

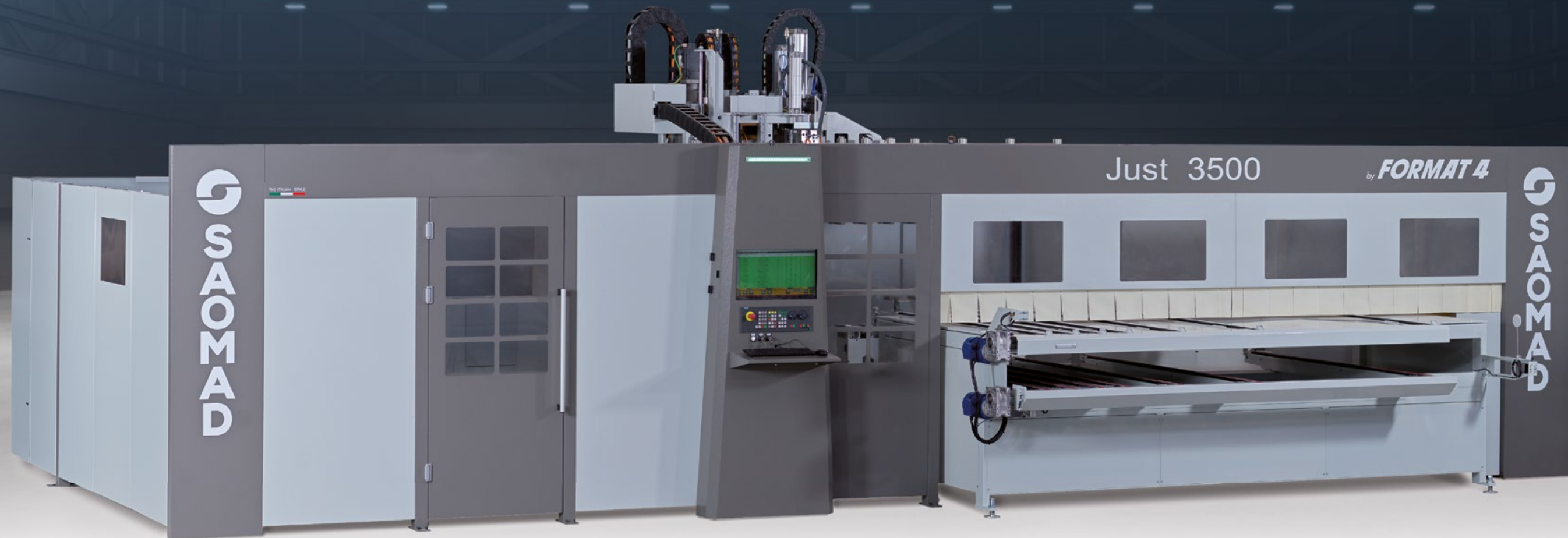
JUST 3500

CNC-Bearbeitungszentrum
für die Rahmenfertigung

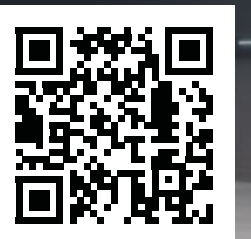


Fensterproduktion in Handwerk & Industrie, maximale Automatisierung ohne Bedienpersonal

SAOMAD
by **FORMAT 4**



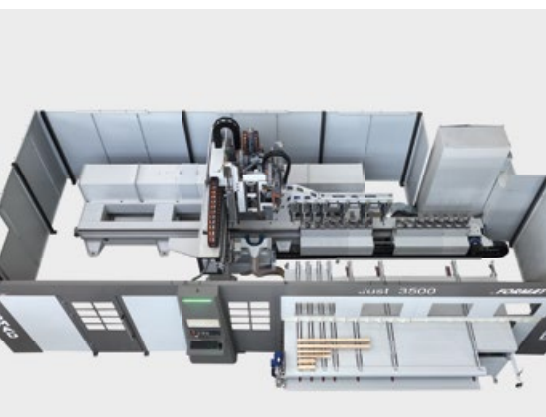
VIDEO



www.felder.group/just3500

Just 3500

CNC 4- oder 5-Achs-Bearbeitungszentrum für Fenster-, Tür- und Rahmenbau. Maximal optimierter Produktionsfluss zur Produktivitäts- und Ertragssteigerung. Ohne Bedienpersonal, dank innovativem Be- und Entladesystem und vollautomatischen Produktionszyklen.



Automatisches System zur
Werkstückzufuhr und Entladung

**Flexible Einsatzmöglichkeiten mit
4- oder 5-Achs-Hauptspindeln in
HSK 63E bzw. Anwendungsvielfalt**

Perfekte Spannung des Werkstückes, un-
abhängig von Profil oder Sektion

JUST 3500

14 – 24 FENSTER
im 1-Schicht-Betrieb*

max. BEARBEITUNGSLÄNGE
bis 3.500 mm ohne Umsetzen

AUTOMATISIERUNGSGRAD
Komplettbearbeitung,
automatisierte Bestückung,
automatisiertes Umspannen

* in Abhängigkeit verschiedener Faktoren wie z.B. Konstruktion der Eckverbindung, Werkzeugausführung, Beschlagsbearbeitung, Fensterstärken, Holzarten, u. v. a. m.

AUSSTATTUNGSMÖGLICHKEITEN DER HAUPTSPINDEL

5-ACHS HAUPTSPINDEL

- Integrierte Elekterspindel mit Motorleistung 18 kW in S6
- Flüssigkeitskühlung im Standard
- Werkzeugaufnahme HSK 63E zum elektronischen Drehen, Schneiden, Bohren, Fräsen, Zapfenschneiden und Profilierung in jedem Winkel. Der Werkzeughalter HSK 63E ermöglicht das Einfügen von Fräs- und Winkeleinheiten mit automatischem Werkzeugwechsel aus dem Werkzeugmagazin



3-ACHS HAUPTSPINDEL

- Elekterspindel mit Motorleistung 25 kW in S6
- Flüssigkeitskühlung im Standard
- Werkzeugaufnahme HSK 63E mit automatischem Werkzeugwechsel
- Zapfen-, Profil-, Bohr- und Fräsbearbeitung
- 15 kg maximales drehendes Werkzeuggewicht



Im Gegensatz zur Werkzeugaufnahme HSK 63F hat die im Standard eingesetzte HSK 63E eine deutlich größere Kegelfläche für das doppelte Drehmoment.

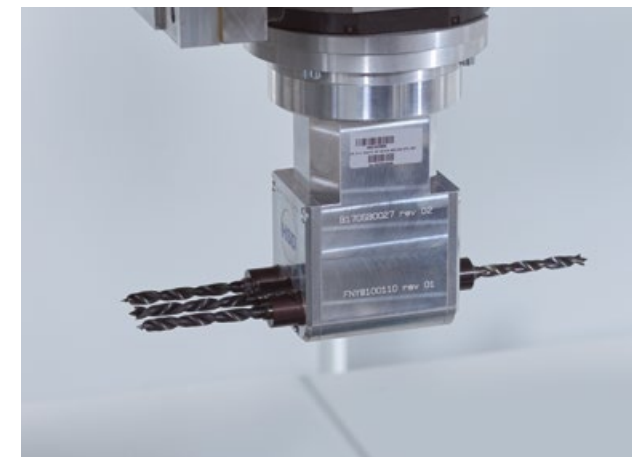
AGGREGATTECHNIK

SAOMAD
by **FORMAT 4**



STERNBOHRKOPF MIT ROTATION

- Zum Bohren von Dübelverbindungen
- Bohren der Beschläge
- Fräsen von Taschen
- Bohrdurchmesser von 2 mm – 16 mm
- ER25 Werkzeugspannung



MEHRSPINDELKOPF MIT ROTATION

- Zum Bohren von Dübel Verbindungen
- Leistungssteigerung durch Mehrfachbohrungen
- Schaft 10 mm



VERTIKALE ELEKTROSPINDEL

- Ablängen der Glasleiste
- Fräsen von Griffolive
- Fräsen für Wechselfalz-Verbindungen
- Einfäsen von Schließblechen bei 4 mm Falzluf
- ER25 Werkzeugspannung



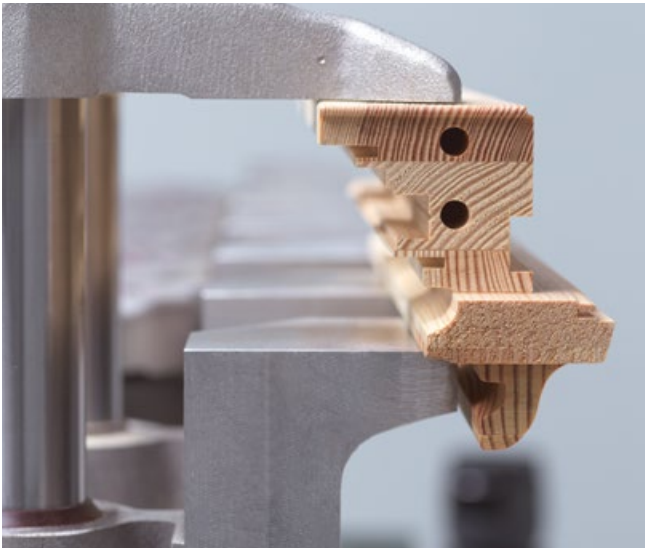
HORIZONTAL ELEKTROSPINDEL MIT 2 AUSGÄNGEN

- Fräsen von Taschen
- Fräsen von Nuten
- Bearbeitung von Schlosskästen
- Fräsen von Getriebeuten
- ER32 Werkzeugspannung



WERKSTÜCKSPANNSYSTEM

16 Arbeitszangen sorgen für eine gleichzeitige, automatisierte Beladung von jeweils 2 Werkstücken, maximale Länge jeweils bis zu 1.500 mm oder einem einzelnen Werkstück bis zu 3.500 mm.



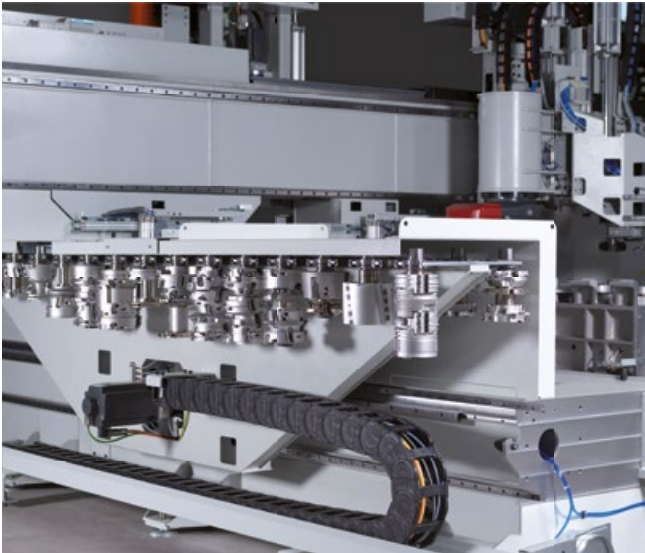
Perfekte Spannung des Werkstückes, unabhängig vom Profil oder Bearbeitungsgang. Ergebnis: gleichbleibende Präzision und maximale Flexibilität.

Falzklemmung

Eine Klemmung im ersten Arbeitsgang gefrästen Falz erhöht die Klemmfläche und erlaubt somit die Bearbeitung von sehr schmalen Bauteilen.

Schmales Bauteil

Beispiel Bearbeitung Glasteilende Sprosse und Holz-Wetterschenkel

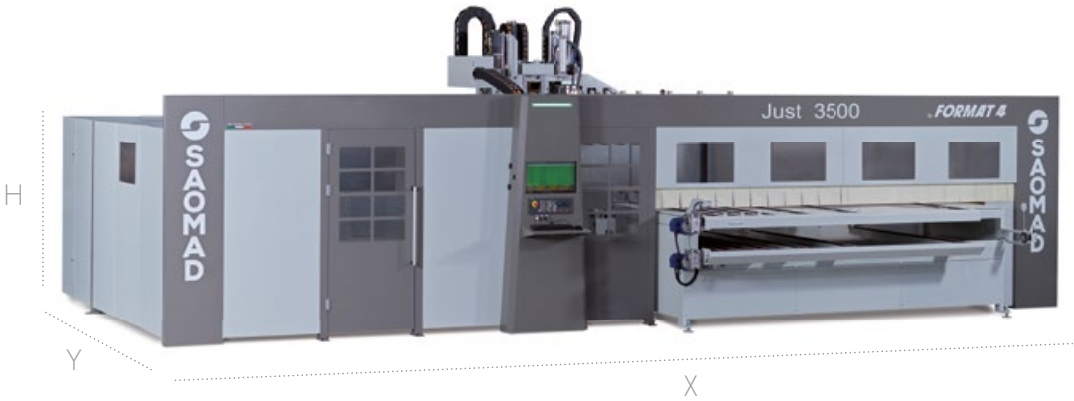


WERKZEUGMAGAZIN

Werkzeugmagazin mit 64 Positionen (optional 94 Positionen), auf das die Hauptspindel zugreifen kann. Einfaches und ergonomisches System zum manuellen Be- und Entladen für schwerste Werkzeuggarnituren und maximale Längen im Werkzeugmagazin.

TECHNISCHE DATEN JUST 3500

STEUERUNG	SIEMENS 840D SL
WERKSTÜCKABMESSUNGEN:	
Mindestarbeitshöhe	15 mm
Maximale Arbeitshöhe	160 mm
Minimale Arbeitsbreite	30 mm
Maximale Arbeitsbreite	240 mm
Minimale Arbeitslänge	180 mm
Maximale Arbeitslänge	3.500 mm
Achsgeschwindigkeit	X 100 m/min – Y 80 m/min – Z 60 m/min
AUTOMATISCHES BELADESYSTEM MIT RIEMENFÖRDERER	20 Werkstücke mit 80 mm Breite
AUTOMATISCHES ENTLADESYSTEM MIT RIEMENFÖRDERER	20 Werkstücke mit 80 mm Breite
HAUPTSPINDEL (4-ACHS)	Motorleistung 19 kW S1 / 23 kW S6 flüssigkeitsgekühlt mit C-Achse
Werkzeugaufnahme	HSK 63E
C-Achsen Positionierung	360°
Maximale Drehzahl	15.000 U/min
Werkzeug max. Gewicht	15 kg
Werkzeug max. Durchmesser	270 mm
Werkzeugaufnahme max. Länge	290 mm
5-ACHS HAUPTSPINDEL MIT C-ACHSE (ALTERNATIV)	Motorleistung 15 kW S1 / 18 kW S6 flüssigkeitsge- kühlt inkl. interpolierende C-Achse
Werkzeugaufnahme	HSK 63E
Maximale Drehzahl	24.000 U/min
Werkzeug max. Gewicht	10 kg
Werkzeug max. Durchmesser	180 mm
Werkzeugaufnahme max. Länge	290 mm
Vertikale Elektrospindel Sternkopf	4 kW S1 ER 25
Vertikale Elektrospindel Mehrspindelkopf 3 + 1 Ausgang	4 kW S1 Schaft d=10 mm
Vertikale Elektrospindel Einfach Ausgang	4 kW S1 ER 32
Horizontale Elektrospindel Einfach Ausgang	4 kW S1 ER 32
WERKZEUGMAGAZIN	64 Positionen (optional 94 Positionen)
ABSAUGSTUTZEN	2 Stück - d=160 mm Ausstattungs-abhängig



Technische Eigenschaften und Abmessungen sind unverbindlich und können zwecks Verbesserung geändert werden.

X mm	Y mm	H mm	H max. mm
9.270	5.700	2.000	3.400

Mit konsequenter Innovation und konstruktiven Technologien setzen wir immer wieder neue Standards und schaffen es so ihre individuellen Anforderungen im Fensterbau kompromisslos zu erfüllen.

Wir von der Felder Group bieten Ihnen alles aus einer Hand:
Beratung, Verkauf, Software, Service, uvam.



FELDER GROUP

KR-Felder-Straße 1
6060 HALL in Tirol, Austria
info@felder-group.com

SOFORT-INFO Tel.

DE 089 37 15 90 08

AT 05223 58500

IT 0472 832 628

