

Profilbearbeitungszentren von Fischer Maschinenbau

Schnell und flexibel

Die Firma Fischer Maschinenbau aus Lauffen/Neckar hat zwei Bearbeitungsmaschinen für Aluminium- und Stahlprofile entwickelt, die durch ihre Qualität und Funktionalität beeindrucken.

4/5-Achsen-Bearbeitungszentrum

Mit dem „Multi-Langbett-Bearbeitungszentrum MBZ“ steht dem Anwender für die Aluminium-Profilbearbeitung eine Anlage für die gesamte Vielfalt der Profilbearbeitung zur Verfügung.

Durch die hohe Fertigungsgenauigkeit können auch Problemfälle wie das Bearbeiten von gebogenen Werkstücken angegangen werden. Außerdem ist eine Kopf- und Endenbearbeitung ohne Umspannen durchführbar.

Der 10 kW starke Hochfrequenzspindelantrieb ist mit seinen Drehzahlen bis 30 000 U/min ideal für alle Bearbeitungsarten und hohe Schnittgeschwindigkeiten im gesamten Profilbearbeitungsbereich ausgelegt. Die Anlage eignet sich besonders für die Aluminiumbearbeitung, aber auch im Stahlprofilbereich kann sie effizient eingesetzt werden.

Ein robuster Maschinenrahmen in geschweißter Stahlausführung, Linearführungen und Präzisionskugel-Gewindetriebe gewährleisten eine hohe Genauigkeit sowie hohe Eilgangs- und Vorschubgeschwindigkeiten in allen 5 Arbeitsachsen.

Alle wichtigen Funktions- und Bedienelemente sind in einem mitfahrendem Bedienungspanel integriert, so daß diese dem Maschinenführer immer ergonomisch optimal zur Verfügung stehen.

Für einen sicheren Betrieb ist die Maschine mit einer automatischen Crasheschutzeinrichtung ausgestattet, die Hindernisse am Spannelement erkennt. Eine automatische, impulsgesteuerte Zentralschmierung mit Mindestmengenwarnung gewährleistet ebenfalls eine ausreichende Betriebssicherheit.

Das Werkzeugmagazin bietet 12 Plätze, die auch spezielle Sonderwerkzeuge sicher aufnehmen können. Dadurch wird ein problemloser, vollautomatischer Werkzeugwechsel sichergestellt.

„Langbett-Bearbeitungszentrum LBZ“

Die 3-Achsen-Maschine wurde ebenfalls für ein breites Einsatzgebiet zur Aluminium- und Stahlbearbeitung konzipiert. Durch die massive Stahlkonstruktion der Anlage kann diese auch schwere Stahlbearbeitungen durchführen. Eine stabile Blechabdeckung schützt die Führungs- und Antriebs Elemente vor Verschmutzung und Beschädigung. Der Maschinen-

tisch ist zur Aufnahme von universellen Spannelementen mit pneumatischer Werkzeugklemmung vorbereitet. Das Kühlwasser wird umwelt- und ressourcenschonend gesammelt und in den Vorratsbehälter zurückgeleitet. Die Drehzahlen bis 8000 U/min sind für alle vorgesehenen Bearbeitungsarten ausgelegt. Ein automatisches Untersetzungsgetriebe sorgt auch bei niedrigen Drehzahlen dafür, daß die gesamte Motorleistung von 7,5 kW genutzt werden kann. Die Hauptspindel nimmt Steilkegel ISO/BT 40 auf.

Das Magazin mit Doppelarmwechsler bietet Platz für 22 Werkzeuge. Besonderes Augenmerk wurde auf einen möglichst problemlosen und störungsfreien Werkzeugwechsel gelegt. Alle Funktions- und Bedienelemente wurden auch hier in einem schwenkbaren Panel integriert. Wie bei dem „MBZ“ leistet eine automatische Zentralschmierung für Achsen, Kugelrollspindel und Hauptspindel mit Mindestmengenwarnung ihren Beitrag zur Betriebssicherheit. □



Das Langbett-Bearbeitungszentrum „LBZ“