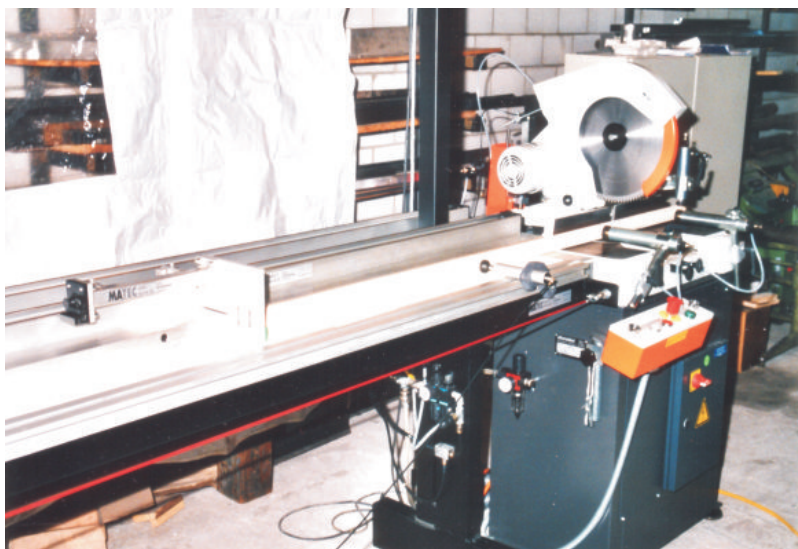


MATEC - CNC-Kombi

Positionieranschlag/Bearbeitungsaggregat mit Windows-Programm und Excel-Anbindung zum

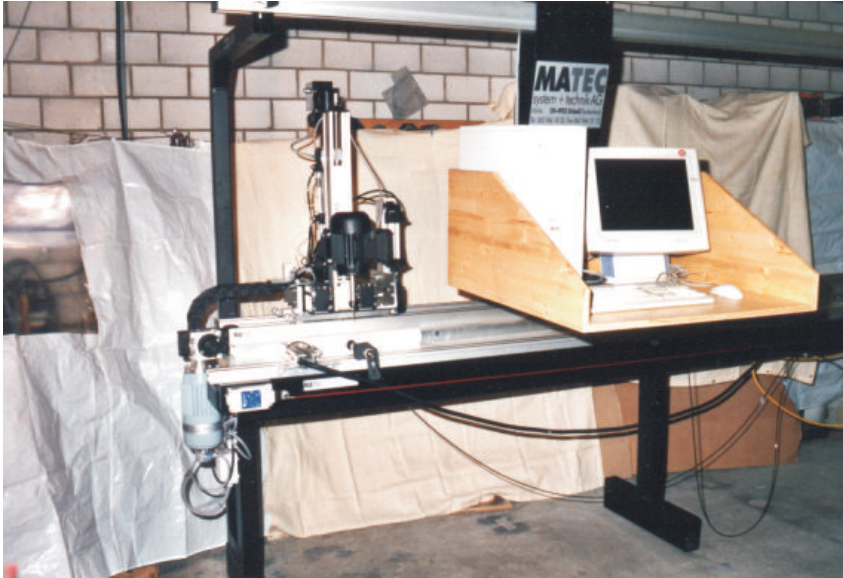
**Sägen, Bohren, Fräsen, Gewindeschneiden, Bedrucken
Montieren, Schrauben, Schleifen, Stanzen, Nageln,
Dübeln, Beleimen, Kleben, Ausmessen**



Die MATMODUL-Lineartechnik bildet die Voraussetzung für den Bau der CNC-Kombimaschine. Diese Lineartechnik funktioniert ohne Schmierer der Führungen, normalerweise in offener Bauweise und ist deshalb besonders geeignet für den Einsatz in staubiger Umgebung der Holz-, Kunststoff-, Aluminium-, Textil- und Stahlbearbeitung.

Die Basis bildet eine programmierbare X-Achse mit meistens ca. 5000 mm Verfahrweg. Diese Achse in Twin-Ausführung (2 Linearführungen in ca. 300 mm Achsabstand) wird bezüglich der notwendigen Wagen für den individuellen Bedarf ausgelegt. Im vorderen Modul bewegt sich der Anschlagwagen mit Klappe. Der Zahnriemenantrieb ist im vorderen Modul integriert.

Das Bearbeitungsaggregat ist auf separatem Wagen auf beiden Modulen montiert und wird entsprechend der Anwendung ausgerüstet. Die Parkposition des Aggregates befindet sich am linken oder rechten Ende der X-Achs-Führung. Die Y-Achsführung kann ausgerüstet werden für manuelle Verstellung oder automatische Positionierung. Interpolationen bis zu 3 Achsen sind lieferbar. Die Z-Achse wird entweder pneumatisch mit hydraulischer Bremse und manueller Grundeinstellung ausgerüstet oder aber mit einem Positionierantrieb.



Der Bediener-PC ist auf einer Konsole montiert und kann über die ganze Maschinenlänge verschoben werden.

Eine Kappsäge kann am linken oder rechten X-Achs-Ende angebaut werden.

Der Anschlag wird über den PC auf einer Windows-Oberfläche positioniert. Das Werkstück wird aufgelegt und abgesägt. Der Anschlag holt sich automatisch das Bearbeitungsaggregat in der Parkposition. Das Werkstück wird erneut an einem festen Anschlag positioniert und das Bohrprogramm kann abgearbeitet werden. Nach dem Beenden wird das Bearbeitungsaggregat parkiert und das nächste Stück kann abgesägt werden. Das Abarbeiten der einzelnen Programmteile kann durch den Bediener selbst konfiguriert werden. Excel-Dateien können importiert werden. Allfällige Anpassungen an bestehende AVOR-Programme sind erhältlich.

Wie sieht Ihre Maschine aus ?

Rufen Sie an auf

Telefon 062 966 18 32

Fax 062 966 21 12

E-mail info@matecswiss.com

Aenderungen bezüglich des technischen Fortschrittes vorbehalten !

Hersteller

MATEC system + technik GmbH

Mühle www.matecswiss.com

CH-4952 Eriswil/Switzerland

Tel. +41 (0)62 966 18 32 Fax +41 (0)62 966 21 12 E-mail: info@matecswiss.com