

D A T E N B L A T T**BL Twin**
BLOCKHAUSFRÄSE

Zwillings- Blockhausfräse BL Twin für die Serienfertigung von Bauteilen für Gartenblockhäuser. An beiden Enden der Bohle wird die Eckverbindung CHALET gleichzeitig gefräst. Ebenfalls beidseitig können optional die Fasen an den Vorköpfen in der gleichen Aufspannung gefräst werden. Mit optionalen Zerspannerscheiben werden die Bohlen auf die genaue Länge kalibriert.

Das Hydro- Pneumatische Vorschubsystem der Bearbeitungseinheiten mit Eilgang für den Leer- & Rückhub ermöglicht das Herstellen der Verbindungen in nur wenigen Sekunden! Leistungsstarke Frässpindelantriebe und die Bearbeitung im Gleichlauf sorgen für ein sauberes und Ausriss- freies Fräsbild.

Arbeitsablauf:

Die linke und die rechte Maschine werden auf die gewünschte Werkstückdimension eingestellt (Beide Maschinen synchron). Die gewünschte Bohlenlänge wird in das Positionierdisplay per Tastatur eingegeben und die rechte, bewegliche Maschine fährt auf Position. Die Rohbohlen werden bei gewünschter Längenkilbrierung (Option) vorher mit z.B. einer Paketkappsäge um ca. 2 – 3 cm länger zugeschnitten. Ohne Längenkilbrierung müssen die Bohlen vorher exakt zugeschnitten sein. Die Bohlen werden durch den Bediener von vorne auf den Maschinentisch gelegt und mit Hilfe des pneumatischen Werkstückanschlag positioniert. Mit dem Fußtaster wird der Bearbeitungsvorgang gestartet: Die Schutzhaube wird automatisch geschlossen – Die Blockbohle wird pneumatisch gespannt – Die Bearbeitungseinheiten Horizontal & Vertikal führen den Fräsvorgang aus – das Werkstück wird wieder entspannt, mit der Abschiebevorrichtung ausgeschoben und die Schutzhaube wird wieder geöffnet. Der Bediener legt die nächste Bohle auf, entfernt die fertige Bohle und startet den Bearbeitungszyklus erneut...

Beide Maschinen können auch voneinander unabhängig bedient werden, z.B. für kurze Teile, die nur einseitig gefräst werden.

Der Fräszyklus für das beidseitige Bearbeiten einer Bohle inklusive Anfasen und Längenkilbrieren dauert ca. 12 – 15 Sekunden!



TECHNISCHE DATEN:

	Bearbeitungsdimension:		
	Wandstärke x Blockhöhe	min.: 28 x 100mm max.: 70 x 160mm	ohne Längenkalibrierung & ohne Vorkopf Fase mit Längenkalibrierung & mit Vorkopf Fase
		50 x 160mm	
	Werkstücklänge min. einseitig gefräst:	300mm	
Werkstücklänge min. beidseitig gefräst:	1000mm		
	Werkstücklänge max.:	6000mm	
Bearbeitungseinheiten:			
			
Motorleistung	(4 + 4) x 4,0kW		
Spindeldrehzahl	4200 U/min		
Spindel Ø	30mm		
Aufspannlänge	175mm		
Werkzeug Ø max.	Hor.: 160mm Fräser / 250mm Zerspaner Vert.: 220mm		
Werkzeugbreite max.	60mm		
Fräsvorschub	Hydropneu. stufenlos regelbar + Eilgang, Pneumatisch stufenlos regelbar		
Frästiefenverstellung	Trapezspindel, Digitales SIKO Zählwerk		
Werkstückhalter	Von Oben: 1 + 1 Pneumatische Druckzylinder Von Vorne: 1 + 1 Pneumatische Druckzylinder mit Ausstoßer für fertiges Werkstück		
Absaugung	Unterflurabsaugung (Grube) zentral 2x D=120mm, 30m/min		
Druckluftanschluss	Eurokupplung, Gereinigte und getrocknete Druckluft, 8 bar, ca. 300l/min		
Stromanschluss	Eurospannung 400V+N+PE, 25kW		
Gewicht	ca. 2600kg		
Zubehör:			
Längenkalibrierung	Zerspanerscheiben für Längenkalibrierung. Die Bohlen werden 2-3cm länger vorgekappt und dann mit Hilfe der Zerspanerscheiben auf der oberen Horizontalwelle auf exakte Länge geschnitten.		
Vorkopffase	Zusatzwerkzeuge an den vorderen und hinteren Vertikalspindeln zum Anfasen der Vorköpfe an beiden Seiten der Bohle. Um eine saubere Schnittfläche zu erhalten ist ein Zusatztisch als Auflage und Konterprofil montierbar.		
Änderungen und alle Rechte vorbehalten!			