessstab mit Speichermöglichkeit von 255 verschiedenen Messungen
- Serienmäßig mit elektronischem Teleskopmessstab (Messlänge 2.500 mm) und Mess-Chip

Option

- Längenvarianten

Positioniersteuerung E 355

- Antriebsunabhängiges Mess-System
- Positioniergenauigkeit +/- 0,1 mm pro Meter
- Pneumatische Blockierung auf Position
- 5,7"-Matrixdisplay mit Folientastatur und Handrad zur Navigation in den Bedienmenüs
- Speicher für 1.000 Datensätze. Korrekturwerte für Profile
- Im Satzspeicher können Satznummer, Längenmaß, Profilvernummer, Winkelposition und Stückzahl abgespeichert werden
- Sprachumschaltung

- Umschaltung mm/inch
- Schnittstelle RS 232
- Schnittstelle USB frontseitig

Option

- Etikettendrucker

PC-Steuerung E 580

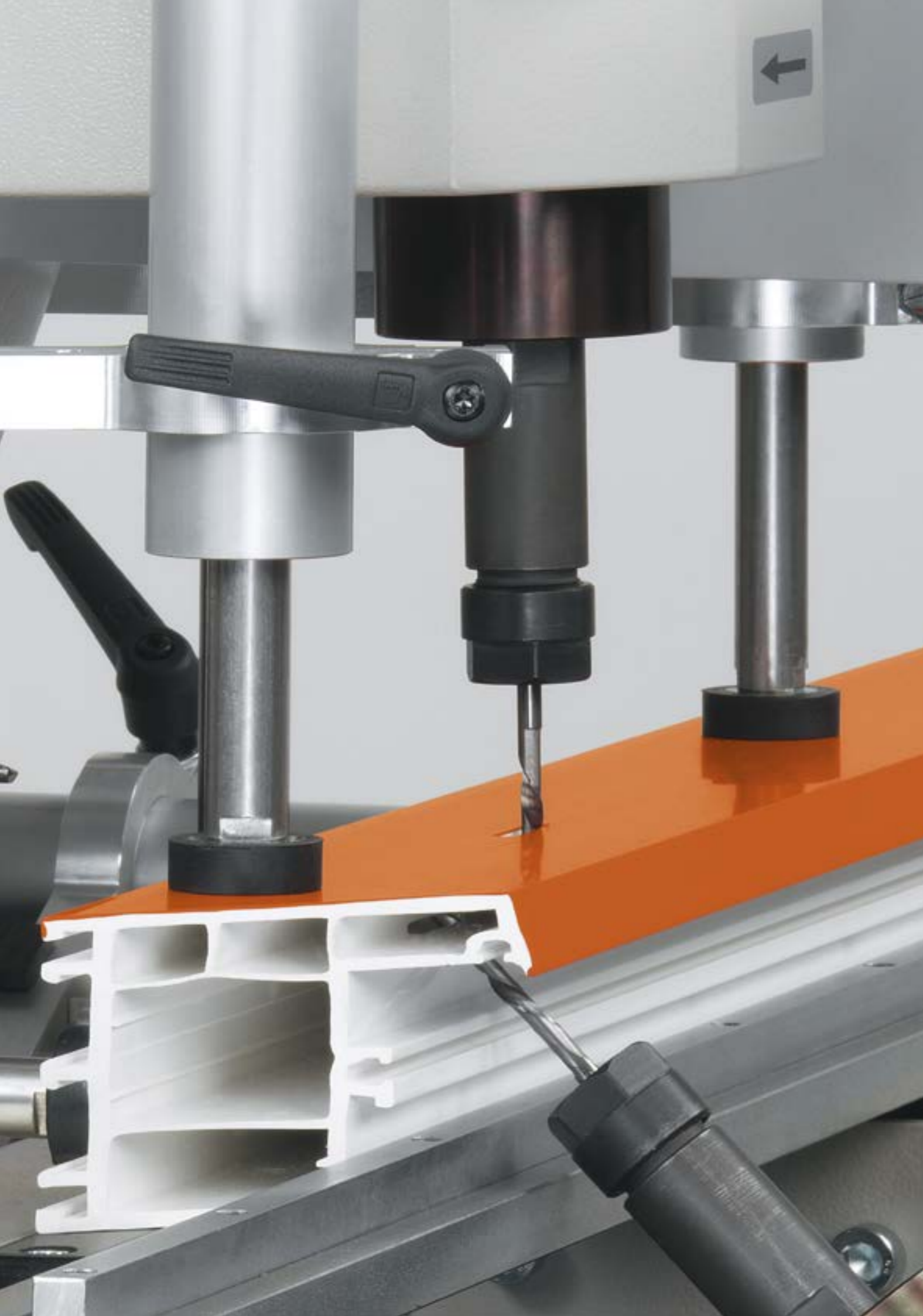
- Maschinenvariante in 1-, 3- oder 5-Achs-Ausführung erhältlich
- Antriebsunabhängiges Absolut-Messsystem
- Pneumatische Blockierung auf Position
- Robuster, verschleißarmer Direktantrieb des fahrbaren Sägeaggregates
- Ergonomische Anordnung der Bedieneinheit
- Positioniergenauigkeit +/- 0,1 mm
- PC mit Windows-Betriebssystem zur Bedienung der Maschine
- Mehrsprachige Bedienoberfläche
- Fernwartung über Internet
- Umschaltung mm/inch
- 12"-Touchscreen
- Touchoptimierte Bedienoberfläche
- Schnittstelle für NEDO-Messstab, Etikettendrucker und Barcodescanner
- USB-Schnittstelle zum Datenaustausch
- Netzwerkanschluss zur Integration in Firmennetzwerk



GLS 192 + MMA 201



TS 161 + EMA 201



6 | FRÄSEN

Heute sind Maschinen für die verschiedensten Arten des Fräsens, wie z. B. Wasserschlitzfräsen, Kopier- oder Ausklinkfräsen, nicht mehr wegzudenken. Insbesondere in der Produktion von Kunststoff-Fenstern. Bei uns finden Sie ein breites Spektrum an hochwertigen manuellen oder automatischen Ausführungen sowie eine Vielzahl von Optionen – wie Zentriereinrichtungen, verschiedene Anschlagssysteme oder Rollenbahnen – für nahezu jeden Bedarf und jede Anforderung.

Produktübersicht	Produkt	Seite
Wasserschlitzfräse	WSF 74/03	36
Griffolivenbohr- und Fräsmaschine	GF 171	38
3-Spindel-Kopierfräse	KF 178	39
Ausklinkfräse	AF 222	40

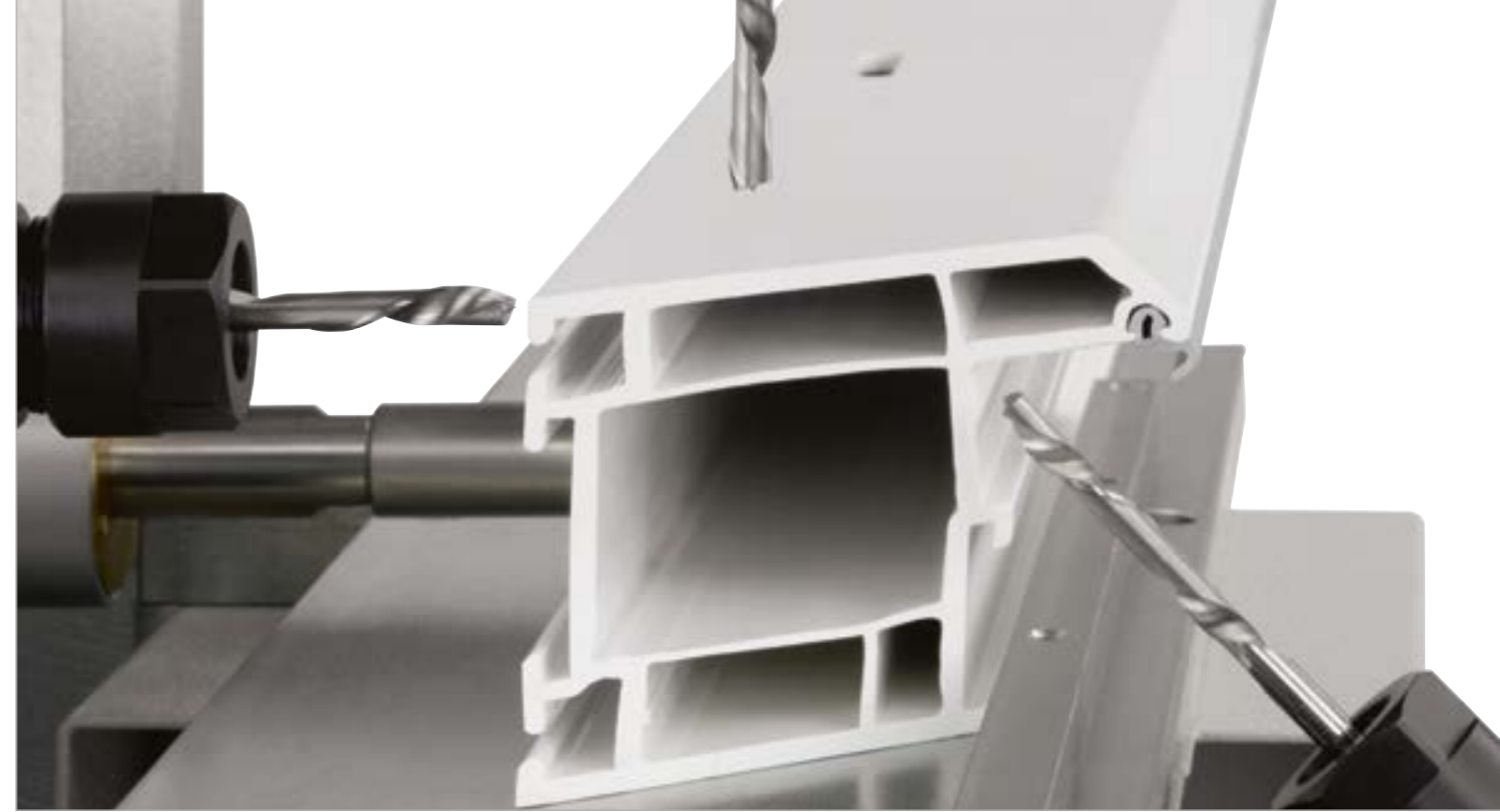
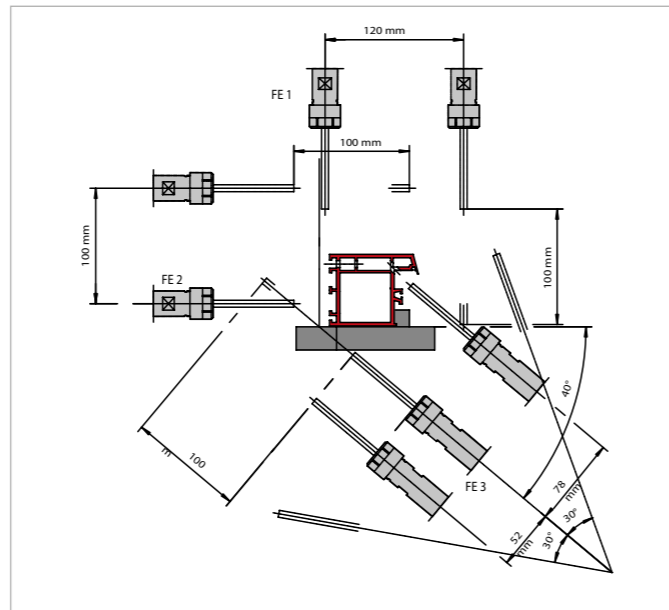
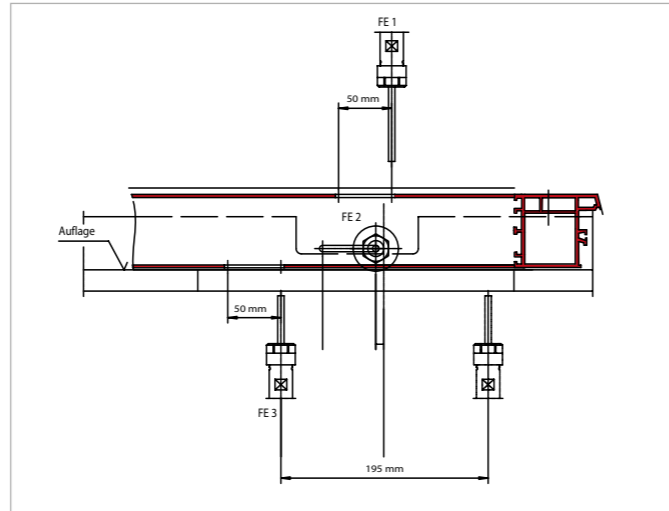
6.1 | WASSERSCHLITZFRÄSE

Wasserschlitzzfräse **WSF 74/03**

- Drei Fräsaggregate zum automatischen Fräsen- und Bohren von Wasserschlitzen und Belüftungsöffnungen in PVC-Profilen
- Fräsaggregate in Kompaktbauweise mit automatischem Vorschub für Frästiefe und Schlitzlänge
- Verschleißfreie Motoren mit Spindeldrehzahl 17.000 1/min.
- Komplettbearbeitung des linken und rechten Teils eines Flügel- und Rahmenprofilstabes durch pneumatische Verstellung des unteren Fräsaggregates
- In der Länge einstellbare Anschläge ermöglichen das Bearbeiten von unterschiedlich hohen Profilen
- Einfache Verstellung der Aggregate (Winkel, Höhe und Tiefe) nach Skala
- Pneumatische Materialspannung
- Aggregate sind einzeln einschaltbar
- Serienmäßig mit drei HM-Fräser (Durchmesser 5 mm)

Technische Daten

- Drei Fräsaggregate
- Frässpindeldrehzahl 17.000 1/min.
- Bohrhub 100 mm
- Fräshub 50 mm
- Fräshöhe 110 mm
- Frästiefe 100 mm
- Querhub 195 mm
- Schwenkung des unteren Fräsaggregates +/- 30°
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50/60 Hz
- Leistungsabgabe je Motor 0,74 kW
- Druckluftanschluß 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 15 l
- Länge 1.000 mm, Tiefe 1.000 mm, Höhe 1.600 mm
- Gewicht 280 kg



WSF 74

6.2 | KOPIERFRÄSEN, GRIFFOLIVENBOHR- UND FRÄSMASCHINE

Griffolivenbohr- und Fräsmaschine GF 171/00

- Das Griffolivenbohraggregat mit 3-Spindel-Bohrkopf und automatischem Vorschub erlaubt ein Arbeiten in zwei Ebenen ohne Materialumspannung. Dieses Aggregat ist in der Höhe einstellbar
- Türbearbeitung möglich
- Kopierfräsen nach Seitenanschlügen oder Schablone im Verhältnis 1:1
- Pneumatischer Kopierstift zweistufig für zwei verschiedene Fräserdurchmesser
- Einfacher Werkzeugwechsel durch „Spindle lock“
- Pneumatische Materialspanneinrichtung

Technische Daten

- Fräsbereich horizontal nach Anschlag 300 x 120 mm
- Fräsbereich horizontal nach Kopierschablone 285 x 110 mm
- Spannbereich der Profile mit Bohrregagat 150 x 130 mm
- Hub 105 mm
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe Fräsmotor 0,74 kW
- Frässpindeldrehzahl 12.000 1/min.
- Leistungsabgabe Bohrmotor 1,05 kW

- Bohrspindeldrehzahl 750 1/min.
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 12 l
- Länge 780 mm, Tiefe 930 mm, Höhe 1.545 mm, Gewicht 230 kg

Optionen

- GF 171/10 mit Zentriereinrichtung für Griffsitz mittig
- GF 171/11 mit Anschlagssystem rechts und links für konstanten Griffsitz
- Pneumatische Zusatzkopierstifte (zur optimalen Ausnutzung der Fräterschablone)
- Hydropneumatischer Vorschub mit Eilgang
- Spannzangen
- Sonder-Materialspanneinrichtungen
- Anschlagssysteme
- Fräs- und Bohrwerkzeuge



GF 171/11



3-Spindel-Kopierfräse KF 178/10

- Die ideale Maschine für die rationelle Türenfertigung
- Zum Fräsen von Profilzylindern und Rundrosetten (Sicherheitsschlösser) in Profilsysteme bzw. Mehrkammerprofile mit großer Bautiefe
- Drei völlig unabhängig voneinander arbeitende Kopierfräsaggregate
- Separate Bedienung der horizontalen und vertikalen Fräsköpfe
- Spannen des Werkstückes nach oben zur Anlagefläche des Schlosses, dadurch entfällt das Neueinstellen der Maschine für das Dornmaß bei unterschiedlich hohen Profilen
- Einfacher Werkzeugwechsel durch „Spindle lock“
- Flexibles Anschlagssystem mit Auflagerollen und verstellbaren Klappanschlügen

Technische Daten

Fräsaggregat oben:

- Fräsbereich nach Anschlag und Kopierschablone 340x100 mm
- Hub 110 mm

Fräsaggregat unten:

- Fräsbereich nach Anschlag und Kopierschablone 240x85 mm
- Hub vorne 95 mm
- Hub hinten 45 mm

- Frässpindeldrehzahl 12.000 1/min.
- Spannbereich der Profile 115 x 100 mm
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe je Motor 0,74 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 12 l ohne Sprühen, 24 l mit Sprühen
- Länge 980 mm, Tiefe 1.250 mm, Höhe 1.610 mm, Gewicht 360 kg

3-Spindel-Kopierfräse KF 178/13

Siehe KF 178/10 jedoch:

- Stufenlose Drehzahlregelung von 3.000 1/min. bis 12.000 1/min. Dadurch können auch dünnwandige Stahl- und Edelstahlprofile gefräst werden

Optionen

- Kopierschablonen
- Kopierschablonenrohlinge
- Spannzangen
- Anschlagssysteme
- Fräswerkzeuge
- Hochleistungsschneidmittel



KF 178/10

6.3 | AUSKLINKFRÄSEN

Auslinkfräse AF 222/02

- Zum Fräsen von Kämpfer- und Türprofilen aus Kunststoff
- Großer Fräsbereich bis 400 mm
- Stufenlose Tischhöhenverstellung
- Manueller Vorschub des Fräsaggregates
- Werkzeuge bis 280 mm Durchmesser einsetzbar
- Materialanschlag nach rechts und links bis 60° schwenkbar. Ausklinkungen bis 30° (spitze Winkel links und rechts). Rastung bei 90° mit Indexstift
- Zwei Anbaupositionen für Materialanschlag
- Mit Werkzeugschnellwechselsystem und „Spindle lock“ für einfachen Werkzeugwechsel
- Präzise, leichtgängige und verschleißarme Kugelumlauf Führungen
- Flexibel durch horizontale und vertikale pneumatische Materialspannung
- Tiefenanschlag für vier verschiedene Ausklinktiefen
- Integrierter Stutzen mit Absaug Schlauch zum Anschluss an eine Absauganlage
- Dosiersprüheinrichtung
- Automatischer Sicherheitsvorhang

Technische Daten

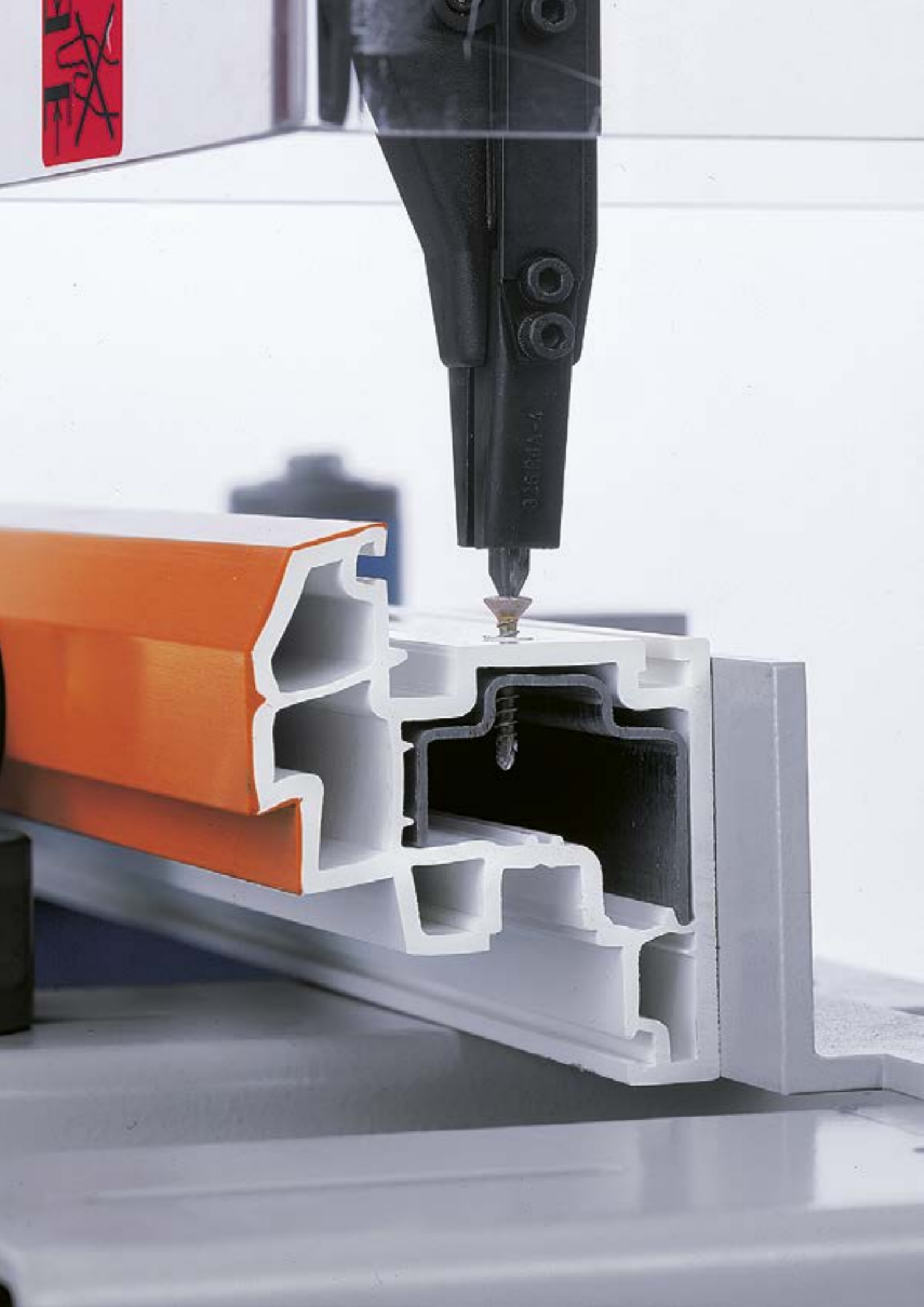
- Fräserdurchmesser max. 280 mm
- Fräserbohrung 40 mm
- Profilhöhe max. 165 mm
- Fräshöhe 145 mm
- Frästiefe 110 mm
- Fräslänge 400 mm
- Frässpindeldrehzahl 2.800 1/min.
- Hub 550 mm
- Leistung 2,5 kW bei 400 V/50 Hz
- Druckluftanschluss 7 bar
- Leistungsabgabe 2 kW
- Luftverbrauch 10 l je Arbeitstakt, mit Minimalmengenschmierung 20 l
- Länge 1.540 mm, Tiefe 905 mm, Höhe 1.000 mm, Gewicht 248 kg

Optionen

- Absauggerät
- Revolveranschlag 4-fach für Tischhöhe
- Digitalanzeige
- Fräser
- Hochleistungsschneidmittel



AF 222/02



7 | ARMIEREN

Wir bieten Ihnen eine Vielfalt an Armierungsschraubern, die sowohl als Tischgerät wie auch mit Maschinenständer erhältlich sind. Die Ausstattungsvarianten reichen von der manuellen über die automatische Schraubenzufuhr bis hin zur integrierten Dübel-Bohreinheit. Sämtliche Maschinen sind äußerst robust, langlebig und dazu flexibel einsetzbar.

Produktübersicht	Produkt	Seite
Drehschrauber	TP 2000	44
Armierungsschraubanlage	ADS 259	44

7 | ARMIERUNGSSCHRAUBER, ARMIERUNGSSCHRAUBER EIN-STAB

Drehschrauber TP 2000

- In Griffausführung für manuellen Schraubeneinwurf

Armierungsschraubanlage ADS 259/00

- Für die Bearbeitung eines Profilstabes
- Manueller Transport des Profilstabes
- Schraubvorgang wird durch Fußschalter ausgelöst
- Manueller Schraubeneinwurf
- Automatische Tiefenabschaltung unabhängig von der Werkstückhöhe
- Tischgerät

Technische Daten

- Max. Drehmoment 6 Nm bei 2.400 1/min.
- Druckluftanschluss 6–7 bar
- Schraubenlänge 13,0–45,0 mm
- Schaftdurchmesser 3,0–4,5 mm
- Kopfdurchmesser 6,0–9,0 mm



Armierungsschraubanlage ADS 259/01

Siehe ADS 259/00, jedoch:

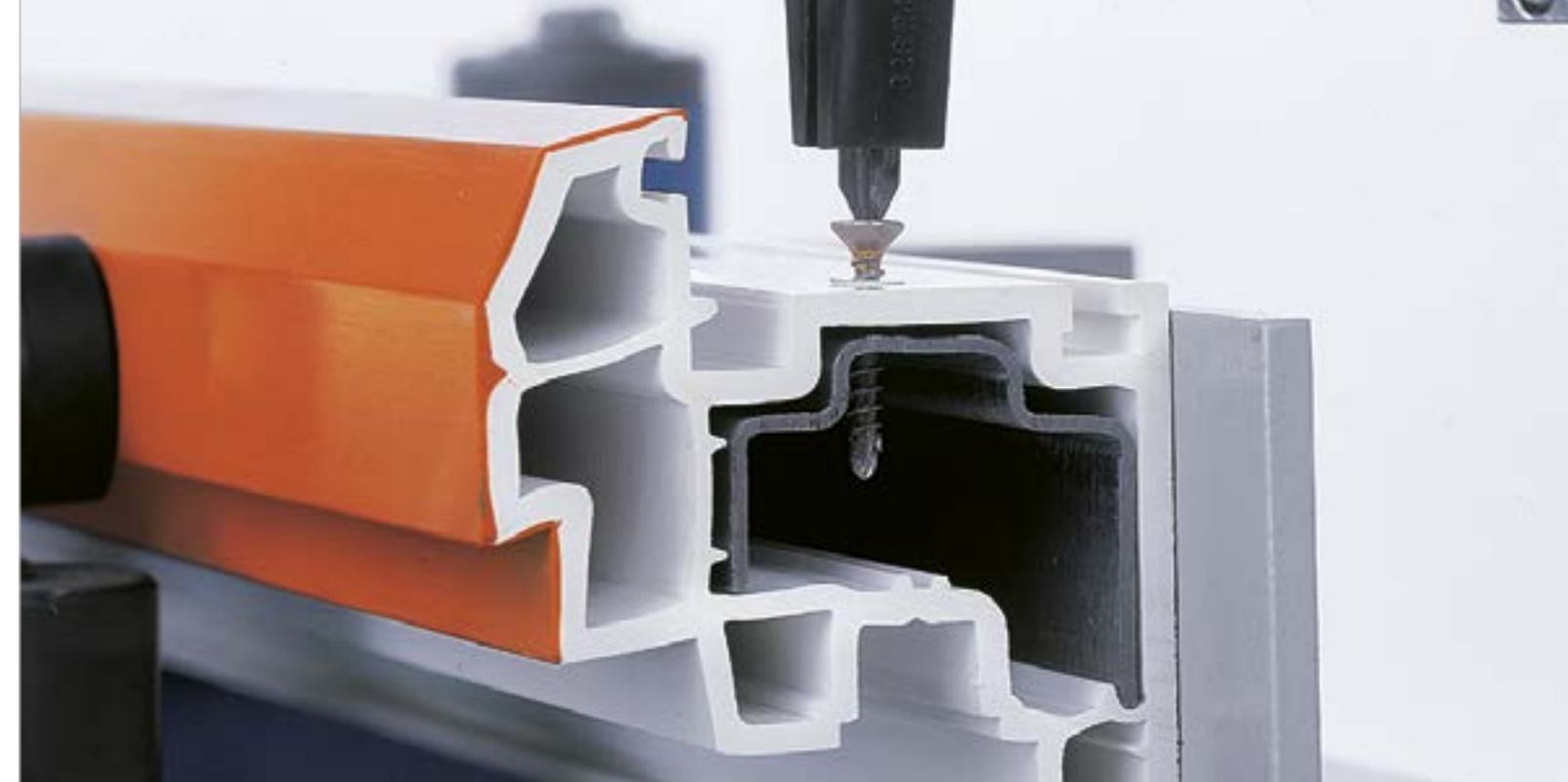
- Automatische Schraubenzuführung

Armierungsschraubanlage ADS 259/10

- Für die Bearbeitung eines Profilstabes
- Manueller Transport des Profilstabes
- Schraubvorgang wird durch Fußschalter ausgelöst
- Manueller Schraubeneinwurf
- Serienmäßig ausgerüstet mit Rollenbahn rechts und links
- Mit Untergestell
- Automatische Tiefenabschaltung unabhängig von der Werkstückhöhe
- Pneumatische Materialspanneinrichtungen (horizontal)

Technische Daten

- Max. Drehmoment 6 Nm bei 2.400 1/min.
- Druckluftanschluss 6–7 bar
- Schraubenlänge 13,0–45,0 mm
- Schaftdurchmesser 3,0–4,5 mm
- Kopfdurchmesser 6,0–9,0 mm
- Länge 3.600 mm, Tiefe 550 mm, Höhe 1.500 mm, Gewicht 68 kg



Armierungsschraubanlage ADS 259/11

Siehe ADS 259/10, jedoch:

- Automatische Schraubenzuführung

Armierungsschraubanlage ADS 259/20

Siehe ADS 259/11, jedoch:

- Automatische Dübellochbohrereinheit (von unten)
- 6-fach-Revolveranschlag zur Verstellung des Werkstückanschlages für unterschiedliche Profilbreiten (manuell)





8 | STABBEARBEITUNGSZENTREN

Die rationelle Stabbearbeitung – vom Handwerksbetrieb bis hin zum industriellen Betrieb – ist für unsere Konstruktion und Entwicklung der Maßstab. In diesem Zusammenhang bieten wir ein bislang einmaliges Produktportfolio: Vom „Stand alone“-Stabbearbeitungszentrum bis hin zur komplexen Fertigungsanlage haben wir für jede Kunststoff-Fensterfertigung das richtige Produkt und den passenden Automatisierungsgrad im Programm.

Unsere Stabbearbeitungszentren SBZ 608, SBZ 609, SBZ 610, SBZ 615, SBZ 616 und SBZ 620 sind modular aufgebaute Stabbearbeitungszentren, die in den verschiedenen Ausbaustufen effiziente Automatisierungslösungen für jeden Bedarf bieten. Die unterschiedlichen Bearbeitungen werden dabei profilunabhängig ohne Konterprofile und vollautomatisch an Kunststoffprofilen mit oder ohne Stahllarmierung durchgeführt.

Durch diese intelligente Struktur im Baukastensystem können alle Anforderungen bei der Maschinenkonzeption berücksichtigt werden – das betrifft ebenso die Anzahl der Bearbeitungen wie auch die gewünschte Kapazität. Die Stabbearbeitungszentren sind so konzipiert, dass die größtmögliche Anzahl an Bearbeitungsvorgängen vom manuellen in den automatisierten Prozess übernommen wird.

Die Stationen im Einzelnen:

Beladestation

Beladestation mit Zuführmagazin: Beladen mit bis zu zehn Profilstangen, stabile und schwingungsarme Stahl-Schweißkonstruktion.

Fräs- und Bohrstation

Bearbeiten ohne Umrüsten mit dem Werkzeugträger für bis zu 30 Bearbeitungseinheiten, optimale Bohr- und Fräsergebnisse dank der speziellen elumatec-Konzeption.

Übergabeeinheit mit Pufferfunktion

Das Bindeglied für noch mehr Effizienz.

Sägestation

Vielseitig, präzise, schnell. Je nach Bedarf mit 1-, 3- oder 5-Blatt-Sägesystem.

Entladestation

Noch mehr Zeit sparen – auch den letzten Arbeitsschritt optimieren.

Maschinensteuerung

Manuell, per Barcode-Scanner, USB oder Netzwerk – mit elumatec-Maschinen offen für alle Eingaben.

Produktübersicht	Produkt	Seite
Zuschnittzentrum	SBZ 610/03	48
Zuschnittzentrum	SBZ 610/05	49
Zuschnittzentrum	SBZ 616/01	50
Stabbearbeitungszentrum	SBZ 620	52
Stabbearbeitungszentrum	SBZ 615	54
Stabbearbeitungszentrum	SBZ 610	56
Nachfolgezentrum	SBZ 609	58
Nachfolgezentrum	SBZ 608	60
3-Achs-Stabbearbeitungszentrum	SBZ 122/71	62

8.1 | ZUSCHNITZENTREN

Zuschnittzentrum SBZ 610/03

Das Allround-Talent im Einsatz als schneller Sägeautomat.

Maximale Bearbeitungsgeschwindigkeit bei höchstem Qualitätsniveau durch drei Sägeaggregate.

Sägeautomat mit drei fest eingebauten Sägeaggregaten für den Zuschnitt von Profilen für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau.

- Arbeitsablauf nach individuellem Bedarf von links nach rechts oder umgekehrt
- Eintransport mit motorisch stufenlos verstellbarer Greifzange
- Anhebefunktion für lückenfreie Beladung des Zuführmagazins
- Führung der Profile auf Rollen garantiert Schonung von Profil und Schutzfolie
- Zuschnittoptimierung ohne prozessbedingten Abfall
- Innengreifer zur Vermeidung von Profilbeschädigungen
- Integrierte Mess-Sensorik zur Reststück-Erkennung
- Teileaustransport über Abschiebetisch
- Industrie-PC mit Windows-Betriebssystem

Technische Daten

- Fassungsvermögen Zuführmagazin elf Profilstäbe
- Profilstablänge 500 - 6.500 mm
- Profilquerschnitte B x H bis 130 x 205 mm
- Teilleängen 300 – 4.000 mm
- Drei großdimensionierte Sägeblätter mit 550 mm Durchmesser
- Drei kraftvolle Sägemotoren mit jeweils 4 kW

Optionen

- Teileaustransport profilschonend über Riemenförderer mit verschiedenen Fassungsvermögen
- Schallschuttkabine

Zuschnittzentrum SBZ 610/05

Siehe SBZ 610/03, jedoch:

- Mit fünf fest eingebauten Sägeaggregaten für den Zuschnitt von Profilen für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau mit geschraubten und geschweißten Kämpferverbindungen
- Beidseitiger Klinkschnitt möglich
- Spitzschnitt möglich



SBZ 610/03

8.1 | ZUSCHNITZENTREN

Zuschnittzentrum SBZ 616/01

Sägeautomat für Kunststoffprofile

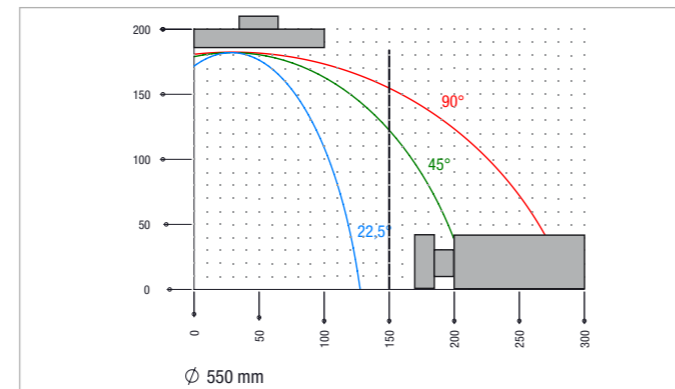
- Belademagazin für bis zu neun Profilstäbe
- Anhebefunktion für Taktung der Leerfächer
- Ein- und Austransport mit motorisch stufenlos verstellbarer Greifzange
- Gummierte Greiferbacken zum Verhindern von Profilbeschädigungen
- Pneumatischer Sägevorschub
- Teileaustransport über Abschiebetisch

Technische Daten

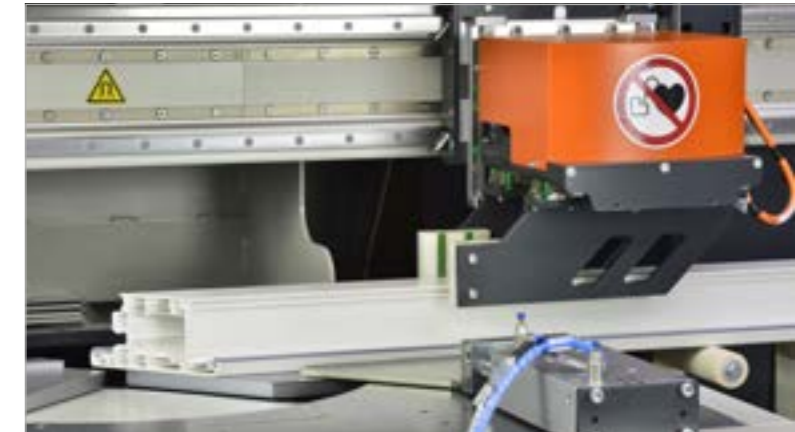
- Großdimensioniertes Sägeblatt mit 550 mm Durchmesser
- Schnittbereich siehe Schnittdiagramm
- Sägemotor 4 kW
- Stufenloser Schwenkbereich mit Servoachse von 22,5° bis 157,5°

Optionen

- Vorschub mittels Servoachse
- Etikettendrucker
- Teileaustransport profilschonend über Riemenförderer mit verschiedenen Fassungsvermögen
- Dichtungsniederhalter für präzises Schneiden der Dichtung
- Hohe Anlagen für präzises Sägen von hohen Profilen



SBZ 616/01



8.2 | STABBEARBEITUNGSZENTREN

Stabbearbeitungszentrum **SBZ 620**

Die mitwachsende Lösung für maximale Kapazität.
Maximale Individualisierung dank des modularen Aufbaus.

Modulare, nachträglich erweiterbare Verkettung eines Stabbearbeitungszentrums SBZ 610/03 mit bis zu drei Nachfolgezentren SBZ 609 für maximale Leistung.

- Arbeitsablauf nach individuellem Bedarf von links nach rechts oder umgekehrt
- Patentierte Profiltransportanlage
- Eintransport mit motorisch stufenlos verstellbarer Greifzange
- Anhebefunktion für lückenfreie Beladung des Zuführmagazins
- Führung der Profile auf Rollen garantiert Schonung von Profil und Schutzfolie
- Gleichzeitige Armierungsverschraubung durch vorgelagerte Schraubstationen
- Zuschnittoptimierung ohne prozessbedingten Abfall
- Innengreifer zur Vermeidung von Profilbeschädigungen
- Integrierte Mess-Sensorik zur Reststück-Erkennung
- Teileausttransport über Abschiebetische
- Industrie-PCs mit Windows-Betriebssystem

Technische Daten

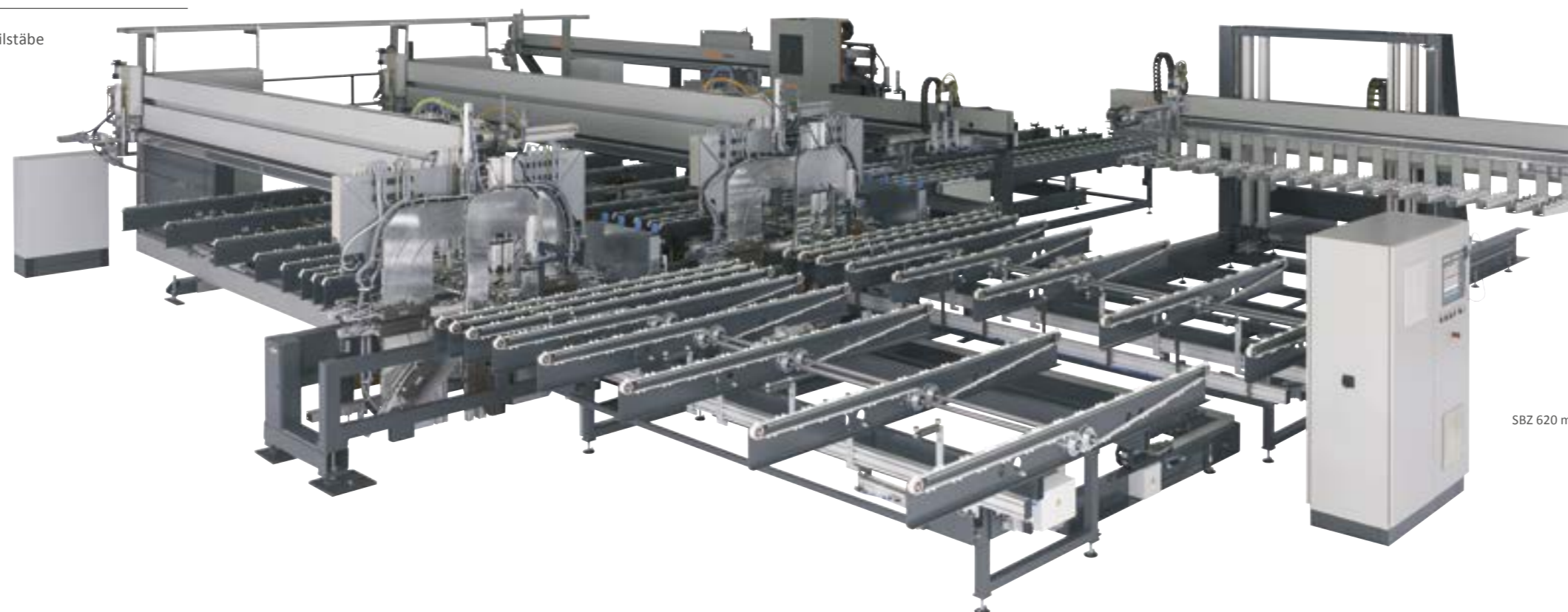
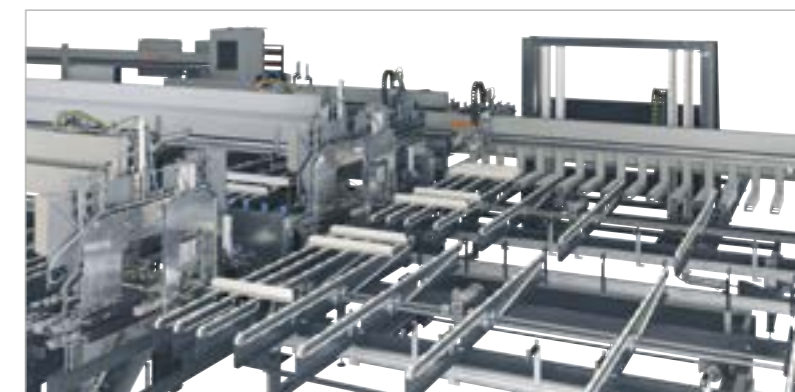
- Fassungsvermögen Zuführmagazin elf Profilstäbe
- Profilstablänge 500 - 6.500 mm
- Profilquerschnitte B x H bis 130 x 205 mm
- Teilleängen 400 - 4.000 mm

Bearbeitungsstationen

- Fassungsvermögen von bis zu 30 Bearbeitungseinheiten
- Bohraggregat mit Getriebe mit 1,2 kW
- Schwenkbare Armierungsschraubeinheit

Sägestation

- Drei großdimensionierte Sägeblätter mit 550 mm Durchmesser
- Drei kraftvolle Sägemotoren mit jeweils 4 kW



SBZ 620 mit automatischer Abstapelung

8.2 | STABBEARBEITUNGSZENTREN

Stabbearbeitungszentrum SBZ 615/13

Das Geschwindigkeitswunder, optimiert für Profile ohne Stahlarmierung. Maximale Bearbeitungsgeschwindigkeit bei höchstem Qualitätsniveau durch Parallelbearbeitung.

Stabbearbeitungszentrum für Zuschnitt, Bohren und Fräsen von Profilen für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau ohne Stahlarmierung mit geschraubten Kämpferverbindungen.

- Arbeitsablauf nach individuellem Bedarf von links nach rechts oder umgekehrt
- Eintransport mit motorisch stufenlos verstellbarer Greifzange
- Anhebefunktion für lückenfreie Beladung des Zuführmagazins
- Führung der Profile auf Rollen garantiert Schonung von Profil und Schutzfolie
- Zuschnittoptimierung ohne prozessbedingten Abfall
- Zwischenpufferung des Profilstabes zwischen Bearbeitung und Zuschnitt
- Innengreifer zur Vermeidung von Profilbeschädigungen
- Integrierte Mess-Sensorik zur Reststück-Erkennung
- Teiletransport über Abschiebetisch
- Industrie-PC mit Windows-Betriebssystem

Technische Daten

- Fassungsvermögen Zuführmagazin elf Profilstäbe
- Profilstablänge 500 - 6.500 mm
- Profilquerschnitte B x H bis 130 x 205 mm
- Teillelängen 300 - 4.000 mm

Bearbeitungsstationen

- Fassungsvermögen von bis zu 30 Bearbeitungseinheiten
- Fräsaggregate mit bis zu 20.000 1/min.
- Bohraggregat mit Getriebe mit 1,2 kW

Sägestation

- Drei großdimensionierte Sägeblätter mit 550 mm Durchmesser
- Drei kraftvolle Sägemotoren mit jeweils 4 kW

Optionen

- Teiletransport über Riemenförderer mit verschiedenen Fassungsvermögen
- Aufrichtvorrichtung für schwierig zu spannende Profile
- Schallschuttkabine



Stabbearbeitungszentrum SBZ 615/15

Siehe SBZ 615/13, jedoch:

- Mit fünf fest eingebauten Sägeaggregaten für Zuschnitt, Bohren und Fräsen von Profilen für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau ohne Stahlarmierung mit geschraubten und geschweißten Kämpferverbindungen

Stabbearbeitungszentrum SBZ 615/23

Siehe SBZ 615/13, jedoch:

- Mit einer zweiten Bearbeitungsstation zur weiteren Leistungssteigerung für Zuschnitt, Bohren und Fräsen von Profilen für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau ohne Stahlarmierung mit geschraubten Kämpferverbindungen

Stabbearbeitungszentrum SBZ 615/25

Siehe SBZ 615/23, jedoch:

- Mit fünf fest eingebauten Sägeaggregaten für Zuschnitt, Bohren und Fräsen von Profilen für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau ohne Stahlarmierung mit geschraubten und geschweißten Kämpferverbindungen



SBZ 615/23

8.2 | STABBEARBEITUNGSZENTREN

Stabbearbeitungszentrum SBZ 610/13

Das Allround-Talent im Einsatz als Stabbearbeitungszentrum mit maximaler Flexibilität. Komplette Stabbearbeitung in Profile ohne Stahlarmierung.

Stabbearbeitungszentrum für Zuschnitt, Bohren und Fräsen von Profilen für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau ohne Stahlarmierung mit geschraubten Kämpferverbindungen.

- Arbeitsablauf nach individuellem Bedarf von links nach rechts oder umgekehrt
- Eintransport mit motorisch stufenlos verstellbarer Greifzange
- Anhebefunktion für lückenfreie Beladung des Zuführmagazins
- Führung der Profile auf Rollen garantiert Schonung von Profil und Schutzfolie
- Zuschnittoptimierung ohne prozessbedingten Abfall
- Innengreifer zur Vermeidung von Profilbeschädigungen
- Integrierte Mess-Sensorik zur Reststück-Erkennung
- Teileausttransport über Abschiebetisch
- Industrie-PC mit Windows-Betriebssystem

Technische Daten

- Fassungsvermögen Zuführmagazin elf Profilstäbe
- Profilstablänge 500 - 6.500 mm
- Profilquerschnitte B x H bis 130 x 205 mm
- Teilleängen 300 – 4.000 mm

Bearbeitungsstation

- Fassungsvermögen von bis zu 30 Bearbeitungseinheiten
- Fräsaggregate mit bis zu 20.000 1/min.
- Bohraggregat mit Getriebe mit 1,2 kW

Sägestation

- Drei großdimensionierte Sägeblätter mit 550 mm Durchmesser
- Drei kraftvolle Sägemotoren mit jeweils 4 kW

Optionen

- Teileausttransport über Riemenförderer mit verschiedenen Fassungsvermögen
- Aufrichtvorrichtung für schwierig zu spannende Profile
- Schallschuttkabine

Stabbearbeitungszentrum SBZ 610/15

Siehe SBZ 610/13, jedoch:

- Mit fünf fest eingebauten Sägeaggregaten für Zuschnitt, Bohren und Fräsen von Profilen für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau ohne Stahlarmierung mit geschraubten und geschweißten Kämpferverbindungen
- Bei kompletter Stabbearbeitung sind Sägen und Bearbeiten in zwei Stationen mit zwischengelagertem Transportpuffer aufgeteilt – das optimiert die Kapazitätsausnutzung

Stabbearbeitungszentrum SBZ 610/23

Bearbeitungseinheiten zur Bearbeitung von PVC-Profilen

Siehe SBZ 610/13, jedoch:

- Zwei Bearbeitungsstationen

Stabbearbeitungszentrum SBZ 610/25

Bearbeitungseinheiten zur Bearbeitung von PVC-Profilen

Siehe SBZ 610/13, jedoch:

- Zwei Bearbeitungsstationen
- 5-Blattsäge (45°/45°/90° vorne, 45°/45° hinten)



SBZ 610/23

8.3 | NACHFOLGEZENTREN

Nachfolgezentrum SBZ 609

Schnelles Nachfolgezentrum für Armierungsverschraubung, Bohren und Fräsen von Profilschnitten für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau mit und ohne Stahlarmierung.

Ausgeführt in portalbauweise für hohe Profilquerschnitte und prozessoptimierten Durchlauf. Zusätzliche Effizienz durch Parallelbearbeitung des ausgelagerten Armierungsschraubers.

- Arbeitsablauf nach individuellem Bedarf von links nach rechts oder umgekehrt
- Eintransport mit motorisch stufenlos verstellbarer Greifzange
- Anhebefunktion für lückenfreie Beladung des Zuführmagazins
- Führung der Profile auf Rollen garantiert Schonung von Profil und Schutzfolie sowie das Durchführen von langen Bearbeitungen ohne Umzuspannen
- Gleichzeitige Armierungsverschraubung durch vorgelagerte Schraubstation
- Innengreifer zur Vermeidung von Profilbeschädigungen
- Integrierte Mess-Sensorik zur Teilleängenkontrolle
- Teileaustansport über Abschiebetisch
- Industrie-PC mit Windows-Betriebssystem
- Barcode-Scanner

Technische Daten

- Fassungsvermögen Zuführmagazin elf Profilstäbe
- Teilleängen 300 - 4.000 mm
- Profilquerschnitte B x H bis 130 x 205 mm
- Fassungsvermögen von bis zu 30 Bearbeitungseinheiten
- Fräsaggregate mit bis zu 20.000 1/min.
- Bohraggregat mit Getriebe mit 1,2 kW
- Schwenkbare Armierungsschraubeinheit für das Schrauben von beiden Seiten

Optionen

- Teileaustansport über Riemenförderer mit verschiedenen Fassungsvermögen
- Zusätzliche Armierungsschraubeinheiten für mehrere Schraubensorten
- Aufrichtvorrichtung für schwierig zu spannende Profile
- Armierungsschraubeinheit mit geregelter Servoantrieb für gefühlvolles Anziehen
- Schallschuttkabine



SBZ 609

8.3 | NACHFOLGEZENTREN

Nachfolgezentrum SBZ 608

Nachfolgezentrum für Armierungsverschraubung, Bohren und Fräsen von Profilschnitten für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau mit und ohne Stahlarmierung.

Ausgeführt in portalbauweise für hohe Profilquerschnitte und prozessoptimierten Durchlauf.

- Arbeitsablauf nach individuellem Bedarf von links nach rechts oder umgekehrt
- Eintransport mit motorisch stufenlos verstellbarer Greifzange
- Anhebefunktion für lückenfreie Beladung des Zuführmagazins
- Führung der Profile auf Rollen garantiert Schonung von Profil und Schutzfolie sowie das Durchführen von langen Bearbeitungen ohne Umzuspannen
- Innengreifer zur Vermeidung von Profilbeschädigungen
- Integrierte Mess-Sensorik zur Teillängenkontrolle
- Teileausttransport über Abschiebetisch
- Industrie-PC mit Windows-Betriebssystem
- Barcode-Scanner

Technische Daten

- Fassungsvermögen Zuführmagazin elf Profilstäbe
- Teillängen 300 - 4.000 mm
- Profilquerschnitte B x H bis 130 x 205 mm
- Fassungsvermögen von bis zu 30 Bearbeitungseinheiten
- Fräsaggregate mit bis zu 20.000 1/min.
- Bohraggregat mit Getriebe mit 1,2 kW
- Zwei kraftvolle Armierungsschraubeinheiten mit Standardbitaufnahme

Optionen

- Zusätzliche Armierungsschraubeinheiten für mehrere Schraubensorten
- Aufrichtvorrichtung für schwierig zu spannende Profile
- Schallschutzkabine



SBZ 608

8.4 | STABBEARBEITUNGSZENTREN

Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/71

- Für die wirtschaftliche und rationelle Bearbeitung von Aluminium-, Kunststoff- und Stahlprofilen
- Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren und Gewindeschneiden finden bei ruhendem Profilstab zur Schonung der Profiloberfläche statt
- Eine in die Spindel integrierte Rotationseinheit (Dreheinrichtung) ermöglicht die Verstellung des Rotationswinkelkopfes auf 0°-90°-180°-270°
- Arbeitsergebnisse werden durch intelligente Regeltechnik verbessert
- Schnelle Positionierung des Bearbeitungsaggregates mit bis zu 120 m/min. durch dynamische Servoantriebe
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Automatische Spannererkennung und -positionierung
- Automatischer Werkzeugwechsler mit vier Werkzeugablageplätzen (ohne Werkzeuge)
- Automatischer Werkzeugwechsler für einen Winkelkopf
- Moderne 3-Achs-Steuerung
- Keine Referenzfahrt der Achsen erforderlich durch Einsatz von Absolutdrehebersystemen
- Vermeidung von Kollisionen durch automatische Spannererkennung und -positionierung
- Power-Torque-Fräsmotor mit geschlossener Drehzahlregelung für kurze Hochlauf- und Bremszeiten der Spindel
- Zertifizierte, antriebsintegrierte Sicherheitsfunktionen
- Niedriger Stromverbrauch durch intelligente Regeltechnik
- Energieeffizienter durch Zwischenkreiskopplung der Achsantriebe
- Windows-Betriebssystem
- 15" Flachbildschirm, USB-Anschlüsse und Netzwerkanschluss
- Einfache und komfortable Programmeingabe durch eluCam am Bedienterminal auch während des Bearbeitungsablaufs
- Fernwartung über TCP/IP bei vorhandenem Internetzugang

Technische Daten

- Max. Bearbeitungslänge ohne stirnseitige Bearbeitung 4.150 mm
- Max. Bearbeitungslänge mit stirnseitiger Bearbeitung 4.000 mm
- Verfahrweg X-Achse 4.295 mm, Vmax. 120 m/min.
- Verfahrweg Y-Achse 910 mm, Vmax. 60 m/min.
- Verfahrweg Z-Achse 475 mm, Vmax. 60 m/min.
- Bearbeitungsrichtung 5 (oben, hinten, vorne, links, rechts)
- Positioniergenauigkeit +/- 0,1 mm
- Frässpindeldrehzahl max. 24.000 1/min.
- Frässpindleistung 8 kW, S1 mit Rückführung (luftgekühlt)
- Werkzeugaufnahme HSK-F63
- Werkzeugwechsel automatisch
- Vier (max. 16) Werkzeugablageplätze im automatischen Magazin
- Winkelkopf
- Scheibenfräserdurchmesser 120 mm

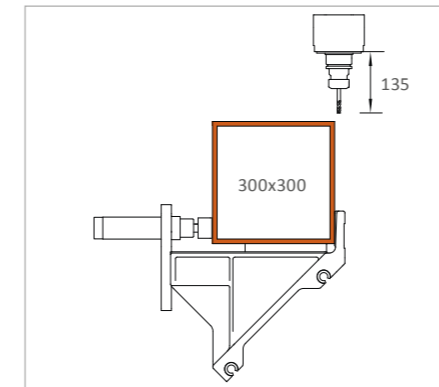
- Werkzeuglänge (ab Kegelmaß) max. 150 mm
- Spannerverschiebung automatisch
- Spanner Basic (mit Rundführung)
- Software eluCam
- Druckluftanschluss >7 bar
- Elektrischer Anschluss 400 V, 3~, 50 Hz, 25 A
- Luftverbrauch pro Minute ca. 185 l mit Sprühen
- Gesamtlänge 6.739 mm
- Tiefe 2.180 mm
- Höhe 2.810 mm
- Gewicht ca. 2.900 kg

Maschinenausstattung

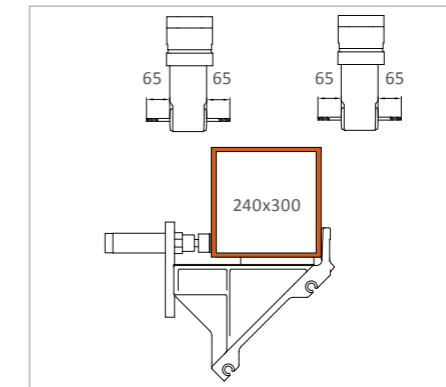
- Luftgekühlte Frässpindel 8 kW, S1
- Kabine zum Schutz des Bedieners
- Vier horizontale pneumatische Materialspaneinrichtungen
- Ein Materialanschlag, links
- Werkzeugaufnahme HSK-F63
- Frässpindel mit integrierter Rotationseinheit (0°-90°-180°-270°) für Winkelkopf
- Rotationswinkelkopf HSK-F63 für zwei Werkzeuge
- Späneentsorgung über Spänewannen
- Minimalmengenschmierung
- Hochleistungsschneidmittel
- Handbediengerät
- Tiefenmaß

Optionen

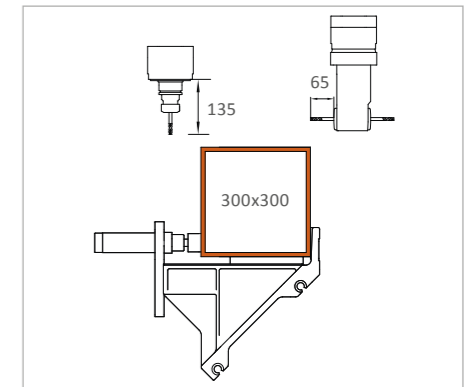
- Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)
- Werkzeuge
- Werkzeugaufnahmen
- Automatischer Werkzeugwechsler für max. vier Standardwerkzeuge
- Automatischer Werkzeugwechsler für Winkelkopf
- Längenmessung beidseitig
- Zusatzanschlag für Überlängenbearbeitung links
- Green-Line Kühlgerät für den Schaltschrank mit reduziertem Energieverbrauch
- Barcode-Scanner
- Schutzkabine wahlweise rundum geschlossen, mit zusätzlicher Schallschutzdämmung
- Einfache Bedienung durch das moderne elumatec Customer Interface (ECI)
- Standardmäßig vier Spanner. Erweiterbar auf bis zu acht Spanner
- Rechter Materialreferenzanschlag zum Anlegen der Werkstücke mit Überlängenbearbeitung
- Doppelspannung sowie weiteres Zubehör auf Anfrage



Bearbeitungsbereich Y- und Z-Achse
Stabbearbeitung von oben



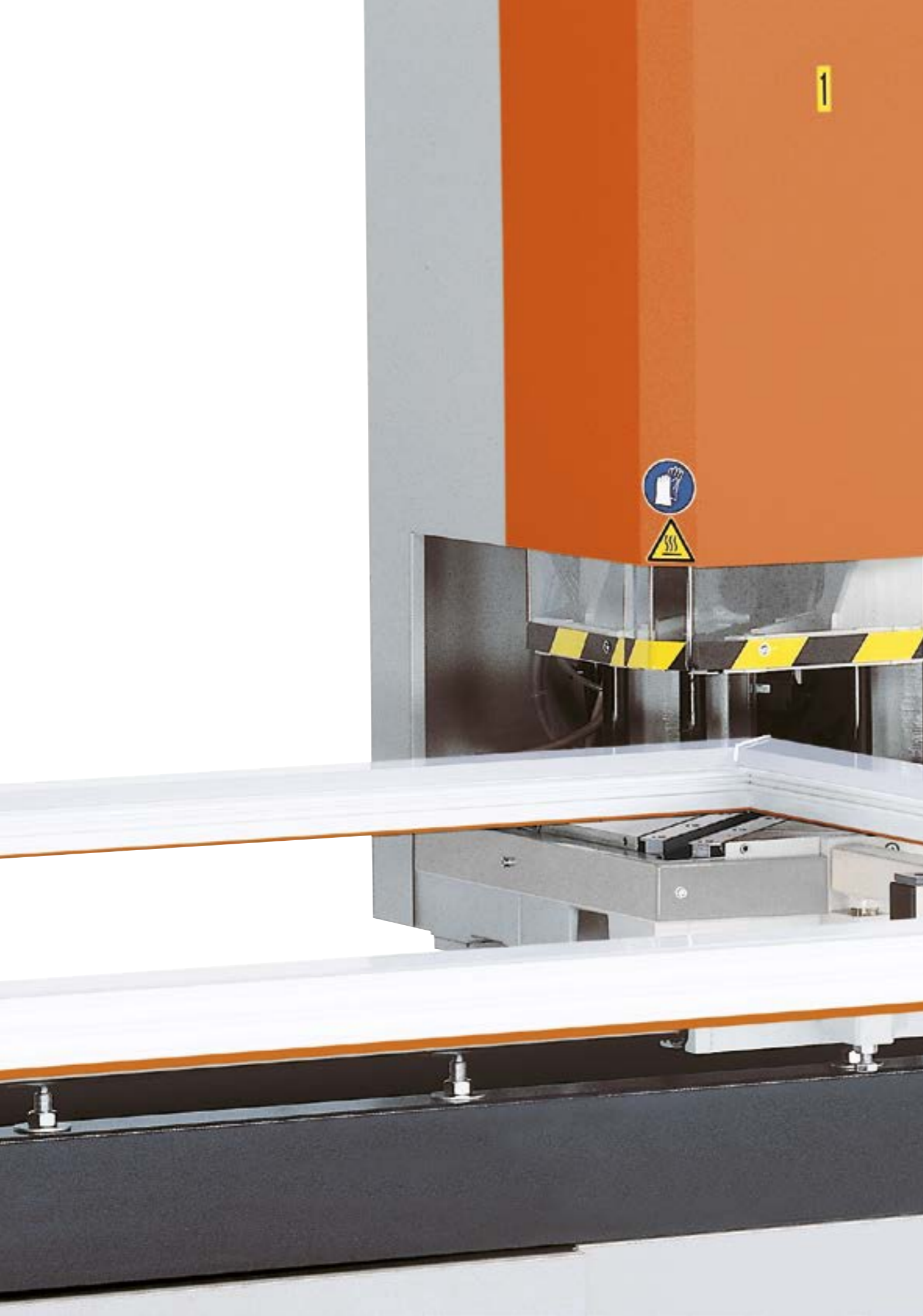
Bearbeitungsbereich Y- und Z-Achse
Stabbearbeitung von vorne und hinten



Bearbeitungsbereich Y- und Z-Achse
Stabbearbeitung von oben und hinten



SBZ 122/71



9 | SCHWEISSEN/VERPUTZEN

Angepasst an die Bedürfnisse der jeweiligen Kunststoff-Fensterfertigung präsentieren wir eine große Auswahl an Produkten, Varianten und Möglichkeiten. Wir bieten Ihnen „Stand alone“-Maschinen, 1- und Mehrkopfmachines; außerdem gehören automatisierte Schweiß-Verputzlinien für das Parallel-Schweißverfahren bzw. das Hochtemperatur- oder Hochgeschwindigkeits-Schweißen zu unserem Portfolio. Alle Produkte unterliegen einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess und werden stetig weiterentwickelt. Damit sind unsere Maschinen und Varianten immer auf dem neuesten Entwicklungsstand und in höchster Qualität verfügbar.

Produktübersicht	Produkt	Seite
2-Kopf-Schweißmaschine	ZS 720 LV	66
1-Kopf-Schweißmaschine	ES 710 LV	68
Verputzmaschine	EV 834	70
Verputzmaschine	EV 832	71

9.2 | 1- UND MEHRKOPF-SCHWEISSMASCHINEN



2-Kopf-Schweißmaschine ZS 720 LV

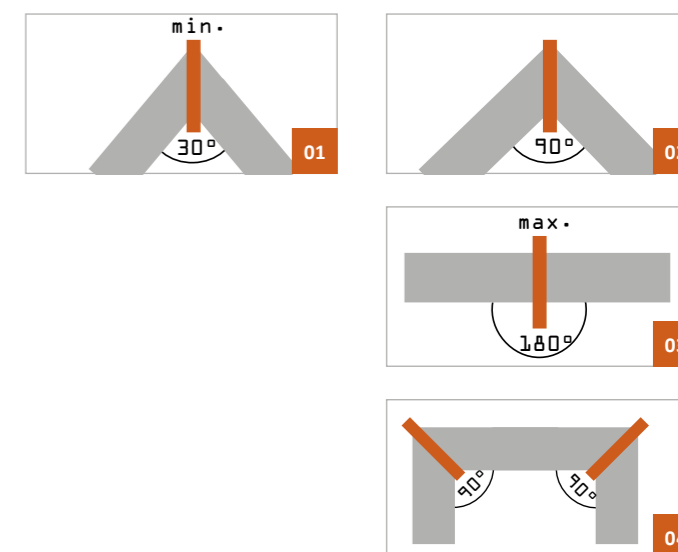
- Fester L-Kopf (90°)
- Variabler L-Kopf (30°-180°)
- Stufenlos einstellbare Anschläge ermöglichen das Schweißen jeden Winkels zwischen 30° und 180°
- Beheizte Schweißraupen-Begrenzungsmesser, einstellbar auf eine Schweißraupenbegrenzung von 0,2 bis 2,0 mm, zum Schweißen von folien- und acrylbeschichteten Profilen
- Ebenfalls geeignet zum Schweißen von großvolumigen Profilen (Monoblock)
- Automatische Anpassung bei unterschiedlichen Profilquerschnitten durch sensorgesteuerte Abbrandzeit
- Wartungsfreundlich z. B. durch einfaches Reinigen der Schweißspiegel, Spezialspannfedern zum schnellen Wechsel der Teflonfolie
- Einfacher Wechsel der Profilanschlagplatte für unterschiedlichen Schweißabbrand (Standard 6 mm)
- Korrosionsbeständige Schweißschlittenführung
- Serienmäßig mit höhenverstellbaren Auflagearmen

Optionen

- Dichtungsniederhalter für den Inneneckbereich
- Schweißzulagen
- Schweißzulagen für Profile mit eingezogener Dichtung
- Profilanschlag für kleine Rahmen (Abbrand) ergibt kleinstes Rahmenmaß 300 mm
- Auflagearme

Technische Daten

- Verwendungszweck [01, 03, 04]
- Rechter Kopf im Einkopf-Modus zusätzlich [01-03]
- Zwei L-Spiegel
- Breite L-Spiegel 340 mm
- Höhe L-Spiegel 300 mm
- Bei 90° max. Profillänge 180 mm
- Bei 180° max. Profillänge 220 mm
- Max. Profilhöhe 210 mm
- Min. Profilhöhe 40 mm
- Min. Profilhöhe mit Sonderanlage 20 mm
- Max. Profillänge 2.520 mm (Sonderlänge Option)
- Kleinstes Rahmenmaß 480 mm
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50/60 Hz
- Leistungsabgabe 5,2 kW
- Druckluftanschluss 6–8 bar
- Luftverbrauch pro Schweißung 120 l
- Länge 3.265 mm, Tiefe 750 mm, Höhe 1.800 mm, Gewicht 950 kg



ZS 720 LV

9.2 | 1- UND MEHRKOPF-SCHWEISSMASCHINEN



1-Kopf-Schweißmaschine ES 710 LV

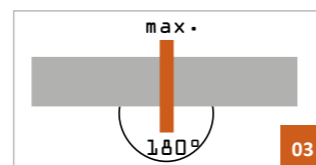
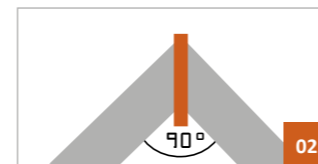
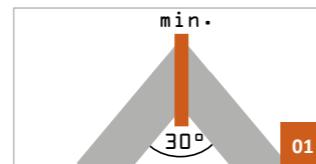
- Geeignet zum Schweißen von großvolumigen Profilen (Monoblock-Profilen)
- Beheizte Schweißraupen-Begrenzungsmesser, einstellbar auf eine Schweißraupenbegrenzung von 0,2 bis 2,0 mm, zum Schweißen von folien- und acrylbeschichteten Profilen

Technische Daten

- Verwendungszweck [01–03]
- Schweißraupenbegrenzung 0,2 – 2,0 mm
- Schweißraupen-Temperaturregelung 0° – 70° C
- Max. Profilhöhe 210 mm
- Elektrischer Anschluss 230 V, 1~, 50/60 Hz
- Leistungsabgabe 2,7 kW
- Luftverbrauch pro Schweißung 60 l
- Länge 920 mm, Tiefe 950 mm, Höhe 1.875 mm, Gewicht 320 kg

Optionen

- Schweißzulagen
- Schweißzulagen für Profile mit eingezogener Dichtung
- Dichtungsniederhalter für den Inneneckbereich



ES 710 LV



9.3 | VERPUTZMASCHINEN

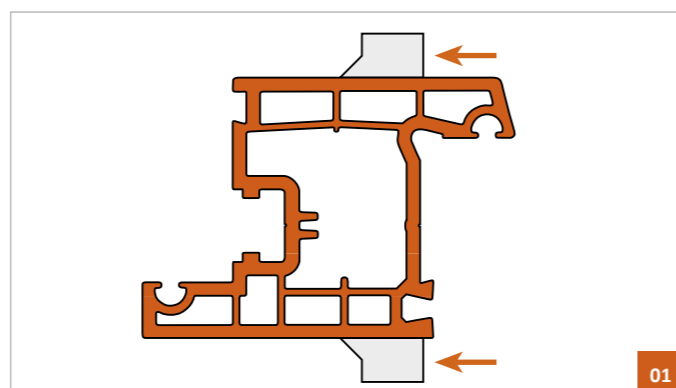
Verputzmaschine EV 834

Siehe EV 832, jedoch:

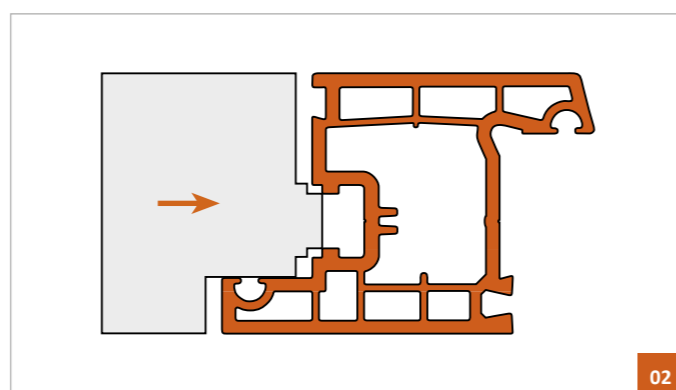
- Vier Fräserplätze für frei zusammenstellbare Fräsersätze
- Vier Frässpindeln für Fräserdurchmesser bis max. 260 mm
- Fehlerminimierung durch intelligente automatische Profilunterscheidung zwischen Rahmen und Flügel auf Fräsplatz 1 und 2

Technische Daten

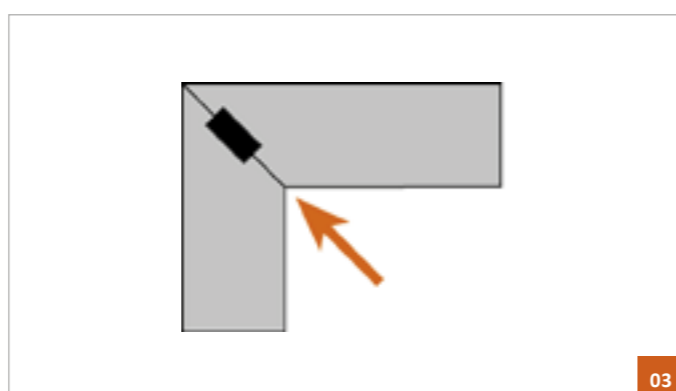
- Frässpindeldurchmesser 32 mm
- Eine Frässpindel für Fräspakete bis Höhe 200 mm
- Länge 980 mm, Tiefe 1.700 mm, Höhe 1.670 mm, Gewicht 590 kg



01



02



03



Verputzmaschine EV 832

- Gleichzeitige Bearbeitung von Außenkonturen sowie den Schweißraupen an Ober- und Unterseite
- Zwei Fräserplätze für frei zusammenstellbare Fräsersätze
- Dank gefederter Nutmesser optimales Nutbild bei konvexen und konkaven Profiloberflächen
- Verstellbarer Einzug zieht auch schwere und hohe Profilelemente (z.B. Haustüren) exakt und sicher ein
- Kein Verdrehen der Profile durch horizontale und vertikale Einspannung
- Fräserdurchmesser bis 260 mm für Profile mit extremer Bautiefe möglich
- Serienmäßige Abblaseeinrichtung, dadurch keine Ungenauigkeiten durch Festsetzen von Spänen
- Vielseitig durch einzeln zuschaltbare Nutmesser und Fräser sowie individuelle und schnell austauschbare Fräserkombinationen

Technische Daten

- Verwendungszweck [01–03]
- Rahmengröße max. theoretisch unbegrenzt
- Außenmaß min. Rahmengröße 290 x 290 mm
- Innenmaß min. Rahmengröße 160 x 160 mm
- Profilhöhe max. 200 mm
- Profilhöhe min. 25 mm
- Fräserdurchmesser max. 260 mm
- Frässpindeldrehzahl 3.200 1/min.
- Frässpindeldurchmesser 32 mm
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Leistungsabgabe 2,5 kW
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch je Arbeitstakt 100 l
- Länge 980 mm, Tiefe 1.700 mm, Höhe 1.670 mm, Gewicht 495 kg

Optionen

- Frässpindel 200 mm
- Verputzfräser



EV 832



10 | BESCHLAG/MONTAGE/LOGISTIK

Die Beschlagmontage an Flügel- und Rahmenelementen ist ein weiterer unerlässlicher Prozess – ganz besonders in der Kunststoff-Fensterfertigung. Bei uns finden Sie alle relevanten Produkte wie Flügelanschlagstische, automatische Flügelbeschlagschrauber oder komplette Rahmenmontagezentren. Abgerundet wird das Beschlagmontageprogramm von verschiedenen Lager- und Pufferregalen sowie automatischen Abstapel- und Lagersystemen. Sämtliche Produkte können flexibel auf Ihren individuellen Bedarf abgestimmt werden.

Produktübersicht	Produkt	Seite
Flügelanschlagzentrum	FAZ 2800	74
Beschlagregal	BR 36	74
Beschlagregal	BR 40	74
Rahmenmontagezentrum	RMZ 4000	76

10.1 | FLÜGELBESCHLAG

Flügelanschlagszentrum FAZ 2800

Flügelanschlagszentrum für die Beschlagmontage an Kunststoff- und Aluminium-Fensterflügeln

- Ergonomisches Verschrauben der Beschläge in kürzester Zeit
- Flügelanschlagstisch zum Messen und Ablängen von Beschlagteilen
- Optimierung der Flügelbearbeitung durch Zusammenfassung von diversen Arbeitsgängen an einem Arbeitsplatz
- Montagetisch pneumatisch neigbar
- Flügel-Mess- und Zentrierereinrichtung pneumatisch verfahrbar
- Beschlagstanze mit Anschlägen für Griffsitz mittig und konstant
- Zwei Anschlagklötze für unterschiedliche Flügelbreiten
- Schraubeinheit fahrbar mit pneumatischer Höhenverstellung [01]
- Handeinwurftrichter für zweite Schraubenlänge
- Automatische Tiefenabschaltung
- Schraubenzuführgerät
- Tischauflage mit Kunststoff-Gleitleisten

Technische Daten

- Tischlänge 2.800 mm
- Tischbreite 1.400 mm
- Gesamtlänge 3.400 mm
- Gesamtbreite 2.000 mm
- Gewicht 450 kg
- Tischhöhe einstellbar 850 – 1.000 mm
- Tischneigung ca. 15°
- Flügelinnenmaße ca. 280 – 2.300 mm
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch:
 - Schrauber ca. 250 l/min.
 - Spanneinrichtung ca. 35 l/min.
- Schraubenabmessungen:
 - Kopfdurchmesser ca. 5,0 – 9,0 mm
 - Schaftdurchmesser ca. 3,5 – 4,5 mm
 - Länge ca. 10,0 – 35,0 mm
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Elektrische Anschlussleistung ca. 3 kW

Optionen

- Eckbandbohrereinheit [02]
- Griffolivenbohrereinheit [03]
- Schlosskastenfräseinheit [04]
- Beschlagregal
- Stanzwerkzeug [05]
- Bohr- und Eindrehereinheit (Anuba)

Beschlagregal BR 36

Beschlagregal mit 36 Fächern für übersichtliche Lagerung der Beschläge am Flügelmontageplatz [06]

- Stabile Stahlkonstruktion
- Beschlagregal bestehend aus 36 Fächern
- Mit sechs Winkelauflagen für Eckumlenkungen
- Platz für Monitor und Halterung für Tastatur

Technische Daten

- Länge 3.100 mm
- Breite 1.525 mm
- Höhe 2.100 mm
- 36 Fächer
- Fachgröße unten 265 x 200 mm
- Fachgröße oben 265 x 100 mm
- Sichere Belastung ca. 800 kg
- Gewicht 400 kg

Beschlagregal BR 40

Beschlagregal mit 36 Fächern für übersichtliche Lagerung der Beschläge am Flügelmontageplatz [06]

- Stabile Stahlkonstruktion
- Beschlagregal bestehend aus 40 Fächern
- Mit sechs Winkelauflagen für Eckumlenkungen

Technische Daten

- Länge 3.100 mm
- Breite 1.525 mm
- Höhe 2.100 mm
- 40 Fächer
- Fachgröße unten 265 x 200 mm
- Fachgröße oben 265 x 100 mm
- Sichere Belastung ca. 800 kg
- Gewicht 400 kg



10.2 | RAHMENBESCHLAG



Rahmenmontagezentrum RMZ 4000

- Die innovative und hocheffiziente Beschlagbohr- und Schraubstation für Eck- und Scherenlager-Rahmen
- Schnelles und exaktes Arbeiten – diese Maschine sorgt für einen erstaunlichen Produktivitätsschub bei der Fensterherstellung
- Durch die einfache Handhabung und den ergonomisch gestalteten Ablauf ist das Bohren, Setzen und Verschrauben der Eck- und Scherenlager durch nur einen Mitarbeiter gewährleistet
- Aufgrund des verfahrbaren Anschlagssystems entfällt das aufwändige Bohren der Aufnahme- und Schraubenlöcher mittels Schablone
- Für die Bearbeitung von mehrflügeligen Rahmen kann die Einheit um 90° gedreht werden
- Die Verstelleinrichtung ist in Y-Richtung zum Bohren der Tragzapfenlöcher an mehrflügeligen Rahmen über Rastermaße positionierbar
- Mit der vertikalen und auf Schiebeschlitten manuell verfahrbaren Schraub-Vorschubeinheit werden die Eck- und Scherenlager am geschlossenen Rahmen verschraubt
- Die Einheit ist mit einer automatischen Schraubenzuführung, einer Schrauberturbine zum Verschrauben von selbstbohrenden Schrauben und pneumatischer Schraub-Tiefenabschaltung ausgerüstet
- Pneumatische Rahmen-Spann- und Positioniereinrichtung über Tischmitte verfahrbar
- Mögliche Rahmenfalzmaße von 360 bis 3.400 mm
- Zwei pneumatisch absenkbar Falzanschlüge mit Revolver für bis zu vier verschiedene Rahmenbautiefen
- Laser-Einrichtung zum Anzeigen der Schraubposition

Technische Daten

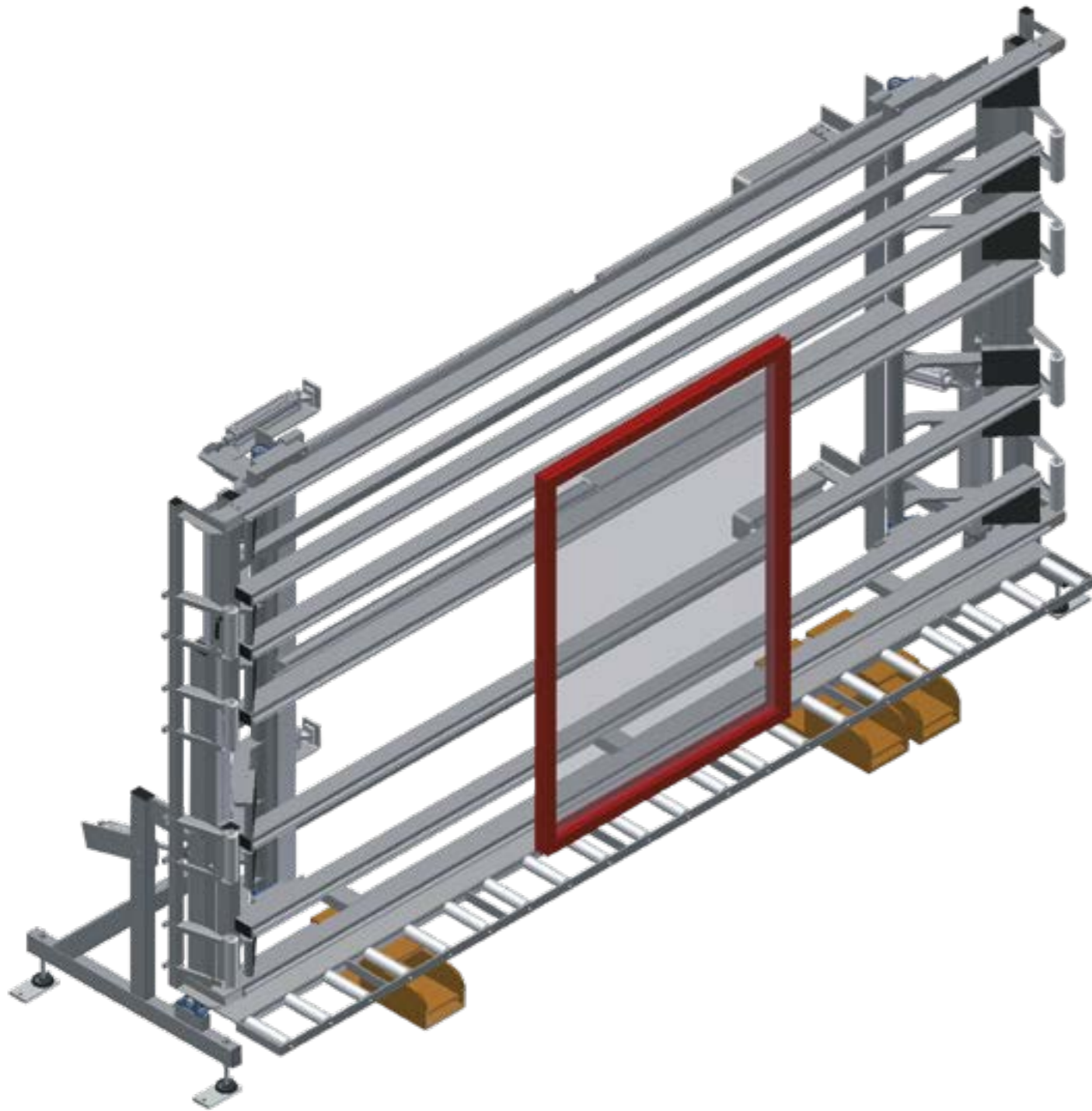
- Tischlänge 4.040 mm
- Tischbreite 1.700 mm
- Gesamtlänge 4.220 mm
- Gesamtbreite 2.010 mm
- Höhe 1.720 mm
- Tischhöhe einstellbar 950 – 1.050 mm
- Rahmengröße min. 560 x 200 mm
- Rahmengröße max. 3.800 x 1.700 mm
- Profilhöhe min. 54 mm
- Profilhöhe max. 110 mm
- Gewicht 650 kg
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch:
 - Schrauber ca. 250 l/min.
 - Spanneinrichtung ca. 40 l/min.
- Schraubenabmessungen:
 - Kopfdurchmesser ca. 5,0 – 9,0 mm
 - Schaftdurchmesser ca. 3,5 – 4,5 mm
 - Länge ca. 10,0-35,0 mm
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3~, 50 Hz
- Motorleistung 1.1 kW bei 2.825 1/min.



RMZ 4000

11 | KONTROLL- UND VERGLASUNGSEINHEITEN

Qualitätskontrolle ist ein wichtiger Bestandteil – nicht nur in der Kunststoff-Fensterproduktion. In diesem Zusammenhang stellen unsere Kontroll- und Verglasungseinheiten in Bezug auf Flexibilität, robuste Bauweise und Präzision genau das richtige Werkzeug dar.



Produktübersicht	Produkt	Seite
Kontroll- und Verglasungseinheit	VE 3000 4000	80
Kontroll- und Verglasungseinheit	VE 3000/60	81

11 | KONTROLL- UND VERGLASUNGSEINHEITEN

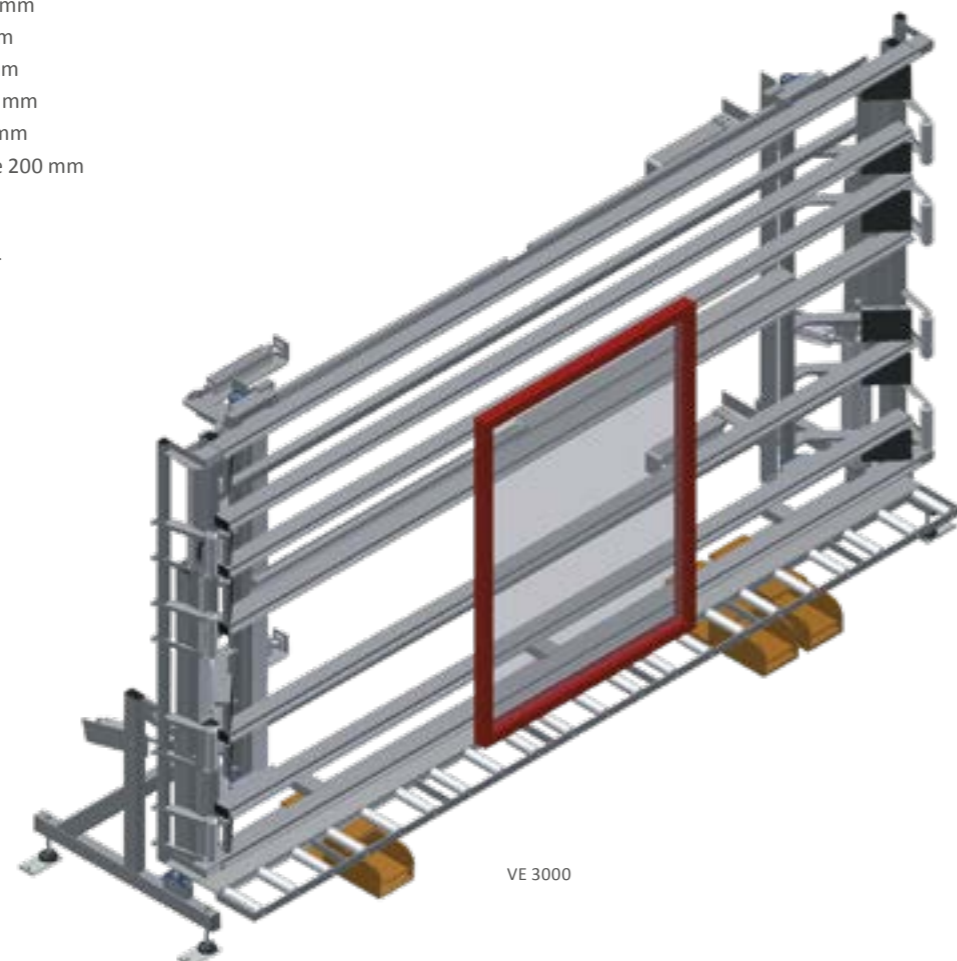
Kontroll- und Verglasungseinheit VE 3000

Kontroll- und Verglasungseinheit für das Verglasen und die Endkontrolle in Einzel- und Serienfließfertigung

- Stabile Stahlkonstruktion
- Schnelle, exakte Fenster-, Türen- und Elementenmontage
- Genauigkeit durch parallele Spannbalkenpressung
- Zur Verglasung und Funktionskontrolle
- Zum Koppeln von Rahmen und Flügeln
- Stufenlose Höhenverstellung
- Zwei pneumatisch abklappbare und verfahrbare Pressbalken
- Einfache Handhabung durch Fußschalter
- Druckluftanschluss 4-fach

Technische Daten

- Länge 4.410 mm
- Breite 1.180 mm
- Höhe 2.600 mm
- Spannweite max. 3.000 mm
- Spannweite min. 400 mm
- Höhenverstellung 500 mm
- Spannbalkenhöhe 2.300 mm
- Spannbalkenbreite 120 mm
- Untere Rollenbahnbreite 200 mm
- Gewicht 470 kg
- Tragkraft 200 kg
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch 35 l/min.

**Optionen**

- Einführrollen kpl. rechts
- Einführrollen kpl. links
- Profilschoner für Tragrollen
- Neigungsverstellung von 0° – 8°

Kontroll- und Verglasungseinheit VE 4000

Siehe VE 3000, jedoch:

- Spannweite max. 4.000 mm
- Länge 5.440 mm
- Gewicht 580 kg

Kontroll- und Verglasungseinheit VE 3000/60

Kontroll- und Verglasungseinheit für das Verglasen und die Endkontrolle

- Stabile Stahlkonstruktion
- Schnelle, exakte Fenster-, Türen- und Elementenmontage
- Genauigkeit durch parallele Spannbalkenpressung
- Zur Verglasung und Funktionskontrolle
- Zum Koppeln von Rahmen und Flügeln
- Mit manuell abschwenkbaren Pressbalken
- Aussparung für Wetterschenkel
- Pneumatische Mittenzentrierung
- Einfache Handhabung durch Fußschalter
- Ablage für Werkzeug
- Druckluftanschluss 4-fach

Technische Daten

- Länge 3.050 mm
- Breite 900 mm
- Höhe 2.600 mm
- Spannweite max. 2.800 mm
- Spannweite min. 390 mm
- Spannbalkenhöhe 2.300 mm
- Spannbalkenbreite 100 mm
- Untere Rollenbahnbreite 120 mm
- Gewicht 370 kg
- Tragkraft 150 kg
- Druckluftanschluss 7 bar
- Luftverbrauch 35 l/min.

Option

- Höhenverstellung VE 3000/60



12 | PRODUKTIONSPLANUNG – OPTIMIERTE FERTIGUNGSPROZESSE

Eines der wichtigsten Themen bei der Auswahl des individuell passenden Produktes ist die Integration der Maschine(n) in die Produktion – unter der Maßgabe höchster Wirtschaftlichkeit.

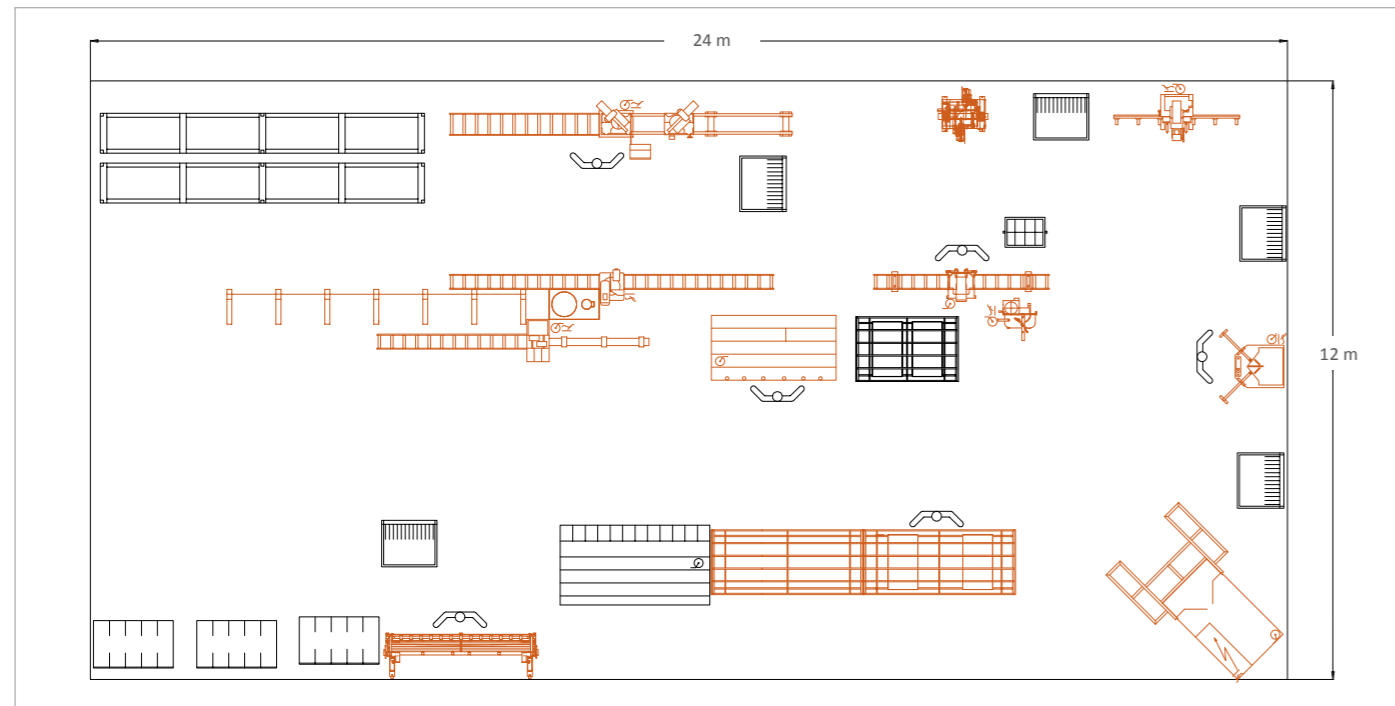
Wir bieten Ihnen in diesem Zusammenhang ganzheitliche Lösungen in Kombination mit internationaler Erfahrung. Egal, ob Sie Serien- oder Auftragsfertiger sind – wir helfen Ihnen bei der Einrichtung geeigneter Produktionsstrukturen.

Gemeinsam mit Ihnen durchleuchten wir Ihre Werkstatt oder Ihre Fertigung, analysieren Ihre Umgebung und unterstützen Sie bei der anschließenden Gestaltung oder Optimierung. Kurze Wege, Materialbereitstellung und Materialfluss sind dabei nur einige Merkmale eines optimierten Fertigungsprozesses. Hinzu kommt unser umfassendes Produktportfolio vom Arbeitstisch über Stabbearbeitungszentren bis hin zum Glaspuffer inklusive Sortierung für eine effektive Produktionsplanung.

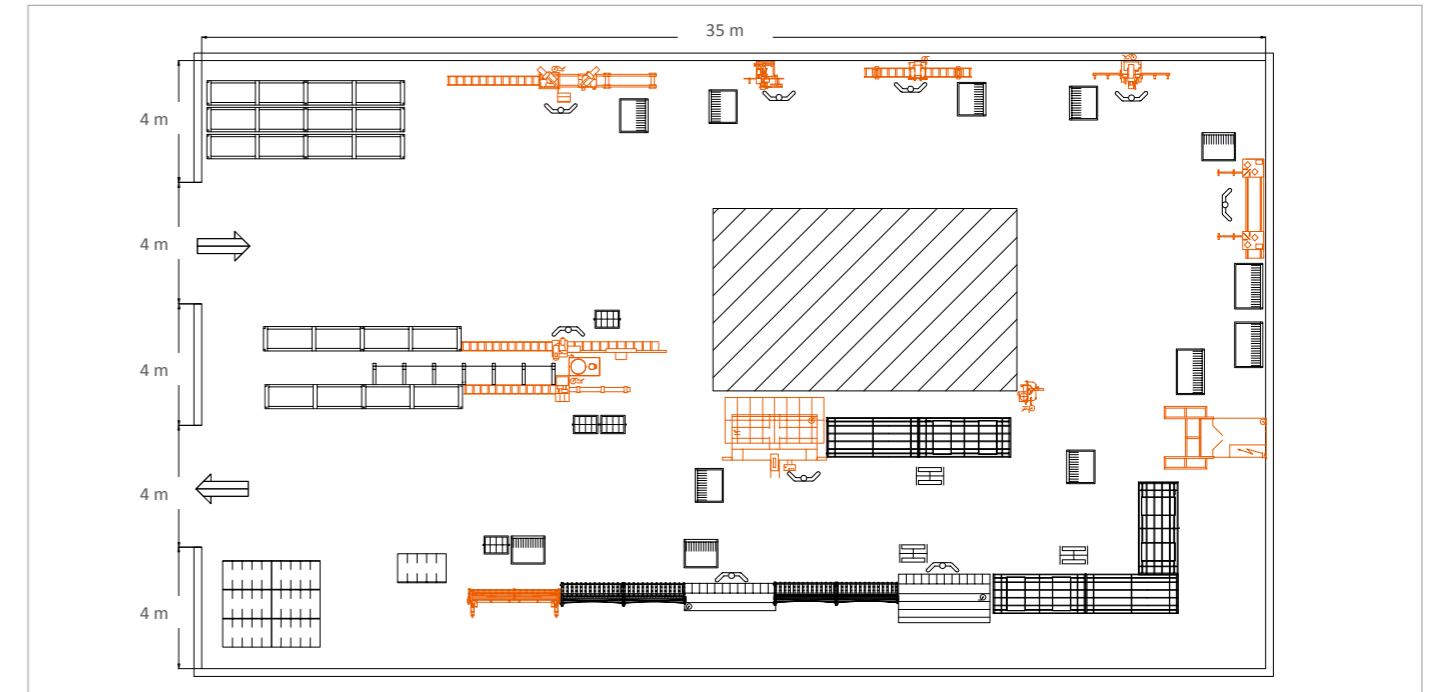
So erhalten Sie bei uns alles perfekt aufeinander abgestimmt aus einer Hand; die Grundlage für den wirtschaftlichen Fortbestand Ihres Unternehmens – bei Neuplanungen wie auch bei Veränderungsprozessen.

Die elumatec-Betriebs- und Montageeinrichtungen finden Sie in unserem separaten Katalog „Montage & Logistik“.

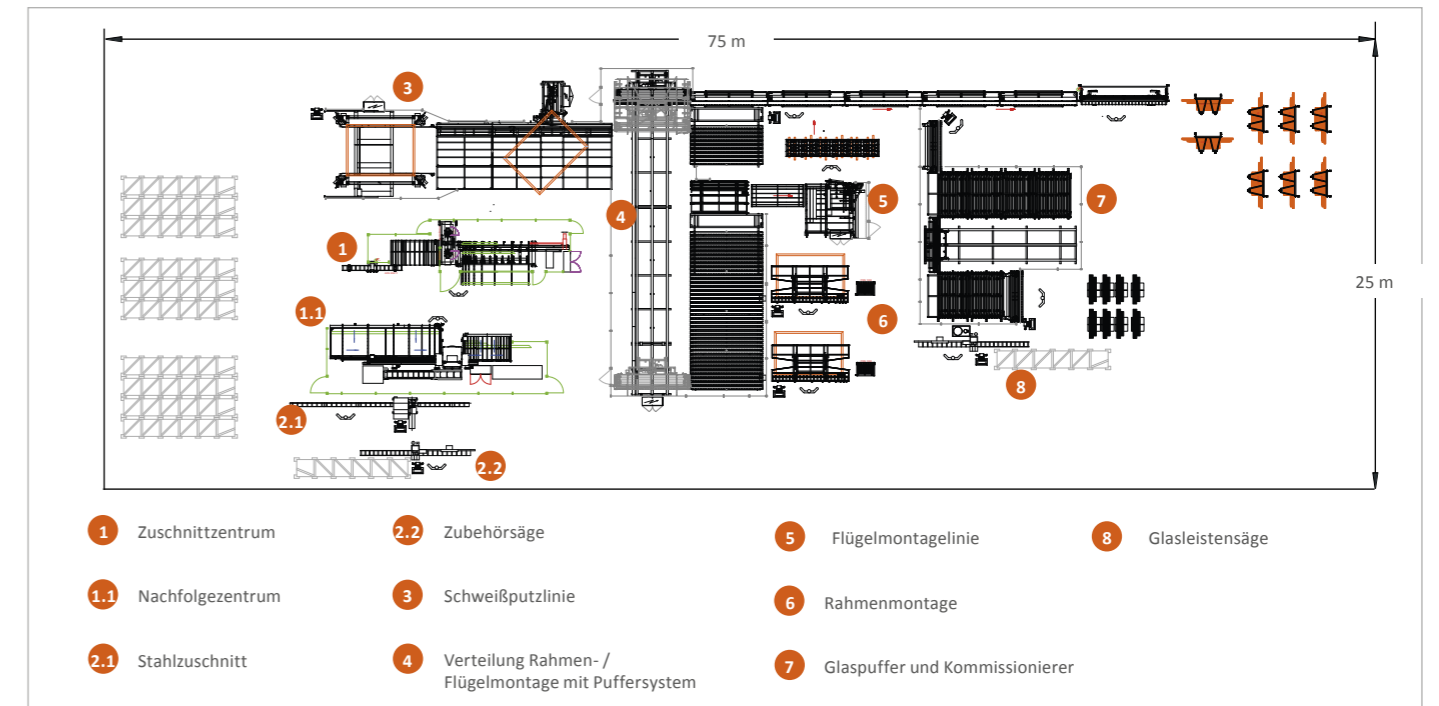
30 Fenster und Türen in acht Stunden



60 Fenster und Türen in acht Stunden

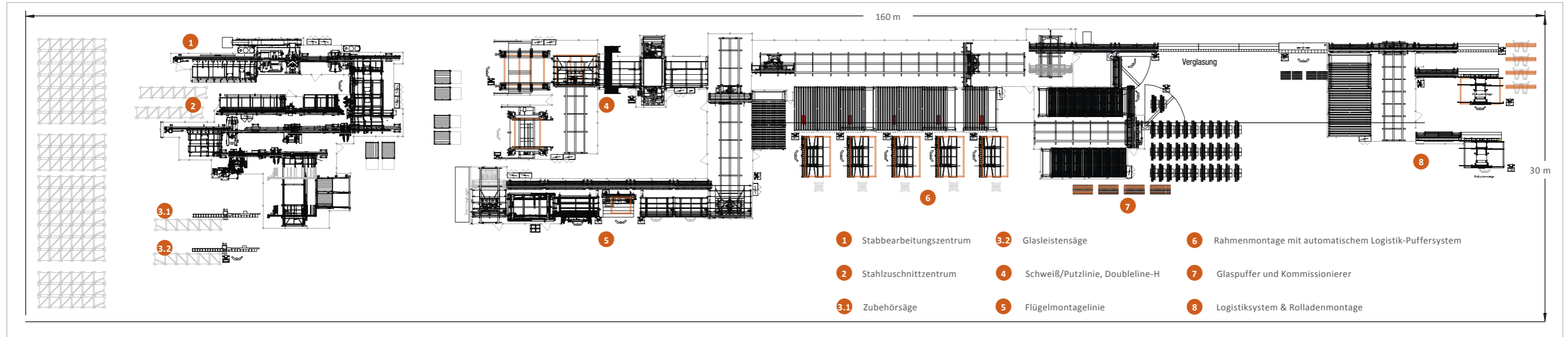


100 – 120 Fenster und Türen in acht Stunden

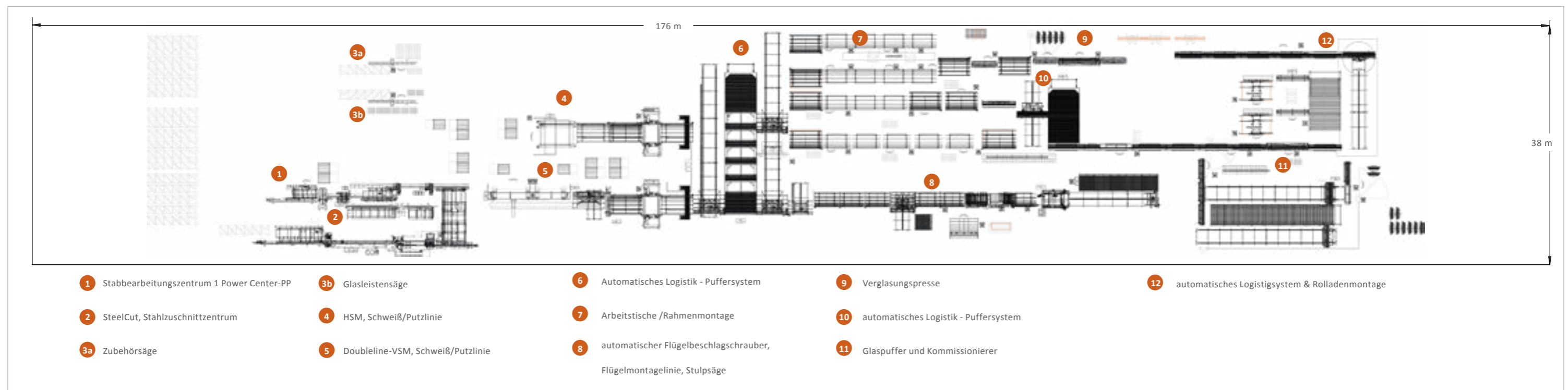


12 | PRODUKTIONSPLANUNG – OPTIMIERTE FERTIGUNGSPROZESSE

200 Fenster und Türen in acht Stunden



300 Fenster und Türen in acht Stunden



13 | SOFTWARE

Software eluCad von elusoft

elusoft GmbH – Lösungen für intelligente und wirtschaftliche Profilmbearbeitung

Die elusoft GmbH entwickelt Softwarelösungen, mit denen schnell und einfach Bearbeitungsprogramme für elumatec-Stabbearbeitungszentren erstellt werden können. Dazu gehört „eluCad“, eine praxisbewährte Software für Profilmbearbeitung, die weltweit in unterschiedlichen Branchen eingesetzt wird. Das Dienstleistungsspektrum von elusoft umfasst Support, Seminare und Produktionsbegleitungen.

Die elusoft GmbH ist eine Tochtergesellschaft der elumatec AG.

eluCad erleichtert es, Stabbearbeitungszentren zu programmieren. Diese benutzerfreundliche Software ist so konzipiert, dass der Anwender nicht selber ISO-Code programmieren muss – er braucht lediglich seine Daten in eine sinnvoll strukturierte, grafische Oberfläche einzugeben. Das Programm ist intuitiv bedienbar, individuell anpassbar und zeichnet sich durch praxisorientierte Funktionalität aus. Für eine übersichtliche Darstellung sorgt die 3D-Ansicht, welche konstruierte Teile am Bildschirm realistisch darstellt. Eine Kollisionskontrolle beugt teuren Maschinencrashes und dadurch Ausfallzeiten vor. Neue Werkzeuge lassen sich schnell und einfach anlegen.

Das Angebot von elusoft umfasst Software-Produkte wie Stangenbearbeitung, Spannermanagement, Schnittstellen sowie ergänzende Software-Module. Zum Dienstleistungsspektrum gehören: Support durch erfahrene Anwendungstechniker, Seminare zur Profilmbearbeitungssoftware eluCad und den ergänzenden Modulen, Produktionsbegleitung beim Kunden, Entwickeln von fertigungsspezifischer Software oder Spezial-lösungen, Einbindung von Sonderausstattungen an der Maschine, Unterstützung bei problematischen Aufträgen, ISO-Code-Schulung, Einfahren von Programmen und das Monitoring über die Qualität des Fräsergebnisses. Mehr unter www.elusoft.de

Support durch erfahrene Anwendungstechniker

Größter Vorteil bei einer Geschäftsbeziehung zu elusoft ist aber das Team, das dahintersteht: Erfahrene Praktiker, die sich durch Kreativität, Know-how und Leidenschaft für das Entwickeln von zielgerichteten Lösungen auszeichnen. Eigenschaften, die es dem Team ermöglichen, eine Vorreiterrolle einzunehmen und zu behaupten. Die sich stetig wandelnde Produktvielfalt bei Kunden erfordert ständige Innovationsbereitschaft und Anpassungsfähigkeit bei elusoft. Das Team hat die Bereitschaft und die Fähigkeit dazu.



01

Anschrift

elusoft GmbH
Breitwasenring 4
D-72135 Dettenhausen
Tel: +49 (0) 71 57 / 526 65 00
Fax: +49 (0) 71 57 / 526 65 26
E-mail: info@elusoft.de
www.elusoft.de

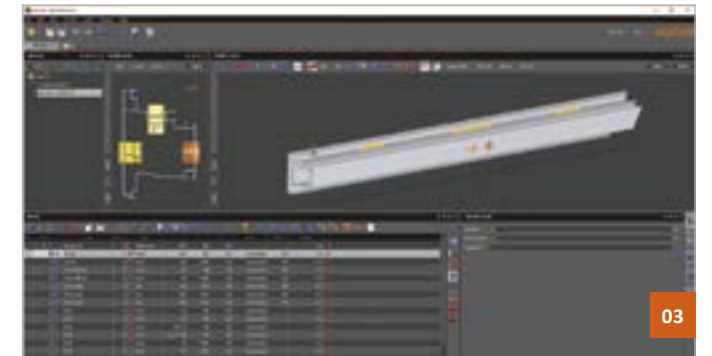
eluCad im PVC-Bereich

Bei der Bearbeitung von Kunststoff-Profilen für Fenster und Türen sowie Armierungsstahl lassen sich die verwendeten Profile einfach anlegen und die Daten in einer Profildatenbank speichern. Einzelne Bearbeitungen oder Gruppen von Bearbeitungen können schnell und übersichtlich als Makro angelegt werden. eluCad übernimmt Daten aus vorgelagerten Fensterbauprogrammen und erzeugt anschließend das benötigte Bearbeitungsprogramm. Verfügt ein Unternehmen über mehrere Stabbearbeitungsmaschinen oder Durchlaufzentren im Maschinenpark, liefert eluCad das passende Bearbeitungsprogramm für die ausgewählte Zielmaschine.



02

- 01 elusoft-Firmensitz in Dettenhausen bei Stuttgart.
- 02 Schlossbearbeitung: Makros lassen sich einfach in eluCad anlegen
- 03 Intuitiv bedienbar, übersichtliche Darstellung, individuell anpassbar. Mit eluCad lassen sich schnell und einfach Profile anlegen sowie Bearbeitungsprogramme erstellen.



03



elumatec AG

Pinacher Straße 61
D-75417 Mühlacker

Telefon +49 7041 14-0
Telefax +49 7041 14-280
mail@elumatec.com
www.elumatec.com

