



DAN-LIST

AUTOMATISCHE PROGRAMMIERBARE BOHRMASCHINE AFP 2500

mit automatischer programmierbarer Vorschubeinheit



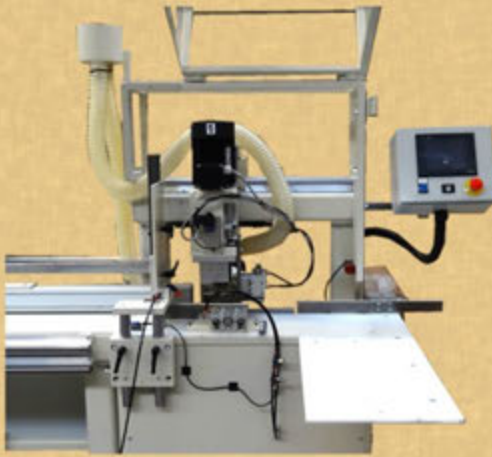
Dan-List AFP 2500 die ideale Dänisch produzierte Bohrmaschine von hoher Qualität für die Produktion, die hohe Flexibilität und schnelle Aufstellungszeiten fordert.

Nur Europäische Komponenten von höchst möglicher Qualität sind zur Konstruktion der Maschine verwendet, und wir produzieren selber die meisten Komponenten, z.B. die Bohraggregaten und die Bohrköpfen.



BOHRMASCHINEN SEIT 1980





PLC:

Die PLC Steuerung ist mit einem Speicher bis 99 verschiedene Programme ausgerüstet; mehrere Programme können aber jederzeit hinzugefügt werden. Jedes Programm enthält 18 Bohrpositionen. Wenn das Programm einmal eingetastet und gespeichert ist, wird es nur abgerufen, nächstes Mal dasselbe Werkstück bearbeitet werden soll. Die Bohrer werden ausgetauscht, das Magazin eingestellt, und die Maschine ist zum Bohren klar. Die Aufstellungszeit ist deshalb zu weniger als zwei Minuten reduziert.

- Dan-List AFP 2500 wird Standard mit einem Bohrregulat zu vertikalem Bohren oben/unten und einem Bohrregulat zu horizontalem Bohren von der Seite geliefert, kann aber mit mehreren Bohrregulaten – nach Bedarf - ausgerüstet werden. Zum Beispiel kann man auch eine Trennsäge montieren, so dass die Werkstücke nach Maß gesägt werden, bevor sie zum Bohren in die Maschine gehen.
- Dan-List AFP 2500 ist mit einer programmierbaren Vorschubeinheit versehen, die von einem Servo Motor gesteuert wird. Die Toleranz jeder Bohrposition ist 1/10 mm.
- Dan-List AFP 2500 ist extrem operatorfreundlich. Die Maschine geht selber in den Standby, wenn das Magazin leer ist, und wartet die Eingabe neuer Werkstücke ab. Deshalb kann der Operator prinzipiell eine andere Maschine bedienen oder die fertigen Werkstücke auf eine Palette stapeln, während die Dan-List AFP 2500 selber arbeitet. Dan-List AFP 2500 ist eine ein-Mann-bediente Maschine.
Es gibt aber auch die Möglichkeit, ein Roboter in die Maschine zu integrieren.
- Die Operatorsprache auf dem Touchscreen ist normalerweise Englisch, aber kann auf jede örtliche Sprache geändert werden.
- Die Zykluszeit hängt natürlich von der Positionsanzahl im Programm ab, aber wir stehen natürlich zu Ihrer Verfügung bezüglich eine präzise Berechnung für genau Ihre Werkstücke.

ARBEITSGANG

Eine schnelle Beschreibung des Arbeitsgangs:

1. Das Programm wird gemacht und gespeichert. (Ist es schon gemacht, wird es bloß auf den Touchscreen gerufen).
2. Die Maschine wird aufgestellt – das Magazine wird justiert und Bohrer werden ausgetauscht – es dauert weniger als 2 Minuten.
3. Die Vorschubeinheit nimmt automatisch das erste Werkstück vom Magazin, platziert es in die erste Bohrposition des Programmes, wo es festgespannt und gebohrt wird. Danach wird das Werkstück automatisch zur nächsten Bohrposition versetzt, wo es festgespannt und gebohrt wird. Dies wird wiederholt, bis das Werkstück fertiggebohrt ist.
4. Wenn das Werkstück fertiggebohrt ist, wird es aus der Maschine und weiter auf Kufen geschoben, die neben der Maschine platziert sind. Danach fährt die Vorschubeinheit automatisch zurück und holt das nächste Werkstück.

DIMENSIONEN DER WERKSTÜCKE

(nur richtungsweisend, sie können nach Wunsch geändert werden)

Max. Länge der Werkstücke: 2500 mm

Min. Länge der Werkstücke: 200 mm

Max. Breite der Werkstücke: 140 mm

Min Breite der Werkstücke: 10 mm

Bohrtiefe: 100 mm



Bohrregulat



Spezialbohrkopf