

FD-E

CNC Bearbeitungszentrum

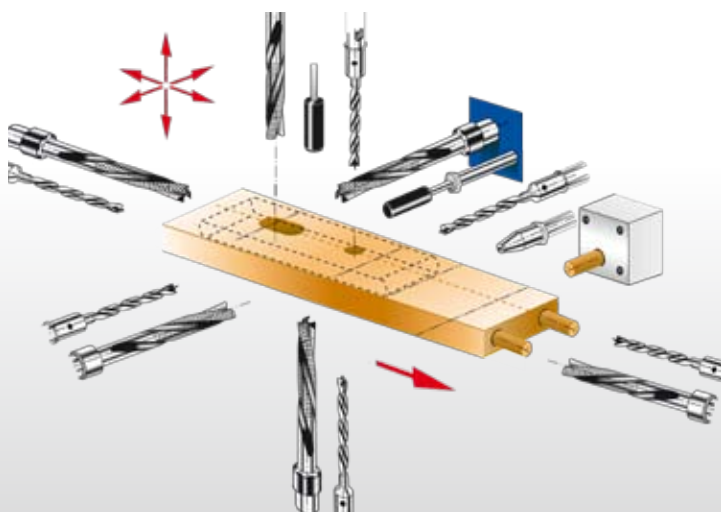
zum Bohren, Fräsen und Dübeln im Fenster- und Türenbau

In der FD-E können die Einzelteile auch nach der Profilierung je nach Ausstattung in einem Durchlauf an bis zu 6 Seiten bearbeitet werden.

Die Maschine verfügt standardmäßig über 4 Servoachsen. Somit können beliebige Bohr- und Fräsbilder abgearbeitet werden. Flexible Ausbaustufen ermöglichen die betriebsspezifische optimale Lösung.



Keine Rüstzeiten und schnellstmögliche Bearbeitung durch neue, optimierte Hard- und Software



Aggregate

Vertikal und horizontal können Bohr- und Fräsaggregate je nach Aufgabenstellung angeordnet werden.

Folgende Bearbeitungen sind möglich:

- Dübelbohrungen
- Beschlag- und Scharnierbohrungen
- Topfband- und Olivenbohrungen
- Schlosskasten- und Schliessblechfräsungen
- Sonderbearbeitungen im Bohr- und Fräsbereich

Werkstücklängenmessung

Mit dieser Einrichtung wird die tatsächliche Werkstücklänge mit der programmierten Werkstücklänge verglichen. Weicht die Differenz über ein festgelegtes Maß ab, wird das Werkstück nicht bearbeitet und wieder ausgeschoben. Liegt das Werkstück innerhalb der Toleranz, wird das Werkstück bearbeitet, aber die gemessene Abweichung berücksichtigt. Dadurch ist eine **bündige Eckverbindung** an beiden Seiten gewährleistet.

Werkstückabtastung

Vertikale und horizontale Werkstückabtastung für **präzise Frästiefenbearbeitung**.

Software

Mit der benutzerfreundlichen Steuerung ist manueller oder **Online-Betrieb** möglich. Zur Beschriftung der Werkstücke steht ein Anschluss für einen **Etikettendrucker** und alternativ für Tintenstrahl- oder Laserdrucker zur Verfügung.

Stegherr Maschinenbau

GmbH & Co KG

Fabrikstraße 2-4

D-93128 Regenstauf

Tel: +49-(0)9402-501-0

Fax: +49-(0)9402-501-49

Email: info@stegherr.net

www.stegherr.net