

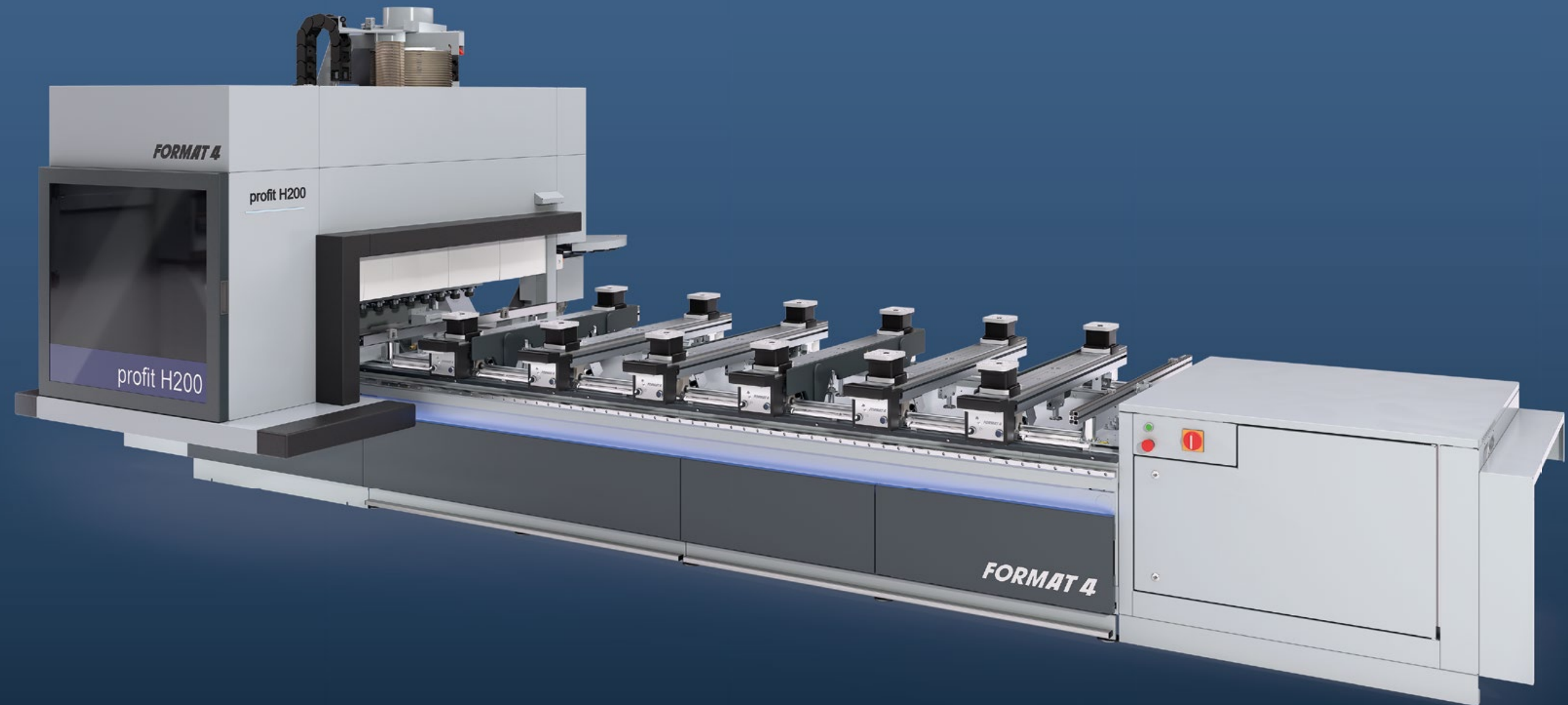
FORMAT 4®

profit H200R

HIGH-END CNC-TECHNOLOGI



FORMAT 4®



Exklusiv CNC-teknik vid den lägsta investeringsvolymen



profit H200R

- » Liten monteringsstorlek - litet platsbehov!
- » Rita = Programmera, intuitiv programvara
- » CNC-programvara inkl. 3D-korpusprogramvara "F4-Design" för presentation, stycklista och anslutning till maskin
- » Portalkonstruktion, solid konstruktion för maximal prestanda
- » Borrhuvudet täcker hela arbetsfältet
- » Högvärdig vakuumhållare med tvåkretssystem och 100 mm sughöjd
- » F4®Solutions^{ready}

Överkomlig CNC-teknik blir särskilt i den universella hantverksverksamheten allt viktigare. Oavsett om en serie av standardprodukter eller individuellt designade arbeten ska bearbetas så är Format4 CNC-bearbetningscentren profit H200R och profit H300R kapabla att producera färdiga arbetsstycken med maximal effektivitet, vilket gör maskinen till en inkomstbringare från dag ett.

FORMAT4 Högvärdiga maskiner för högvärdiga krav

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> » Konstant hög effektivitet i kontinuerlig industriell drift » Kundenspecifikt optimerade produktlösningar » Solid konstruktion med premiumkomponenter » Varierade utrustningspaket med högteknologiska lösningar » Fulländad maskinteknikprecision | <ul style="list-style-type: none"> » Premium-användarvänlighet » Kvalitet och precision från Österrike » Kompromisslös produktivitet » Perfekt servicepaket före, vid och efter köpet » Skräddarsydda finansieringslösningar » Erfarenhet av maskinteknik sedan 1956 |
|---|--|

En sammanfattning av de viktigaste höjdpunkterna



lightPos – LED-positionering av vakuum, revolutionerade enkel & exakt

Med lightPos sker positioneringen av arbetsstycket i pendeldrift utan dyra omställningstider. Förstklassig komfort! Tack vare ett sofistikerat färghanteringssystem visas varje vakuumtyp och dess inriktning i definierade färger. RGB-lysdioder på X-axeln informerar om bearbetningsstatus. lysdioder längs X- och Y-axeln visar arbetsstyckets position och dimensioner.



Kontrollerad utsugskåpa

Utsugshuvudet anpassar automatiskt sin position till en av de 3 möjliga positionerna beroende på arbetsstyckets höjd vilket minskar mängden damm och ljudutsläpp.

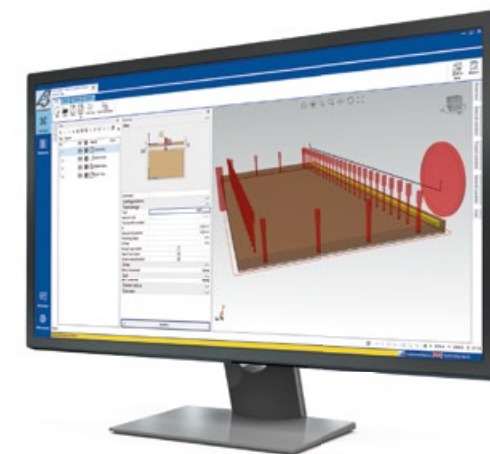


2-Krets-vakuumhantering

Med en 2-krets vakuumhantering på våra konsoler fixeras våra klämanordningar före arbetsstyckets positionering. Att flytta vakuumkopporna är därför inte längre möjligt vilket ökar processsäkerheten avsevärt.

FORMAT 4®

Detaljer



F4Integrate – Den vägledande CNC-mjukvaran

För de högsta kraven ingår allt – verktygsarkiv, programmeringsområde och användargränssnitt på maskinen med ett kontinuerligt och intuitivt användargränssnitt. F4Integrate är en egen programvaruutveckling från Format4. Utvecklat tillsammans med våra CNC-kunder från praktiken för praktiken, F4Integrate uppfyller de högsta kraven inom modern CNC-bearbetning.

Njut av bekvämligheten med ett modernt och samordnat användargränssnitt. Verktygsarkiv (F4Toolbox), programmeringsområde (CAM-område med integrerat CAD-område, F4Create) och maskinens användargränssnitt (F4Operate) förpackat i endast ett fönster, med ett kontinuerligt och intuitivt användargränssnitt.

F4Integrate är baserat på G-kod vilket gör det enkelt att ansluta externa branschprogram och ger en smidig utformning av programöverlämning.



Anhåll

För detta är H200 serien utrustad med en bakre och en mittplacerad anhållsrad. Robusta anhållscylinrar möjliggör en flexibel komponentreferens av små, medelstora och stora arbetsstycken på arbetsytan.



Underhållsöppning

Kåpan kan enkelt öppnas för en snabb åtkomst vid borrarbyte, rengörings- eller underhållsarbeten.



Flexibel och obegränsad användning av klämanordningar

Olika vakuumformer garanterar säker fixering av arbetsstycken i alla tänkbara former. Vakuumsug och klämanordningar kan dessutom användas flexibelt och i valfritt antal över hela konsolen utan begränsningar.



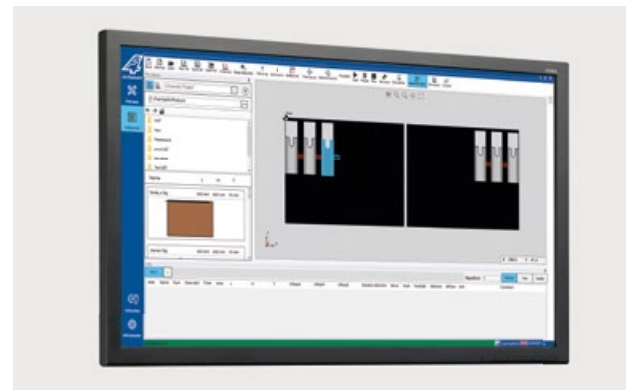
Bearbetning av ramar

Utöver vakuumkoppar kan även ramspännare användas för bearbetning av ramkomponenter. Till skillnad från vakuumkoppar skapar ramspännare sin spännkraft via tryckluft. Så kan en betydligt högre spännkraft uppnås. Tryckluftsanslutningarna befinner sig på konsolundersidan.



Positioneringsvisning av arbetsstyckesstöd och vakuumhållare

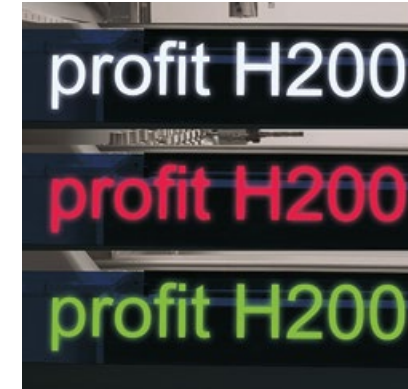
Arbetsstycket, konsolerna och vakuumkopparna visas samtidigt i programvarans simulering som standard. Därigenom garanteras att arbetsstycket placeras säkert och verktyg och sug inte kolliderar. Vakuumsugens exakta position på arbetsstyckesstöden visas med laser med hög precision. Som utökning av vår standardpositioneringshjälp finns lightPos systemet tillgängligt.



Intuitiv pekskärmsstyrning på 24" monitor

Den progressiva och intuitiva pekskämskontrollen garanterar maximal användarvänlighet. Det tydligt strukturerade och självförklarande användargränssnittet gör att du enkelt kan använda maskinen och möjliggör maximal produktivitet. Maskinfunktionerna är tydligt representerade grafiskt och olika program, målvärden och kommandoringar kan styras snabbt, enkelt och exakt med en fingertryckning.

FORMAT 4®



Status indikator

Genom de växlande färgerna i det innovativa belysningskonceptet visualiseras maskinens olika statusmeddelanden direkt. Detta gör det enkelt att hålla sig uppdaterad om statusen på ditt profit CNC-maskincenter.



Lastningssupport för arbetsstycken

Laststöd har i uppgift att förenkla förflyttningen av större och tyngre arbetsstycken. Denna fördel gör det möjligt att ensam manövrera ditt bearbetningscentrum.



Mallfräsning

För mallfräsarbeten finns en separat anslutning tillgänglig. Använda mallar gör det möjligt att fastställa komplexa komponenter på plats, som annars inte kan behandlas med vakuumkoppar.



Konsolfrikoppling

Särskilt konstruerad för användning med tryckluftsstyrd ramfastspänningssystem erbjuder denna funktion nya möjligheter och enorma spännkrafter för bearbetning av massivt trä. Möjligheten att avaktivera enskilda konsoler gör det möjligt att avlägsna avfallsmaterial utan att behöva släppa vakuumet som håller arbetsstycket på plats. Förmågan att kunna avaktivera konsollerna individuellt gör det möjligt att ta bort överskottsmaterial utan att behöva släppa sugkoppen till att hålla kvar arbetsstycket.



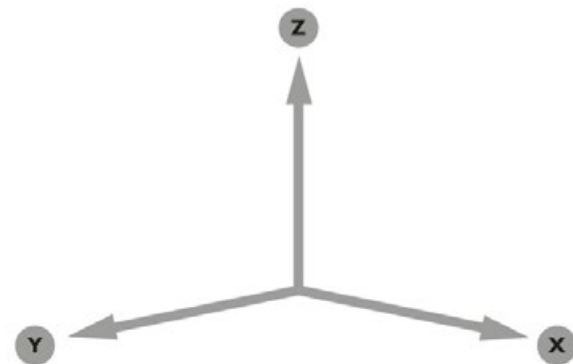
Referensstop för fanerade skivor

Utöver referensstoppscylindrarna finns även anhöll för bearbetning av skivor med överhängande faner och laminat.



Spindel

Med en fräsmotor på antingen 12 kW eller 15 kW, med en hastighet upp till 24 000 rpm som är steglöst styrd av en inverter. Drivmodulen är direkt monterad på Z-axeln dubbla linjärstyrningar garanterar en exakt vertikal styrning. Fräsmotorn är positionerad med precisionsslipade lager. Verktygslåsning HSK F 63 sker automatiskt. Via sensorer styrs låskraften och gör användningen säker. Verktygshållaren rengörs pneumatiskt. C-axeln står till förfogande som en fjärde interpolerande (360°) axel med tryckluftsanslutning.



Storlek på arbetsfält

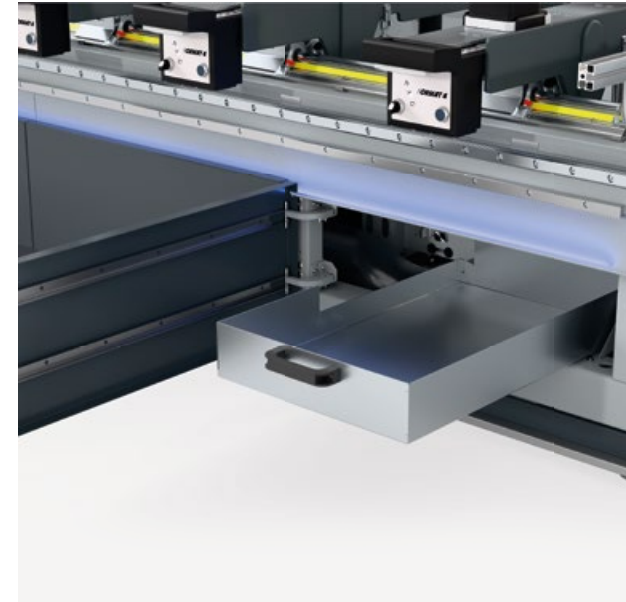
Arbetsyta: X=3300 mm Y= 1280 mm Z= 250 mm
(Passagehöjd från konsolhöjd)



Spånvisarplatta

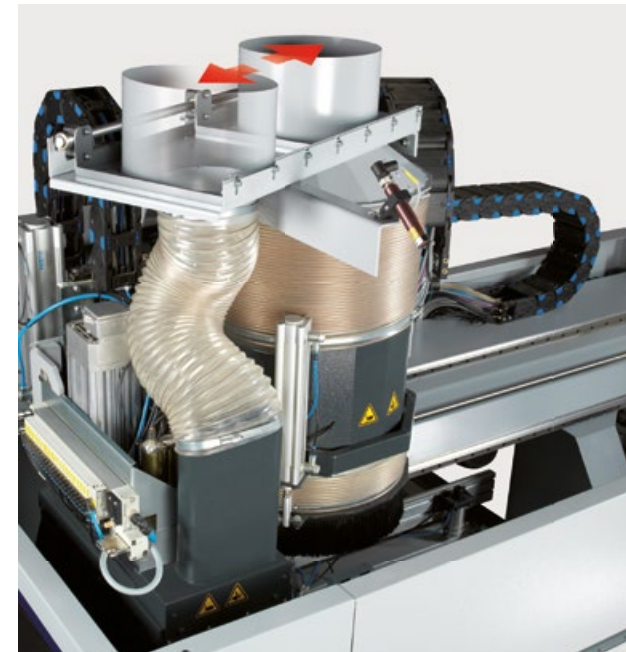
En spånstyrningsanordning på frässpindeln, styrd av C-axeln gör det möjligt att använda de verktyg som finns. När kanten på arbetsstycket bearbetas styrs spånet mot sugkanalen.

FORMAT 4®



Spåntransportband

Motordrivet transportband för borttransport av spån och bearbetnings avfall (Höger om maskinen). Vid slutet av transportbandet är de separerade av en avgränsare och plockas upp av spånsystemet. Spillbitar samlas i en container.



Utsugsstos

När den automatiskt styrda utsugskopplingen är fullständig flyttas utsugskapaciteten mellan borrhuvudet och huvudspindeln, beroende på vad som används under den tiden.



Tryckluftsmunstycke/sprayenhet

Monterat på frässpindeln för att optimisera fräsarbeten. Bekväm styrning med magnetventil direkt via styrningsmjukvaran.



Längdmätningssystem

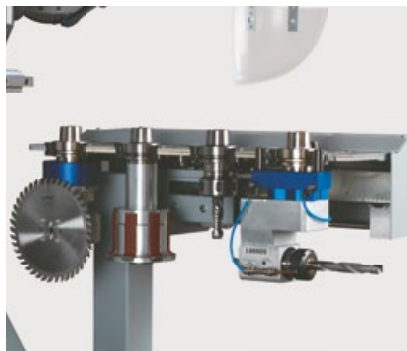
Den automatiska längdmätningseenheten bestämmer verktygslängden med en noggrannhet på en hundradels millimeter direkt på maskinen. På så vis utesluts mätfel av maskinoperatören.



12-positioners linjärväxlare monterad på maskinstativet till vänster.

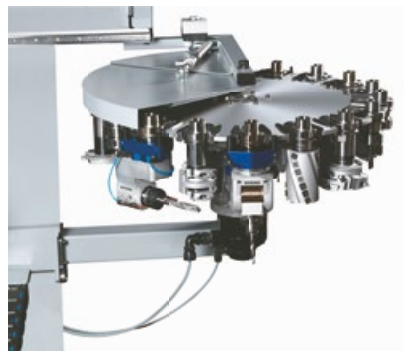
En linjär växlare med 12-platser som standard till vänster på maskinstativet ger även möjligheten att förvara upp till tre aggregat. Dessutom kan den främsta aggregatlagerplatsen användas som Pick-up upphämtningsstation för svåråtkomliga verktygsväxlingsplatser.

Tillvalet skyddskåpa skyddar HSK-verktygsfästena med hög precision dessutom optimalt mot damm och spån.



4-positioners linjärväxlare medåakande i X-axeln

Bytesplats för 4 fräsverktyg eller aggregat, monterad på körportalen. Försäkrar att verktygsväxlaren ändras även under arbetning med växelvis bearbetning.



18-platser roterande verktygsväxlare monterad på bommen

Den roterande verktygsväxlaren med 18 verktygspositioner är monterade på baksidan av gantryt och rör sig tillsammans med gantryt utmed X-axeln. 18-positions roterande verktygsväxlare håller tiden för verktygsbyte till ett minimum.



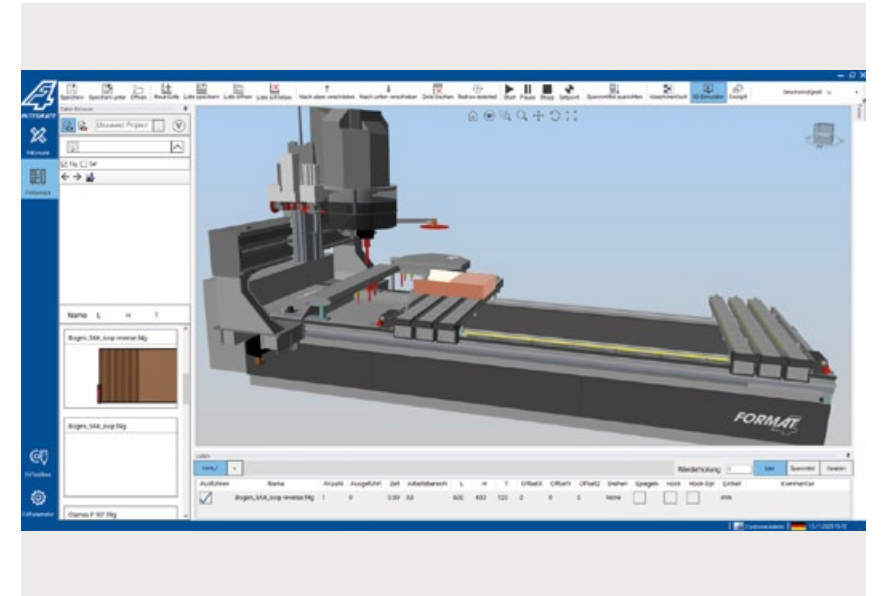
12-positioners linjärväxlare monterad till höger på maskinstativet

Verktygsväxlaren med 24 verktygspositioner förbättrar produktiviteten och skapar mer plats till övriga verktyg på maskinen.

FORMAT 4®

3D-simulator med kollisionskontroll

Med 3D-simulatoren presenteras avstånd, inmatningshastigheter, överkörningshöjder och utrustningsalternativ som 5-motion aggregat, spånavisaren, alla tallriksväxlare eller borrhuvuden korrekt och arbetstid beräknas exakt. Kollisionskontrollen kontrollerar om eventuella kollisioner kan uppstå och garanterar arbetssäkerhet på maskinen. Konturen av din fräs förs till arbetsstycket genom tilldelning av verktygets DXF-profil. DXF-profilen kan även användas som hjälp vid "inkörning" av nya verktyg och minimerar på så vis materialförbrukningen.



Automatisk centralsmörjning:

Fettet kontrolleras på X-, Y- och Z-axelns styrvagnar och transporteras till kulmutterspindlarna i Y och Z. Smörjningen utförs helautomatiskt med tidsstyrning.

Linjärstyrningar

Styrningssystem X-axel:

Lagringen sker via kapslade kulmutterbackar som löper på härdade och slipade linjärstyrningar. X-axeln positioneras med en bomberad kuggstång och pinjong.

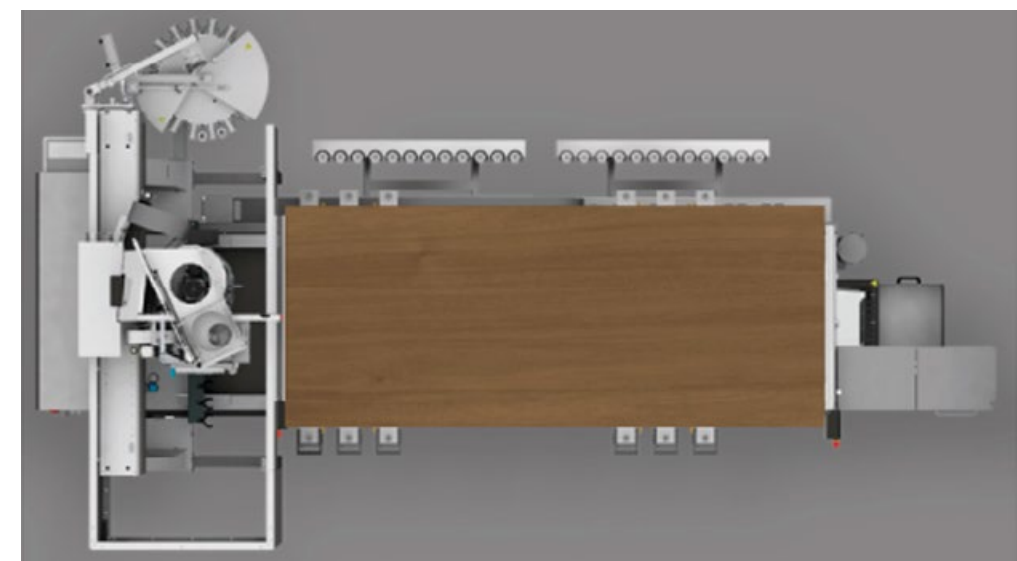
Styrningssystem Y- och Z-axel:

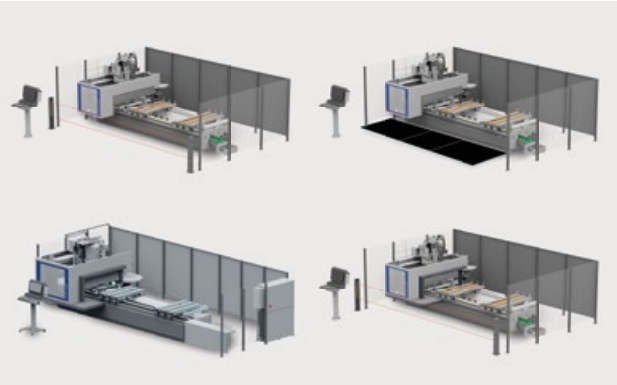
Lagringen sker via kapslade kulmutterbackar som löper på härdade och slipade linjärstyrningar. Y- och Z-axlarna placeras genom en slipad kulmutterspindel.



Fri arbetsyta via kåpans parkeringspositionering

Om kåpan befinner sig i parkeringsposition är hela arbetsytan fritt tillgänglig. På så vis har maskinoperatören inga begränsningar vid positioneringen av arbetsstycket.





Fritt valbara säkerhetskoncept

För att kunna erbjuda våra kunder olika fördelar (användarvänlighet, produktivitet, platsbehov...) är maskinen tillgänglig med flera säkerhetskoncept:

- » Säkerhetslampor
- » Larmmattor
- » Stötfångare



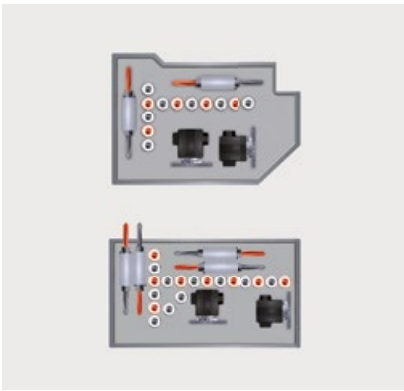
100 Millimeter vakuumhöjd

Våra maskiner är utrustade med vakuumkoppar med en höjd på 100 mm. Genom det ökade avståndet mellan konsol och arbetsstycke är begränsningen för bearbetning på undersidan av komponenten tydligt minimerad, liksom användningen av aggregat i sidoytorna.



Komfort-fotbrytare

På maskinens framsida längst hela arbetsytans längd är en fotbrytare integrerad i stativet. En sökning eller förflyttning av fotpedalen är därmed utesluten under positionering av arbetsstycke. Den enkla konstruktionen är integrerad i maskinens sammanhängande design.



Individuell konfigurering av borrhuvud

Det spelar ingen roll om maskinen ska användas till skåpstillverkning eller allround, du bestämmer hur du vill konfigurera borrhuvudet. Välj det borrhuvud som passar dina bearbetningsbehov från det omfattande sortimentet! Motor styrs via omvandlare, upp till 7500 v/min

Produkter



Cirkel- & justersågar



Bordsfräsar

Hyvelmaskiner



Kantlistmaskiner



Bredbandsputsar & borstmaskin

Värmepressar



CNC maskiner



Nesting-CNC-bearbetningscenter



Vägg- & plattuppdelningsåg



Vakuumpanel, Retursystem & Lastningsenheter

FORMAT 4®

FORMAT 4 Kompromisslös kompetens för höga krav

Premiummärket från Felder Group uppfyller sedan 2001 de högsta kraven hos professionella användare.

De anpassade högpresterande lösningarna är kompromisslöst innovativa, ger maximal användarvänlighet och absolut produktivitet.

FELDER GROUP

KR-Felder-Straße 1
A-6060 HALL in Tirol

☎ Tel. 040 636 52 31

www.format-4.se

[Kontakt](#)