

Bearbeitungs- und Sägeautomat BSA



Zur kompletten Bearbeitung von PCV Fensterprofilen, in den Varianten

BSA 160: für 160 Fenstereinheiten pro Tag

BSA 200: für 200 Fenstereinheiten pro Tag

BSA 240: für 240 Fenstereinheiten pro Tag

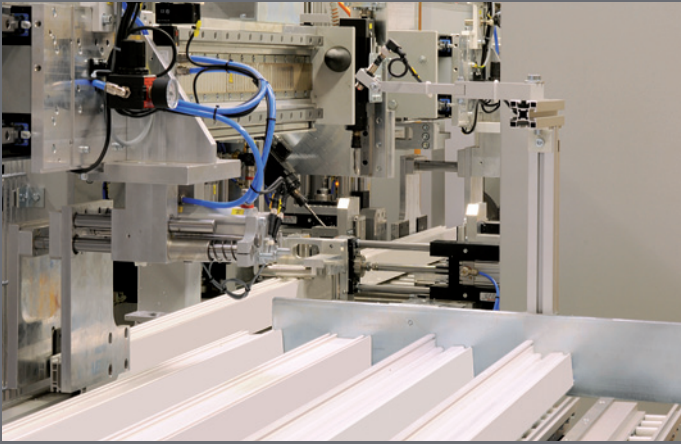
Jede Variante kann um ein Stabbearbeitungszentrum SBZ zum Verschrauben der Armierung und für Bearbeitungen durch Stahl ergänzt werden. Angepasst an die räumlichen Gegebenheiten, ergibt sich die Aufstellung in U-Form oder in Z-Form. Die Anlagenteile können durch ein Querfördermodul mit Echtpuffer-Funktion miteinander verkettet werden.

Zudem sind weitere Stationen in der Anlage integrierbar:

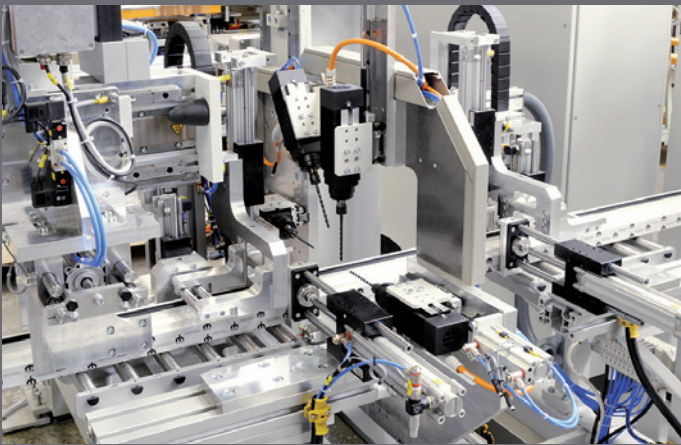
- Dichtnut-Frässtation für Profile mit eingezogener oder co-extrudierte Dichtungen
- Kämpfer-Konturfrässtation
- Automatische Stab-Sortieranlage
- Stahl-Zuschnittautomat SZA 350

Zur Komplettierung der Anlage stehen unter anderem folgende Optionen zur Verfügung:

- Absauganlage für den Sägebereich
- Abfalltransportband
- Etikettendrucker
- Display zur Fachnummern- und / oder Stahlanzeige
- Restlängen Ausmessung, inkl. Restlängen-Optimierungs-Software
- Profilhöhen Ausmessung, incl. Toleranzausgleichs-Software
- Fernwartungs-Tool vi Internet



Eintransport der Fensterprofile vom Vorlegemagazin mit dem Transportmodul. Die Transportzange wird über einen Linear-Motor angetrieben und führt die Profile, NC-gesteuert, zum Bearbeitungsmodul. Eine verwindungssteife Konstruktion, sowie präzise Führungen und Lager gewährleisten eine sehr hohe Maßgenauigkeit für Zuschnitte und Bearbeitungen.



Das CNC-Bearbeitungsmodul. Je nach Anforderung, mit 2- 3- oder 6 Bearbeitungsachsen, für exakte Fräsungen und Bohrungen im PVC-Profil. Die Anordnung der Motoren wird anhand der Profildimensionen genau ermittelt. Kürzeste Fahrwege der Werkzeuge sind entscheidend für schnelle und dennoch saubere Bearbeitungen.

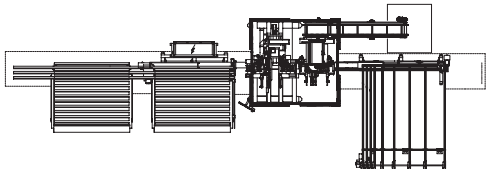


Für den Zuschnitt stehen 2 unterschiedliche Sägekonzepte zur Verfügung:

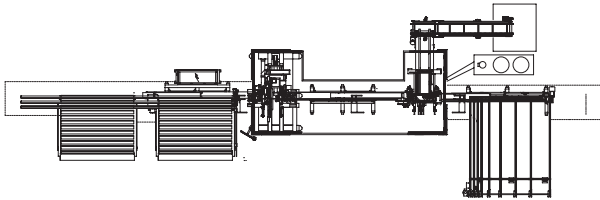
- Die flexible Einblatt-Säge mit einem schwenkbaren Bearbeitungsaggregat, für Zuschnitte von 45°/90°/135°. Optional mit Schwenkantrieb über Servo-Achse, zum Anfahren von Zwischenwinkeln.
- Die neu entwickelte und patentierte VI-Sägestation mit 2 Aggregaten, für An- und Abschnitt 45° und 135° in einem Arbeitsgang. Für den Kämpferzuschnitt ist ein Aggregat auf 90° schwenkbar. Optional auch mit den Funktionen "Klinkschnitt" und "Spitzschnitt" für einzuschweißende Kämpfer.



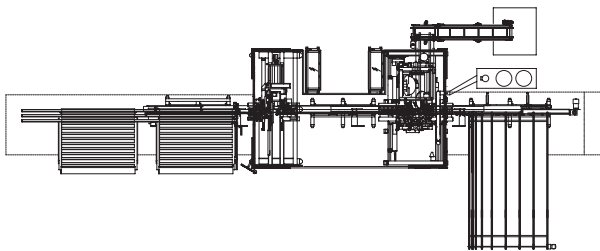
Die bearbeiteten und zugeschnittenen Stäbe werden mit einer Austransportzange (Linearmodul) auf einen Riemenförderer, oder wahlweise auf einem Querförder-Modul abgelegt.



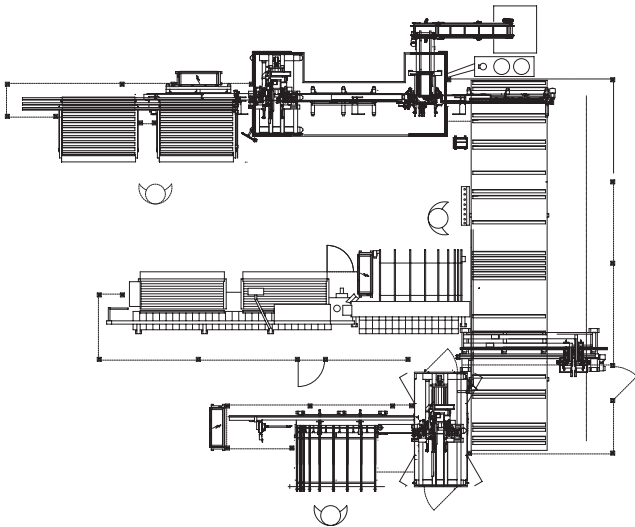
1. **Bearbeitungs- und Sägeautomat BSA 160**
für 160 Fenstereinheiten / 8 h



2. **Bearbeitungs- und Sägeautomat BSA 200**
für 200 Fenstereinheiten / 8 h

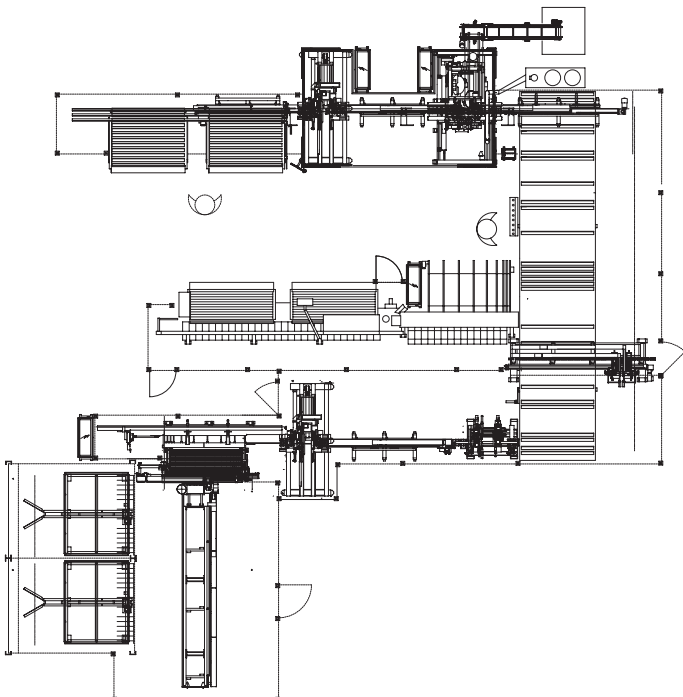


3. **Bearbeitungs- und Sägeautomat BSA 240**
für 240 Fenstereinheiten / 8 h



4. **Bearbeitungs- und Sägeautomat BSA 200**
komplettiert mit:

- Querfördermodul mit Echtpuffer-Funktion
- Stahl-Zuschnittautomat SZA 350
- Portal-Schraubstation
- Stabbearbeitungszentrum SBZ



5. **Bearbeitungs- und Sägeautomat BSA 240**
komplettiert mit:

- Querfördermodul mit Echtpuffer-Funktion
- Stahl-Zuschnittautomat SZA 350
- Portal-Schraubstation für Rahmenprofile
- kombinierte Schraub-/ Bohrstation
(Armierung für Flügelprofile verschrauben und
Dübelloch-Bohrungen in Rahmenprofilen, mit je
2 Aggregaten zur Doppelbearbeitung)
- Verbindungsstrecke mit zusätzlicher Transportzange
- Stabbearbeitungszentrum SBZ
- Automatische Stabsortieranlage



ENTWICKLUNG
PRODUKTION
SERVICE ...

