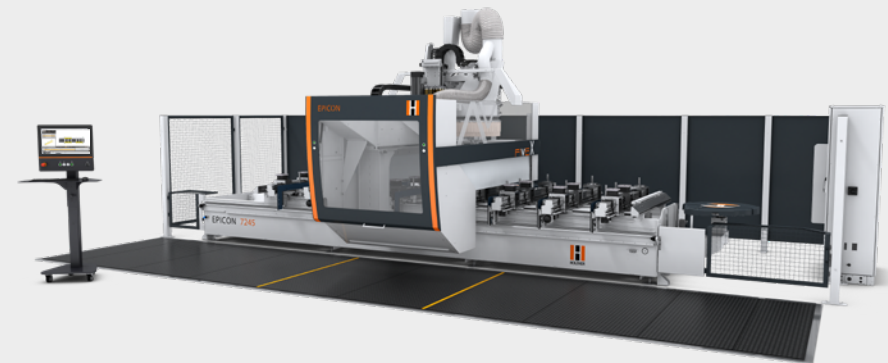
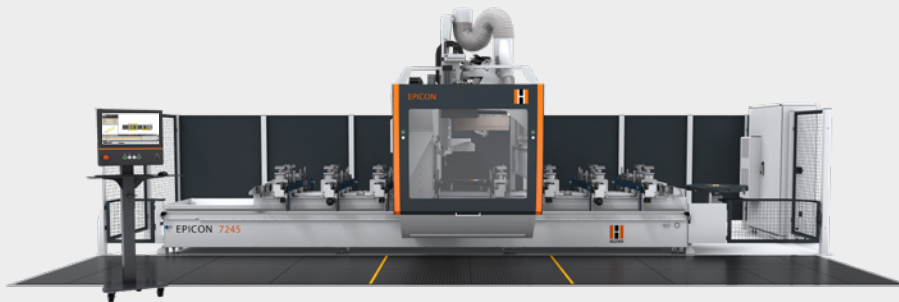


» HOLZ-HER EPICON-Serie

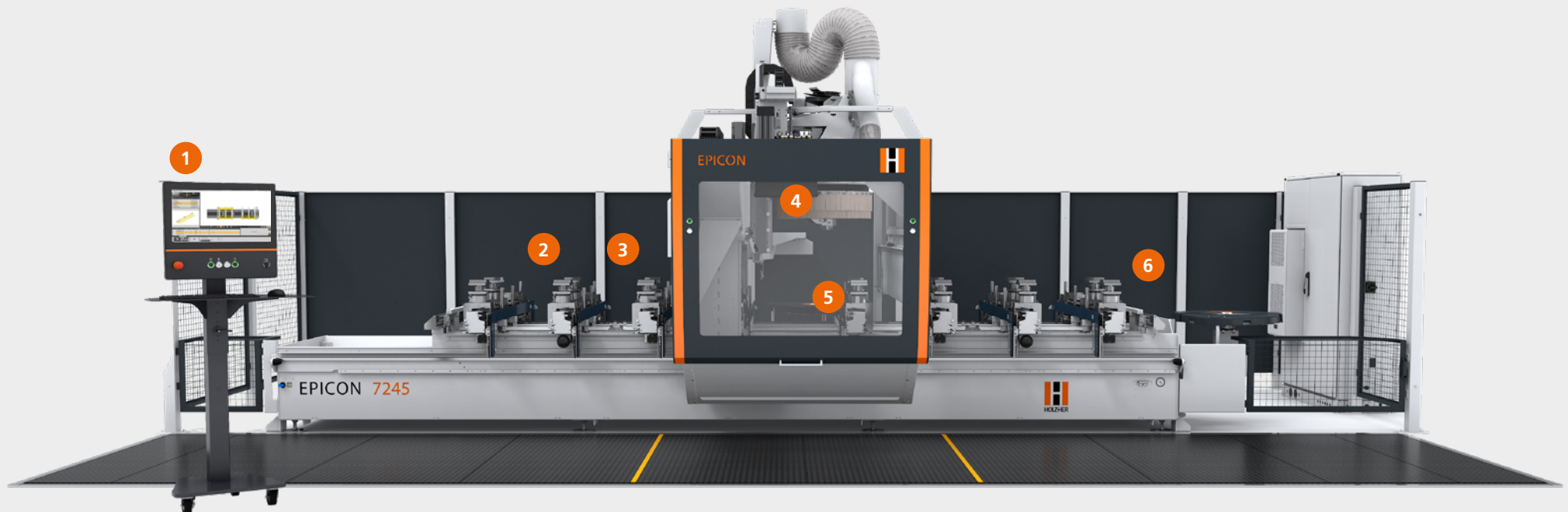
Für alle Anwendungen im Bereich
Massivholz, Treppen, Türen & Fenster. «

EPICON 7245



Leistungstarkes 5-Achs-Bearbeitungszentrum mit vollautomatischem Maschinentisch für die Rahmen- und Plattenbearbeitung

EPICON 7245



- 1 Intuitive Maschinenbedienung
- 2 VarioDrive-Maschinentisch
- 3 Automatisches Rahmen-Umspannsystem
- 4 Starke 18-kW-5-Achs-Technology
- 5 Geführter Spanflug inkl. Abtransport
- 6 Umfangreiche Wechsleroptionen

BEARBEITUNGSMASSE

Starke Dimensionen

Mit einer maximalen Bearbeitungshöhe von 250 Millimetern, ab Oberkante Vakuumsauger (125 mm) bietet die 7245 genügend Freiraum für Ihre Projekte.

Die Maschine ist in fünf Längen von 3,68 m bis 7,28 m und einer Bearbeitungstiefe von 1,65 m erhältlich.

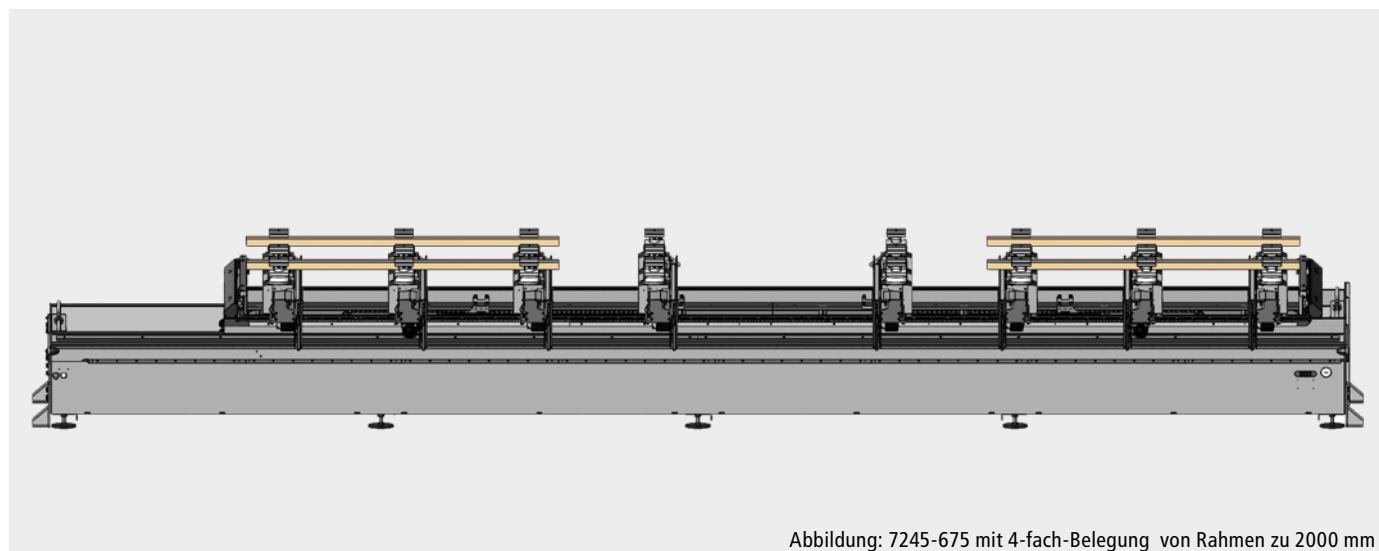
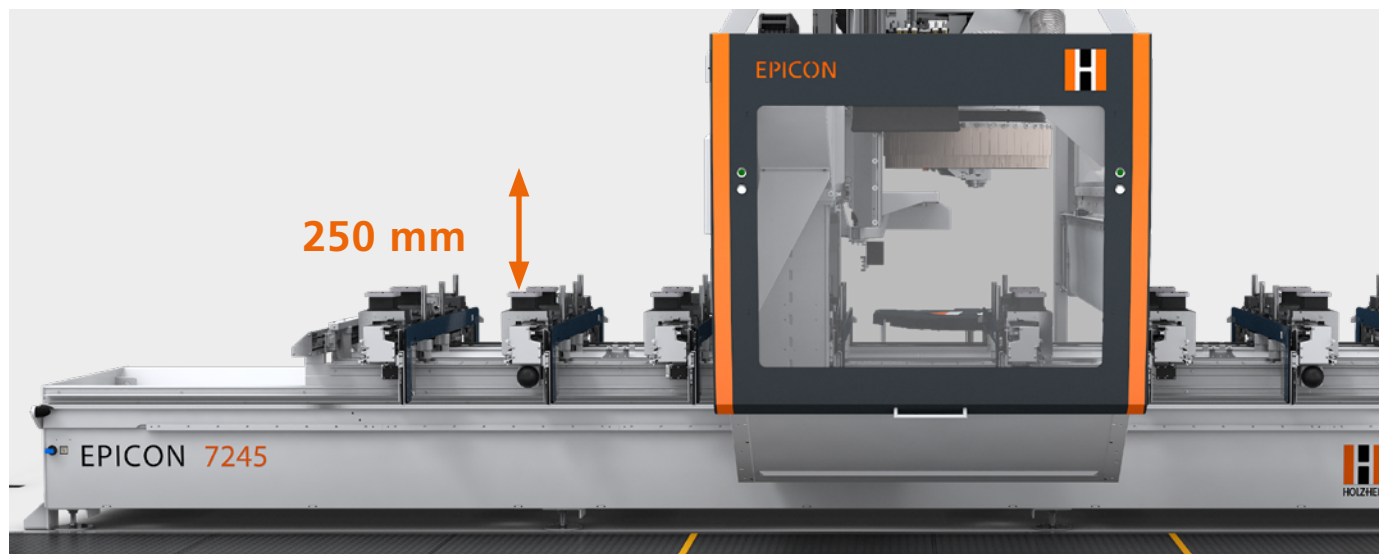


Abbildung: 7245-675 mit 4-fach-Belegung von Rahmen zu 2000 mm

X	BEARBEITUNGSMASSE	ZWISCHEN DEN ANSCHLÄGEN
315	max. 3680 mm	3150 mm
405	max. 4580 mm	4050 mm
495	max. 5480 mm	4950 mm
585	max. 6380 mm	5850 mm
675	max. 7280 mm	6750 mm
Y	max. 1650 mm	-
Z	max. 250 mm	-

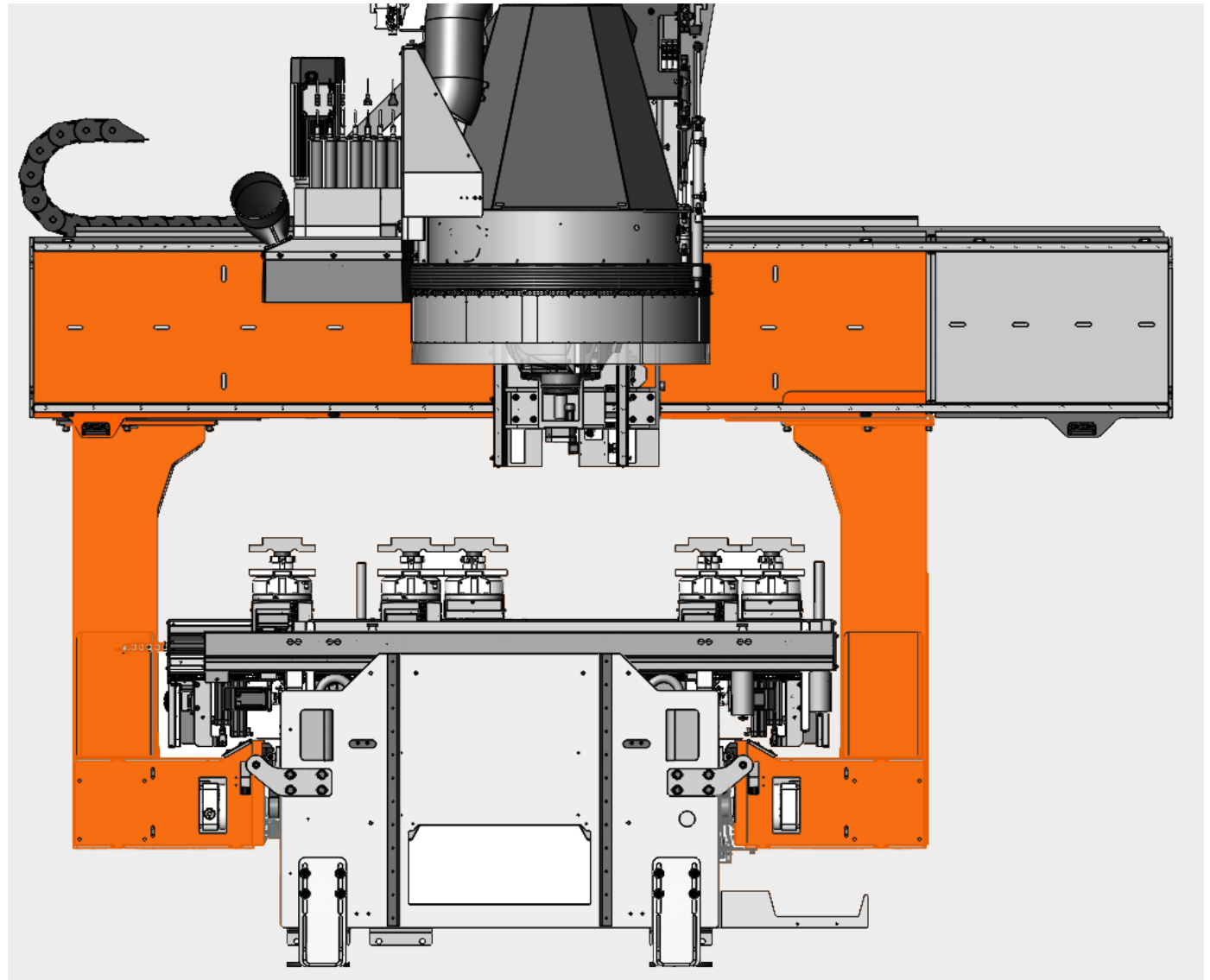
GANTRY-BAUWEISE

V2.0

Die Träger der massiven Gantry-Konstruktion sind auf die hohen Anforderungen und Belastungen der Massivholzbearbeitung abgestimmt und in verstärkter Ausführung konstruiert.

Dies bietet eine noch höhere Steifigkeit bei dynamischen Fahrbewegungen.

Das Portal wird auf geschliffenen und gehärteten Prismenführungen, mit schrägverzahnten Zahnstangen, beidseitig am Maschinenbett, synchron in X-Richtung präzise angetrieben.



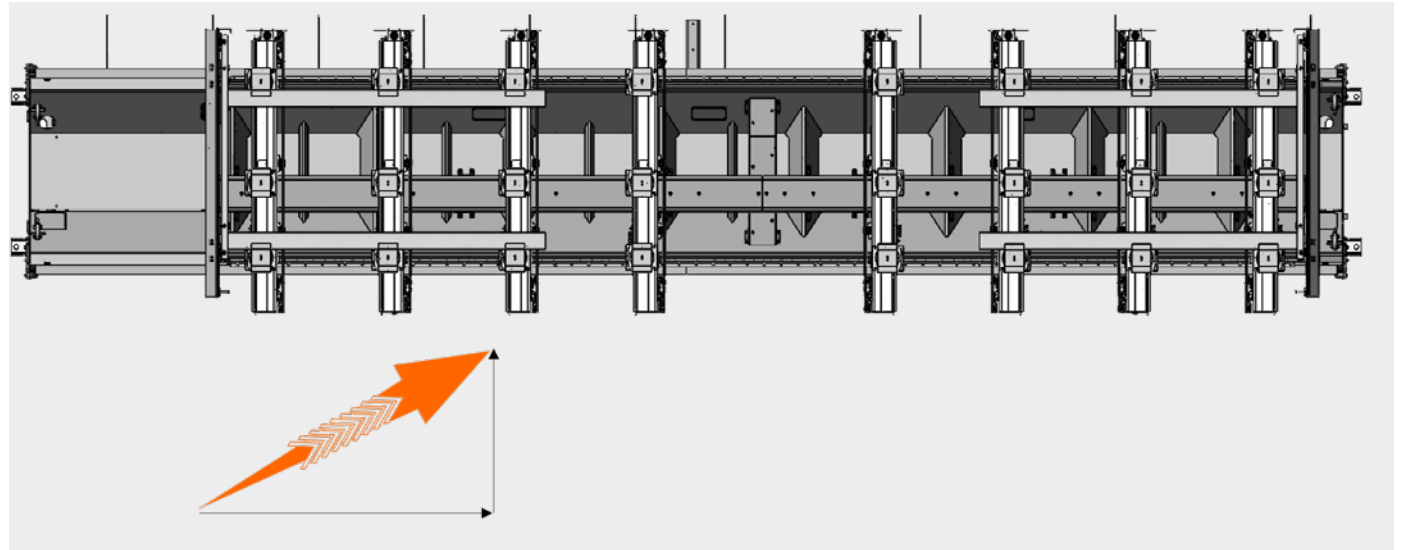
MAXIMALE PROGRAMMIERBARE GESCHWINDIGKEIT

Extreme Beschleunigungswerte

Durch den ausgeklügelten Maschinenbau erreicht die EPICON enorme Beschleunigungswerte und eine Vektorgeschwindigkeit von bis zu 131 Metern pro Minute.

Max. Geschwindigkeit:

- in X: 80 m/min
- in Y: 100 m/min
- in Z: 25 m/min



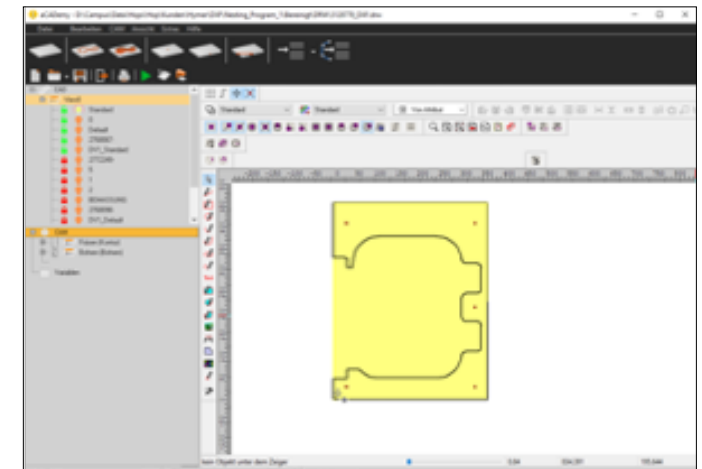
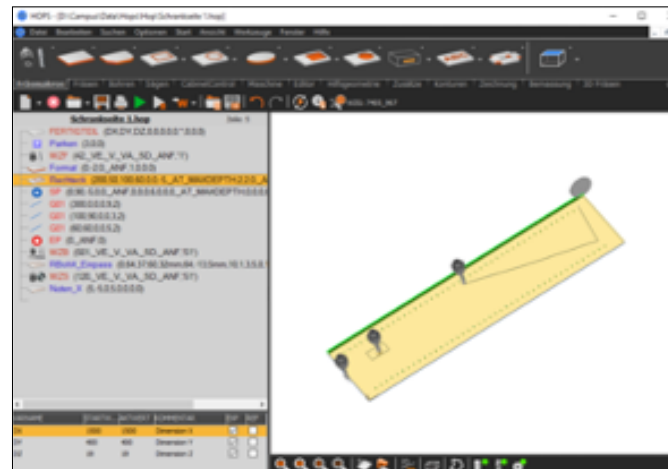
CAMPUSPAKET

NC-HOPS

- Einfache Programmierung selbst komplexer Teile
- Eine Fülle vorhandener Makros
- Hilfsfunktionen wie Easy-Snaps, freie Ebenen & Hilfsgeometrien

ACADEMY

- Direkter DXF-Import & Zuweisung der Bearbeitungen
- Schnelle Konstruktion einfacher Bauteile

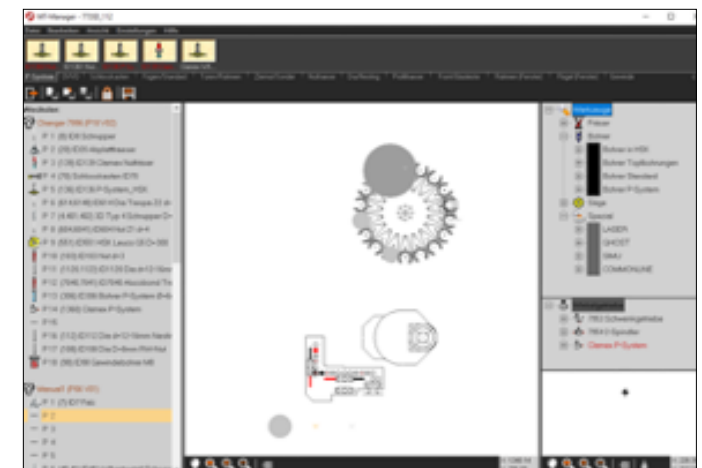
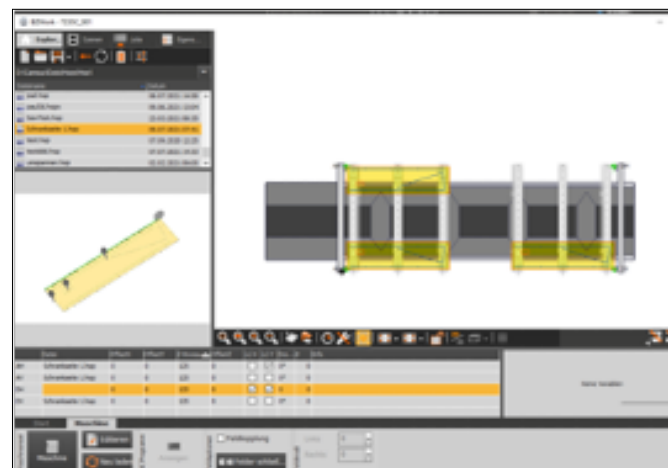


MT-MANAGER

- Übersichtliche Werkzeugverwaltung
- Anlegen von 3D-Werkzeugen für die 5-Achs-Bearbeitung
- Sperren von Werkzeugen

BZ-MANUAL

- Speichern von Tischbelegungen
- Variable Anpassung der Bauteile
- 3D-Ansicht der Konsolen & Sauger

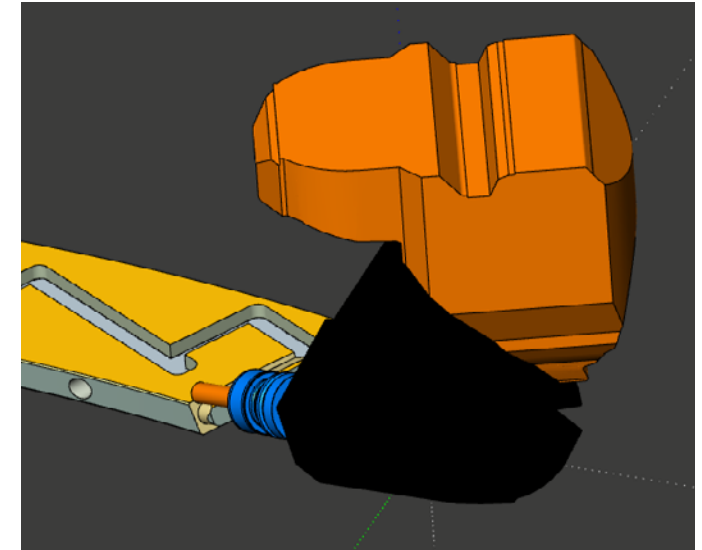
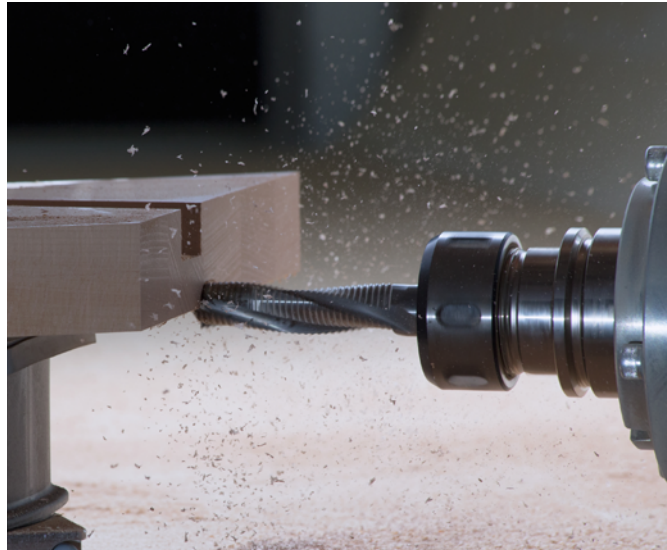


CAMPUS 5-ACHS-MODULE

3D-Simulations-Pakete

3D-ABTRAGSSIMULATION

Bereits in der Grundausstattung werden alle EPICON Maschinen mit der ausgereiften 3D-Abtragsimulation BetterSim geliefert. Anhand der hinterlegten Werkzeugprofile wird das Material in der Simulation abgetragen. Dies erlaubt Ihnen eine visuelle Kontrolle der anstehenden Bearbeitung.



HIGH-SPEED-CURVE-PERFORMANCE-PAKET

Für 5-Achs-Power-User bietet das im Standard mitgelieferte High-Speed-Curve-Performance-Paket zusätzliche Vorteile. Damit wird die erstklassige Leistung der 5-Achs-Spindel für echtes High-Speed-Fräsen mit perfekten Ergebnissen genutzt. Das High-Speed-Modul ist auch ideal zur Steigerung der Leistung bei Anbindung von CAD/CAM-Fremdsoftware

UPGRADEMÖGLICHKEITEN

- CAMPUS 3D-Maschinensimulation
- CAMPUS 5-Achs-Simultanfräsen

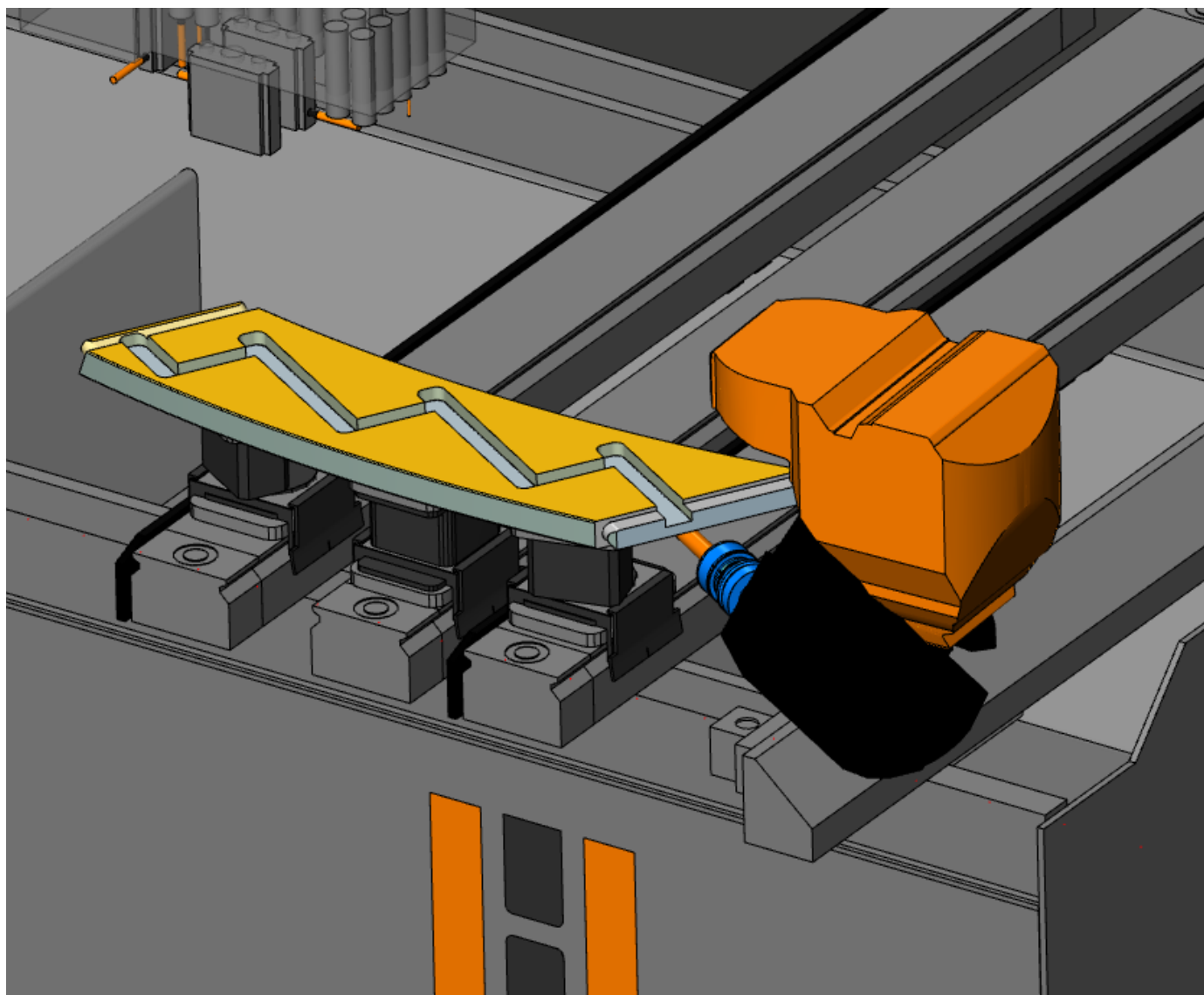


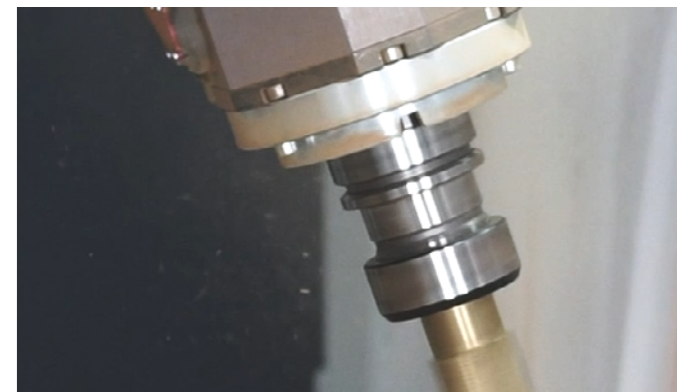
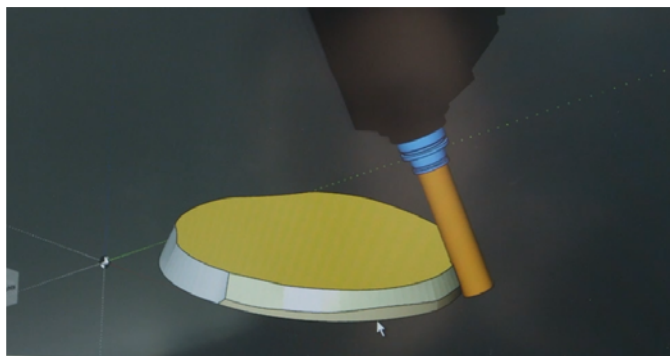
CAMPUS 3D-MASCHINENSIMULATION

Für hohe Prozesssicherheit schon vor der Bearbeitung

Für noch mehr Sicherheit in der Arbeitsvorbereitung können Werkstücke virtuell auf dem Maschinentisch abgearbeitet werden. Eventuelle Kollisionen mit Spannmittel oder den Konsolen können somit frühzeitig erkannt und behoben werden.

- Kollisionsüberwachung
- Dreidimensionale Simulation der Maschinenbewegungen und des Materialabtrags am Werkstück.
- Grafische Darstellung von Bearbeitungskopf, Werkzeug und Werkzeugaufnahme.
- Upgrade auf die oben gezeigte Maschinensimulation mit Darstellung der Konsolen, Sauger und Spannmittel möglich.



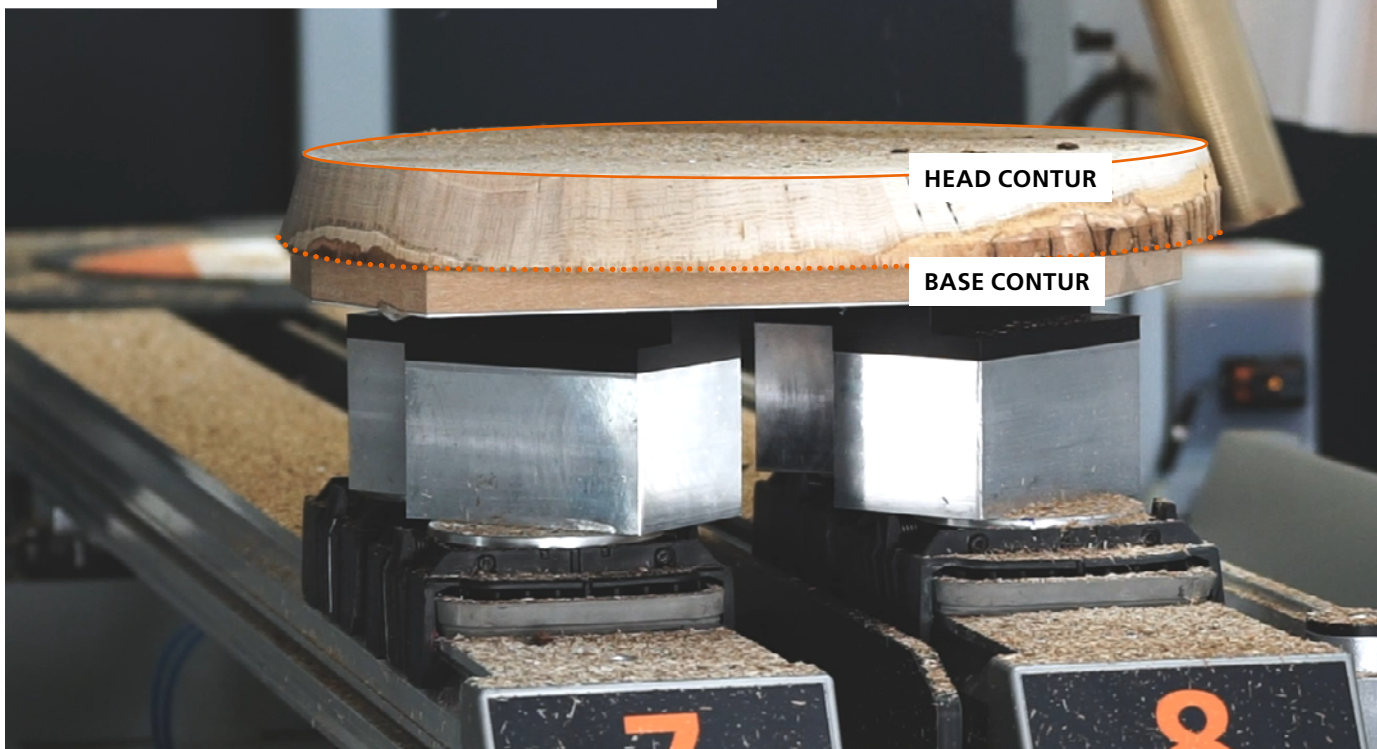


CAMPUS 5-ACHS-SIMULTANFRÄSEN

Volle Interpolation bei der Bearbeitung

Beim 5-Achs-Simultan-Fräsen wird das volle Leistungsspektrum Ihrer CNC entfaltet. Über vordefinierten Leitkurven optimieren Sie das Zusammenspiel aller 5 Achsen. Dieses Modul ist oft eine Voraussetzung beim Einsatz externer 5-Achs CAD/CAM-Systemen.

- Unterstützung der 5-Achs-Interpolation durch obere und untere Leitkurve (Simultanbearbeitung).
- Zwei Konturen auf definierten Layern werden als 5-achsige Bearbeitung interpretiert.



3D-MASTER-SOFTWARE

Die perfekte 5-Achs- CAD/CAM-Software-Lösung

Die HOLZ-HER 3D-Master-Software wurde in Zusammenarbeit mit DDX speziell für die Holz- und Kunststoffbearbeitung entwickelt und ist optimal für die Arbeit mit HOLZ-HER CNC-Maschinen ausgelegt. Dabei spielt es keine Rolle, ob die Bearbeitung im 3-, 4- oder 5-Achs-Betrieb erfolgt. Der CAD-Bereich der Software verfügt über alle üblichen Zeichenfunktionen und ermöglicht die einfache Erstellung sowohl zweidimensionaler als auch dreidimensionaler Objekte. Die nahtlose Integration des Postprozessors zur HOLZ-HER EPICON garantiert die Übernahme der gesamten Werkzeugparameter aus der Werkzeugdatenbank der CAMPUS NCHops-Software. Der integrierte Importfilter für alle marktüblichen CAD-Zeichenformate ermöglicht es 3D-Zeichnungen aus Fremdsoftware einfach zu öffnen und mit Bearbeitungsparametern zu versehen. Auch Laserscans von Werkstücken, Personen etc. werden durch 3D-MASTER unterstützt.



3D-MASTER-SOFTWARE

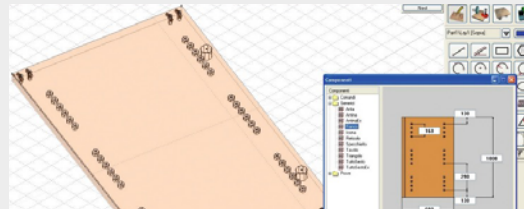
Zehn Argumente für Ihre CAD/CAM-Softwarelösung

- Einfache Erstellung auch geschweiften 2D- und 3D-Bauteile
- Import aller marktüblichen CAD-Formate
- Inklusive Postprozessor und Schnittstelle zur Werkzeugdatenbank (MT Manager)
- Automatische Einpassung der Bauteile in das kleinstmögliche Rohmaterial
- Automatische Generierung der Fräsbahnen aus den Flächen von 3D-Modellen
- 3D-Grafik mit fotorealistischer Darstellung
- Vektorisierung aus Grafiken – Erzeugung von NC-Programmen
- Kosten- und Zeitberechnung
- 5-Achs-Simultanfräsen mit Fräsern und Sägeblättern

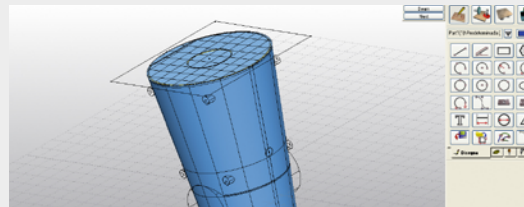
SINNVOLLE ERGÄNZUNGEN DER 3D-MASTER-SOFTWARE

- 3D-Simulation und Kollisionskontrolle – 3D-Nachbildung Ihrer HOLZ-HER Maschine
- Nesting – Verschachtelungen an Ihre Anforderungen anpassbar
- Automatisches CAM – Automatisierung von Abläufen aus externen Daten
- Import BTL – BTL-Import für die manuelle Bearbeitung

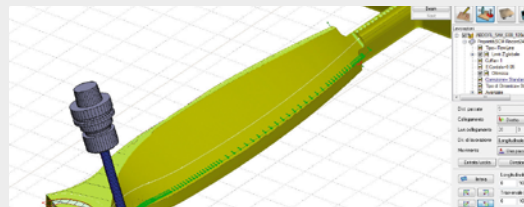
STANDARD FUNKTIONSLISTE



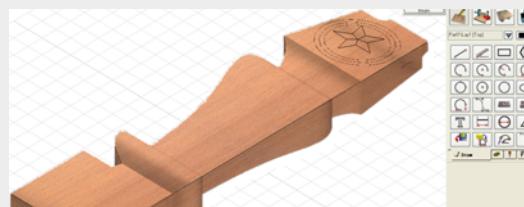
Parametrische Konstruktionen



3D-CAD-Flächenfunktionen



5-Achs-Simultanbearbeitung

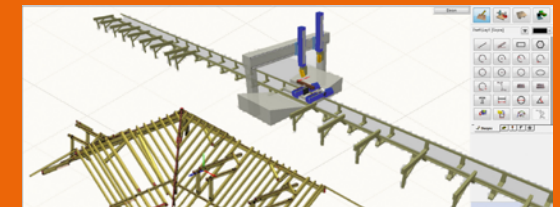


3D-Grafik und fotorealistische Visualisierung

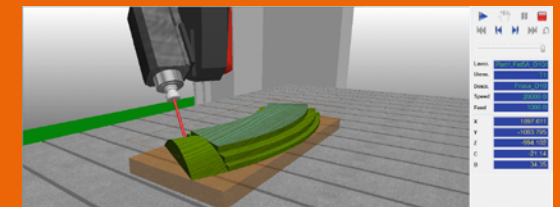
OPTIONALE FUNKTIONSLISTE



Verwaltung mehrerer CNC-Maschinen



BTL-Import



3D-Simulation der Maschine und Kollisionskontrolle



Tischnachbildung mit Spannelementen

VIACOCKPIT – DAS HOLZ-HER MASCHINEN- MONITORING

Volle Transparenz für Ihre
Zukunftswerkstatt

Produktivität nicht nur am Arbeitsplatz über den
Leitrechner, sondern auch mobil jederzeit einsehen,
überwachen und analysieren können.

Die WEINIG App-Suite und viaCockpit bieten Ihnen
die Möglichkeit, Ihren Produktionsfluss und Ihre
Materialverwaltung immer im Blick zu behalten. Das
System ermöglicht das Monitoring und die Auswer-
tung von Auftragsdaten, erhöht die Produk-
tions-sicherheit durch Wartungshinweise und optimiert
die Fertigung. Dank offener Schnittstellen ist das
System zukunftssicher und kann nahtlos in beste-
hende IT-Landschaften integriert werden.

EXPORT



Für eine erweiterte Datenanalyse
exportieren Sie mit viaConnector Edge
auf Knopfdruck Ihre gesammelten
Daten als CSV-Datei für die Weitergabe
an ERP- bzw. SQL-Datenbanken.



viaMonitor
Zum Monitoring
und zur Auswertung



viaNotify
Meldet eventuelle
Fehler



viaOrder
Schafft Überblick
über den Auftrags-
fortschritt



viaMaintain
Informiert zu
fälligen Wartungen



viaCondition
Optimiert die
Maschinennutzung

HANDBEDIENGERÄT ZUR FERNSTEUERUNG DER MASCHINE

Alles immer im Griff

Ob beim Einfahren der Programme oder zur Sicherheit während der Bearbeitung, mit dem Handbediengerät haben Sie alle Funktionen immer zur Hand.

BEDIENFUNKTIONEN:

- Start / Stopp des Bearbeitungsprogramms
- Geschwindigkeitsregelung der Bearbeitungszyklen
- Resettaste
- Manueller Vorschub / Eilgang für alle Achsen
- NOT-AUS



EASystart – Die komfortable Bedienung

Kurze Wege und hohe Effektivität

Ermöglicht Ihnen eine komfortable Bedienung und kurze Wege durch zusätzliche Starttaster an der Maschinenhaube. Gerade in der Pendelbearbeitung eine must-have Option!

BEDIENFUNKTIONEN:

- Start / Stopp des Bearbeitungsprogramms
- Resettaste





MASCHINENSTEUERUNG

Ergonomische Gestaltung am Arbeitsplatz

Die ergonomische Gestaltung Ihres Arbeitsplatzes ist von immer größerer Bedeutung. HOLZ-HER bietet standardmäßig für alle EPICON Modelle ein Bedienpult, welches mit einem 21,5" und 16:9-Multi-Touch-Bildschirm ausgestattet ist und Ihnen eine perfekte Bediener-Ergonomie bietet. Eine durchgehende Glasoberfläche des Displays sorgt für eine langlebige und reine Bildqualität.



BARCODESCANNER UND ETIKETTEN

Starten Sie Ihre Bearbeitungsprogramme mit nur einem Barcode-Scann

Beim Scannen wird der im Code hinterlegte Dateipfad geöffnet und das entsprechende Programm wird automatisch aufgerufen.

Der Bediener muss nicht mehr nach dem CNC-Programm suchen. Das bedeutet eine enorme Zeitersparnis.

2D-BARCODESCANNER

- Schnelles und mobiles Auslesen aller gängigen Barcodes
- Selektion der Bearbeitungsfelder per Barcode



EASYLABEL ETIKETTENDRUCKER

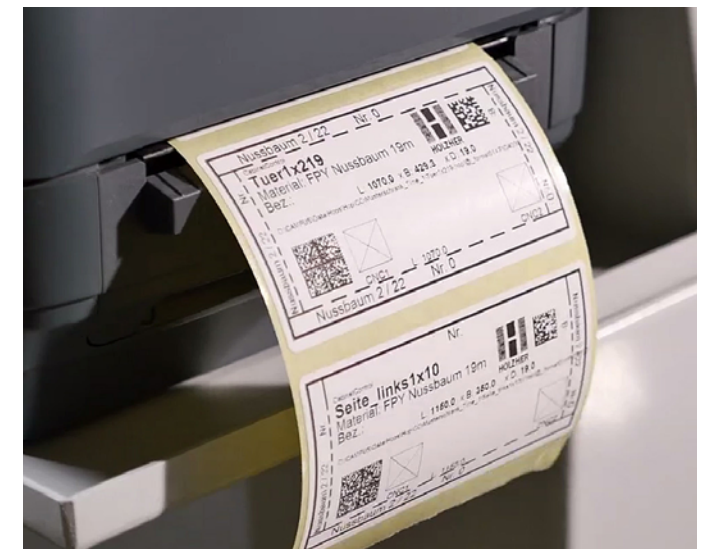
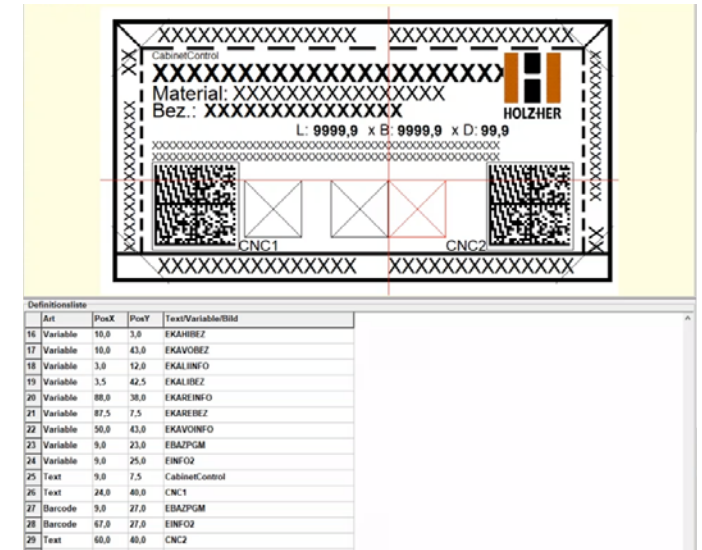
Etiketten vereinfachen Ihre
Produktion

Erweitern Sie Ihre Produktion um einem Etikettendrucker am Bedienpult.

Die zusätzliche Beschriftung kennzeichnet nicht nur das Werkstück sondern ermöglichen eine eindeutige Zuordnung und Nachverfolgung einzelner Bauteile. Über die Erzeugten QR-Codes können beispielsweise das passend hinterlegte Programm abrufen und sich auf das jeweilige Bauteil umrüsten.

Mit Hilfe eines Editors kann der Aufbau des Etiketts frei gestaltet werden. Bis zu zwei Codes können auf einem Etikett integriert werden. Dadurch können Bearbeitungsschritte sinnvoll voneinander getrennt werden. Auch das Kantenbild kann auf dem Etikett eindeutig abgelesen werden.

- Etikettendrucker zur Erzeugung von Werkstücklabels
- Individuelle Gestaltung der Labels mit dem Etiketten-Editor



TOUCHTOOL

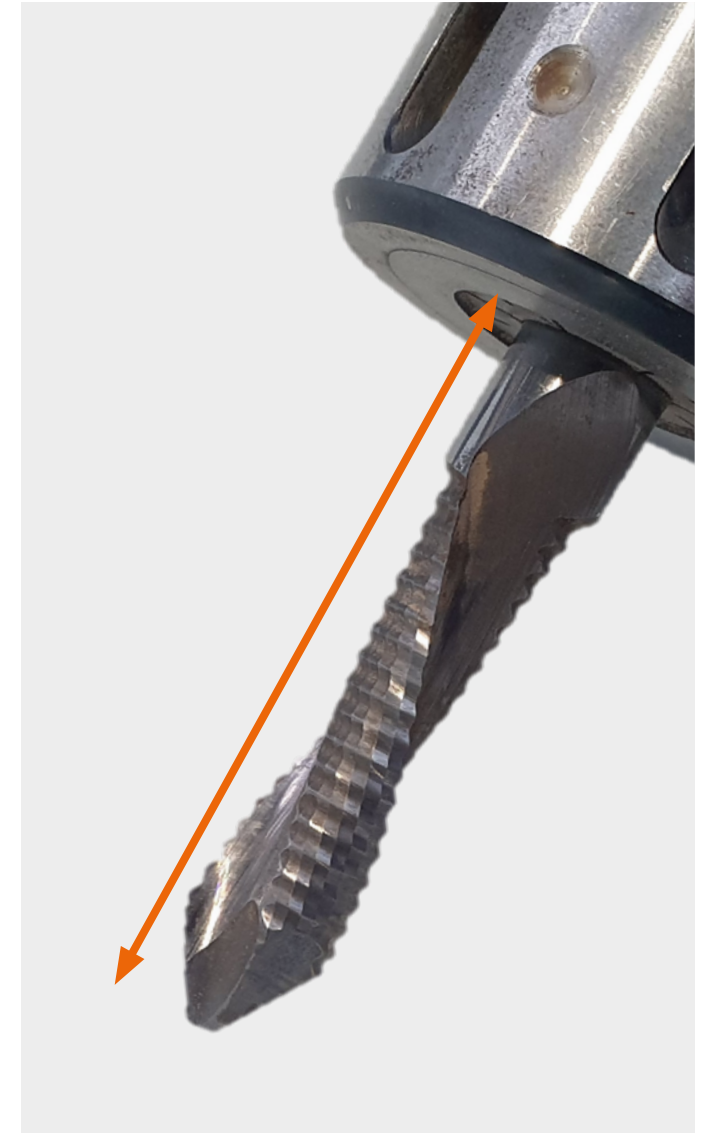
Werkzeug- Längenmesssystem

Zylindrische Standardwerkzeuge mit einem Durchmesser von bis zu 20 Millimetern können mit dem TouchTool exakt in der Länge vermessen und geprüft werden.

Nach dem Werkzeugwechsel wird eine Vermessung durchgeführt, die Werkzeuglänge wird hierbei auf eine mögliche Toleranz geprüft.

Die gemessene Länge wird direkt in die Werkzeugdatenbank übergeben.

- Werkzeuglängenvermessung
- Messgenauigkeit 0,1 mm
- Erkennung von Werkzeugbruch



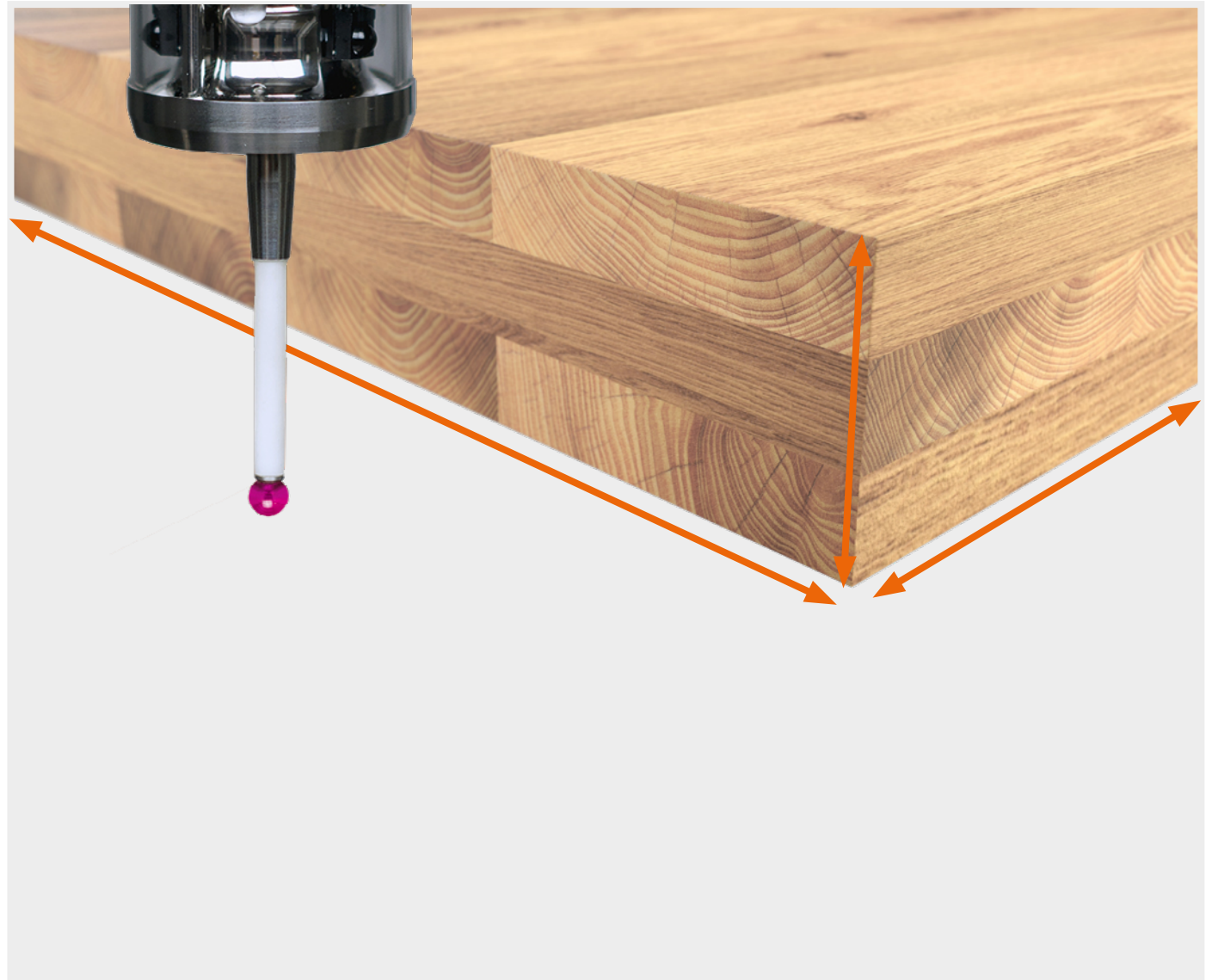
PRÄZISIONSMESSTASTER

Kugeltaster mit Datenübergabe

Mit einer Carbon-Kugel-Spitze, können Materialstärke, Tiefe und Höhe ermittelt werden. Eine Überprüfung der Werkstücknullpunkte sowie Verschiebung ist ebenso möglich. Auch die Erkennung einer Werkstückdrehung ist mit dem Messtaster möglich.

Der Taster wird wie ein normales Werkzeug in die HSK-Spindelaufnahme eingewechselt. Zur Programmierung sind entsprechende Makros zu verwenden.

- Werkstückabmessungen prüfen
- Nullpunktverschiebung prüfen
- Werkstückverdrehung prüfen



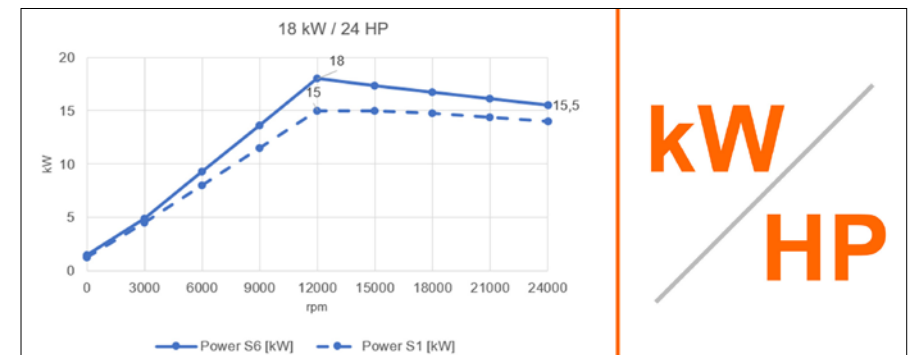
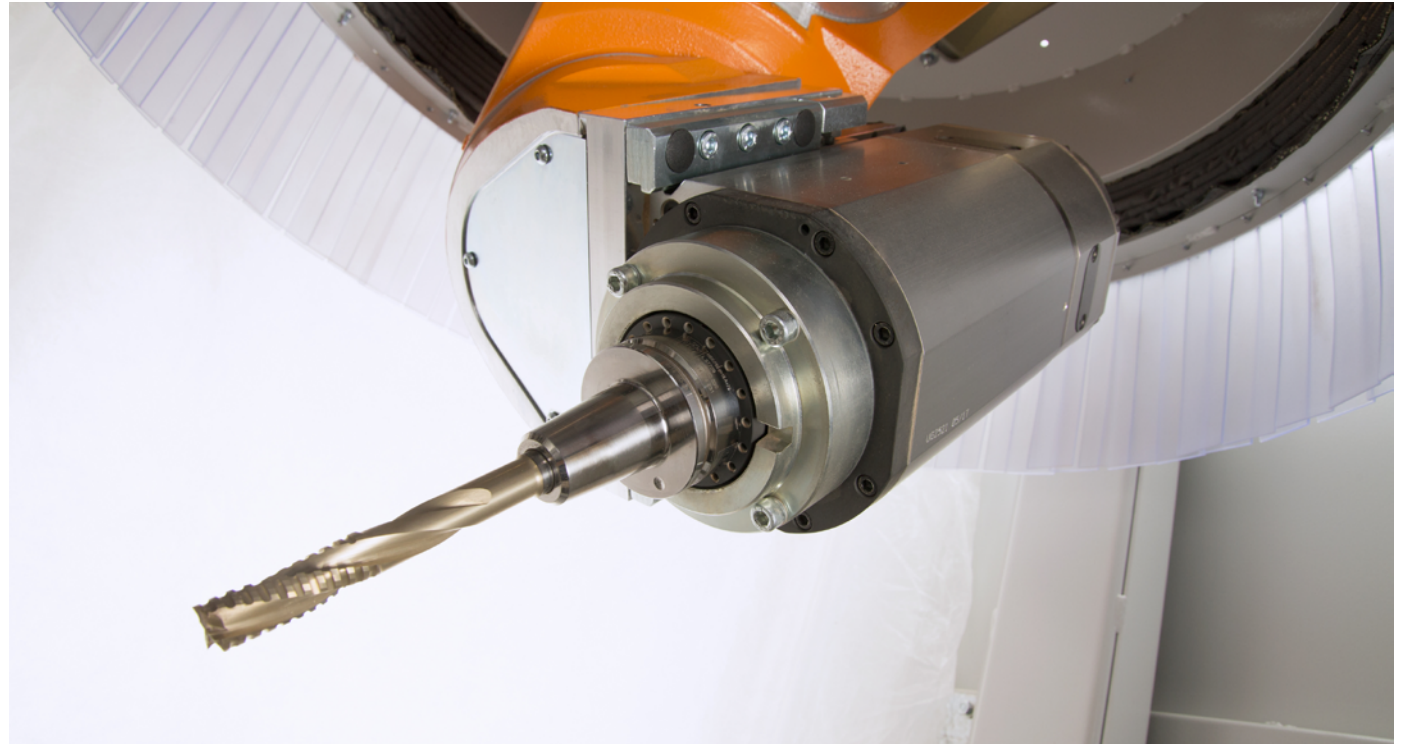
18-KW-5-ACHS-PRO-TORQUE-FRÄSAGGREGAT

Dynamik, Kraft und Leistung

Das Herzstück der EPICON ist der kompakte, kardanische 5-Achs-Kopf, der sich völlig frei im Raum bewegen kann. Er sorgt für eine präzise Fertigung von Möbeln, Treppenläufen und Formbauteilen in aufwendigem Design. Der kompakte, kraftvolle und voll interpolierende Bearbeitungskopf arbeitet mit bis zu 24 000 Umdrehungen pro Minute und ist durch seine keramischen Lager und die Flüssigkeitskühlung extrem belastbar. Die Besonderheit der 18-kW-Spindel ist die PRO-TORQUE-Technologie, die durch eine softwaregesteuerte, mechanische Fixierung der A- und C-Achse extrem hohe Drehmomente an der Spindel zulässt. Das macht ihn perfekt für Werkzeuge mit großem Durchmesser und hoher Zerspanung.

TECHNISCHE DATEN

- A- und C-Achse interpolierend drehbar
A-Achse: +/- 180°
C-Achse: +/- 360°
- 18-kW-PRO-TORQUE-Power-Spindel (S6)
- Mechanische Bremsen in den A- und C-Achsen
- Aktive Flüssigkeitskühlung (Kühlaggregat inkludiert)
- Keramikkugellager (Hybridlager)
- Werkzeugaufnahme HSK 63 F mit Aggregatschnittstelle
- Z-Hub 565 mm, echte 250 mm Werkstückhöhe ab Oberkante Vakuumsauger



kW
HP

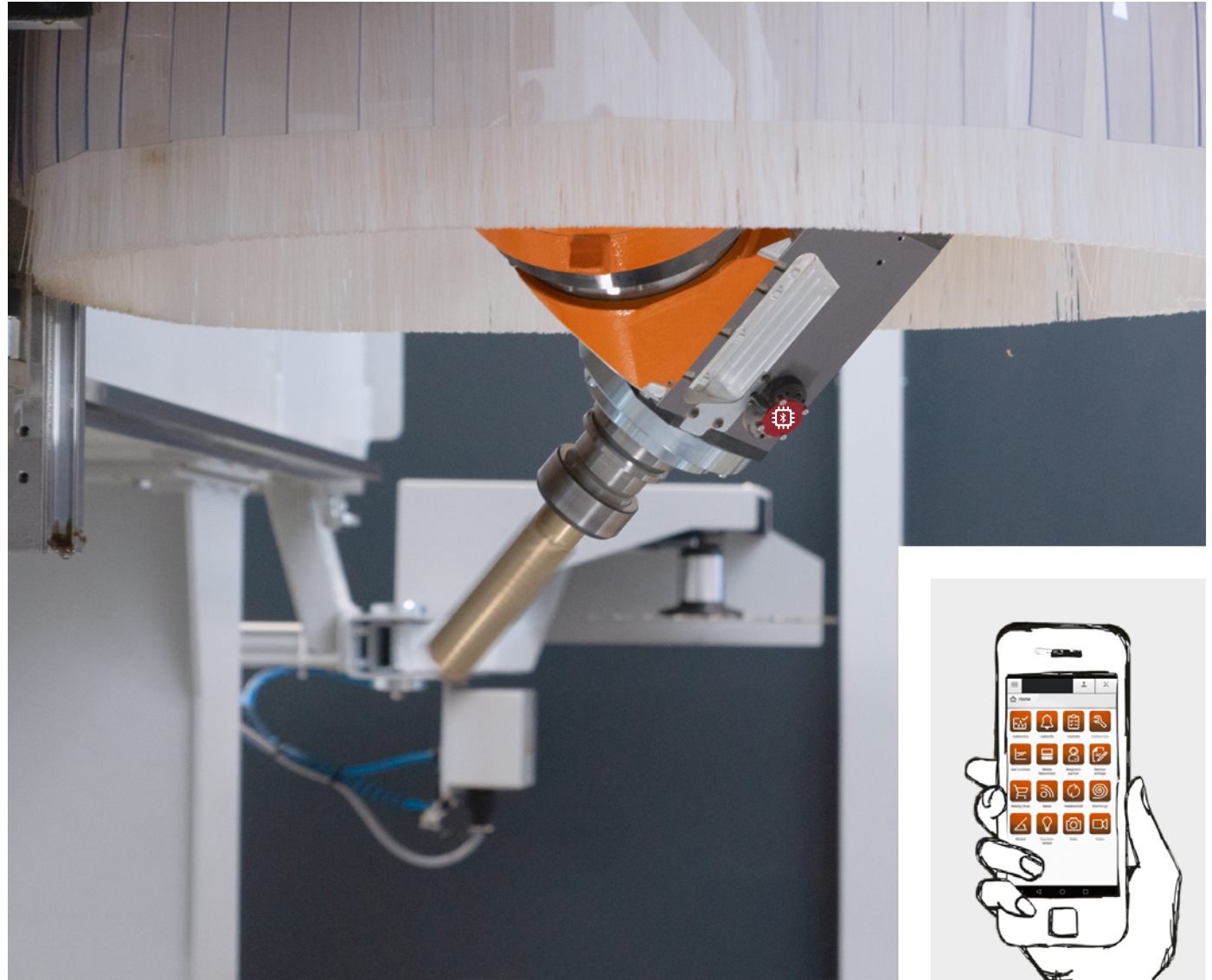
BLUETOOTH MONITORING-CHIP

Datenerfassung und Spindelmonitoring

Alle Fräsaggregate der HOLZ-HER CNC Bearbeitungszentren können mit dem Monitoring-Chip „ChipControl“ ausgestattet werden. Über Bluetooth werden alle überwachten Daten an den Rechner bzw. an die viaCockpit-App übermittelt. Bei Überschreitung von Sicherheitsparametern wird ein Alarm am Maschinenmonitor und auf viaCondition bzw. viaCockpit angezeigt und die jeweiligen Informationen werden zur Verfügung gestellt.

Das neue ChipControl

- Überwacht die Lagertemperatur bei Bearbeitungen mit hoher Spindelbelastung
- Meldet eine Überhitzung der Spindel bzw. der Lagerung
- Redundante Drehzahlüberwachung
- Ermöglicht eine präventive Diagnose für vorausschauende Wartungen



SPÄNELEITBLECH

Sauberkeit und Ordnung

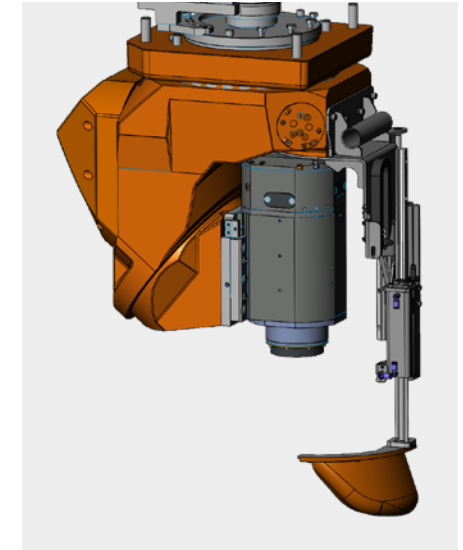
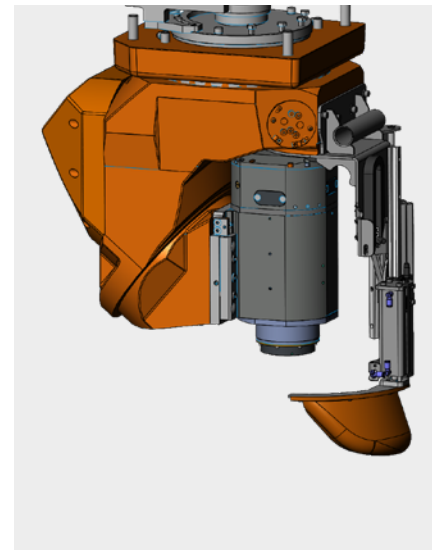
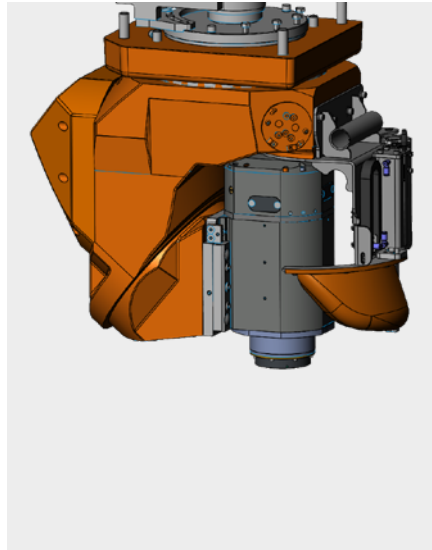
Die 5-Achs-Spindel der EPICON ist standardmäßig mit einem Späneleitblech ausgestattet.

Der beim Fräsen entstehende Staub- und Spänestrahl wird effizient zur Absaugung geleitet, dies sorgt für eine saubere Arbeitsumgebung und saubere Werkstücke.

In zwei pneumatischen Vorlegestufen wird das Leitschild je nach Werkzeug und Bearbeitungshöhe entsprechend zugestellt. Mehrstufige Werkzeugsätze und lange Werkzeuge werden mit der zweiten Ausfahrstufe abgedeckt.

Der Drehwinkel wird über die C-Achse gesteuert. Dadurch kann der Späneflug im richtigen Drehwinkel abgefangen werden.

In Verbindung mit dem Späneleitblech können nur rechtsdrehende Werkzeuge mit einem Durchmesser von maximal 200 mm eingesetzt werden.



HORIZONTALFRÄSAGGREGAT

Optionales Fräsaggregat für die Türenbearbeitung

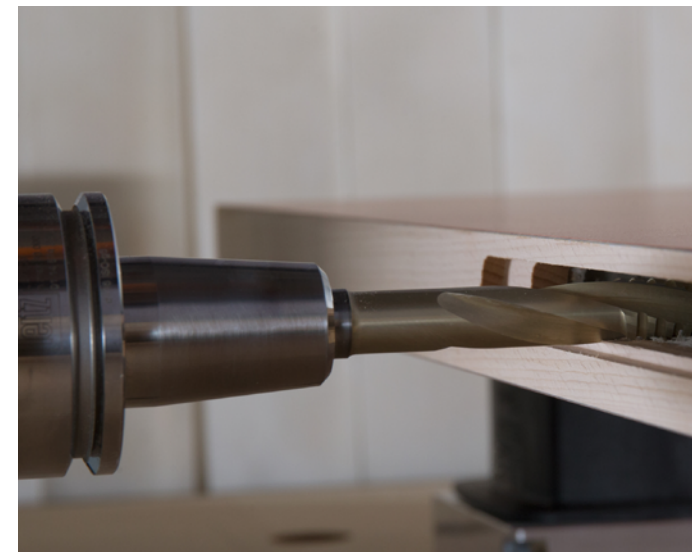
Das Zusatzaggregat ist hauptsächlich zum Fräsen von Schlosskästen in horizontaler Lage vorgesehen.

Die Vorrichtung ist horizontal am Bearbeitungskopf montiert und wird vom Programmablauf anhand der Werkzeug-ID automatisch erkannt.

Für die Bearbeitung wird das Fräsaggregat mittels Pneumatikzylinder über Linearführungen präzise zugestellt und kann somit jederzeit eingesetzt werden.

Integrierte Blasdüsen reinigen anschließend die Frästatasche von Spänen.

- Zusätzliches Fräsaggregat Typ 7982
- Spart einen Werkzeugwechsel
- Für Schlosskastentaschen horizontal



INTEGRIERTER BOHRKOPF

Mit den integrierten Bohrköpfen ist die EPICON perfekt bestückt

Bohren, sägen, fräsen, nuten – die Bohrköpfe der EPICON-Serie sind multifunktional ausgestattet und perfekt bestückt für die rationelle Fertigung einfacher und komplexer Korpusteile im Dauereinsatz.

STANDARDBOHRKOPF – DER 16-SPINDLER

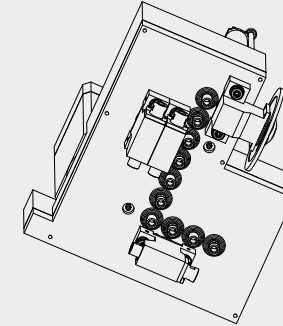
Der serienmäßig mitgelieferte S-Bohrkopf ist ideal für Reihenbohrungen und Rückwandnuten im Möbel- und Konstruktionsbau. Optional können weitere Horizontalbohrer ergänzt werden.

UPGRADE-MÖGLICHKEITEN – DER 21- & 31-SPINDLER

Für die Serienfertigung ist alternativ der L-Bohrkopf und XL-Bohrkopf für Reihenbohrungen mit noch flexibleren Bohrerbestückungen auswählbar. Auch diese Bohrköpfe können durch Zusatzoptionen genau an Ihre Bedürfnisse angepasst werden.

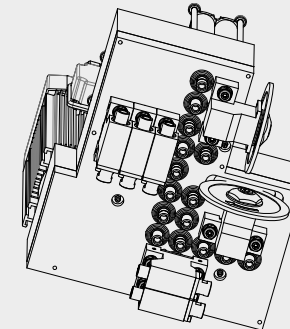
BOHRKOPF S | 16-SPINDLER

- 10 Vertikalspindeln
- 6 Horizontalspindeln
- Integrierte Nutsäge in X-Richtung
- 2 Freiplätze für Erweiterungen



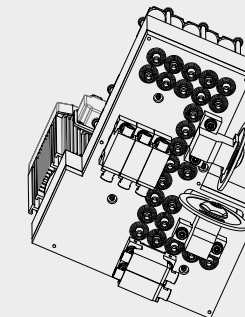
BOHRKOPF L | 21-SPINDLER

- 15 Vertikalspindeln
- 6 Horizontalspindeln
- Integrierte Nutsäge in X-Richtung
- 3 Freiplätze für Erweiterungen



BOHRKOPF XL | 31-SPINDLER

- 25 Vertikalspindeln
- 6 Horizontalspindeln
- Integrierte Nutsäge in X-Richtung
- 3 Freiplätze für Erweiterungen



BOHRKOPF S | 16-SPINDLER

Perfekt für den Konstruktionsbau im Massivholzbereich

BESTÜCKUNG

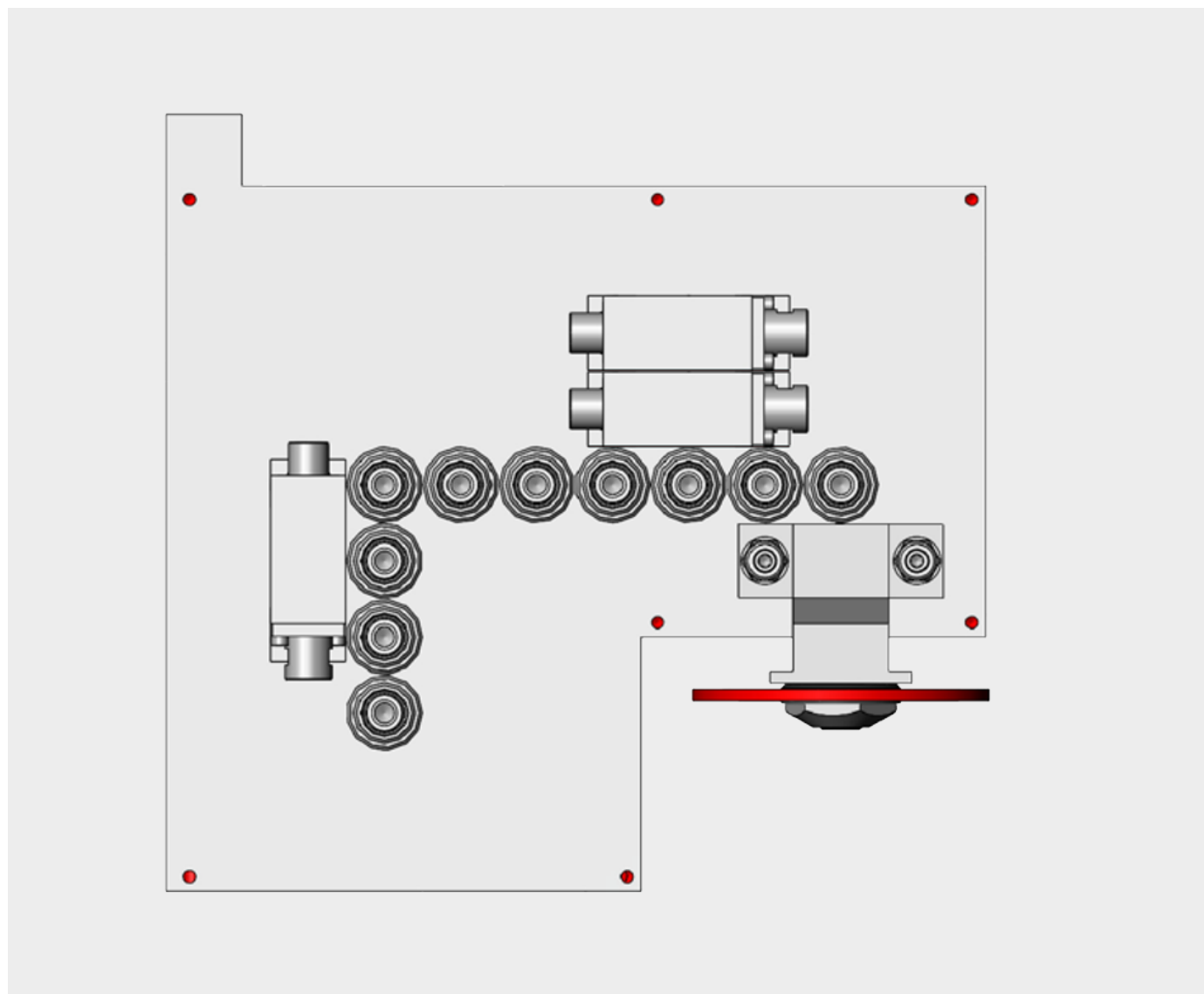
- Bohraggregat mit 10 Vertikalspindeln
- 6 Horizontalspindeln
(2 Doppelbohrspindeln in X-Richtung)
(1 Doppelbohrspindel in Y-Richtung)
- 32-mm-Raster
- Integrierte Nutsäge in X-Richtung

LEISTUNG BOHRKOPF

- Antriebsleistung 3 kW
- N (max.) 1000–6250 min⁻¹ stufenlos regelbar
- Anordnung in L-Form
- Drehrichtung: Rechts- / Linkslauf im Wechsel

LEISTUNG NUTSÄGE

- N (max.) 1000–5650 min⁻¹ stufenlos regelbar
- Werkzeugaufnahme:
A = max. $\varnothing = 125$ mm
I $\varnothing = 20$ mm
B = max. 4,0 mm



BOHRKOPF L | 21-SPINDLER

Der Allrounder im Möbel- und
Konstruktionsbau

BESTÜCKUNG

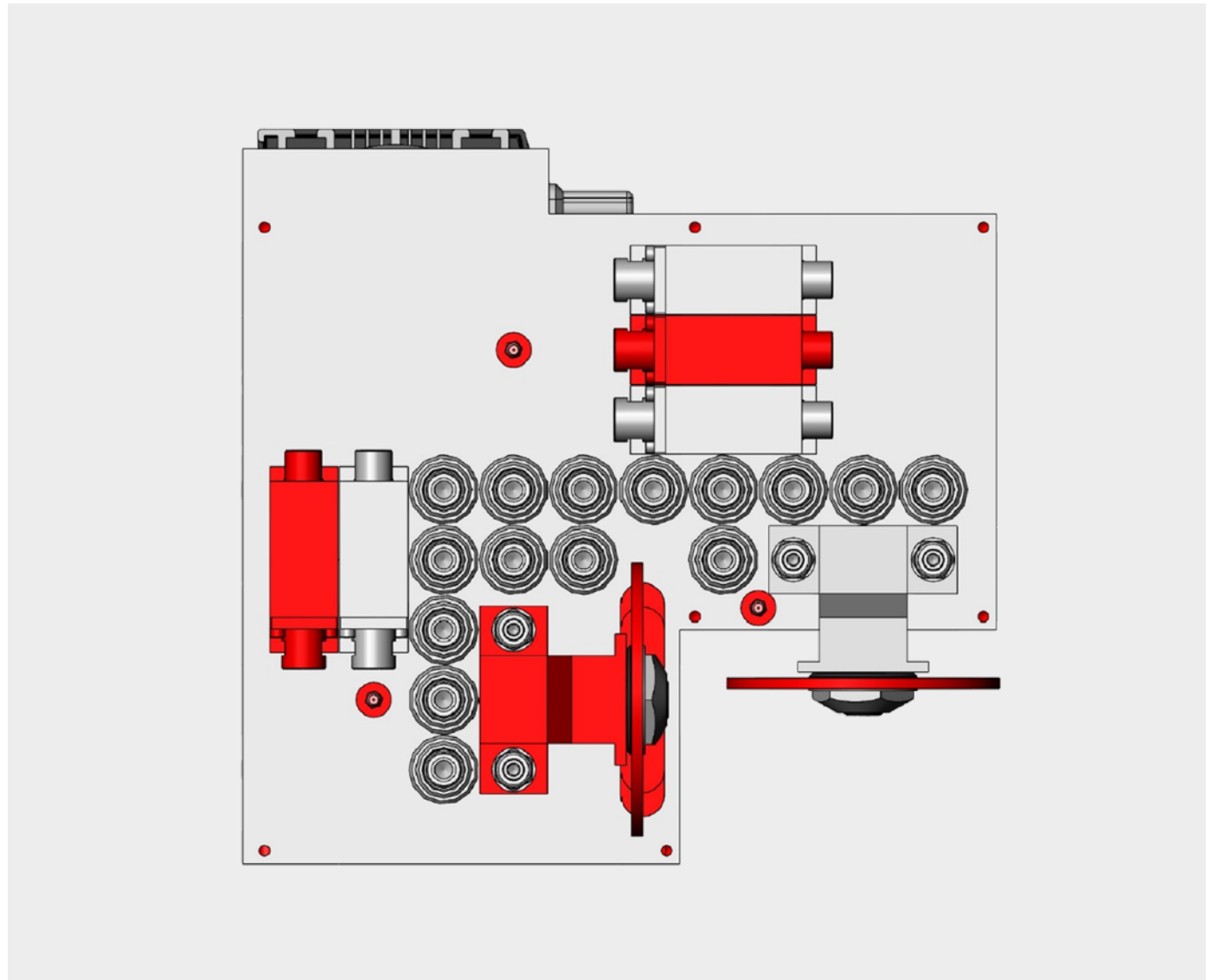
- Bohraggregat mit 15 Vertikalspindeln
- 6 Horizontalspindeln (erweiterbar um dritte Horizontalspindel in X-Richtung und zweite Horizontalspindel in Y-Richtung)
- 32-mm-Raster
- Integrierte Nutsäge in X-Richtung
(Optional zweite Nutsäge in Y-Richtung)

LEISTUNG BOHRKOPF

- Antriebsleistung 6 kW
- N (max.) 1000–6250 min⁻¹ stufenlos regelbar
- Anordnung in L-Form
- Drehrichtung: Rechts- / Linkslauf im Wechsel

LEISTUNG NUTSÄGE

- N (max.) 1000–5650 min⁻¹ stufenlos regelbar
- Werkzeugaufnahme:
A = max. $\varnothing = 125$ mm
I $\varnothing = 20$ mm
B = max. 4,0 mm



BOHRKOPF XL | 31-SPINDLER

Höchste Performance und absolute Flexibilität

BESTÜCKUNG

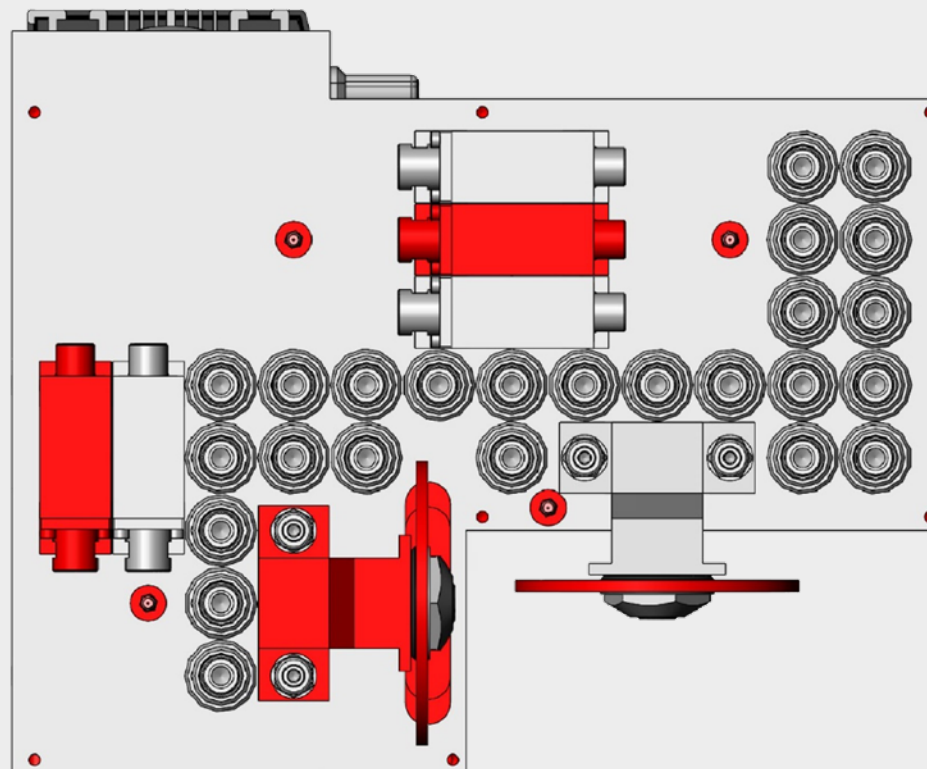
- Bohraggregat mit 25 Vertikalspindeln
- 6 Horizontalspindeln (erweiterbar um dritte Horizontalspindel in X-Richtung und zweite Horizontalspindel in Y-Richtung)
- 32-mm-Raster
- Integrierte Nutsäge in X-Richtung (Optional zweite Nutsäge in Y-Richtung)

LEISTUNG BOHRKOPF

- Antriebsleistung 6 kW
- N (max.) 1000–6250 min⁻¹ stufenlos regelbar
- Anordnung in L-Form
- Drehrichtung: Rechts- / Linkslauf im Wechsel

LEISTUNG NUTSÄGE

- N (max.) 1000–5650 min⁻¹ stufenlos regelbar
- Werkzeugaufnahme:
 - A = max. \varnothing = 125 mm
 - I \varnothing = 20 mm
 - B = max. 4,0 mm



VARIODRIVE MASCHINENTISCH

Vollautomatisch, effizient
und höchst komfortabel

Mit dem vollautomatischen Maschinentisch bietet die EPICON 7245 ein variables Tischkonzept für Ihr gesamtes Anwendungsspektrum.

Der VarioDrive positioniert Konsolen und Spannvorrichtungen vollautomatisch über synchron angetriebene Servotronic-Motoren.

CNC-gesteuertes Umspannen von Bauteilen ermöglicht die Komplettbearbeitung Ihrer Werkstücke von allen Seiten.

Je nach Anwendungsfall können Rahmenspannelemente so wie Vakuumsauger in Sekundenschnelle auf dem Maschinentisch umgerüstet werden. Dies bietet sowohl im Rahmenbau als auch in der Plattenbearbeitung ein Höchstmaß an Flexibilität und Bedienkomfort.



Abbildung: VarioDrive mit Vakuumsaugern



Abbildung: VarioDrive mit Ramenspannern

MEHRFELDBEARBEITUNG

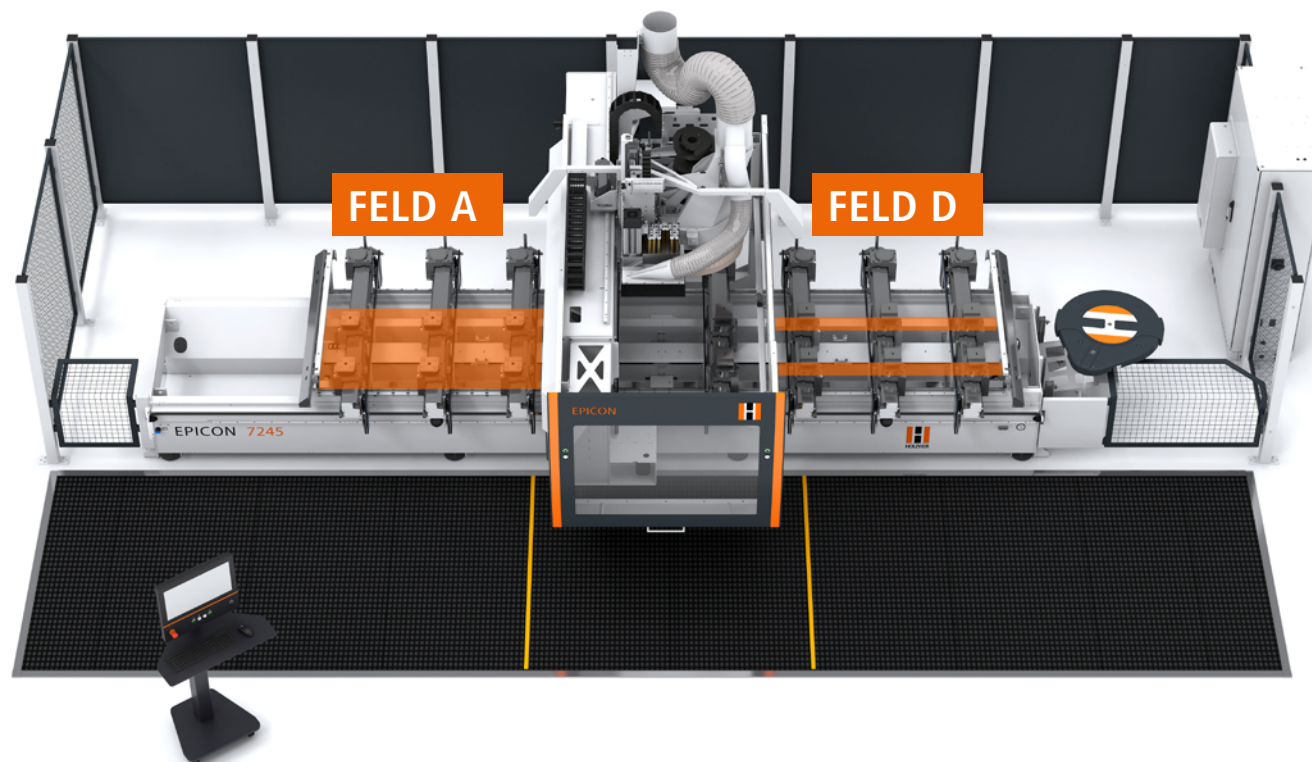
Gleichzeitig Arbeiten und Rüsten

Der VarioDrive Maschinentisch bietet Ihnen durch eine Vielzahl von Anschlagpunkten maximale Flexibilität bei der Auftragsbearbeitung. Mit der EPICON 7245 ist eine Zweifeld-Pendelbearbeitung grundsätzlich immer möglich.

Je nach Programm und Ausstattung können auch mehrere Werkstücke gleichzeitig in Y-Richtung aufgelegt und bearbeitet werden.

Beispielsweise können im linken Feld (A) Flächenelemente wie Korpusseiten, Türblätter oder Küchenarbeitsplatten bearbeitet werden.

Im rechten Feld (D) werden Rahmen oder Sprossenprofile für Fenster und Türen gespannt und bearbeitet.



VARIODRIVE-KONSOLEN

Konfiguration

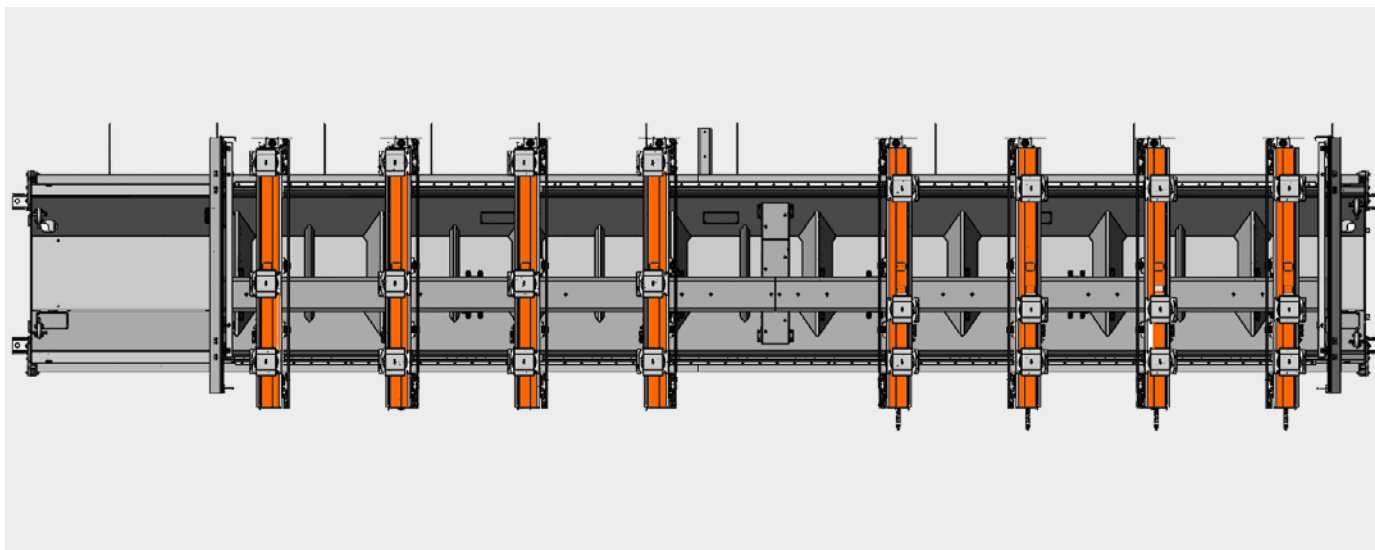
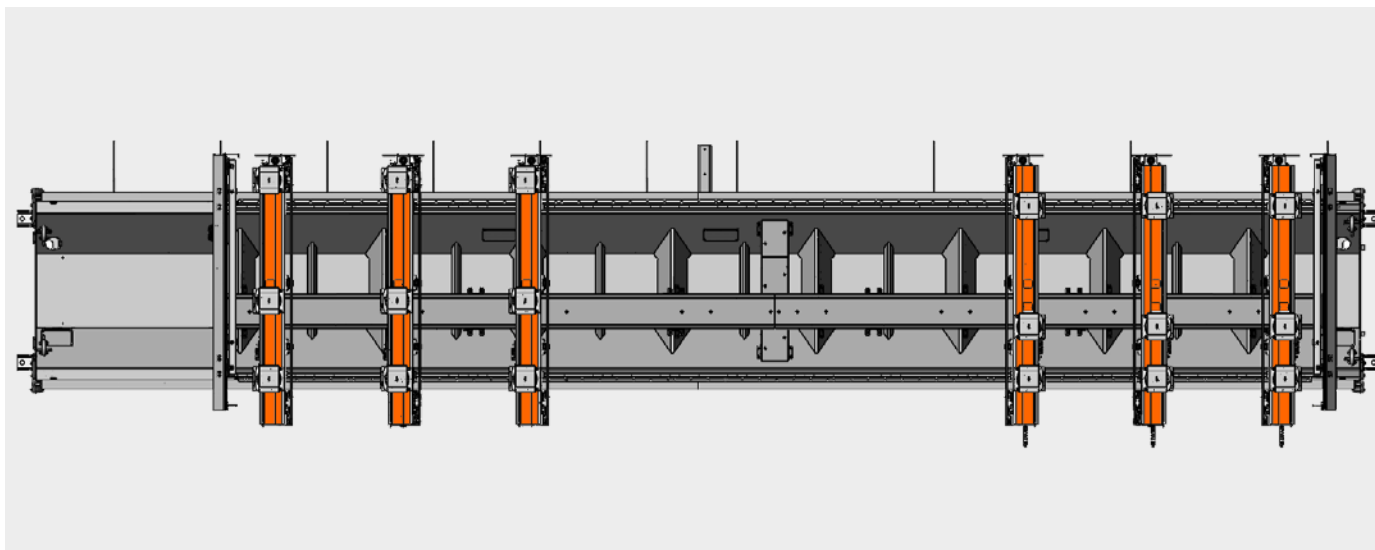
Der VarioDrive ist in jeder Maschinentischlänge grundsätzlich mit 6 vollautomatischen massiven Konsolen ausgestattet.

Um die Flexibilität als auch die Quantität weiter zu erhöhen, ist der Maschinentisch paarweise um jeweils zwei zusätzliche Konsolen erhältlich.

Ab einer Maschinenlänge 495 können bis zu 12 Konsolen ausgerüstet werden.

MÖGLICHE ANZAHL KONSOLEN:

315	6 8
405	6 8
495	6 8 10 12
585	6 8 10 12
675	6 8 10 12



KONSOLENAUSSTATTUNG FAHRSCHLITTEN

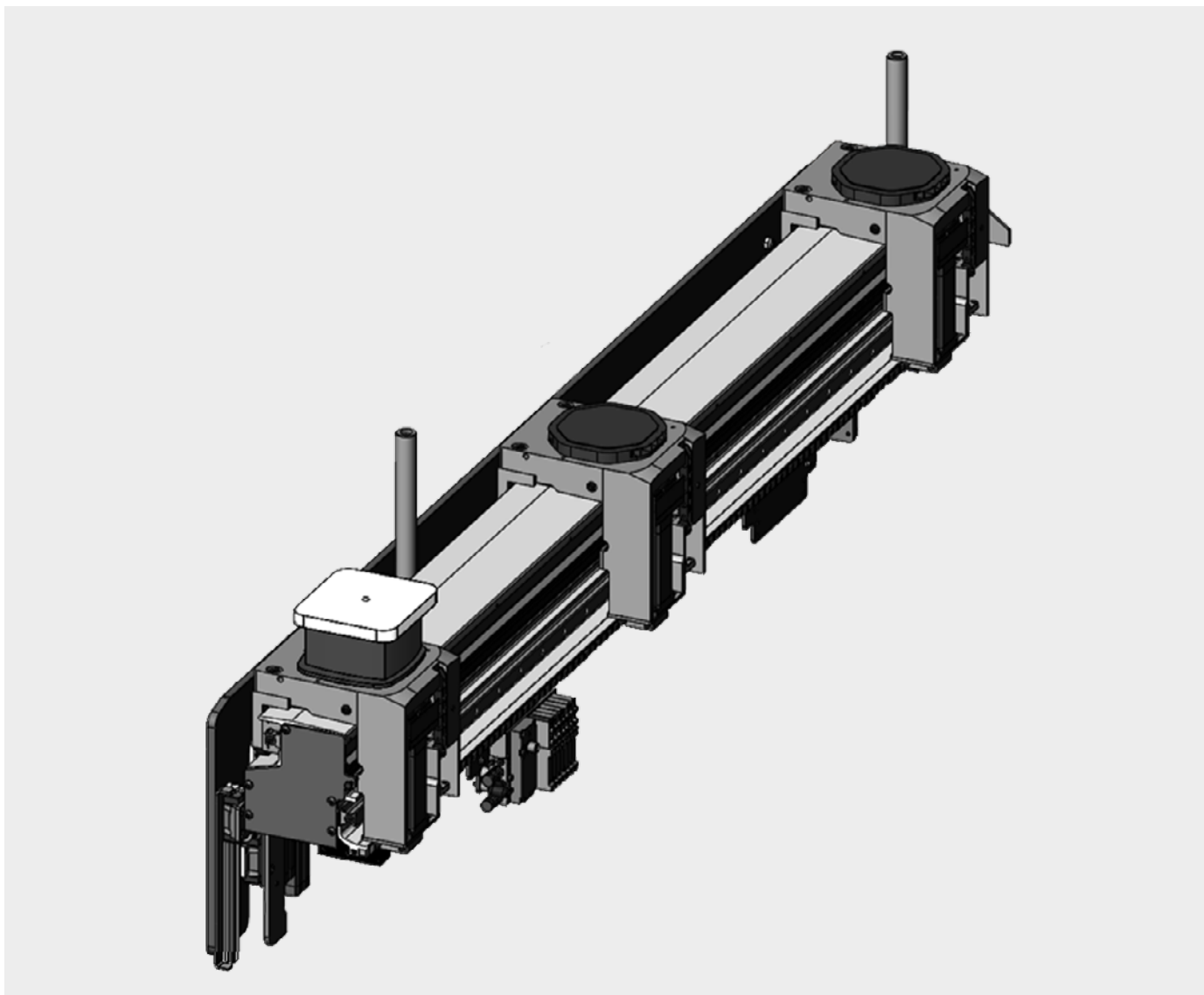
Hochgenaues Positionieren

Zu jeder Konsole gehören drei vollautomatische Fahrschlitten zur Aufnahme von Spann- und Saugerelementen.

Auch die Aufnahmeschlitten sind in solider Gantry-Bauweise ausgeführt. Angetrieben über Servotronic Motoren, werden die Spannvorrichtungen hochgenau positioniert. Abgedeckte Linearführungen sorgen für einen wartungsarmen Betrieb.

Zur Basisausstattung jeder Konsole gehören:

- 3x Fahrschlitten, vollautomatisch
- 1x Vakuumsauger 140 x 115 mm
- 2x Verschlusskappe
- vorderer Anschlagpin
- hinterer Anschlagpin
- zweistufige Beschickungshilfe



KONSOLENAUSSTATTUNG ANSCHLÄGE

Mit elektronischer Anschlag- überwachung

Jede Konsole verfügt Serienmäßig über zwei pneumatische Anschlagpins.

Die Runden Anschlagbolzen lagern in exzentrisch nachstellbaren, gehärteten Führungsbuchsen und gewährleisten somit dauerhafte präzise Nullpunkte.

Zum Selbstschutz sind alle Anschläge mit einer elektronischen Sicherheitsvorrichtung ausgestattet. Mögliche Kollisionen werden vom System erkannt und verhindert.

- vorderer Anschlagpin
- hinterer Anschlagpin

UPGRADEMÖGLICHKEIT:

Notwendig für den Umspannvorgang von zwei Stabprofilen in der Y-Richtung.

- mittlerer Anschlagpin

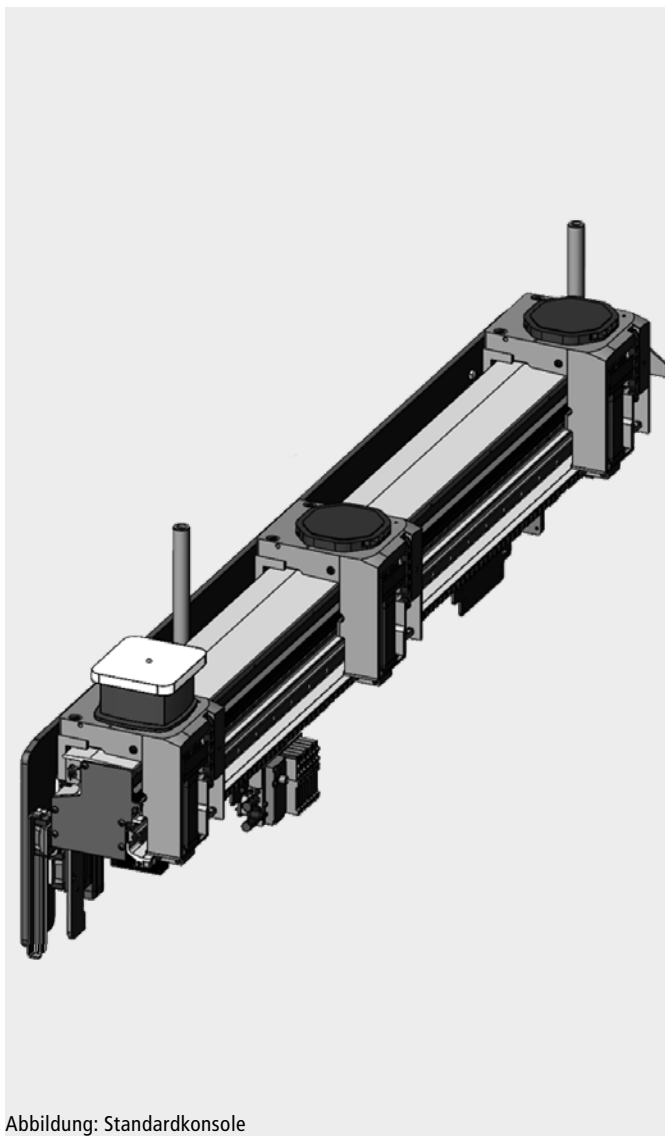


Abbildung: Standardkonsole

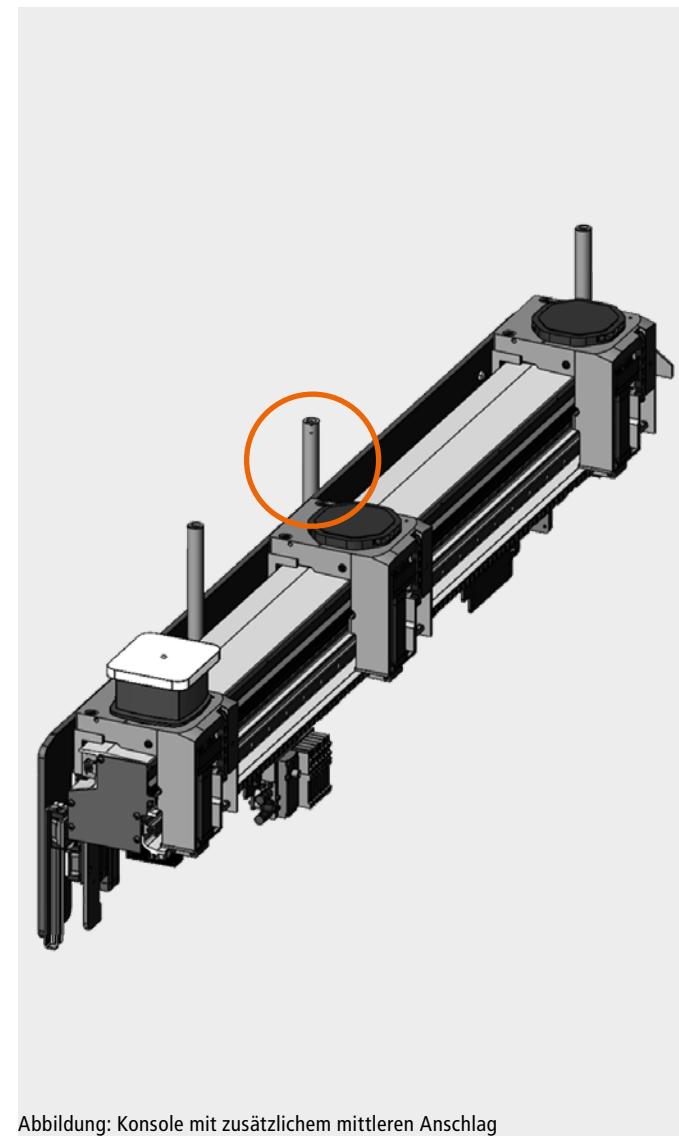


Abbildung: Konsole mit zusätzlichem mittleren Anschlag

KONSOLENAUSSTATTUNG ZUSÄTZLICHER FAHRSCHLITTEN

Der Zusatzschlitten kann wie alle Schlitten des VarioDrive Maschinentisches sowohl mit Vakuumsaugern als auch mit Rahmenspannelementen ausgerüstet werden.

Die zusätzliche Aufnahme erhöht die Flexibilität ihrer EPICON 7245 CNC vor allem im Bereich der Plattenwerkstücke.

- 1x zusätzlicher Fahrschlitten je Konsole
- inkl. je eine Vakuumsauger 140 x 115 mm

Wichtig!

Für die Bearbeitung von Stangen und Rahmen empfehlen wir aufgrund der größeren Verfahrswege die Beibehaltung von 3 Fahrschlitten für eine sichere Rundumbearbeitung mit großen Werkzeugen.

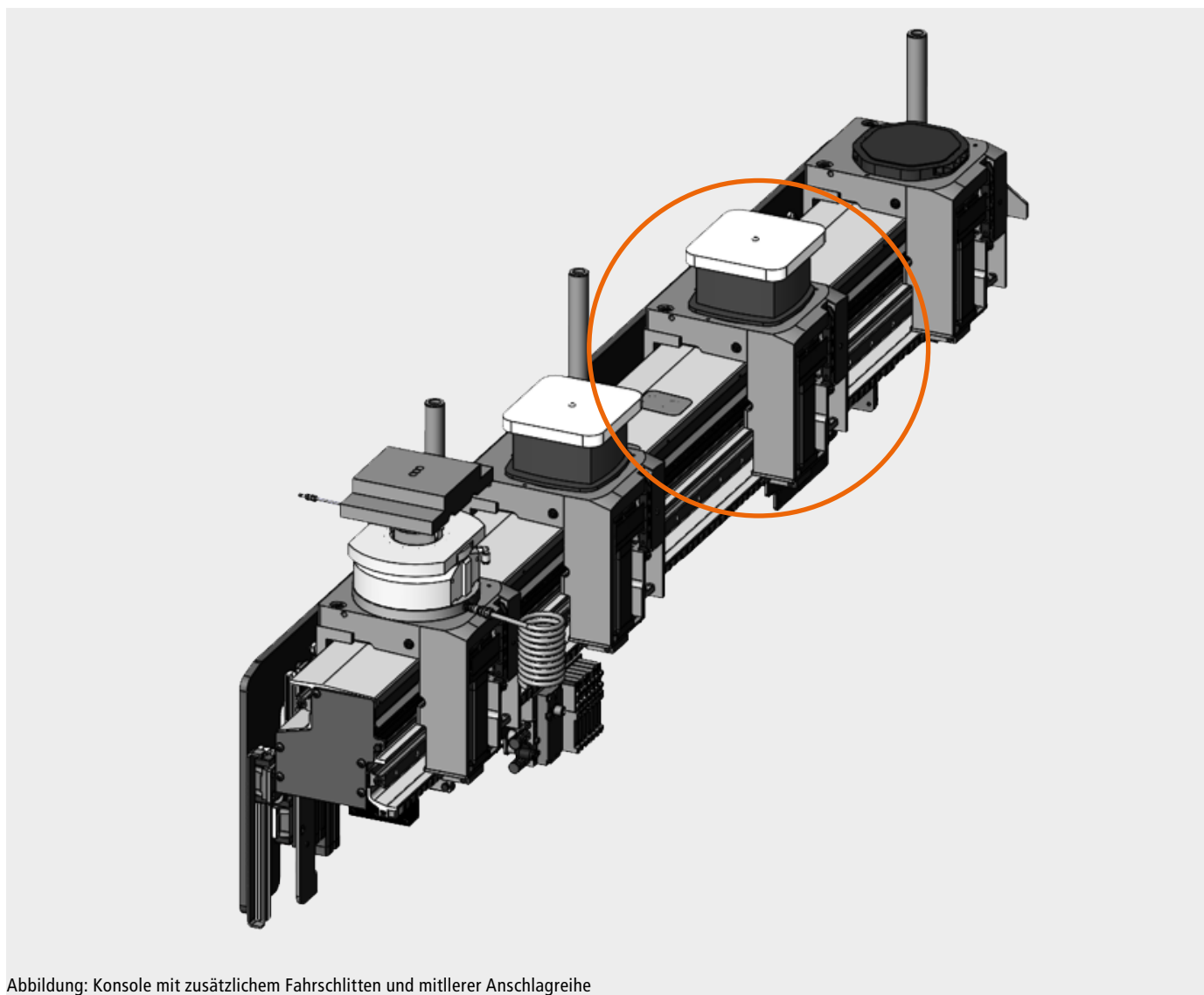


Abbildung: Konsole mit zusätzlichem Fahrschlitten und mittlerer Anschlagreihe

MEHRFELDBEARBEITUNG PLATTENWERKSTÜCKE

Zusätzlicher Fahrschlitten

Mit der Aufrüstung des zusätzlichen Fahrwagens ist eine effiziente 4-Feld-Bearbeitung von Plattenwerkstücken gewährleistet.

Mit vier Vakuumsaugern in Y-Reihe können zwei flächige Bauteile gleichzeitig für eine Pendelbearbeitung aufgelegt und bearbeitet werden.

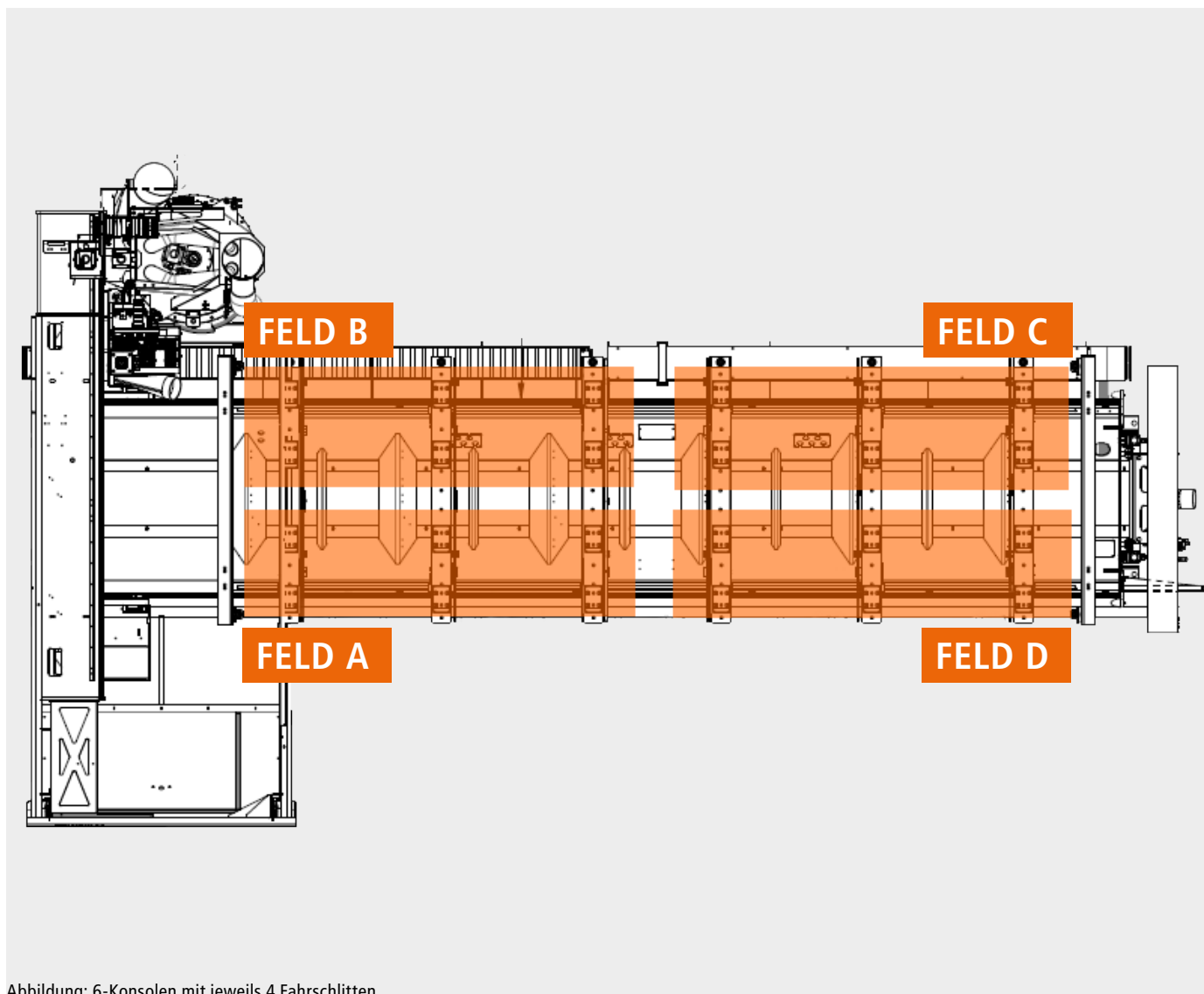


Abbildung: 6-Konsolen mit jeweils 4 Fahrschlitten

AUTOMATISCHES UMSPANNEN

Umlaufende Bearbeitung Standard

1. Einlegen und Spannen

Das Rahmenteil wird an den Anschlagpunkten positioniert und anschließend durch die vorderen Rahmenspanner sicher gehalten.

2. Bearbeitung

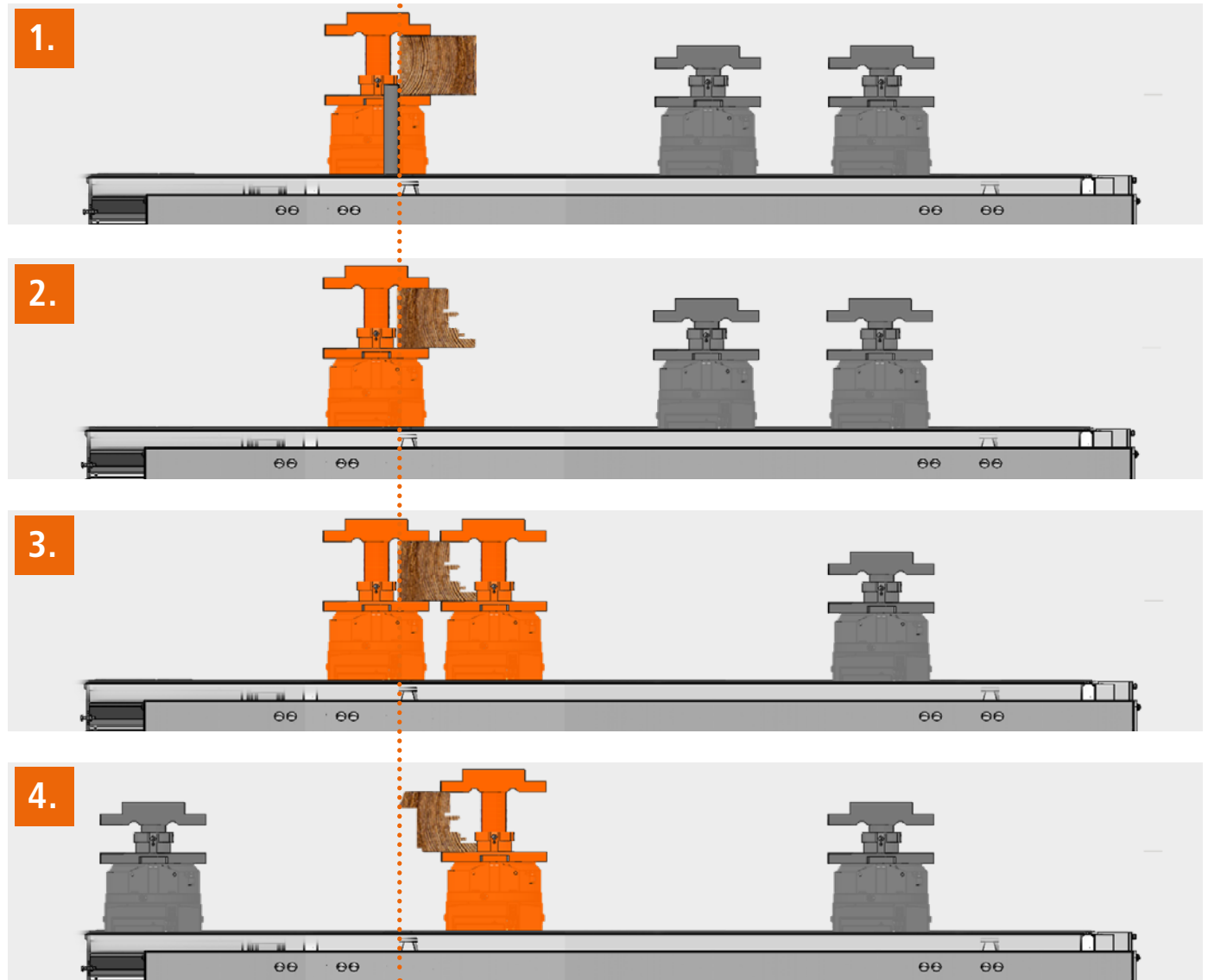
Nach dem Absenken der Anschläge ist die Bearbeitung des Werkstücks auf der ersten Seite ohne Unterbrechung möglich.

3. Umspannvorgang

Um höchste Genauigkeit bei der Folgebearbeitung zu gewährleisten, bleibt das Werkstück permanent in derselben Position gespannt. Nach der Fräsbearbeitung fährt der mittlere Rahmenspanner zum Werkstück und übernimmt die Aufspannung.

4. Zweiseitige Bearbeitung

Das vordere Spannelement fährt nun auf Abstand, die Bearbeitung der Gegenseite ist nun freigegeben.



AUTOMATISCHES UMSPANNEN

Upgrade Mittlerer Anschlag

1. Einlegen und Spannen

Durch den zusätzlichen mittleren Anschlag, können zwei Stangenprofile gleichzeitig an den Anschlägen positioniert und gespannt werden. Nach dem Positionieren werden die Anschläge abgesenkt und es erfolgt die erste Längsbearbeitung.

2. Umspannvorgang

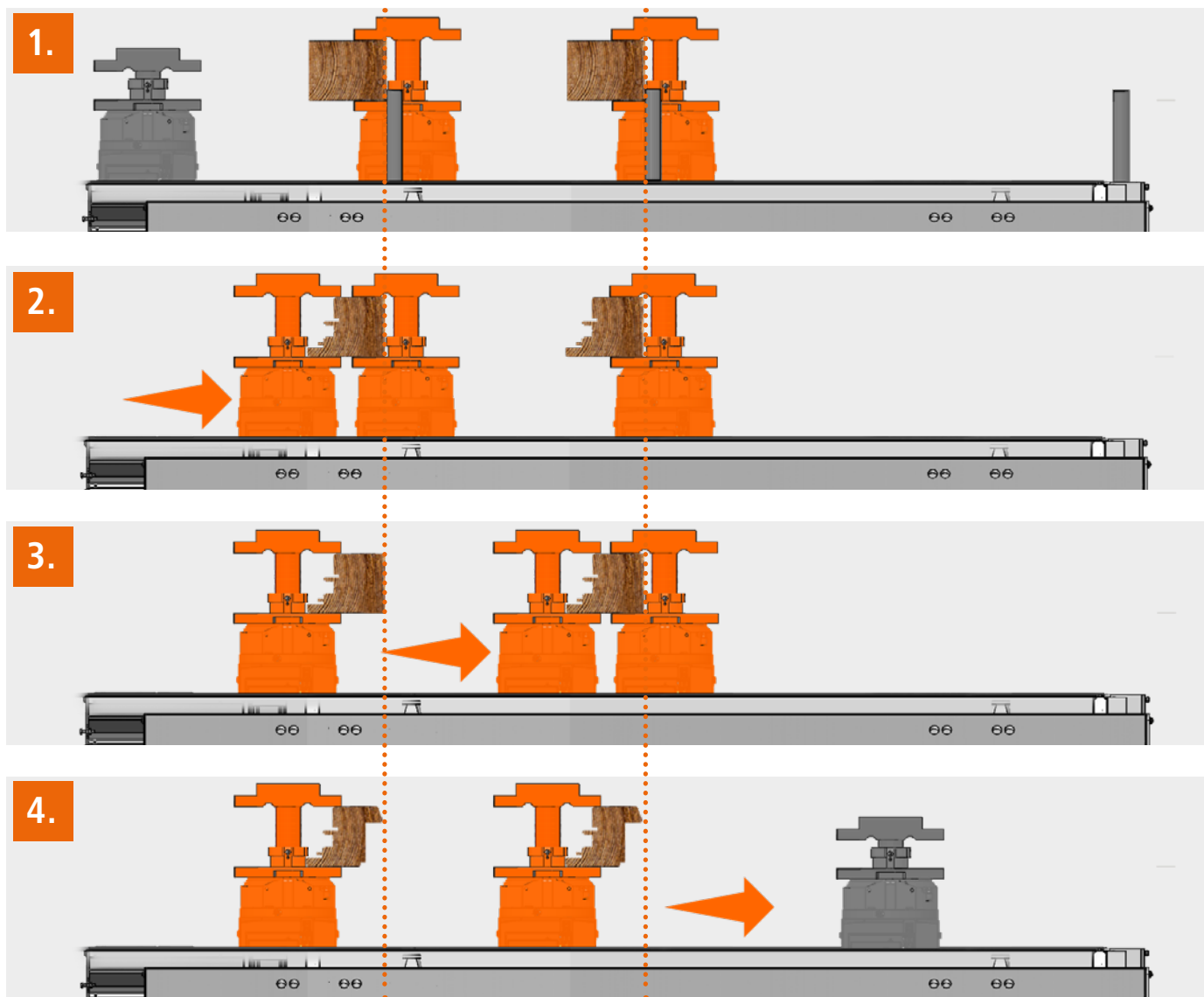
Unmittelbar nach der Fräsbearbeitung, positioniert sich der vordere Spanner zum Werkstück und spannt dieses ein. Durch diese Technik bleiben die Bauteile exakt in ihrer Position, so dass eine allseitige Bearbeitung ohne Toleranzen gewährleistet ist.

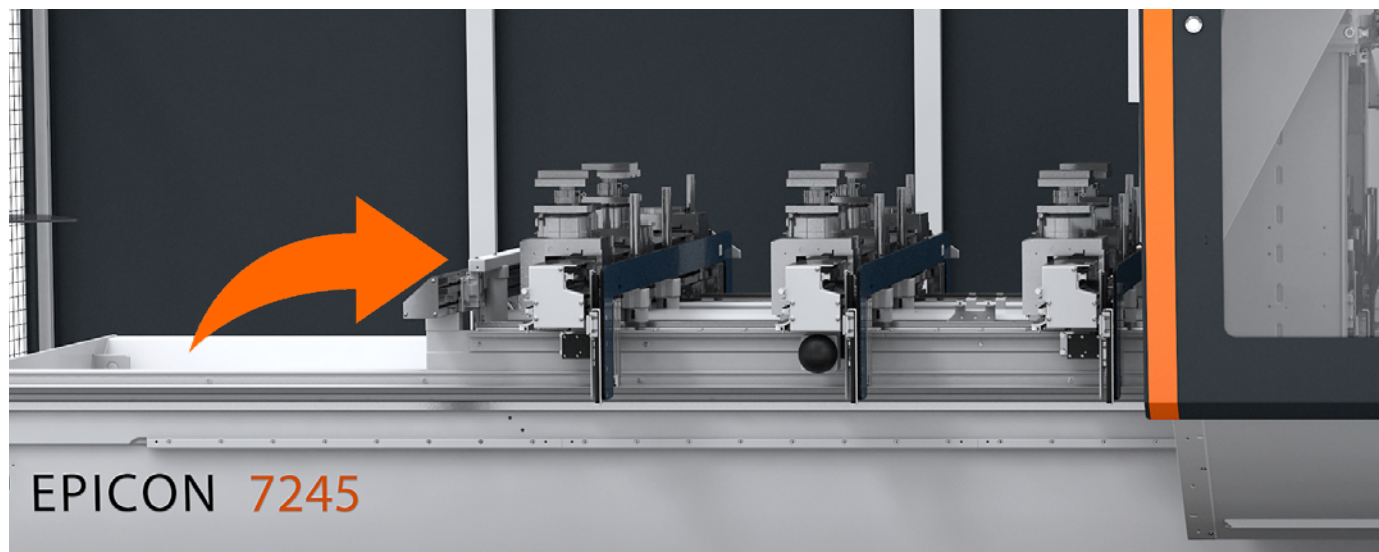
3. Umspannvorgang

Das mittlere Spannelement wechselt zum zweiten Werkstück und spannt dieses ein.

4. Freigabe

Schließlich gibt der hintere Spanner das Werkstück frei und fährt auf Parkposition. Die Gegenseiten kann nun bearbeitet werden.





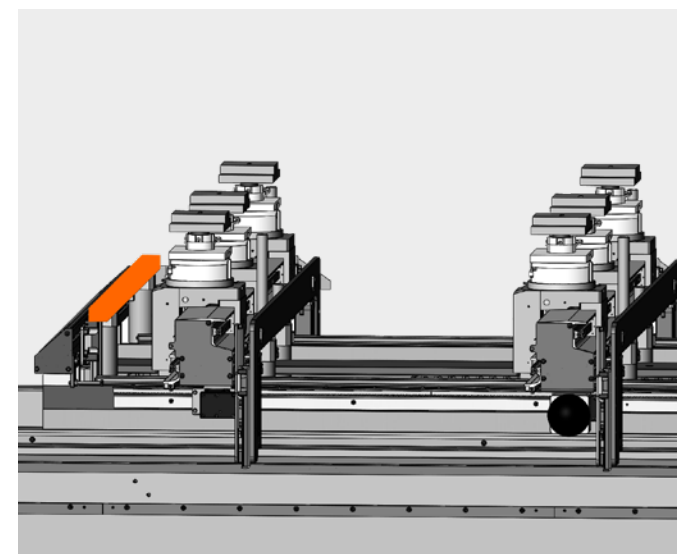
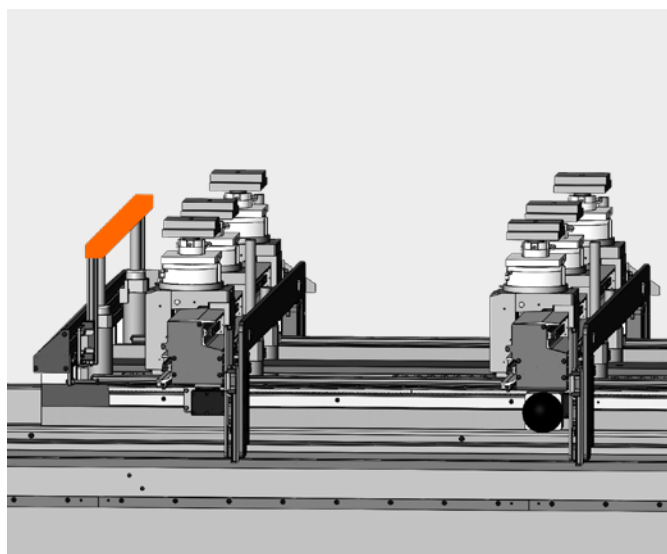
DURCHGEHENDE ANSCHLAGLEISTE

Seitlich in X-Richtung

Beide Bearbeitungsfelder (A und D) sind in der Grundausstattung mit durchgehenden Anschlagleisten, seitlich der X-Achse ausgestattet.

Insbesondere bei der Bearbeitung von Ramen und Stangen bietet die durchgehende Anschlagleiste einen großen Mehrwert bei der Platzierung mehrerer Werkstücke.

Die Anschläge werden nach Bedarf pneumatisch Zugestellt. Zur Bearbeitung ist der Anschlag in sicherer Position abgesenkt.



ZWEISTUFIGE BESCHICKUNGSHILFEN

Komfortabel und Ergonomisch

Um schwere und große Werkstücke rationell und einfach positionieren zu können, sind an jeder Konsole zweistufige pneumatische Beschickungshilfen montiert.

Position oben:

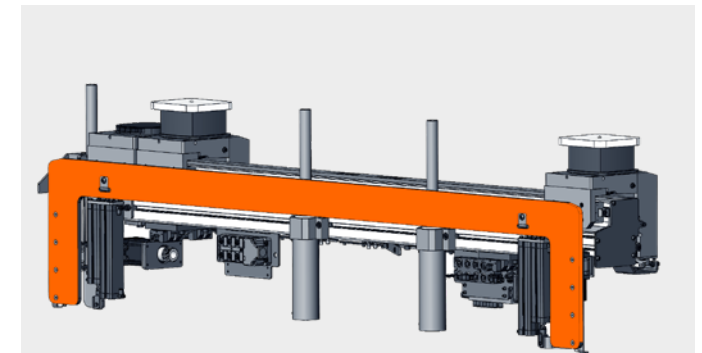
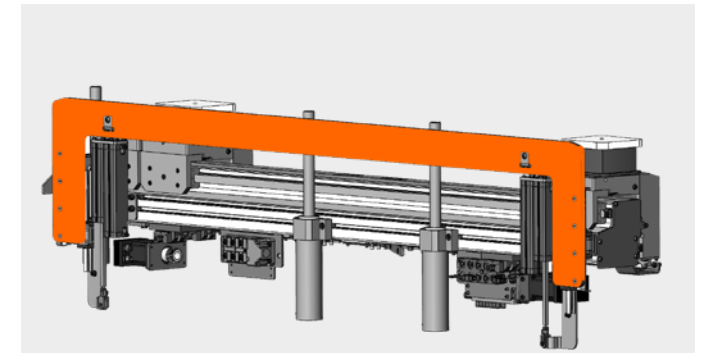
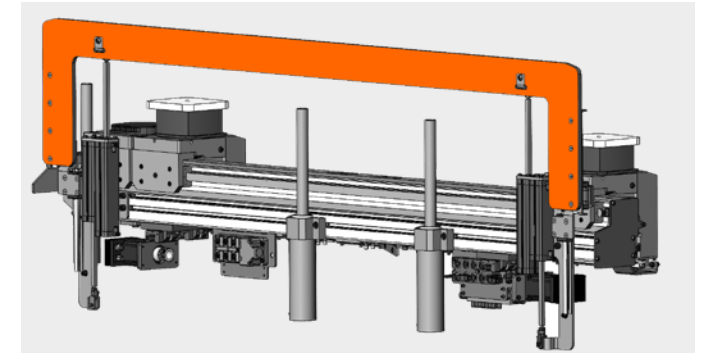
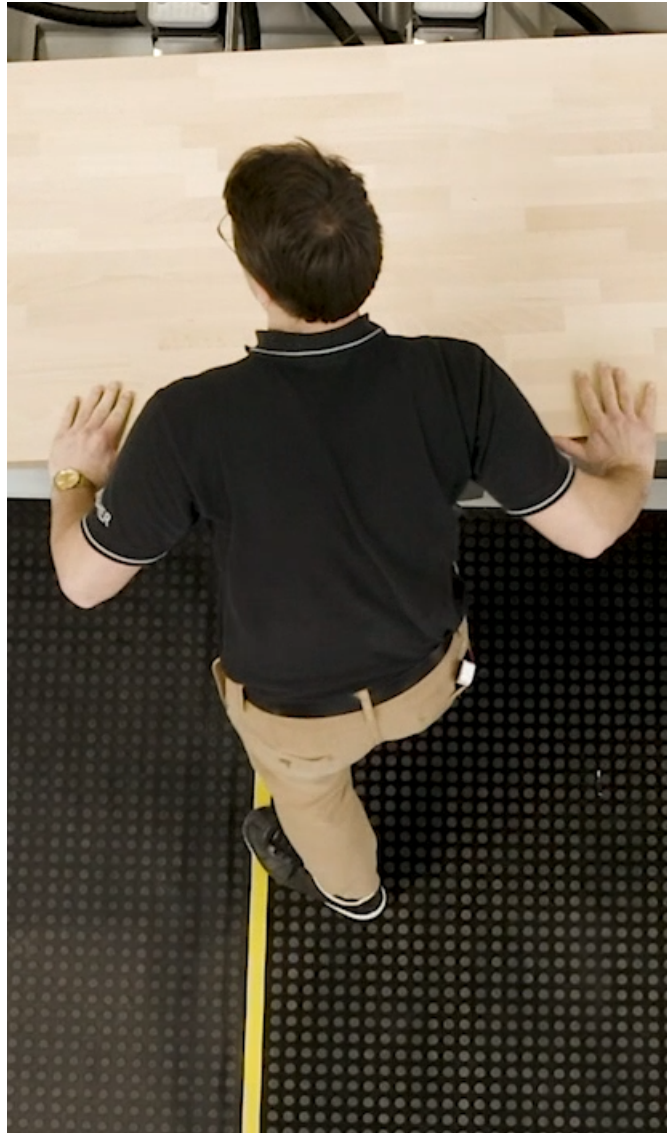
Das Werkstück kann problemlos über das Spannsystem geschoben werden.

Position Mitte:

Das Werkstück befindet sich auf der gleichen Ebene wie die Spannvorrichtung und kann bequem an die Anschlagstifte herangeführt werden.

Position unten:

Die Zuführhilfe ist komplett abgesenkt. Die Maschine befindet sich im Arbeits- oder Ruhemodus.

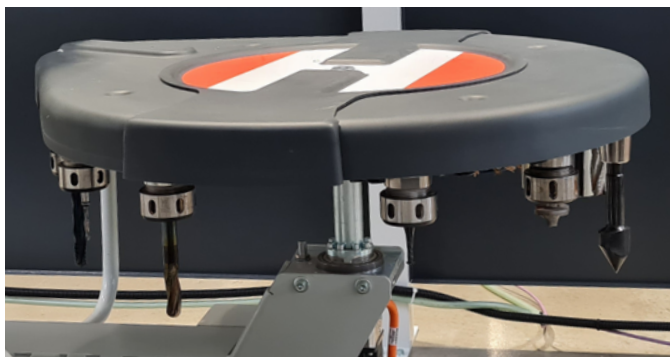


WERKZEUGWECHSLER

Viel Platz für Ihre Werkzeuge –
unterschiedliche Lösungen für
jeden Anwendungsbereich

Die EPICON kann mit einer Vielzahl von automa-
tischen Werkzeugwechsoptionen für verschie-
denste Anwendungen ausgestattet werden.
Für die wirtschaftliche Fertigung von Fensterpro-
filen ist ein schneller Werkzeugwechsel entschei-
dend.

Die mitfahrenden 18- oder 24-Fach-Tellerwechs-
ler überzeugen bei allen Werkzeugwechseln
durch eine kurze Span-zu-Span-Zeit. Oder Sie
entscheiden sich zusätzlich für einen mitfah-
renden Wechsler für Sägeblätter bis zu 350 mm
Durchmesser. Noch mehr Werkzeugplätze
erhalten Sie mit dem seitlichen 14-fach- oder
24-fach-Werkzeugwechsler. Für werkzeuginten-
sive Anwendungen, wie zum Beispiel im Fenster-
bau, kann die Ausstattung um einen zusätzlichen
Shuttle-Wechsler mit bis zu 60 Werkzeugplätzen
ergänzt werden.



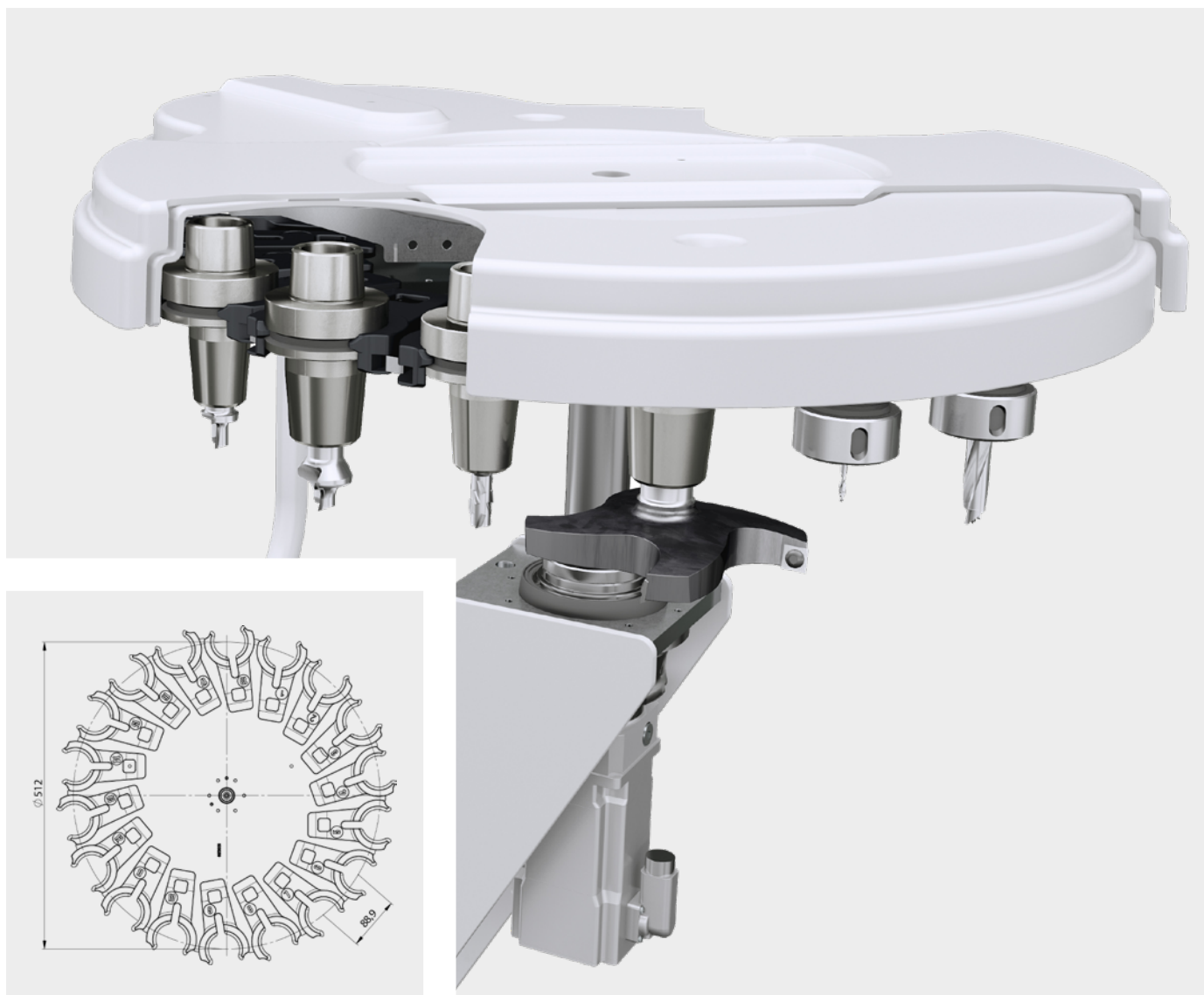
18-FACH-TELLERWECHSLER

Im Standard montiert und viel Platz für Ihre Werkzeugbestückungen

- Automatisch mitfahrender 18-fach-Tellerwechsler
- Kurze Span-zu-Span-Zeit

MAX. Ø WERKZEUG

- Bei Vollbelegung Ø 80 mm
- Bei Freilassen von Nebenplätzen sind Werkzeuge bis 300 mm möglich
- Max. Werkzeuglänge inkl. HSK-Aufnahme: 250 mm
- Maximales Werkzeuggewicht: 5 kg



24-FACH-TELLERWECHSLER

Viel Platz für alle Werkzeugbestückungen

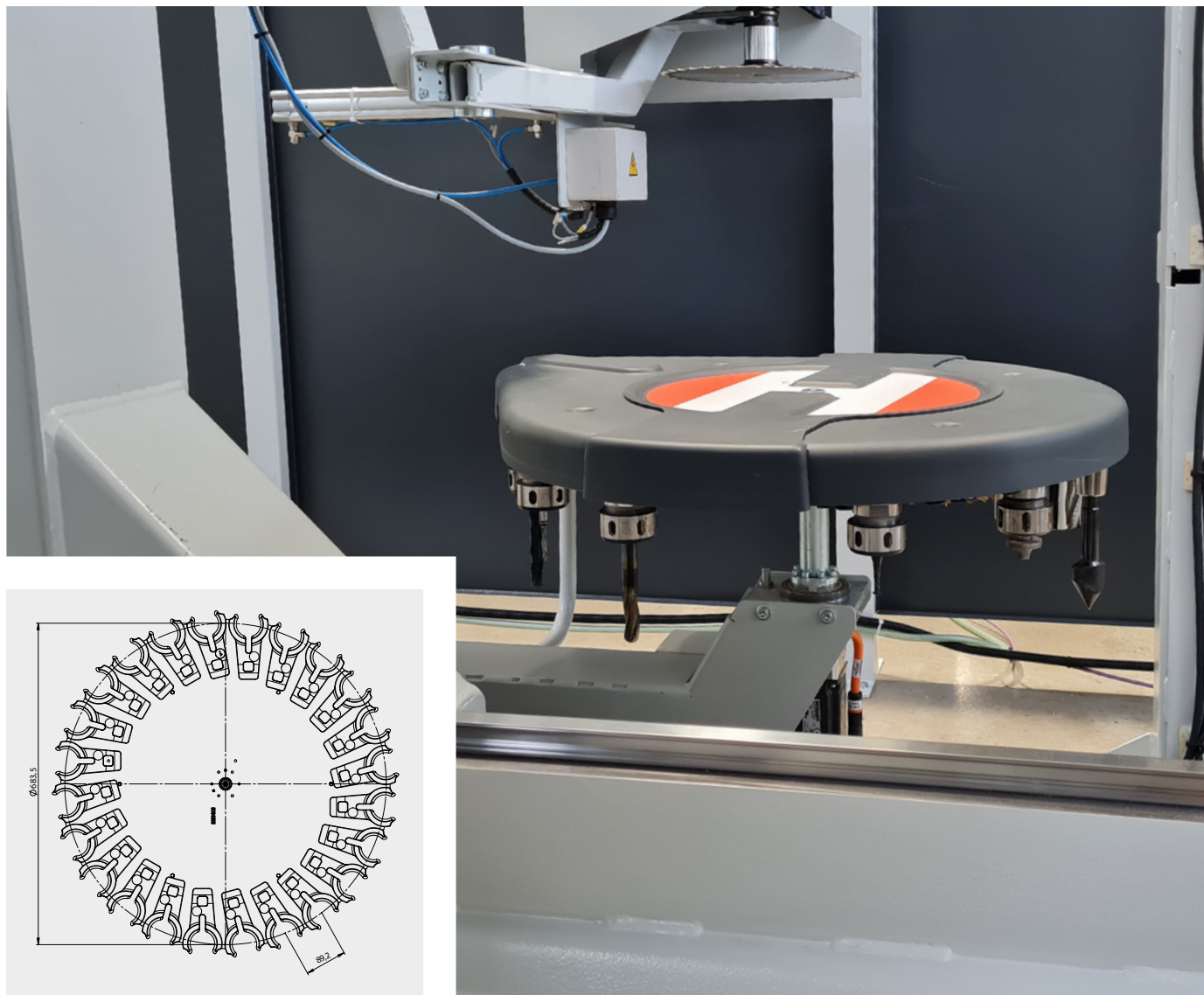
- Automatisch mitfahrender 24-fach-Tellerwechsler, an Stelle von Standard 18-fach-Werkzeugwechslern

und/oder

- Zusätzlicher zweiter 24-fach-Tellerwechsler, als Festinstallation an der rechten Maschinenseite
- Kurze Span-zu-Span-Zeit

MAX. Ø WERKZEUG

- Bei Vollbelegung Ø 80 mm
- Bei Freilassen von Nebenplätzen
Werkzeuge bis zu Ø 250 mm
Sägeblätter bis zu Ø 300 mm
- Max. Werkzeuglänge inkl. HSK-Aufnahme: 250 mm
- Maximales Werkzeuggewicht: 5 kg



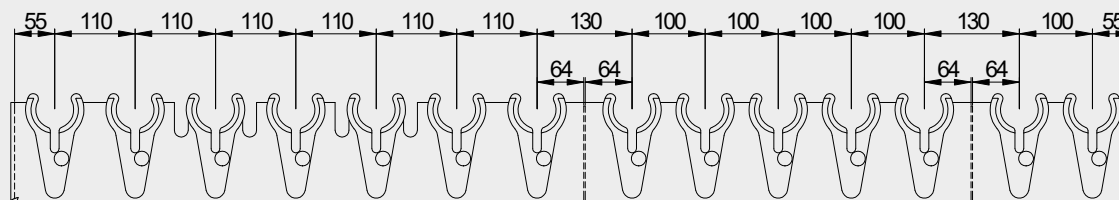
14-FACH-LINEAR PICK-UP-WECHSLER

Linearwechsler für umfangreiche
Werkzeugausstattungen

- Festinstallation – rechte Maschinenseite
- Noch mehr Platz für Ihre Werkzeuge

MAX. Ø WERKZEUG:

- Platz 1–6: Ø 110 mm
- Platz 7–14: Ø 100 mm
- Maximales Werkzeuggewicht: 5 kg



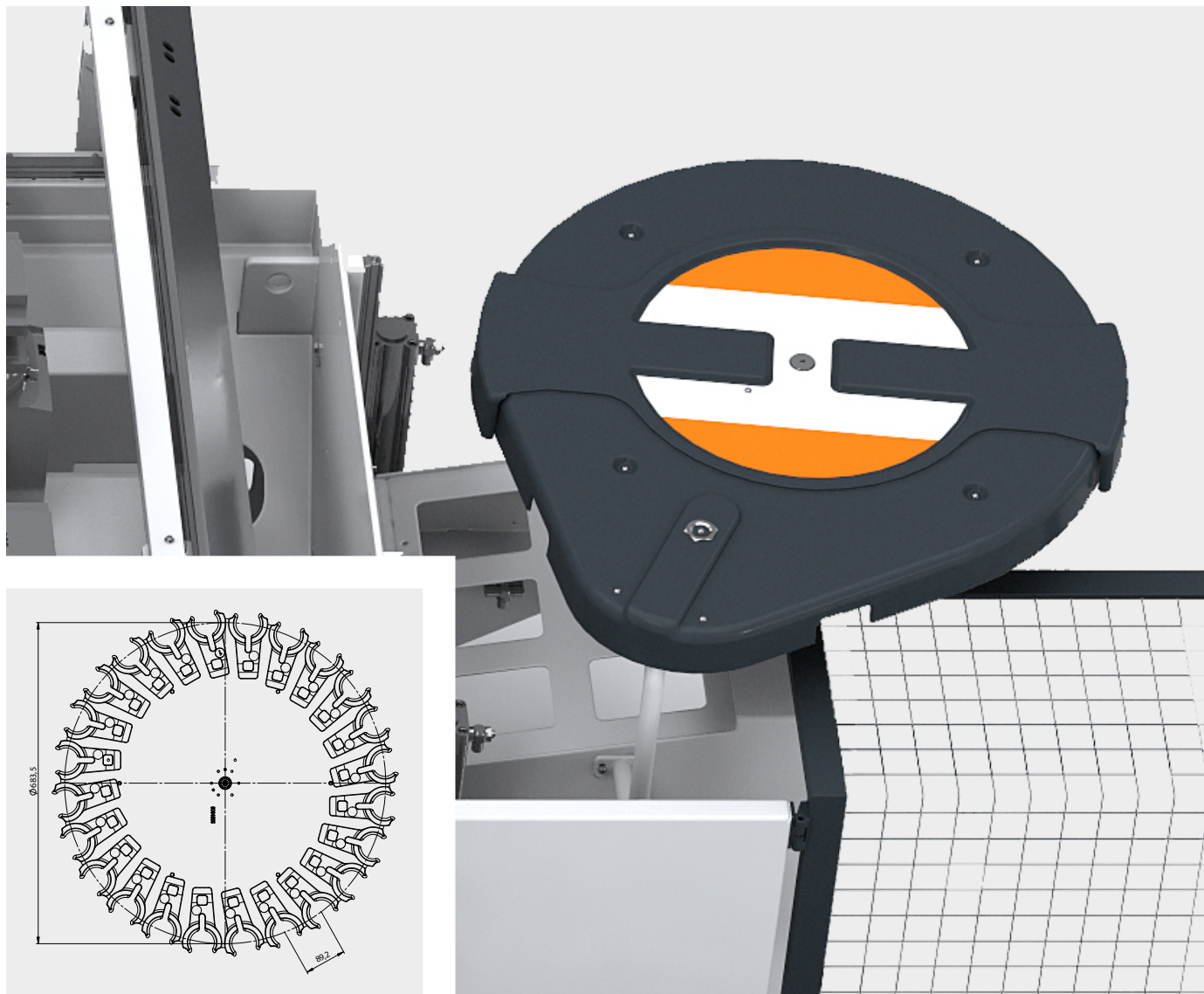
24-FACH-TELLERWECHSLER

Viel Platz für alle Werkzeugbestückungen

- Festinstallation – rechte Maschinenseite

MAX. Ø WERKZEUG

- Bei Vollbelegung Ø 80 mm
- Bei Freilassen von Nebenplätzen
Werkzeuge bis zu Ø 250 mm
Sägeblätter bis zu Ø 300 mm
- Max. Werkzeuglänge inkl. HSK-Aufnahme: 250 mm
- Maximales Werkzeuggewicht: 5 kg



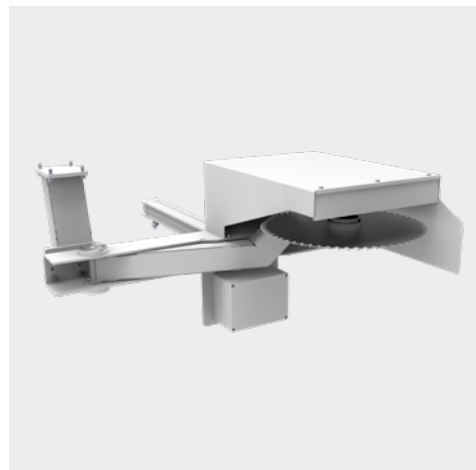
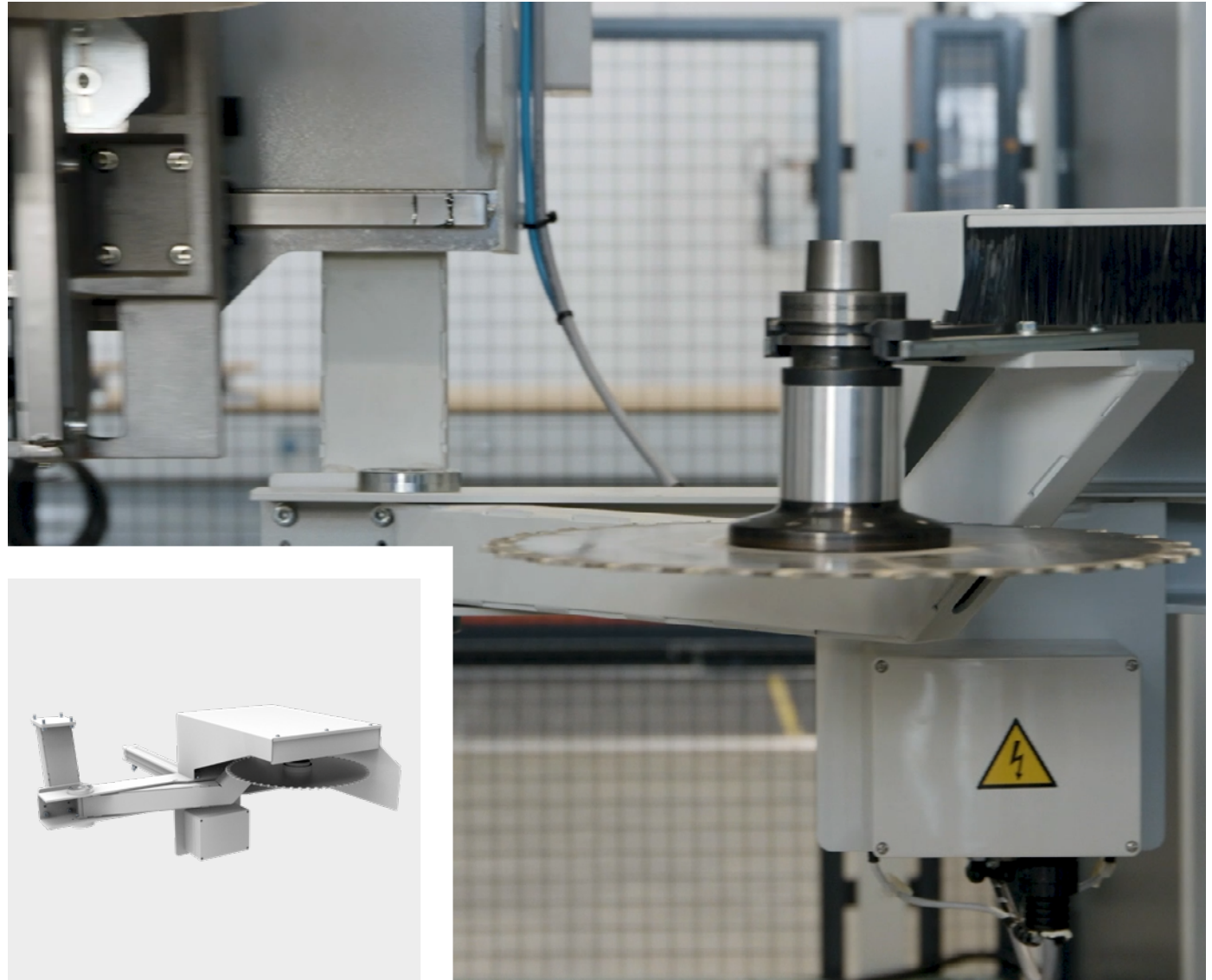
1-FACH-SÄGEBLATTWECHSLER

Speziell für große Sägeblattdurchmesser bis 350 mm

- Mitfahrender Säge-Pick-Up-Wechsler
- Ideal für Schifterschnitte und Gehrungen

MAX. Ø WERKZEUG

- Ø 350 mm
- Maximales Werkzeuggewicht: 6 kg
- Mindestlänge HSK-Werkzeugaufnahme = 55 mm

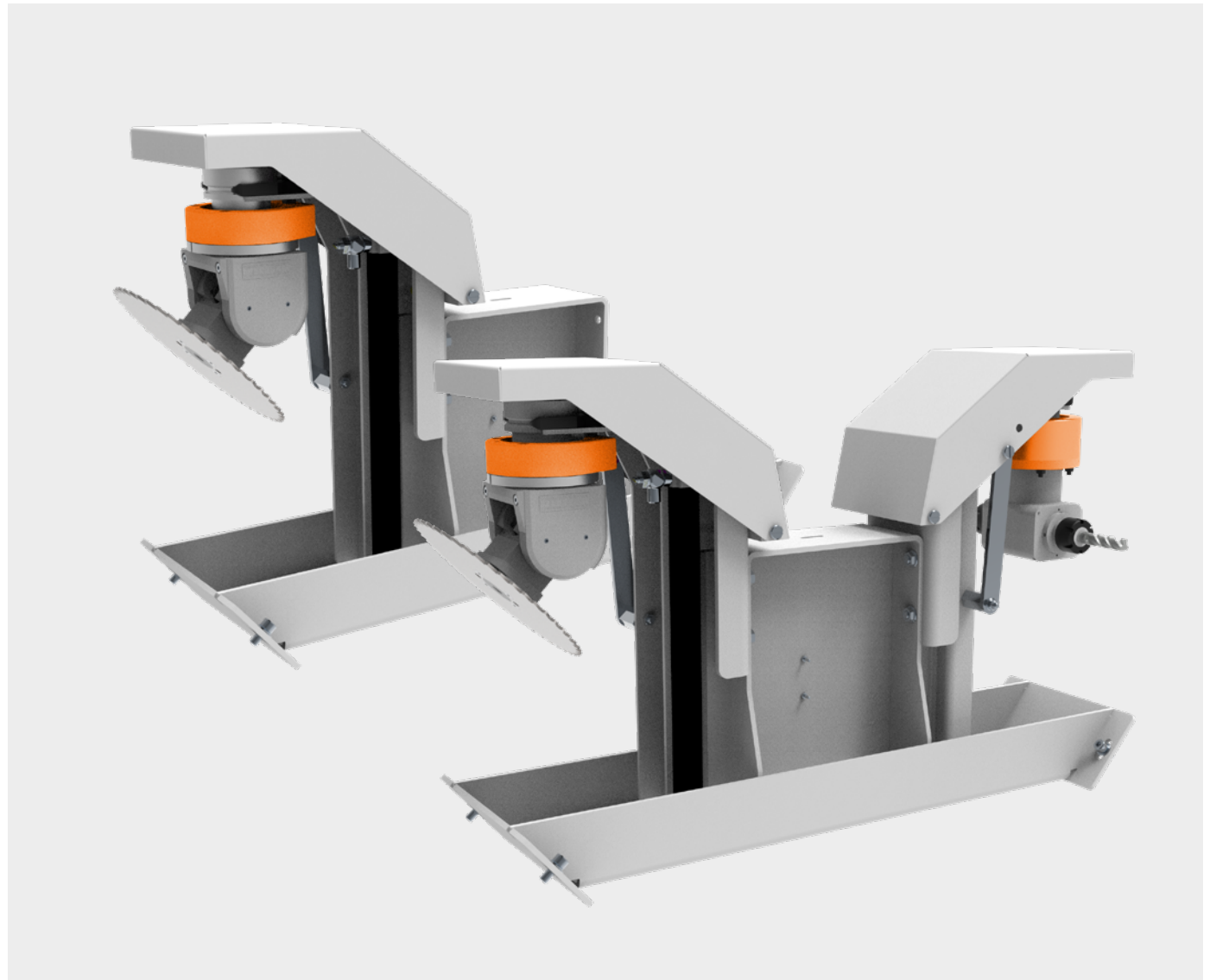


AGGREGAT PICK-UP-WECHSLER

Für große/schwere Wechselaggregate, die sonst keinen Platz haben

Auch bei einer 5-Achs-CNC werden Wechselaggregate für verschiedene Anwendungen benötigt. Mit dem zusätzlichen Pick-Up-Wechsler haben Sie auch für diese Aggregate einen definierten Platz.

- Mit einem oder zwei Ablageplätzen lieferbar



40-/50-/60-FACH-SHUTTLE-WECHSLER

Für werkzeugintensive Anwendungen

- Automatisch in X-Richtung mitfahrend
- Vorpositionierend
- Übergabe in mitfahrenden Tellerwechsler
- Anpassung an verschiedene Werkzeugdurchmesser durch freie Positionierung der Spannzangenpositionen
- Erweiterbar als 40-/50-/60-fach-Wechsler



EFFIZIENTE VAKUUMTECHNIK

Extrem leistungsstarke und effiziente Vakuumpumpen sorgen für sicheren Halt der Werkstücke. Die wartungsarmen Trockenläufer zeichnen sich außerdem durch niedrige Geräuschemissionen und extrem geringen Wartungsaufwand aus.

Die intelligente Vakuumsteuerung ECO VAC steuert beim Einsatz mehrerer Vakuumpumpen softwarebasierend die benötigte Vakuumleistung und spart Ihnen dadurch wertvolle Energie.



DREHSCHIEBERPUMPEN TROCKENLAUFEND

Höchste Arbeitsfestigkeit und
extrem hohe Standzeiten

- Exzellenter Wirkungsgrad
- Geringer Energieverbrauch

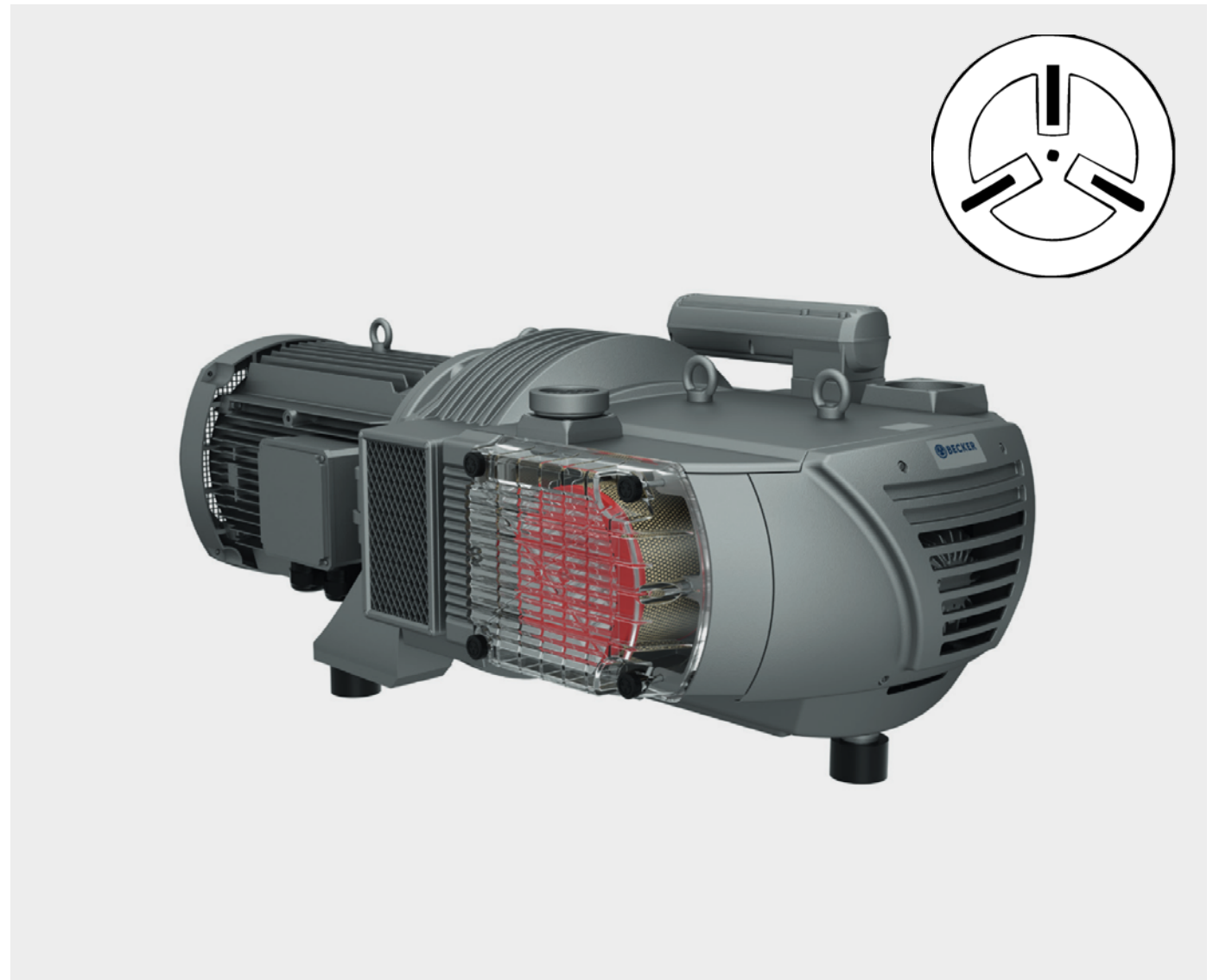
100 m³/h

140 m³/h

250 m³/h



ECOVAC

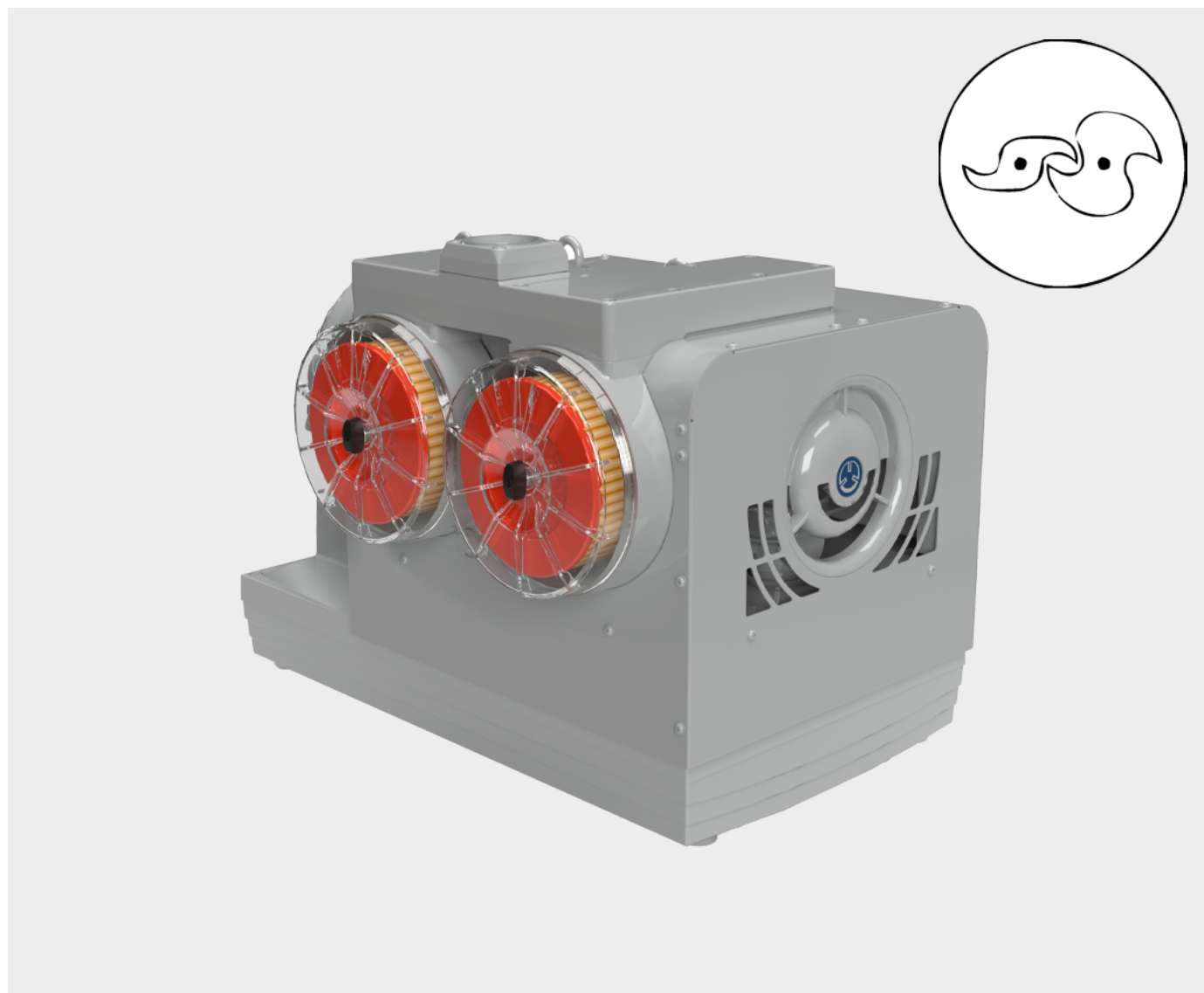


KLAUENPUMPEN TROCKENLAUFEND

Ideal für hochgelegene Regionen

- Sehr hoher Wirkungsgrad
- Geräuscharm
- Wartungsarm durch Verschleißfreie Klauen-Technologie

275 m³/h



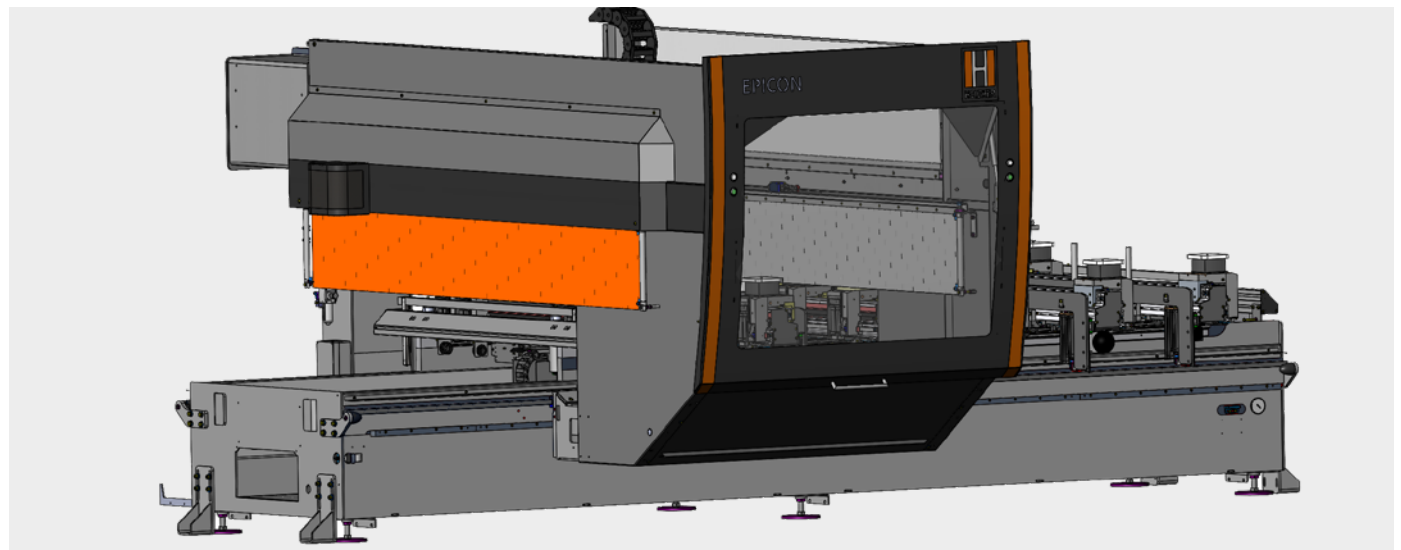
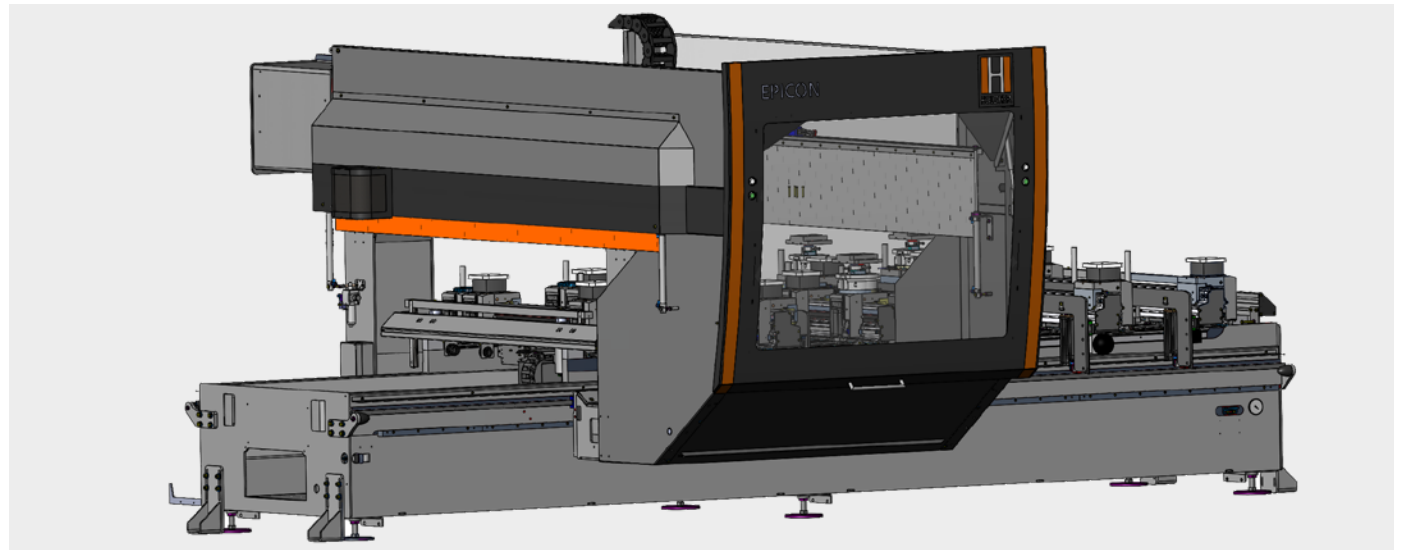
SEITLICHE SICHERHEITSLAMELLEN

Pneumatisch heb- und senkbar

Maximale Prozesssicherheit durch pneumatisch verstellbare Schutzvorhänge, seitlich an der Haube.

Beim Einlegen und Umspannen der Werkstücke wird die Schutzhaube angehoben, damit sich die Lamellenvorhänge nicht unter die Rahmenspanner klemmen können.

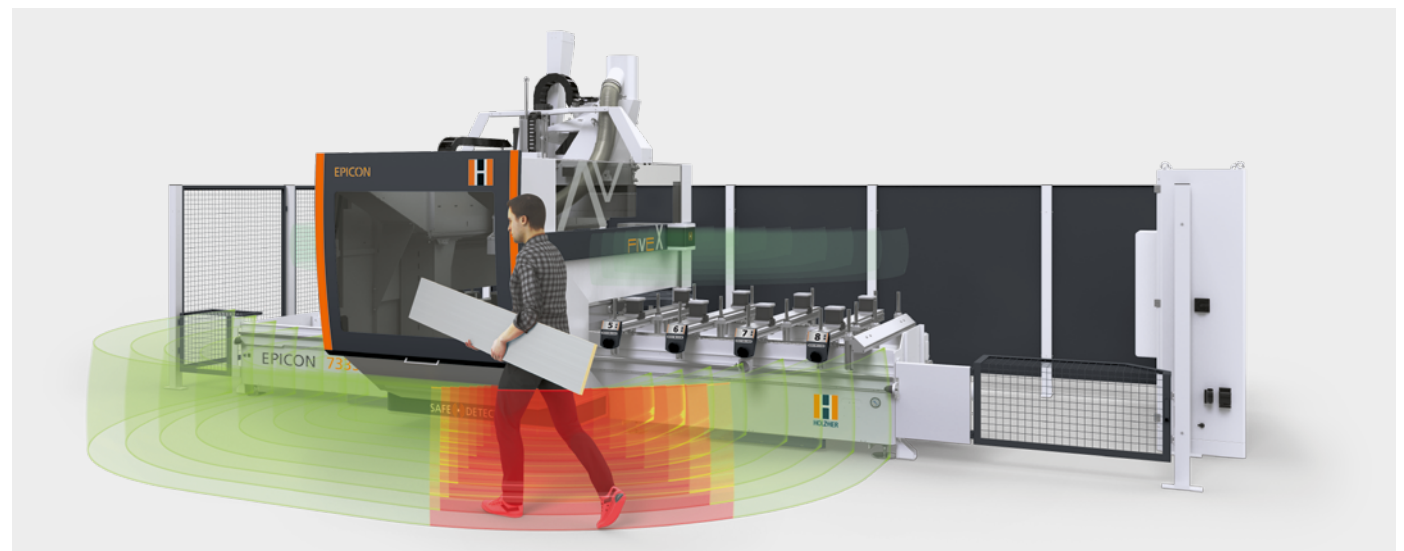
Zudem behält der Bediener einen besseren Überblick auf den gesamten Maschinentisch. Zur Bearbeitung wird der Schutzvorhang automatisch abgesenkt.

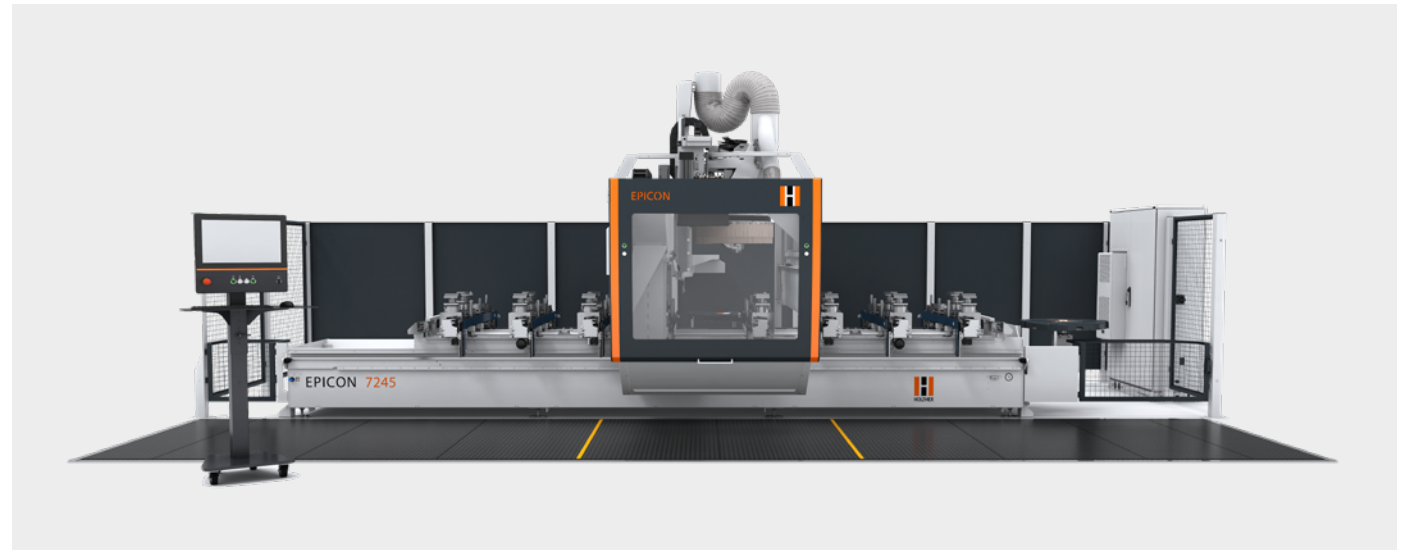




VARIABLE SICHERHEITSKONZEPTE

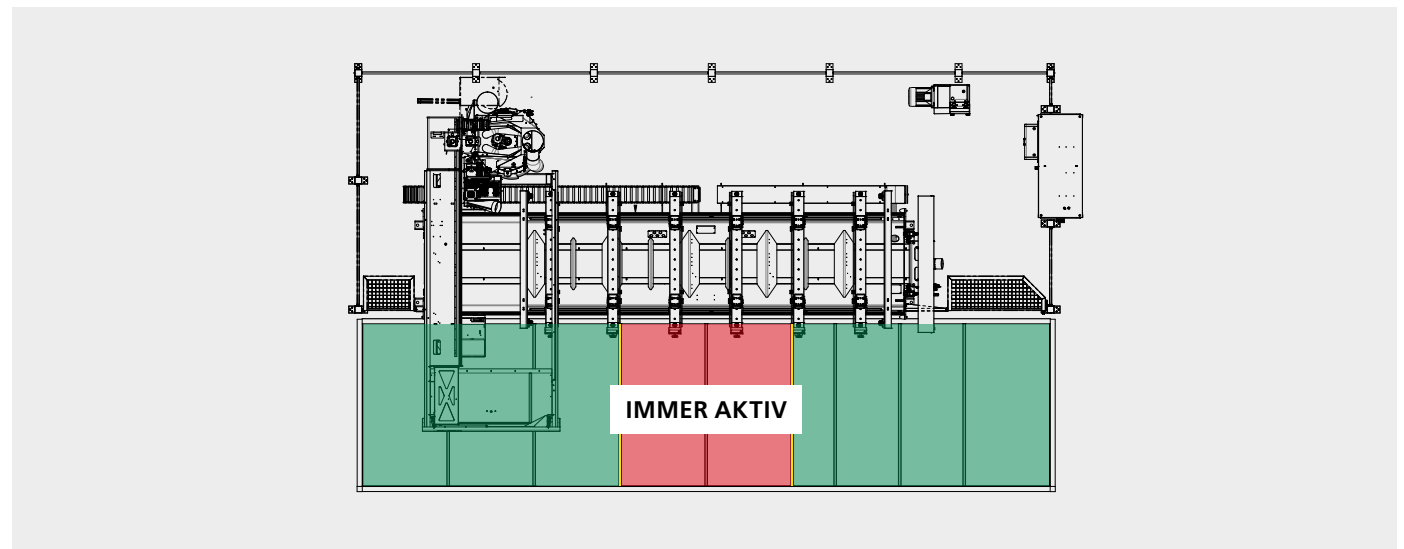
Sicherheit bei gleichzeitiger Flexibilität für den Bediener hat oberste Priorität. Deshalb haben Sie bei EPICON die freie Wahl zwischen extrem robusten Mehrfeld-Sicherheitstrittmatten oder der berührungslosen Sicherheitsüberwachung Safe Detect.





MEHRFELD-TRITTMATTEN

Die hochsensible 3-Feld-Sicherheittrittmatte öffnet die Tür zu erheblicher Leistungssteigerung und großer Wirtschaftlichkeit. Denn mit ihr sind Werkstückentnahme und Bestückung auf der einen Seite möglich, während das Werkstück auf der anderen Seite des Maschinentisches weiterarbeitet wird. Das Konzept erlaubt eine Bearbeitung mit maximales Vorschubgeschwindigkeit. Zudem ist die Sicherheittrittmatte komplett wartungsfrei und mit dem Stapler befahrbar.

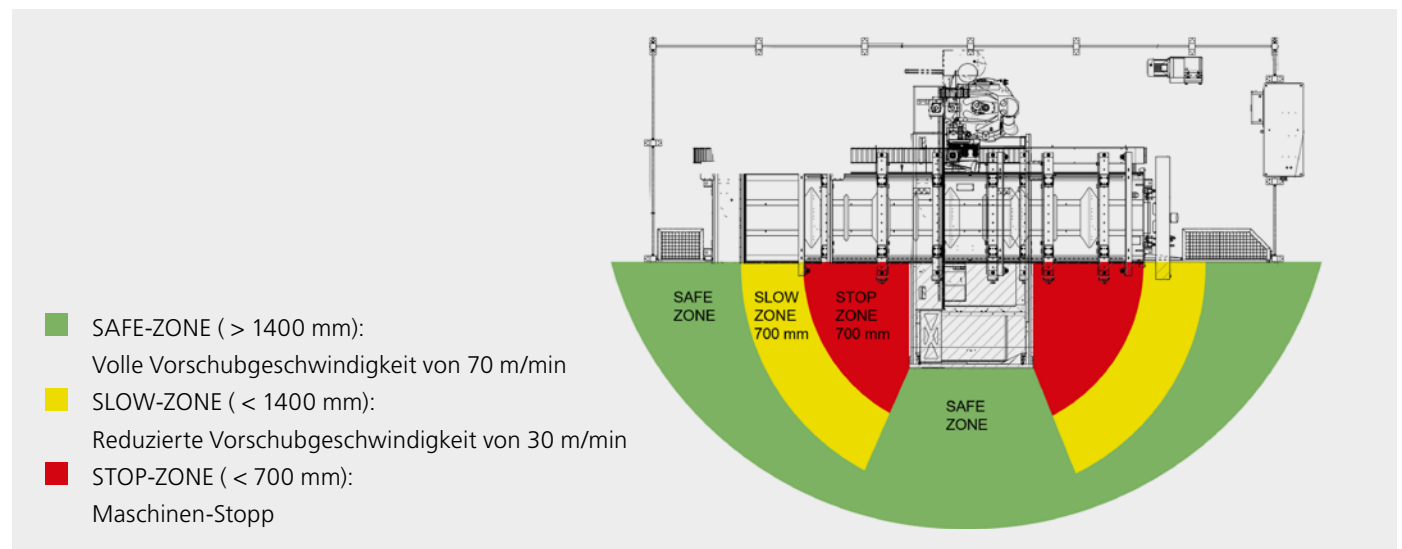
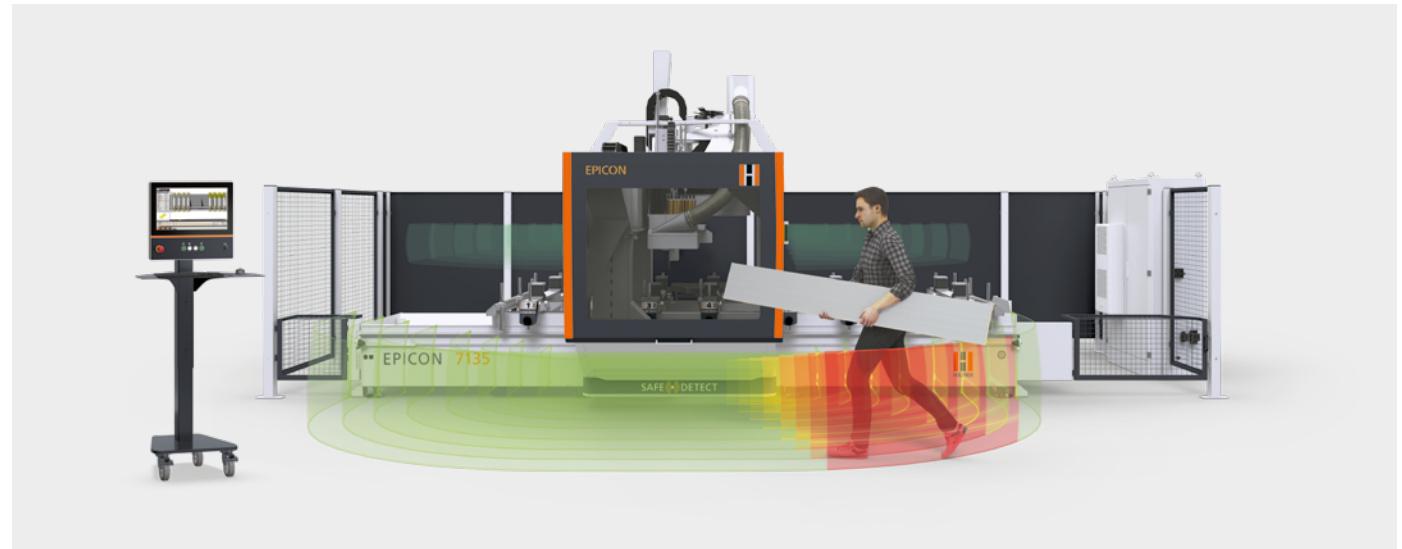


SAFE DETECT

Modernste Sensortechnik bietet, dank automatischer Personenerkennung mit Abstandskontrolle, Sicherheit und Bewegungsfreiheit für den Bediener. Durch die optionale SafeDetect-Technologie wird die EPICON frei zugänglich.

Auch der reibungslose und effiziente Pendelbetrieb ist mit maximaler Vorschubgeschwindigkeit gewährleistet. Für perfekten Rundumschutz wird sowohl der Raum über dem Maschinentisch als auch die Umgebung vor der Maschine überwacht. Anfallende Späne oder Staub stellen für die Sensoren keine Beeinträchtigung dar.

Über Laserlinien wird dem Bediener zusätzlich der Sicherheitsbereich der fahrenden Maschinenhaube angezeigt. Ergänzend sichert ein moderner Schutzzaun den Zugang in den Arbeitsbereich des Bearbeitungszentrums seitlich und von hinten ab.

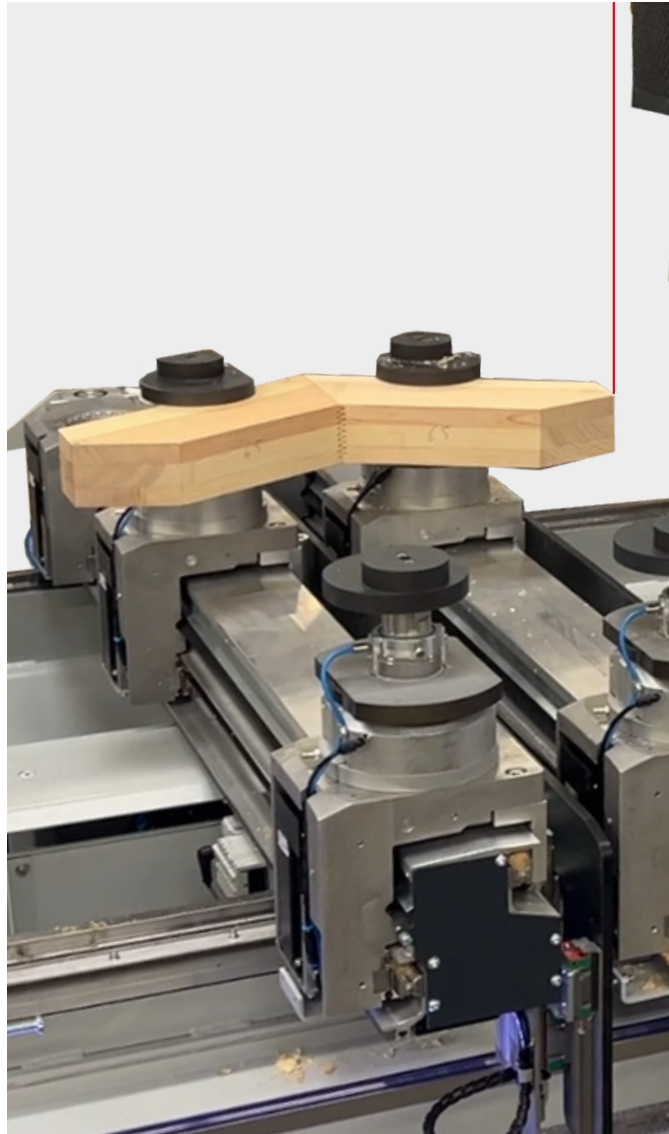


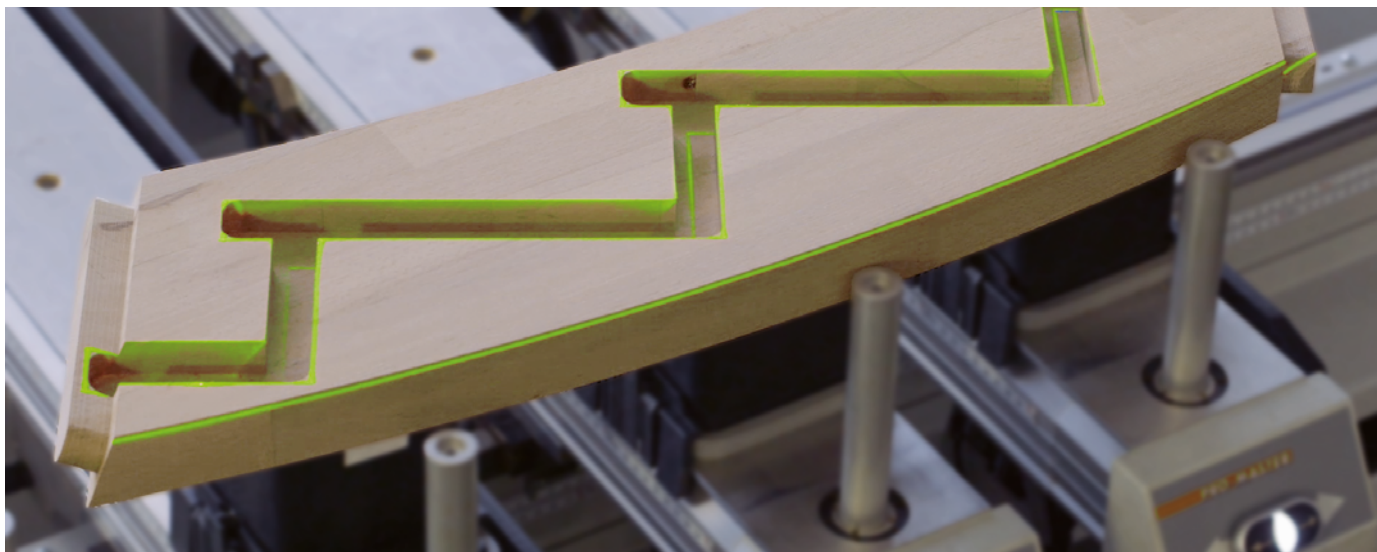
LASERPOINTER

Zu Werkstückpositionierung

Optional zum Deckenlaser, können mit dem Laserpointer einzelne Positionen angefahren und Markiert werden.

So können beispielsweise Werkstücknullpunkte zur Positionierung eines Rundbogen-Rohlings mit Hilfe des Lasers ausgerichtet werden.





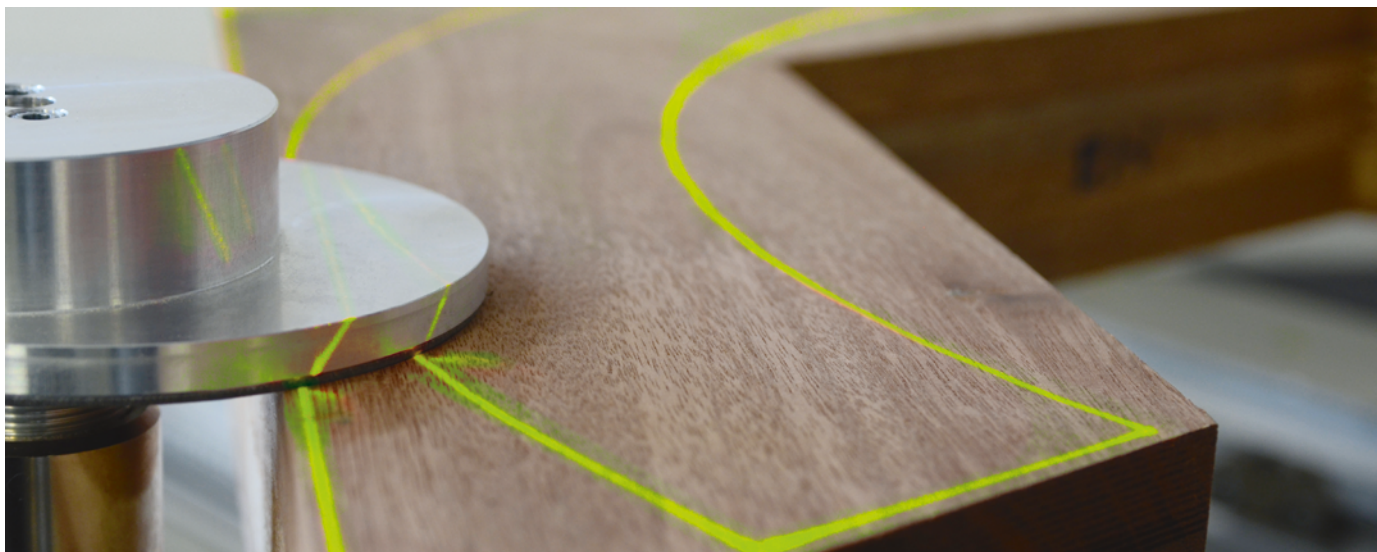
KONTURLASER

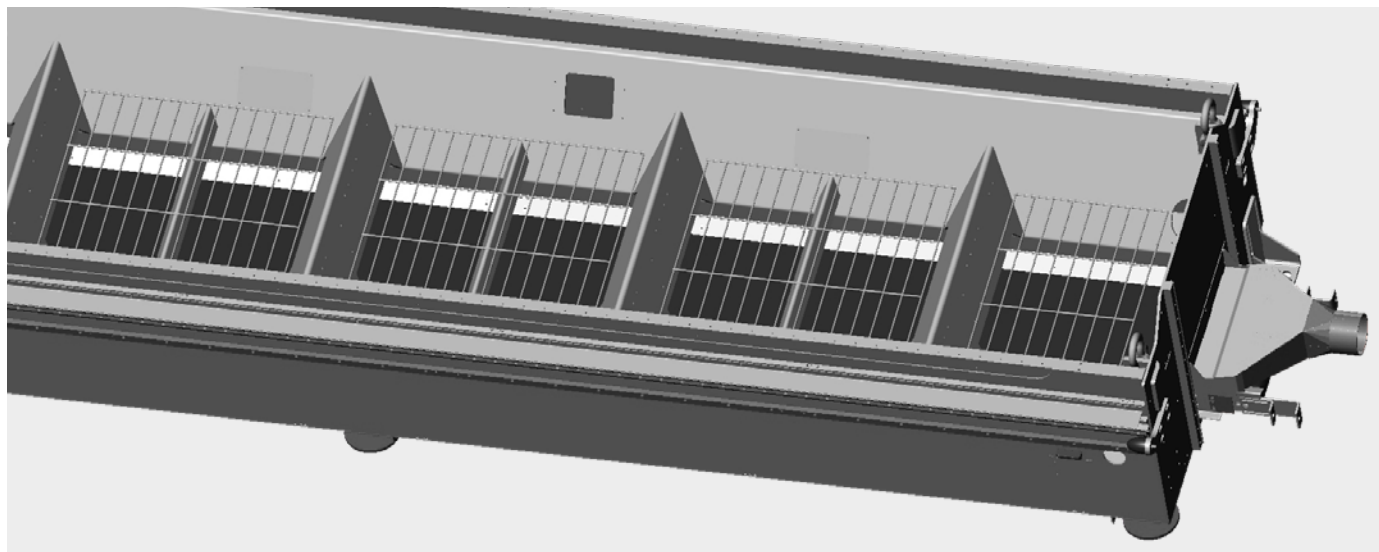
die umfassende Positionierlösung

Konturlaser sind die ideale Ergänzung, um Formteile wie Rundbogenfenster zu positionieren und zu bearbeiten.

Kompliziert geformte Werkstücke sowie Rundbogenrohlinge können mit dem Konturlaser optimal positioniert werden.

Dazu wird die komplette Werkstückkontur auf das Bauteil projiziert. Die Anzahl der zu projizierenden Linien ist nicht begrenzt.





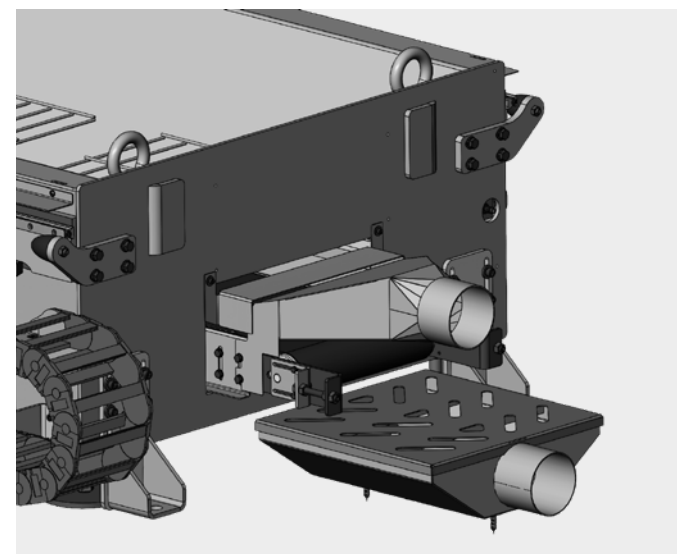
SPÄNETRANSPORTBAND

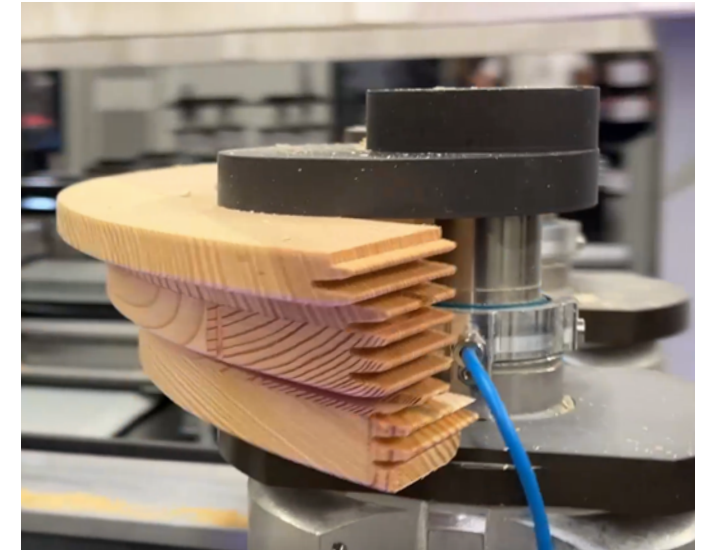
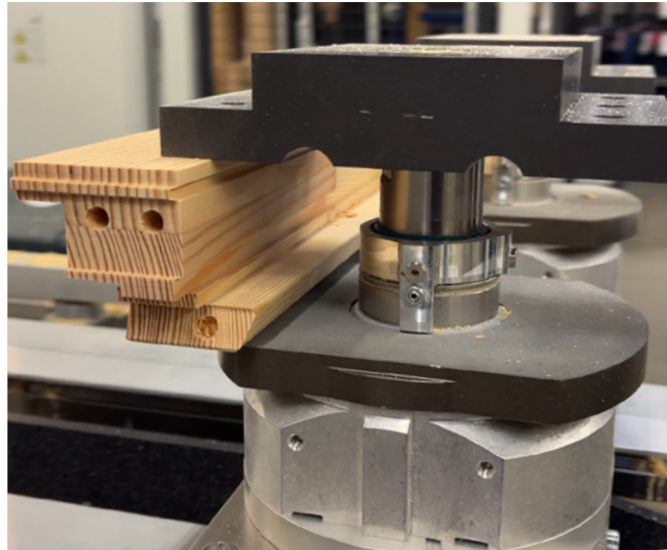
Eine saubere Sache

Da bei massiven Fräsarbeiten viele Späne anfallen, wurde das Maschinenbett optimiert und die Durchlaufhöhe auf 110 Millimeter für das integrierte Förderband vergrößert. Zusätzlich ist das Förderband mit einem Schutzgitter zum Aus-sortieren größerer Abfallstücke abgedeckt.

Wahlweise kann der Auslauf rechts oder auch links erfolgen.

Mit einem Spänefangkasten am Auslauf werden anfallenden Späne optimal gefangen und der Absauganlage zugeführt.



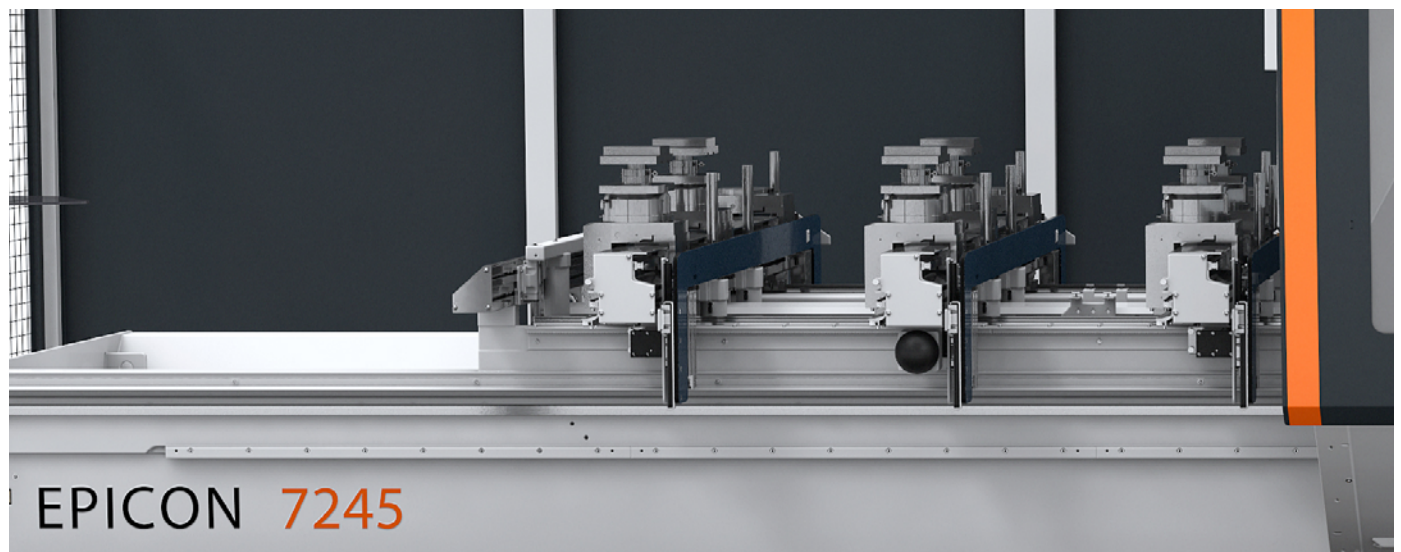


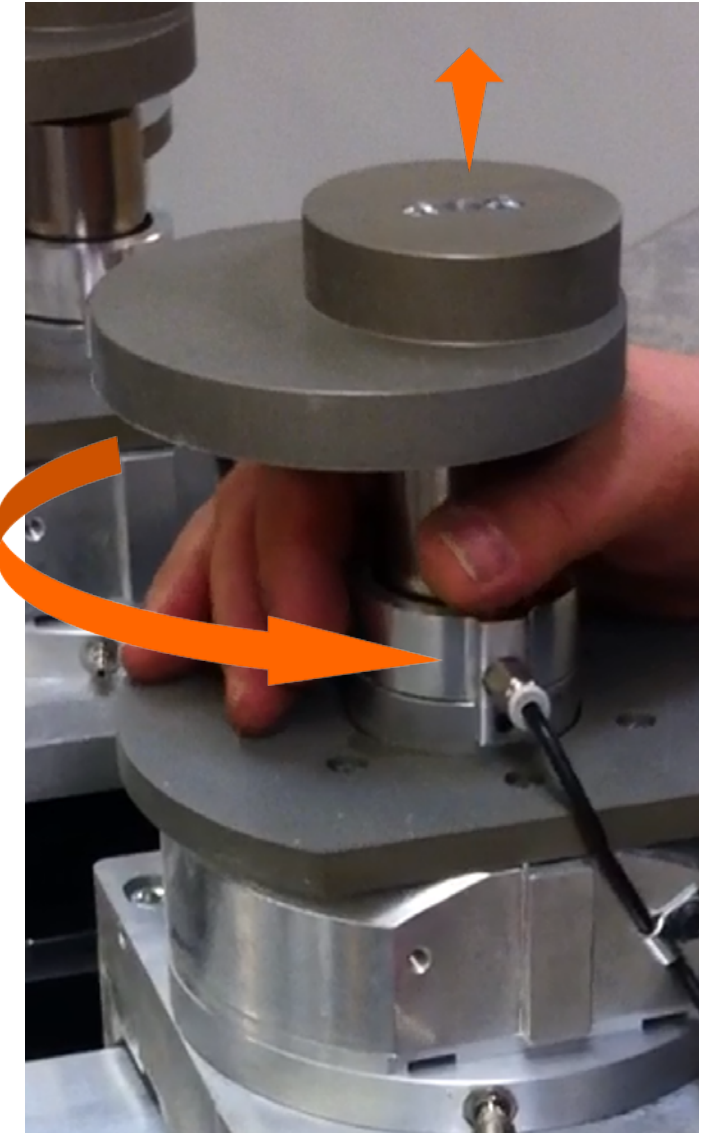
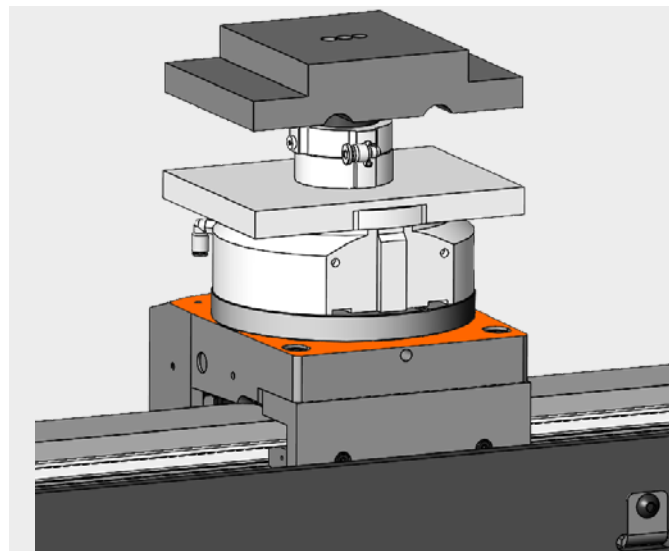
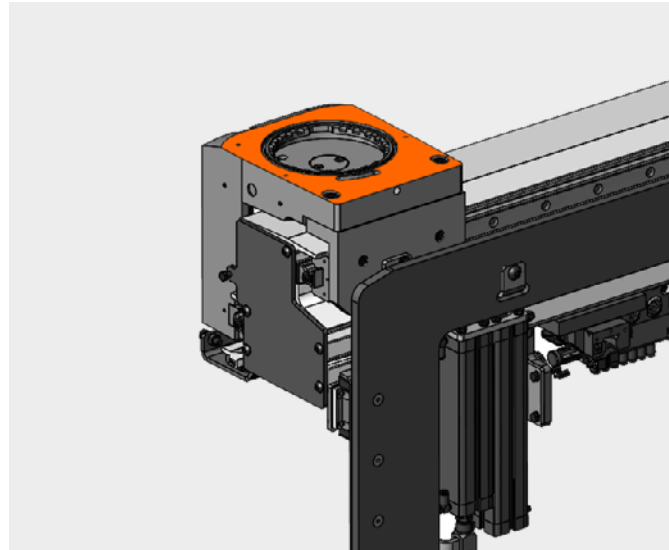
RAHMENSPANNSYSTEME

Vollautomatisches Spann- und Umspannsystem

Speziell im Bereich der Rahmenbearbeitung für die Fenster- und Türenproduktion erfordert das Spannen von Blockrahmen, Leisten und Kanteln eine besonders sichere und rationelle Handhabung.

Mit dem VarioDrive-Maschinentisch ist die EPICON 7245 dafür bestens gerüstet.





SPANNELEMENTE

Werkzeugloses Umrüsten

Mit einem Bajonettverschluss werden die Spannelemente in die Aufnahme der Aufnahmeschlitten eingesetzt und mechanisch verriegelt.

Zum Abnehmen der Spannelemente werden diese mit Druckluft beaufschlagt und können dann verdreht und abgenommen werden. Dazu gibt es eine separate kleine Druckleitung mit Kupplung.

- Werkzeugloser Umrüstvorgang

RAHMENSPANNER

Doppelspannsystem Typ H | WS16

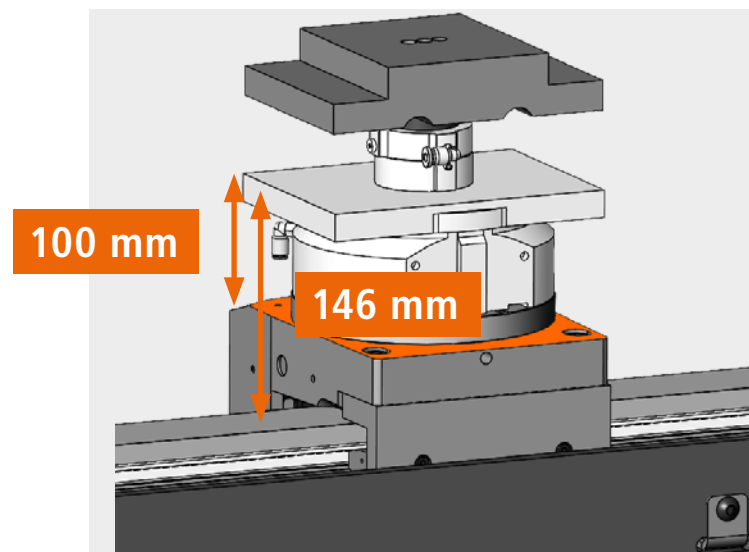
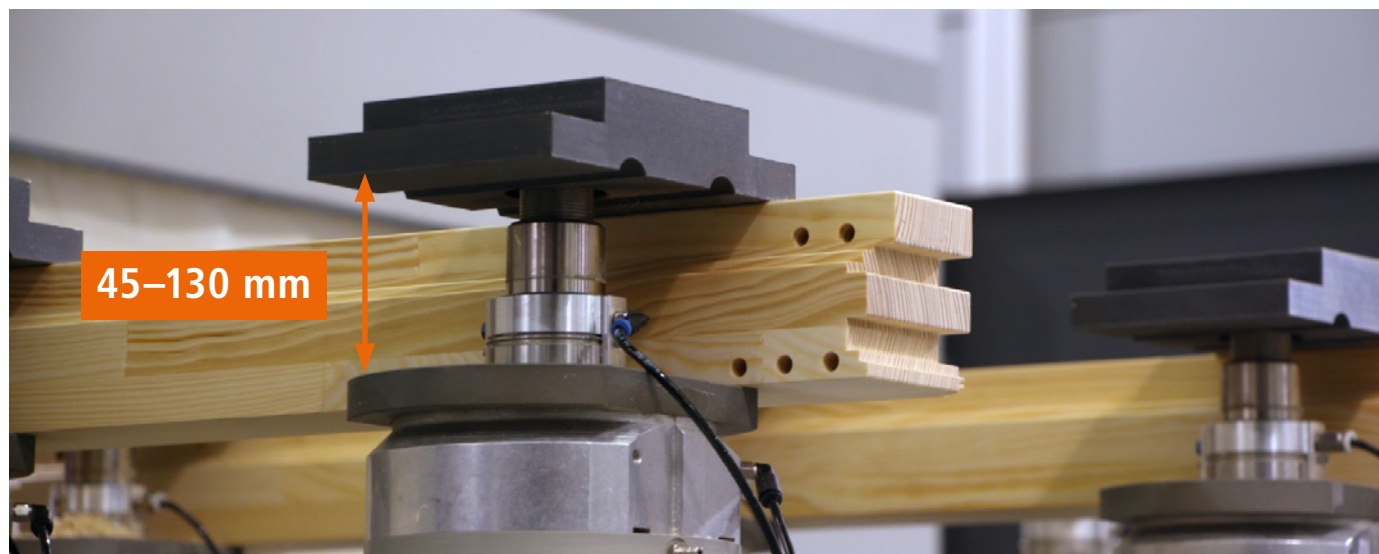
Der technische Aufbau sowie eine geätzte Reibfläche des H-Profiles, nehmen dem Werkstück sämtliche Freiheitsgrade und gewährleisten selbst bei kleinen Auflageflächen einen sicheren Halt.

Die automatisch gesteuerten Rahmenspanner sind vielseitig einsetzbar und verfügen über eine sehr hohe Spannkraft. Die Ausrichtung der Spannanzgenöffnung ist in X-Richtung definiert, so dass beide Seiten gleichzeitig bespannt oder ein Profil umgespannt werden kann.

Die pneumatischen Spannzyylinder wurden den Anforderungen der Rahmen- und Stabverarbeitung angepasst. Zusätzlich ist die Spannvorrichtung mit Blasdüsen ausgerüstet. Nach der Bearbeitung werden Späne mit Druckluft entfernt.

Abmaße Rahmenspanner:

- Spannbereich: 45 – 130 mm
- Zangenziefe: 56 mm
- Unterfahrhöhe: 146 mm



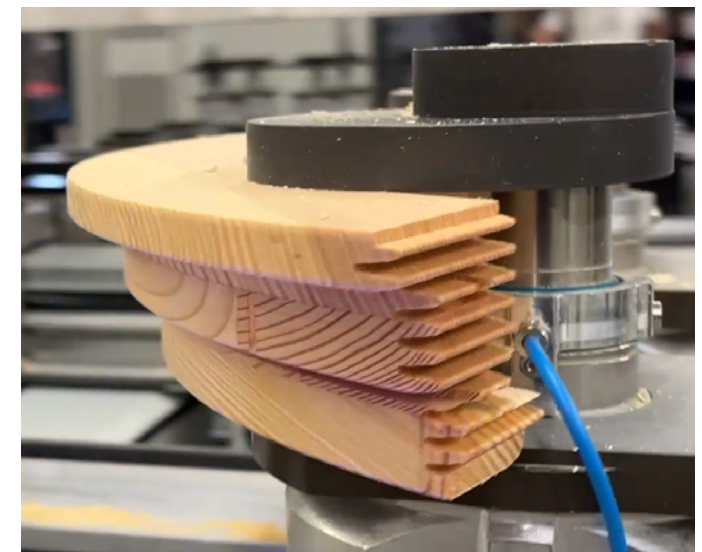
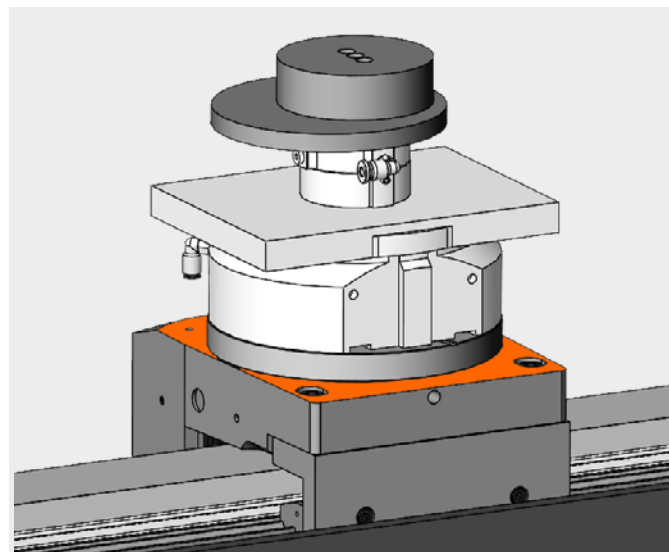
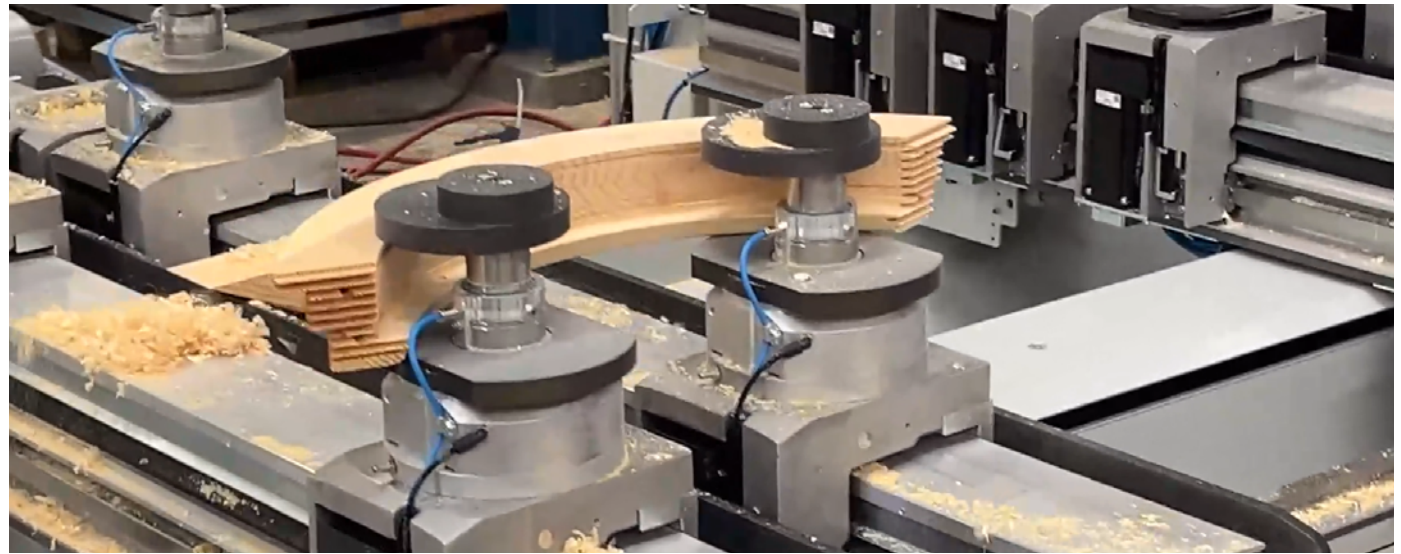
SPANNDECKEL TYP-O

Ideal für Rundbögen

Geschweifte und gebogene Formteile sind die Königsklasse der Fräsbearbeitung und benötigen besondere Beachtung bei der Bearbeitung. Rundbogenfenster und Stabprofile lassen sich mit dem Spanndeckel Typ-O besonders gut niederhalten.

Durch eine exzentrische Aufnahme ist es möglich, den Spannteller sowohl an die gekrümmte Oberfläche als auch an die Fräsbahn anzupassen. Der Spannteller kann auf dem Grundkörper der Rahmenspanner montiert werden.

Hinweis Zur exakten Positionierung von Formteilen, Bögen, Handläufen etc. ist ein Konturlaser zur Nullpunktausrichtung unerlässlich.



RUNDBOGENBEARBEITUNG MIT GLASLEISTE

Bearbeitungsbeispiel

Zunächst wird das Rohteil entsprechend der Werkstückkontur in den Spannzangen positioniert. Zur Vereinfachung ist die Verwendung eines Decken-Konturenlasers sehr empfehlenswert.

Im ersten Bearbeitungsschritt kann die Innenseite des Bogenelements formatiert, und profiliert werden. Mittels Schaftfräser wird die Glasleiste herausgetrennt. Ein dünner Steg hält das schlanke Profil am Rahmen.

Der Stab kann als Zwischenschritt vom Maschinenbediener werkzeuglos entnommen werden.

In der folgenden Bearbeitung werden beide Stirnseiten abgelängt, Eck- und Dübelverbindungen fertig erzeugt. Durch den automatischen Umspannvorgang des VarioDrive folgt die Bearbeitung der Gegenseite.



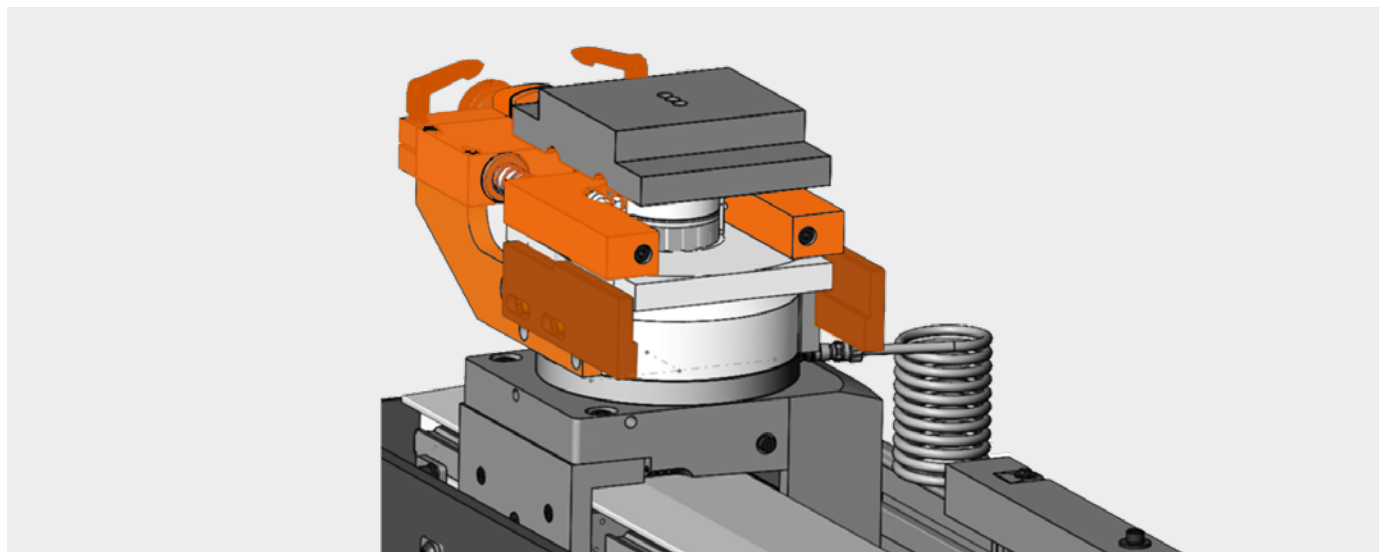
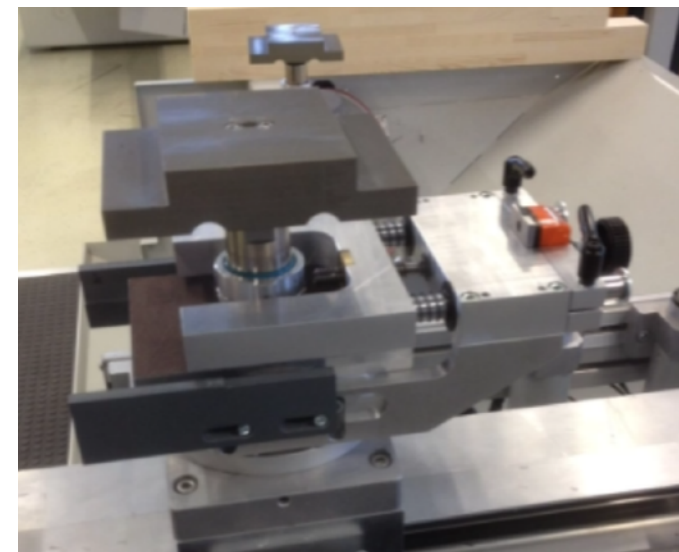
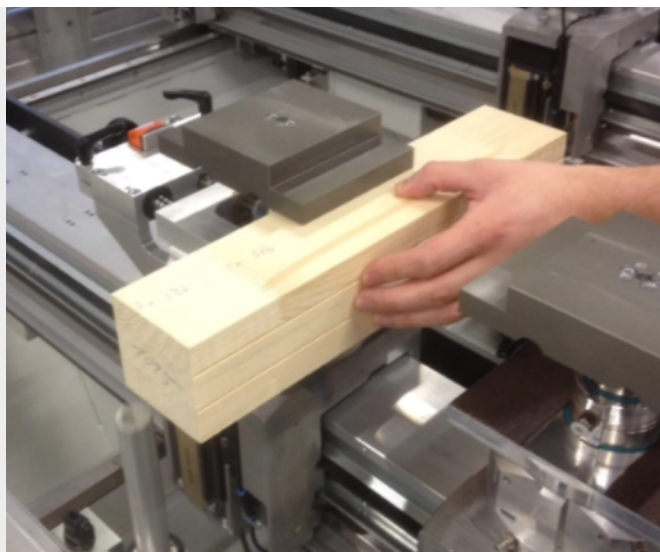
SCHMALTEILE POSITIONIERHILFE

Für kurze Werkstücke

Mit dieser Vorrichtung können kurze Werkstücke, die nicht von zwei Rahmenspannern aufgenommen werden können, auf nur einer Spannvorrichtung positioniert und gespannt werden.

Die Positionierhilfe bietet für kurze Werkstücke einen verstellbaren Zweipunktanschlag, der parallel zur X-Achse ausgerichtet ist. Dieser kann über ein Siko Zählwerk präzise eingestellt werden.

Zur Bestückung wird die Konsole mit der Spannvorrichtung im äußeren Bereich eines Bearbeitungsfeldes positioniert. Das Werkstück kann an der durchgehenden Anschlagleiste auf den Nullpunkt positioniert werden.



VAKUUMSAUGER

Flexibel Drehbar

Der Maschinentisch VarioDrive kann mit verschiedenen Vakuumsaugern bestückt werden. Die Sauger werden einfach aufgesteckt, durch die spezielle Form des Passringes sitzen die Sauger fest und werden durch das Vakuum sicher gehalten.

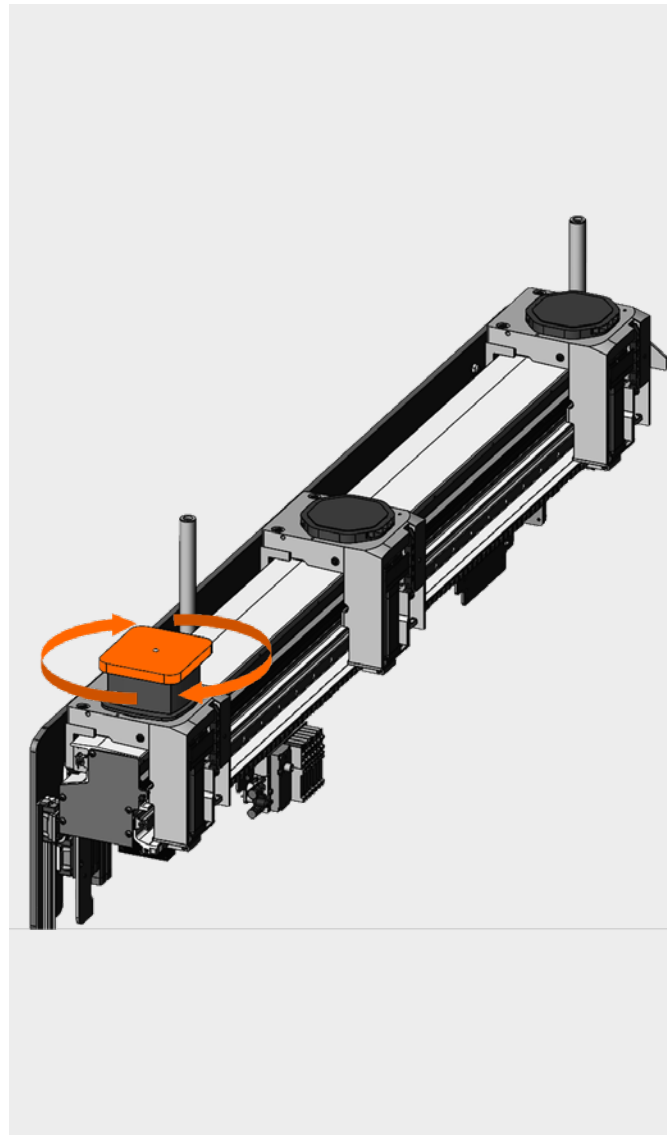
Die Sauger können in einem Raster von 15° in die Aufnahme eingesetzt werden, was eine hohe Flexibilität bei Formteilen oder Ausschnitten gewährleistet.

Zur Aktivierung sind alle Vakuumsauger mit einem Druck-Tastventil ausgestattet. Nicht benötigte Sauger können somit ohne Vakuumverlust auf dem Maschinentisch verbleiben.

Varianten:

(L.|B. |H.–ohne Schlitten)

- Vakuumsauger 140 x 130 x 74 mm
- Vakuumsauger 125 x 75 x 74 mm
- Vakuumsauger 120 x 50 x 74 mm
- Vakuumsauger 130 x 30 x 74 mm



INTELLIGENTE MASSIVHOLZBEARBEITUNG

Design und Konstruktion

Die EPICON-Serie bieten nahezu unbegrenzte Möglichkeiten in der Bearbeitung. Gebaut für hohe Beanspruchung präsentiert sich die massive und durchdachte Bauart im modernen und anwendungsgerechten Industriedesign.

Der VarioDrive-Konsolentisch des CNC-Bearbeitungszentrum ist durch die extremen Bearbeitungslängen in X-Richtung ideal für die Bearbeitung langer Bauteile für Treppen, Haustüren, Wintergärten, Handläufe etc. vorbereitet. Selbst große schwere Türelemente lassen sich hocheffizient und mühelos im Pendelbetrieb abarbeiten.

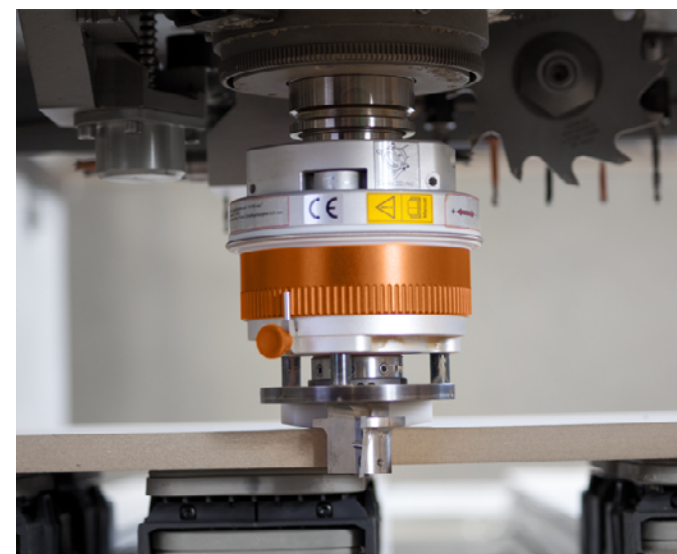


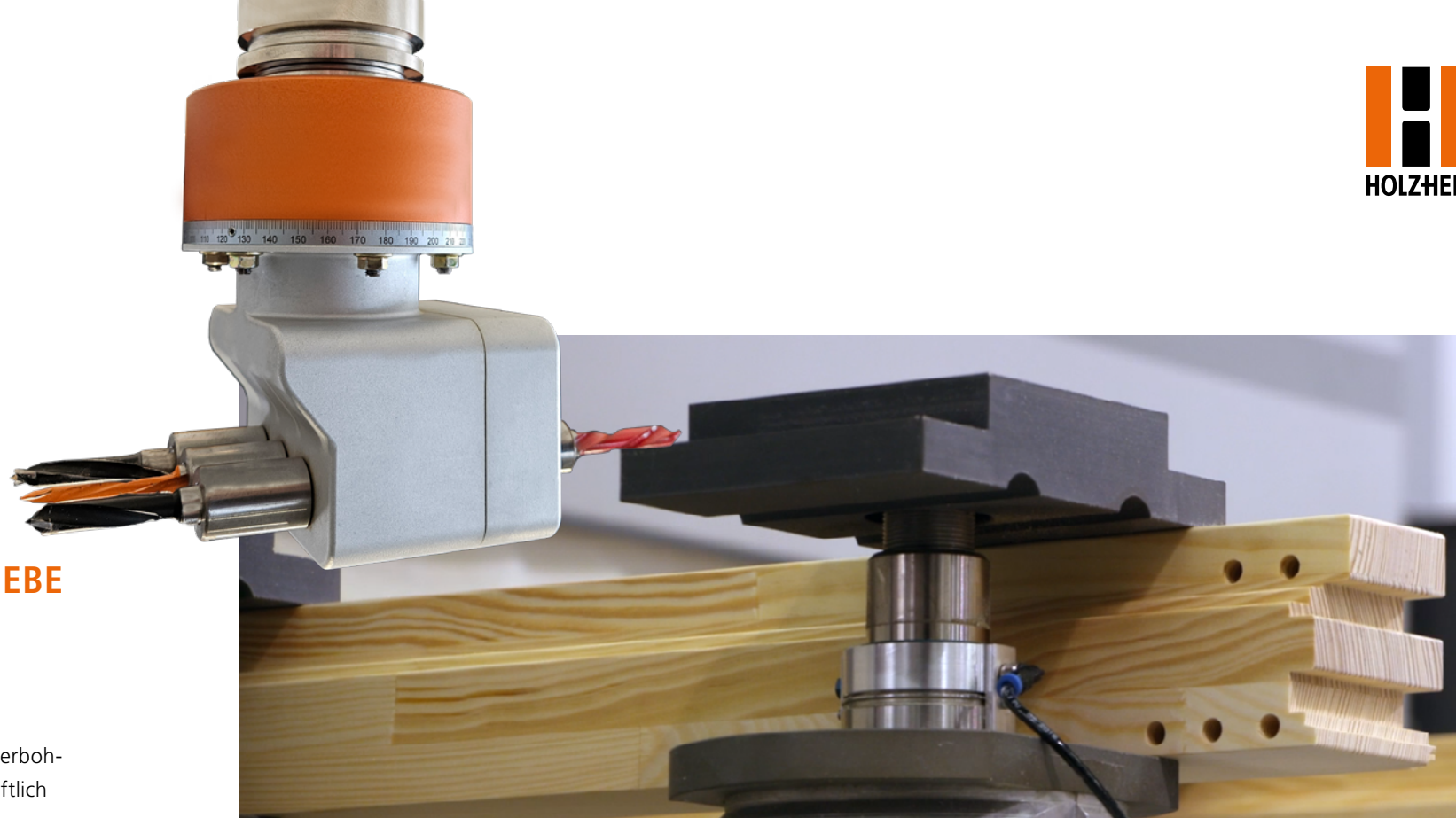
INNOVATIVE WECHSELAGGREGATE

Ihr Vorsprung für hohe
Produktqualität

Eine Vielzahl von Wechselaggregaten für unterschiedlichste Anwendungen stehen für alle Maschinen der EPICON Serie zur Auswahl. Diese reichen von herkömmlichen Mehrspindlern, Schlosskasten- und Tastaggregaten bis zu Sonderanwendungen wie Hohlstemmaißeln und Schneideaggregate für die Bearbeitung von Schaumstoffen, Bürsttaggregate uvm.

Zusätzlich sorgen Kugelmessstaster für eine präzise Vermessung von Werkstücklänge, Werkstücktiefe und der Materialdicke inklusive Lagekorrektur des Werkstücks im Bearbeitungsprogramm.





WINKELSCHWENKGETRIEBE 7853 3+1

Wirtschaftlich Bohren

Mit dem Winkelgetriebe lassen sich Ecklagerbohrungen und Dübel-Verbindungen wirtschaftlich herstellen.

Das Bohrgetriebe wird über die HSK-Aufnahme der 5-Achs-Spindel aufgenommen und kann über die C-Achse um 360° gedreht werden. Somit wird jeder Bezugswinkel abgedeckt.

Das Getriebe ist in zwei Varianten erhältlich: Beide sind mit drei Bohrern in Reihe und einem Einzelbohrer auf der gegenüberliegenden Seite ausgestattet.

Varianten

- Bohrlochabstand 22 mm
- Bohrlochabstand 32 mm

