

PROFILFRÄSZENTRUM PFZ 4000 CNC



Blechexpo



Stuttgart

03. – 06.11.2015

Halle 3 · Stand 3520

NORTEC

Hamburg

26. – 29.01.2016

Halle A1 · Stand 1.533

Das **RÖDER PROFILFRÄSZENTRUM PFZ 4000 CNC** zur präzisen und effizienten Bearbeitung von Langteilen aus Stahl, Edelstahl und Aluminium.

Durch die funktionelle und leicht bedienbare Steuerung lassen sich Bohr- und Fräszyklen mit grafischer Darstellung sehr anwenderfreundlich herstellen.

Aufgrund der stabilen Ausführung ist das **PFZ 4000 CNC** besonders für den Stahl- und Maschinenbau geeignet.

www.roeder-maschinenbau.de



TECHNIK

Das Maschinenbett des **PFZ 4000 CNC** besteht aus einer geschweißten Stahlkonstruktion und zeichnet sich aufgrund der speziellen Konstruktion durch eine hohe Stabilität und Steifigkeit aus.

Alle Führungsachsen sind mit spielfreien Führungen ausgestattet und werden durch Servomotoren angetrieben. Der Hauptspindeltrieb erfolgt durch einen leistungsstarken Asynchronmotor.

Die Werkzeugkühlung kann mit Sprühnebel oder Emulsion erfolgen (Option). Die innere Kühlmittelzufuhr (IKZ) kann optional gewählt werden. Ein besonderer Vorteil ist der mitfahrende Werkzeugwechsler. Dadurch kann der Werkzeugwechsler auf jeder Position erfolgen, womit eine enorme Zeitersparnis erreicht wird.

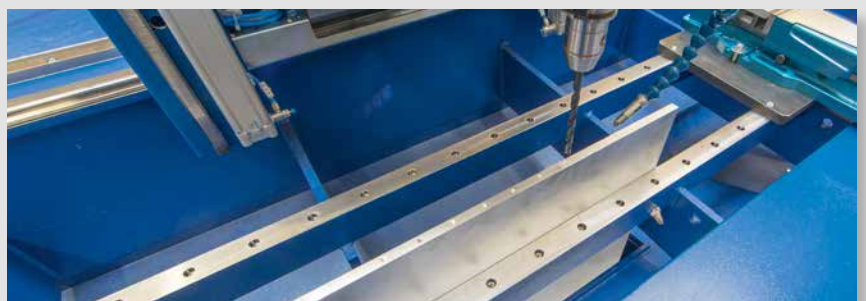
Der offene Tisch mit einer gut zugänglichen Spänewanne ermöglicht eine einfache und zeitsparende Reinigung. Optional kann ein Späneförderer integriert werden. Eine gute Zugänglichkeit an Schraubstock, Spindel und Werkzeug ermöglicht die automatisch höhenverstellbare Schutzhaube. Ein Schutzzaun mit Lichtschranke garantiert höchste Sicherheit für den Bediener.



Mit der professionellen CNC-Steuerung Heidenhain TNC 620 lassen sich grafisch unterstützte Bohr- und Fräszyklen funktionell und anwenderfreundlich herstellen. Ebenfalls besonders komfortabel ist das über die gesamte Maschinenlänge verfahrbare Bedienpult.

Zur Werkstückspannung kann der Kunde zwischen mechanischen oder hydraulischen Schraubstöcken oder einer T-Nutenplatte optional wählen. Ein großer Vorteil ist auch die Möglichkeit der stirnseitigen Bearbeitung von Platten bis max. 1000 x 1000 mm und einer Stärke von max. 80 mm. Diese können für die Bearbeitung senkrecht in das Grundgestell eingestellt werden.

roeder-maschinenbau.de



STEUERUNG UND PROGRAMMIERSOFTWARE

Professionell, übersichtlich und anwenderfreundlich: die **HEIDENHAIN TNC 620** im Dialog mit dem Benutzer.

Der TFT-Farb-Flachbildschirm mit 15 Zoll zeigt übersichtlich alle Informationen, die zur Programmierung, Bedienung und Kontrolle von Steuerung und Maschine benötigt werden. Programmsätze, Hinweise, grafische Unterstützung bei der Programmeingabe, leicht verständliche Symbole u.v.m. kennzeichnen die klare Funktionalität. Die hervorragenden Eigenschaften des durchgängig digitalen Konzepts garantieren höchste Genauigkeit und Oberflächengüte, auch bei hohen Verfahrgeschwindigkeiten und hoher Verfügbarkeit des Gesamtsystems. Über die USB-2.0-Schnittstelle schließen Sie Speichermedien oder Zeigergeräte direkt und unkompliziert am Bedienfeld an.

Optional bieten wir Ihnen eine zusätzliche Programmiersoftware für noch mehr Komfort an.

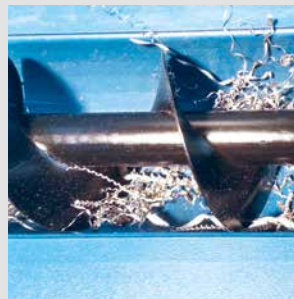
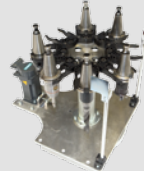


OPTIONEN



WERKZEUGWECHSLER

Gewählt werden kann zwischen einem 8-fach-Drehteller-Werkzeugwechsler oder einem 20-fach-Ketten-Werkzeugwechsler.



SPÄNEFÖRDERER

Für eine besonders komfortable Reinigung der Spänewanne kann ein automatischer Späneförderer in die Maschine integriert werden.



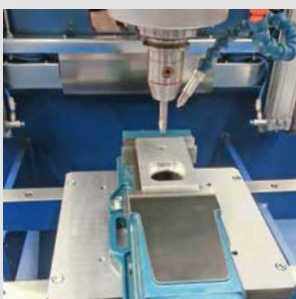
EXZENTERHEBER

Mit dem Exzenterheber lassen sich die Werkstücke besonders einfach aus der Werkstückspannung heben. Besonders vorteilhaft für ein leichteres Verschieben von überlangen Werkstücken.



KÜHLWASSEREINHEIT

Ein großzügiges Behältervolumen mit ca. 150 l und eine leistungsstarke Pumpe sorgen für eine optimale Werkzeugkühlung.



WERKSTÜCKSPANNUNG

Optional zu den standardmäßigen mechanischen Schraubstöcken können auch hydraulische Schraubstöcke gewählt werden. Desweiteren kann die Aufspannung optional über eine T-Nutenplatte erfolgen.



MINIMALMENGENSCHMIERSYSTEM

mit hochpräziser Düsenteknik, die das Aufbringen minimalster Mediummengen ermöglicht.

QUALITÄT – UNSER VERSPRECHEN

Der Name RÖDER steht für Qualität und Wirtschaftlichkeit. Ansässig in Süddeutschland, in einer Region, in der der Maschinenbau seit Generationen zu Hause ist, entwickelt und fertigt RÖDER Maschinen für unterschiedliche Branchen.

Aus der langjährigen Erfahrung im Sondermaschinenbau und der Kommunikation mit unseren Kunden wurde der Bedarf nach einer soliden, aber komfortablen und leicht bedienbaren Bearbeitungsmöglichkeit für Langteile aus Stahl, Edelstahl und Aluminium erkannt und mit dem **PFZ 4000 CNC** jetzt verwirklicht.

TECHNISCHE AUSFÜHRUNGEN

PROFILFRÄSZENTRUM	PFZ 4000 CNC
Max. Arbeitsbereich x-Achse	4.000 mm
y-Achse	400 mm
z-Achse	400 (600) mm
Werkzeugaufnahme	SK 40, HSK 63
Drehzahl Hauptspindel	8.000 U/min
Antriebsleistung Hauptspindel	11 kW
Drehmoment Hauptspindel	90 Nm bei 40% ED
Eilgang	30.000 mm/min
Bohrleistung in S355	36 mm
Gewindeschneiden in S355	M20
Fräsleistung in S355 40% ED	400 cm ³ /min
Wiederholgenauigkeit	± 0,005 mm
Druckluft-Versorgung	6 bar
Max. elektrische Leistung	28 kW
Sicherung, träge	63 A
Maschinen-Gesamt-Platzbedarf LxBxH	6.600 x 4.500 x 3.400 mm
Werkstück-Auflagehöhe	850 mm
Gesamtgewicht ca.	6.000 kg
Werkzeugwechsler	OPTION
Plätze	8 bzw. 20
Max. Werkzeug-ø	100 mm
Max. Werkzeuglänge	270 mm
Max. Werkzeuggewicht	5 kg

Weitere Ausführungen auf Anfrage.

Wir freuen uns auf den Kontakt mit Ihnen.

RÖDER MASCHINENBAU GMBH
Beim Rot 25

73340 Amstetten – Hofstett-Emerbuch
Deutschland

Telefon +49 (0)73 36 92 19-0
Telefax +49 (0)73 36 92 19-10

info@roeder-maschinenbau.de
www.roeder-maschinenbau.de