

Nesting – Ihr Konzept zum Erfolg



NESTING

PRACTIVE

Alles, was das Handwerk braucht

Nesting: Das Konzept

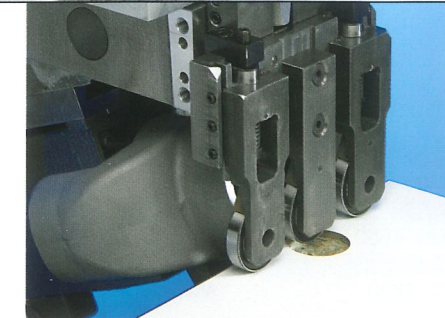
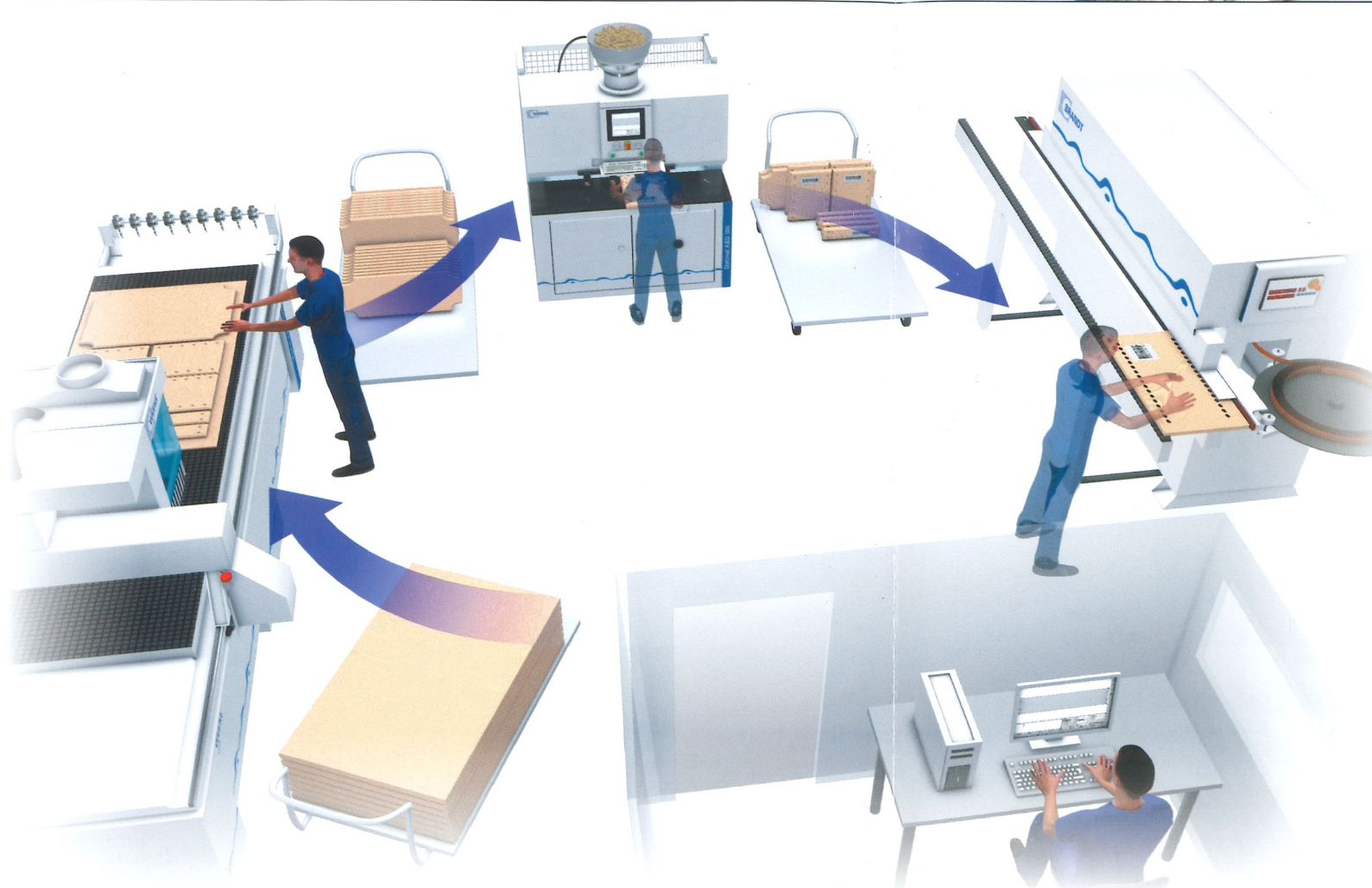
Unter Nesting (= Verschachteln) versteht man das Herausfräsen von Werkstücken aus einer Rohplatte (Halb- oder Vollformate). Erforderliche Bohrbearbeitungen werden ebenfalls auf der Maschine in einem Arbeitsgang durchgeführt. Eine sinnvolle Komplettierung der Nesting-Zelle für nachfolgende Prozessschritte ist die Kantenanleimmaschine sowie Lösungen zum horizontalen Bohren und Dübel-eintreiben.

Nesting - Effizienz für Ihre Produktion

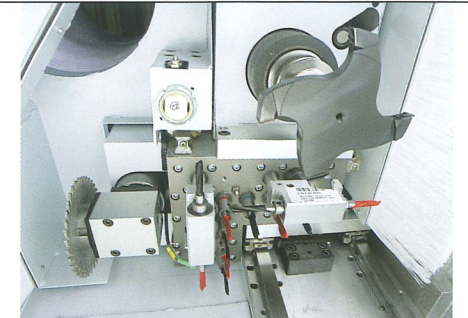
Die auftragsbezogene Fertigung gewinnt in zunehmenden Maße an Bedeutung. Hohe Produktivität bei hoher Flexibilität, das umschreibt eine Paarung, die sich nicht widersprechen muss. Hier soll Ihnen das Nesting-Verfahren zu neuen Erfolgen verhelfen.

Fakten, auf die Sie beim Nesting zählen können:

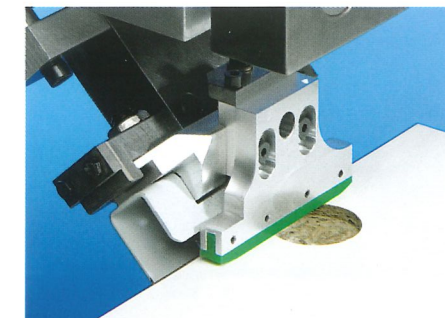
- Geringer Rüstaufwand
→ Steigerung der Produktivität
- Schnelle Reaktion auf unterschiedliche Kundenanforderungen
→ Erhöhung der Wettbewerbsfähigkeit
- "Just in time" Fertigung
→ geringe Kapitalbindung durch Minimierung der Lagerkosten
- Vollwertige Möbelfertigung auf kleinster Fläche
→ Raumgewinn für zusätzliche Aufgaben
- Reduzierung der Bearbeitungsschritte
→ Optimierung der Qualität
- Minimierung der Materialkosten
→ Verbesserung der Schnittoptimierung, speziell bei Formteilen
- Minimaler Personalaufwand
→ Reduzierung der Personalkosten



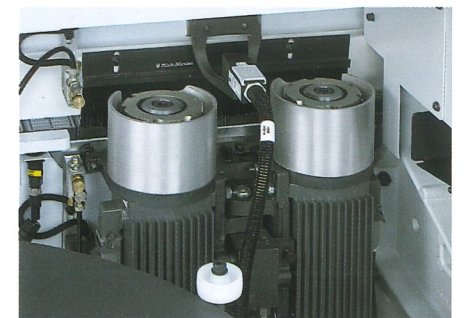
Fräsaggregat (KDF 530 C)
mit einer Mehrfachrollen-Tastung zur Überbrückung von Topfbandbohrungen oder bei der Bearbeitung von spitzwinkligen Werkstücken.



Bestückungsvariante (Vantage 33M)
7 vertikale Bohrspindeln
Horizontale Bohrspindeln 2X/2Y
Schwenkbare Nutsäge (0/90°)
9 kW HSK Frässpindel



Profilziehklingenaggregat (KDF 530 C)
mit einem verlängerten Tastschuh zur Überbrückung von Topfbandbohrungen oder bei der Bearbeitung von spitzwinkligen Werkstücken.



Fügefräsaggregat (KDF 530 C)
Perfekter Schnitt und hohe Standzeit durch Diamantwerkzeuge für eine optimale Leimfugenqualität.



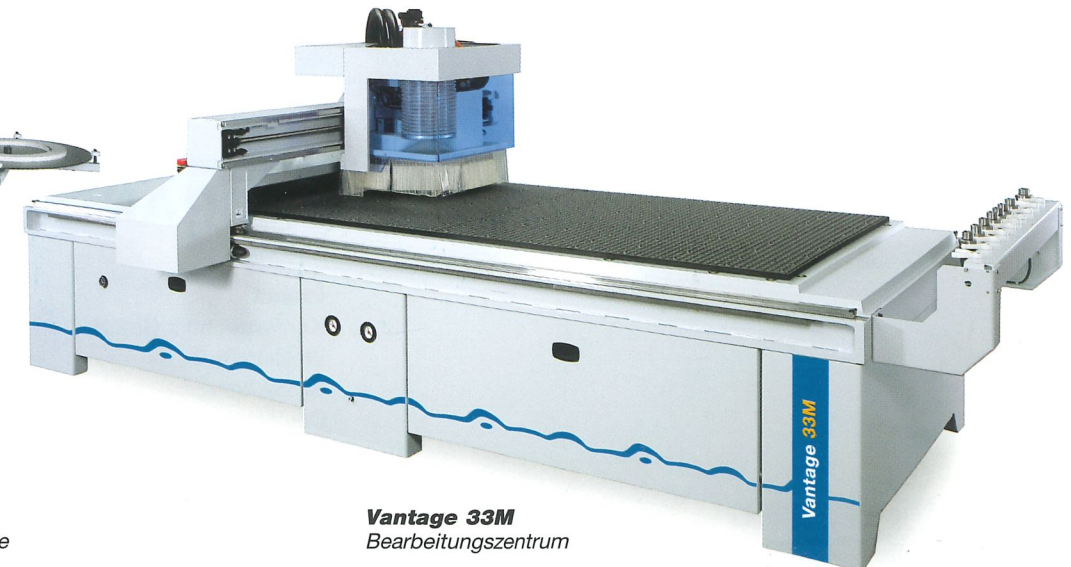
Optimat ABD 100
Dübelautomat



Optimat KDF 530 C
Kantenanleimmaschine

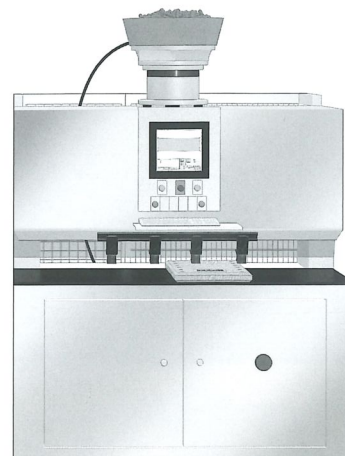
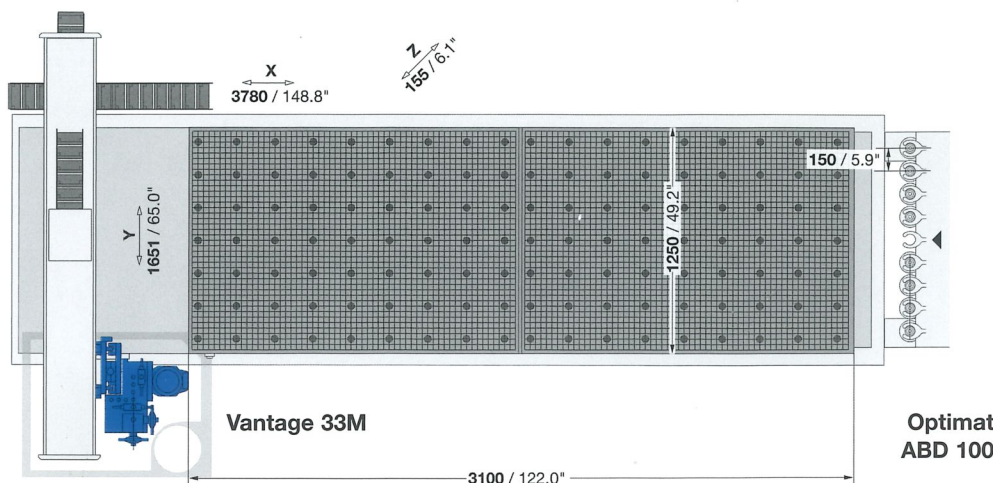


Optimat KTD 720
Kantenanleimmaschine für Formteile

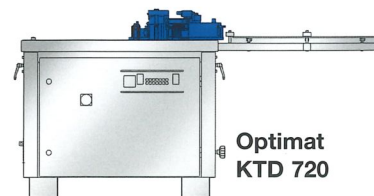
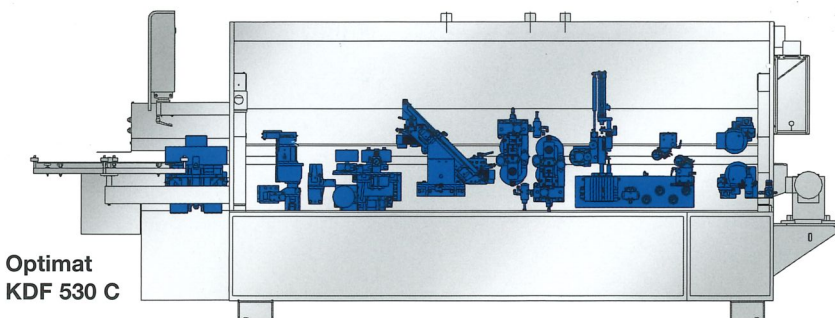
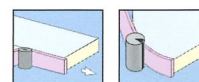
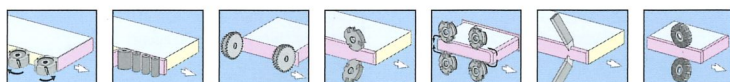


Vantage 33M
Bearbeitungszentrum

Technische Daten



	Vantage 33M		Optimat ABD 100
Verfahrwege X - Y - Z Achse (mm)	3780 - 1651 - 155	Werkstückabmessungen L/B/St. (mm)	min. 20/50/10
Arbeitsfeld (mm)	3100 - 1250 - 80	Werkstückabmessungen L/B/St. (mm)	max. 1250/800/60
Absaugleistung (m ³ /h)	min. 4950	Absauggeschwindigkeit (m/sek.)	min. 30
Elektrischer Anschlusswert (kW)	20,5	Gesamtanschlusswert (kW)	ca. 7,7
Maschinengesamtgewicht (kg)	ca. 4800	Maschinengesamtgewicht (kg)	ca. 1600



	Optimat KDF 530 C	Optimat KTD 720
Maschinenlänge (mm)	4860	1320
Gewicht (kg)	1960	280
Vorschubgeschwindigkeit (m/min)	11 (optional 14)	4,0 - 9,0
Werkstückdicke (mm)	8 - 50	10 - 55
Kantendicke (mm)	0,4 - 8	0,4 - 3

Technische Änderungen vorbehalten. Einzelne Maschinendarstellungen können Optionen enthalten.

Unternehmen der Homag-Gruppe



Brandt
Kantentechnik GmbH
 Weststraße 2
 32657 Lemgo
 Deutschland
 Tel. +49 5261/974-0
 Fax +49 5261/6486
 info@brandt.de
 http://www.brandt.de



Weeke
Bohrsysteme GmbH
 Benzstraße 10-16
 33442 Herzebrock-Clarholz
 Deutschland
 Tel. +49 5245 445-0
 Fax +49 5245 445-139
 info@weeke.de
 http://www.weeke.de