High-Tech Kantenbearbeitung

Betriebsanleitung
Novimat/I/G80/390/R3

Kom.-Nr.: 08336
Kunde: Halco

CE

Diese Betriebsanleitung gehört in die Hände derer,
die mit Betrieb und Wartung der Maschine beauftragt sind!

IMA

Kopierfräsaggregat SKF

Verwendungszweck

Abfräsen von Streifenüberständen an vorderen und hinteren, unteren und oberen Werkstückprofilen, nur Außenradien und Fasen

Beschreibung

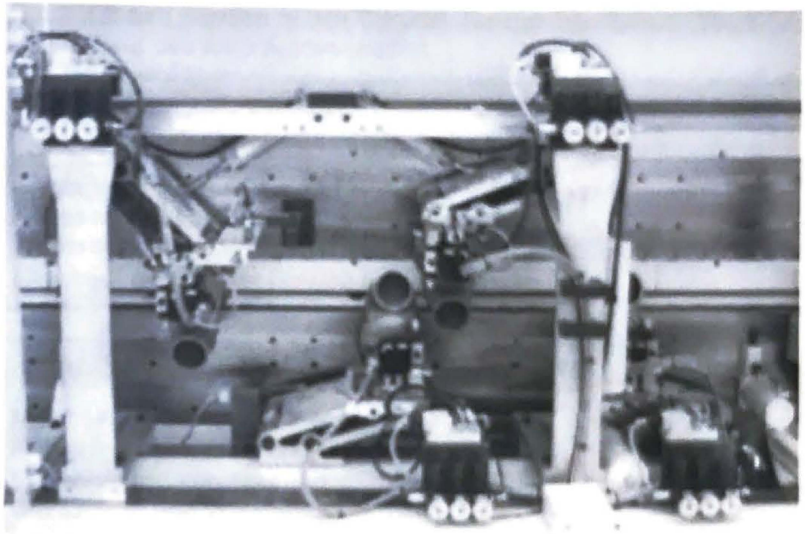
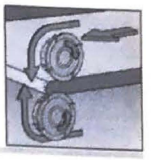


Abb. 1

- Motor an Parallelogrammhebeln mit tiefliegenden Drehpunkten aufgehängt, dadurch gleichzeitige Bewegung in Vorschubrichtung und vertikal dazu aufwärts / abwärts
- Hubbewegung mit Pneumatikzylinder
- Tastrolle mittig vor dem Werkzeug, einstellbar
- Mit Motorschnellwechselvorrichtung
- Werkzeug seitlich beweglich, Tastfläche gleitet auf Werkstückseitenkante zum Ausgleich von Ausstandunterschieden
- Aggregate für Vorder- und Hinterkante gleich aufgebaut mit abweichender Steuerung

Technische Daten

Arbeitsgeschwindigkeit:	ca. 20 m/min
Motorleistung:	0,18 kW / 200 Hz
Drehzahl:	12000 U/min
Profillänge in Durchlaufrichtung:	max. 50 mm
Werkstückabstand:	min. 400 mm
Werkstückausstand:	35 mm + Profiltiefe
Werkzeugaufnahme:	HSK 25
Werkzeugaußendurchmesser:	max. 85 mm
Werkzeugwirkdurchmesser:	70 mm



Vorderkantenaggregat, unten

Manometer A => ca. 4,0 bar
- Vorderkante unten schwenken

Manometer B => ca. 3,0bar
- Ein-/Aussteuern Richtung Kettenbahn

Manometer C => ca. 3,5 bar
- Druckbehälter

Vorderkantenaggregat, oben

Manometer A => ca. 5,0 bar
- Vorderkante oben schwenken

Manometer B => ca. 3,0bar
- Ein-/Aussteuern Richtung Kettenbahn

Manometer C => ca. 1,0 bar
- Druckbehälter

Hinterkantenaggregat, unten

Manometer A => ca. 3,0 bar
- Hinterkante unten schwenken, zurück

Manometer B => ca. 3,0bar
- Ein-/Aussteuern Richtung Kettenbahn

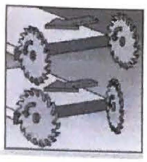
Manometer C => ca. 6,0 bar
- Hinterkante unten schwenken, vor

Hinterkantenaggregat, oben

Manometer A => ca. 4,5 bar
- Hinterkante oben schwenken, zurück

Manometer B => ca. 3,0bar
- Ein-/Aussteuern Richtung Kettenbahn

Manometer C => ca. 2,0 bar
- Hinterkante oben schwenken, vor



Kappaggregat 08.42

Verwendungszweck

Das Kappaggregat dient zum Kappen des vorderen und hinteren Kanten- bzw. Leistenüberstandes, für Kappschnitte bündig oder mit einer Fase am durchlaufenden Werkstück.

Beschreibung

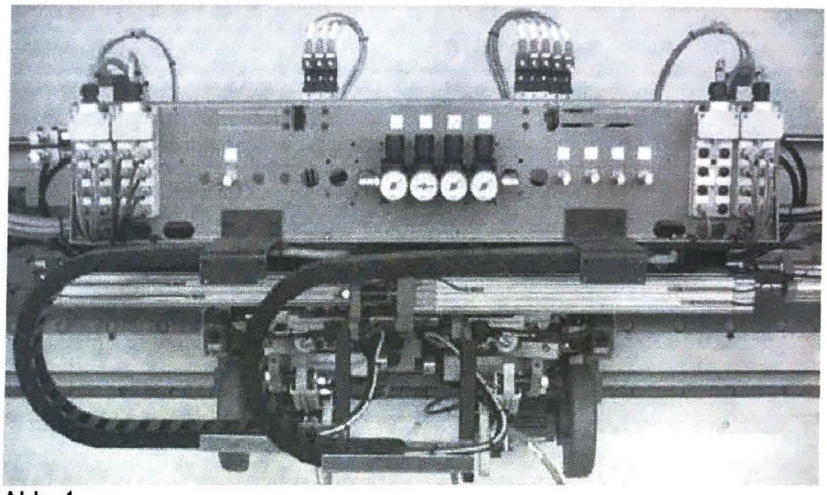
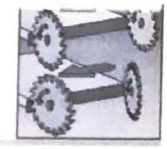


Abb. 1

- Zwei getrennte Aggregate auf gemeinsamen Prismenführungen am Oberdruck montiert
  - Paralleles Mitlaufen zur Ausführung des Kappschnittes am durchlaufenden Werkstück
  - Automatische Anpassung an verschiedene Werkstückdicken
  - Streifenüberstände fallen nach dem Kappen aus der Maschine und behindern nicht die Funktionstüchtigkeit des Aggregates
  - Pneumatikzylinder erzeugt den Aggregatevorschub
- Anschläge für Vorder- und Hinterkante
  - Exakte Positionierung und Geschwindigkeitsanpassung an das Werkstück
- Seitliche Hubbewegung des Aggregates für gleichmäßige Eintauchtiefe
  - Seitenanschlag wird auch bei leicht veränderlichem Ausstand an die Werkstückkante gedrückt
- Kappmotor auf Schwenkachse axial verschiebbar
  - Genaue Einstellung des Kappabstandes
- Eintauchbewegung des Kappmotors ausgeführt mittels Pneumatik-zylinders
  - Motor schwenkt um horizontale Achse zum Werkstück hin
- Kappschnitt wahlweise rechtwinklig oder bis 10 / 25 Grad schwenkbar mit Fase
  - Schwenkung erfolgt elektropneumatisch

Option:

- Aggregat wahlweise mit 3-fach Festpunkteinstellung oder mechanischer Digitalanzeige für Seitentastung



Technische Daten

Motorleistung/ Kappquerschnitt:	0,20 KW, 200 Hz, 400 V, 12000 1/min Bei Kappquerschnitt von max. 195 mm², z.B. 3 x 65 mm
Option:	0,66 KW, 200 Hz, 400 V, 12000 1/min, Erweiterung des Kappquerschnitts auf max. 1100 mm², z.B. 20 x 55 mm
Drehzahl:	12000 U/min
Werkzeugdurchmesser:	160 mm / Z 48
Schwenkbereich:	0 und 25 Grad
Vorschubgeschwindigkeit: - Abhängig von Kantenmaterial und Anforderung an das Aggregat	Max. 30 m/min
Werkstückausstand:	min. 30 mm + Kantenstärke max. 80 mm inkl. Kantenstärke
Werkstücklänge:	min 130 mm
Werkstücklücke:	min. 300 mm
Werkstückabstand:	min. 990 mm , Abstand Vorderkante - Vorderkante und Hinterkante - Hinterkante

Arbeitssicherheit und Unfallverhütung

Maschinensicherheit

- Geräteschutzhaube oder Schutzgitter über gesamtes Aggregat
- Zusätzliche Schutzhaube über dem Werkzeug

Sicheres Verhalten

Schneid - und Quetschgefahr!

- Maschine nicht mit geöffneten oder entfernten Schutzverkleidungen betreiben
- Sicherheitseinrichtungen und Verkleidungen dürfen nicht abgebaut oder außer Betrieb gesetzt werden
- Sägeblatt mit Werkzeug sicher befestigen
- Reparatur-, Wartungs- und Einstellarbeiten nur bei ausgeschalteter Maschine durchführen

Funktion

Mit Einschalten des Vorwahlschalters werden die Kappmotore eingeschaltet und das Kappaggregat fährt in die Ausgangsposition.