



ENTWICKLUNG
PRODUKTION
SERVICE
für die gesamte Fensterproduktion



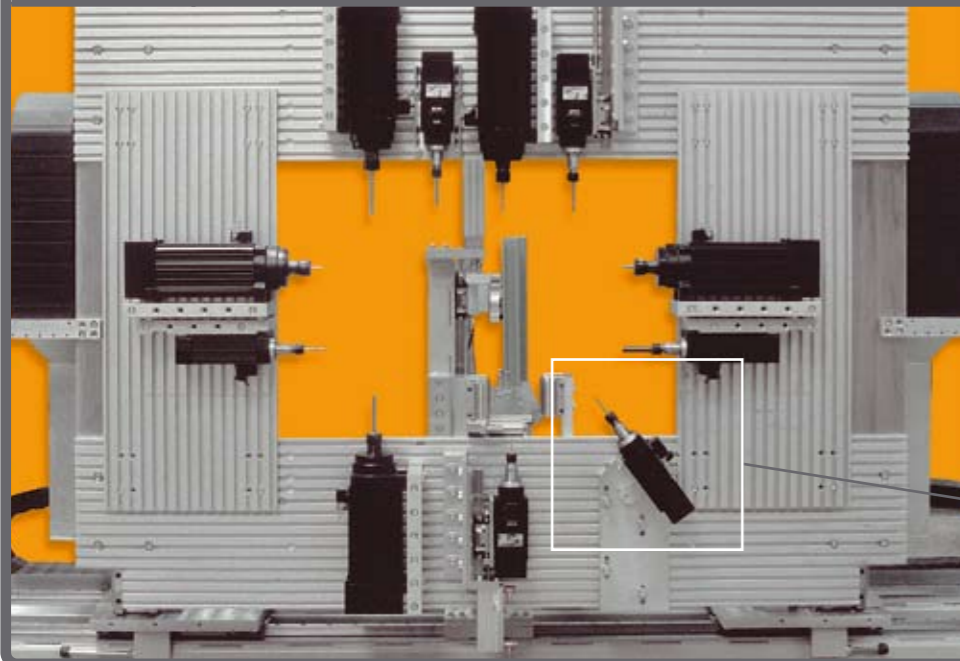
AFS Federhenn Maschinen GmbH
Werner-von-Siemens-Strasse 6 · D-55481 Kirchberg
Telefon: +49 (0) 67 63 - 3 03 21 - 0
Telefax: +49 (0) 67 63 - 3 03 21 - 500
info@afs-federhenn.de
www.afs-federhenn.de



SBZ-100-G/150-G

Hochleistungs-Stab-Bearbeitungszentrum
für 100 bis 150 Einheiten/8 Std.
mit G-Modul Technik

G-Modul



Die 3-Achs-G-Modul Technik bietet:

- CNC-gesteuerte, interpolierende Bearbeitung in 3 Achsen für frei programmierbare Fräsungen und Bohrungen in PVC-Profilen
- modularen Aufbau für individuell planbaren Fertigungsablauf

Die Basisversion ist ausgelegt für
100 Einheiten/8 Stunden
Fensterfarbe weiss
Referenzfenster 1000 x 1300 mm



Schraubstation



Vorgelagerte Einfach- oder Zweifach-Schraubstation
Leistungserhöhung hierdurch bis 150 E/8 Std.



Versionen

Basisversion

- Schraubstation
- G-Modul mit
 - 4 PVC-Fräsmotoren
 - 1 Stahl/PVC-Bohreinheit
 - Oliven-Bohreinheit PVC/Stahl
- PVC-Profile ausgelegt für
Länge: 350-3500 mm
Breite: max. 115 mm
Höhe: max. 140 mm

Optionen

Beispiele für Module:

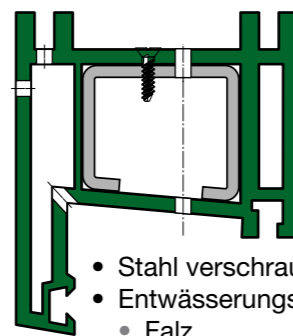
- Bearbeitungen Flügel:
 - PZ- und Drückerloch
 - Türbandbohrung
 - Sprossenbohrung
 - Dichtungsfreifräsen
 - etc.
- Bearbeitungen Rahmen:
 - Türbandbohrung
 - Kämpferbohrung
 - Schließplattenausfräsung
 - etc.

Weitere Optionen

- Lademagazin
- EDV-Anbindung
- Barcode-Lesestation

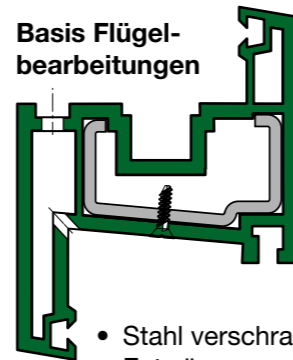
Bearbeitungsarten

Basis Rahmenbearbeitungen



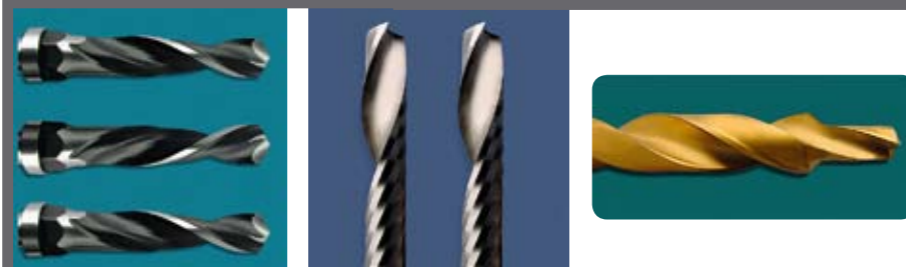
- Stahl verschrauben
- Entwässerungsschlitze
 - Falz
 - nach vorne
 - nach unten
- Kombinierte Dübel-/Kämpferbohrung
- Schließteilmarkierung

Basis Flügelbearbeitungen

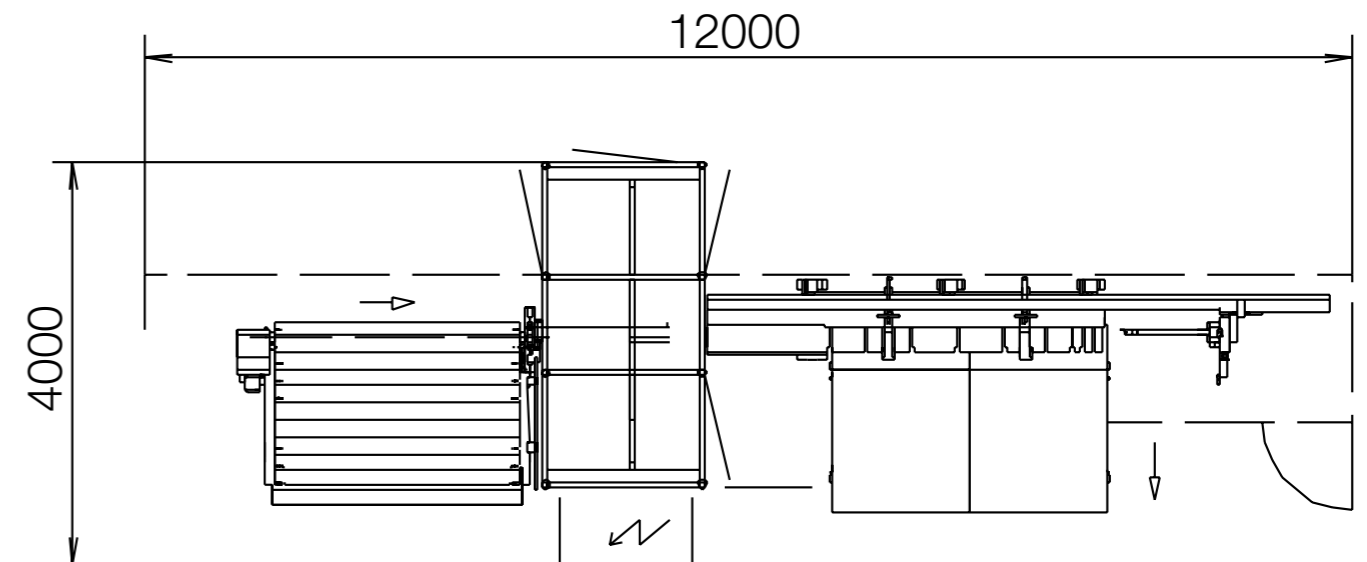


- Stahl verschrauben
- Entwässerungsschlitze
 - Glasfalz
 - nach unten
- Schlosskastenfräsung
- Olive bohren
- Belüftung bohren

Werkzeuge im SBZ



Layout



NC-Zange



Arbeitsablauf

- Vorlegen der PVC-Profilabschnitte (mit Stahl)
- Einlesen mit Scanner
- NC-Zange (180 m/min, mit 2-Achsen-Lage-Positionierung) greift das Profil und fördert in x-Achsen-Richtung
- NC-Zange und G-Modul ergeben 3 Achsbearbeitungen
- Austransport auf Ablagetisch oder Riemenförderer