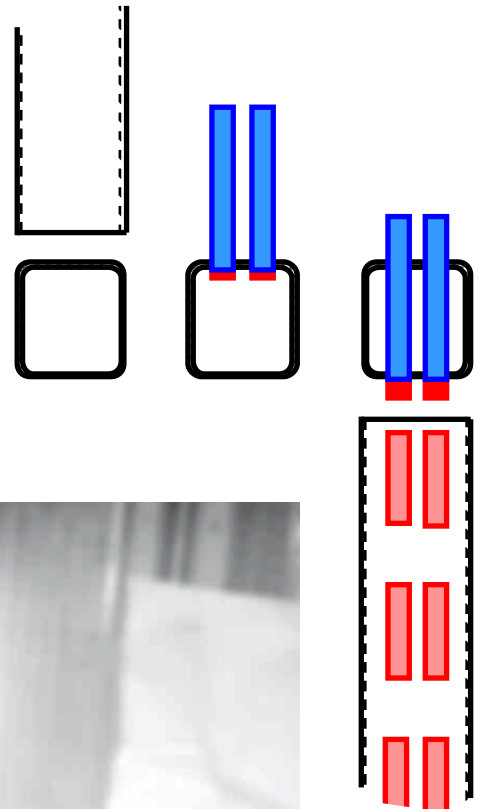


**ROHR- UND PROFILSTANZANLAGE**

**PROFILTEC**

Präzise und perfekte Bearbeitung von Rohren und Profilen in bewährter EDEL Qualität

Der Einstieg in die  
Rohr- und Profilmbearbeitung





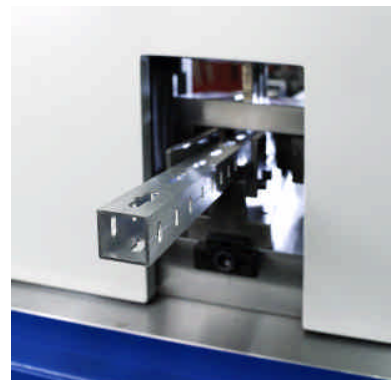
Maschine auf stabilen Rohrrahmen Monoblock-System



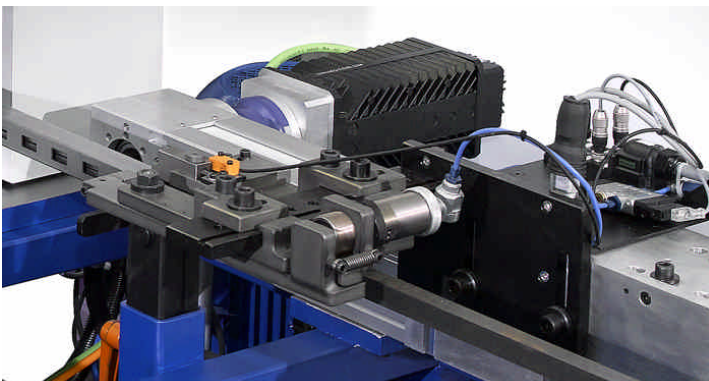
Stahlrohre □ - 80x80



Rundrohre Ø - 80



Alu-Rohre und Profile



Variables Rohr- und Profilspannsystem am Vorschub



Bewährter Hydraulikantrieb

## Steuerung der **PROFILTEC**

Standard-PC-Technik unter Betriebssystem Windows NT.

- Speicherprogrammierbare Steuerung
- Bedienfeld mit LCD-Display
- Achsmodul integriert
- frei programmierbare Vorschubgeschwindigkeit
- integrierte Werkzeugbeschreibung
- automatische Störungsanalyse (konkrete Fehlerbeschreibung)
- Betriebsarten:
  - \*Handbetrieb \*Programmierbetrieb \*Automatikbetrieb
- Bedienerfreundlich, einfache Handhabung (softkey technik)
- Übersichtlichkeit (Dialog-Führung)
- einfache Programmierbarkeit



## **CNC-gesteuerter E D E L Linearvorschub:**

Zur Bearbeitung von Werkstücken mit bis 6 m Länge in einem Durchgang zum schrittweisen Positionieren folgender Werkstücke:

- Rechteck - und Vierkantrohre
- Rund- und Profilrohre
- Leiterholme und Spezialprofile
- offene Profile, Flach- und Streifenmaterial

Vorschubsystem in stabiler Ausführung an der rechten Maschinenseite.

Optionell: höhenverstellbaren Materialrollbahn sowie einer Anflanschplatte für das Säulenführungsgestell zur Höhenverstellung von Matrizen- und Zugbandaufhängung am Vorschubsystem

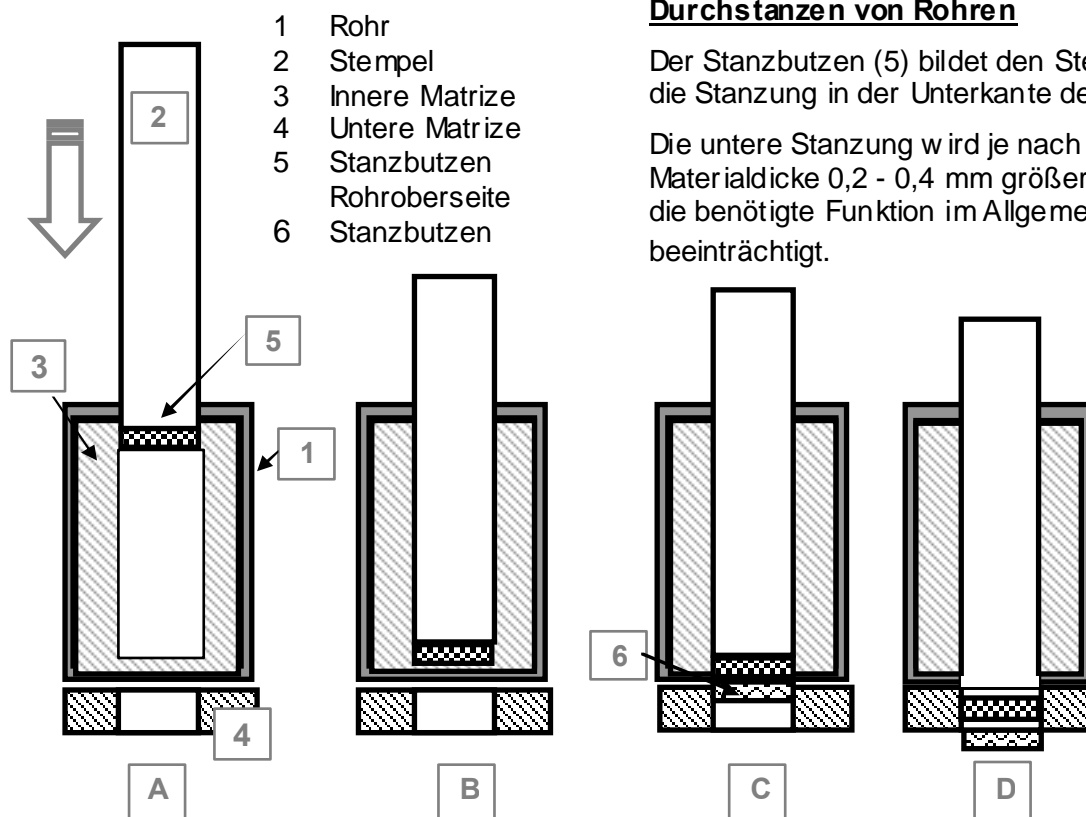
Der Vorschubwagen läuft auf gehärteter Führungsbahn und trägt den Aufnahmeflansch für den Material-Spannzangenam.

Die Werkstückspannzangen-Aufnahme ist für 1 Rohr oder Profil ausgelegt und am Material-Spannzangenam über Flansch befestigt.

Antrieb mittels an A/C 3-Phasen Drehstrommotor; die Linearbewegung über Zahnriemenantrieb.

Vorschubkraft ca. 500 N

Toleranz im Teilungsbereich  $\pm 0,2$  und auf die Gesamtlänge  $\pm 0,4$  mm (keine Addition von Teilfehlern).



**Durchstanzen von Rohren**

Der Stanzbutzen (5) bildet den Stempel für die Stanzung in der Unterkante des Rohrs.

Die untere Stanzung wird je nach Materialdicke 0,2 - 0,4 mm größer, was jedoch die benötigte Funktion im Allgemeinen nicht beeinträchtigt.

**Technische Daten**

Wirkkraft	60 kN bis 150 kN
Antriebssystem	hydraulisch
Hubfolgen	ca. 50 1/min; abhängig von Hubhöhe und Vorschubschritt
Vorschubsystem	in Modultechnik
Eilganggeschwindigkeit, Vorschub	bis zu 60 m /min
EDEL-Werkzeugsystem	EDEL Schnell-Wechsel-Werkzeugsystem für Stempel und Matrizen
Werkstück-Querschnitte	bis 80 mm hoch
Anschlußleistung	3,5 KVA, 400 V, 50 Hz (bei 150kN Wirkkraft)
Druckluftausrüstung	für Netzanschluss 6 bar
Nettogewicht der Anlage	ca. 1,200 kg (mit 3 m Vorschub)

**PROFILTEC**