



/ Das Bearbeitungsprinzip der Vector 180 eignet sich beispielsweise für die Kombination mit einem CNC-Bearbeitungszentrum, auf dem die Teile – verschnittoptimiert verschachtelt – ausgefräst werden.



/ Wechselbetrieb: Während der Bearbeitung lässt sich die freie Maschinenseite mit einem neuen Teil bestücken.



/ Für einen exakten und sehr sauberen Kantenstoß sorgt der Fühlerarm.

Kantenanleimen ohne Programmieraufwand

Rund – na und?

Ein vollkommen neues Maschinenkonzept für das Anleimen von Kanten an geschwungene Teile hat das neuseeländische Unternehmen Vector auf der Holz-Handwerk vorgestellt. Deren Maschinen erledigen das automatisiert – und ohne irgendwelchen Programmieraufwand.

Die „Vector Revolution 180“ arbeitet nach einem ähnlichen Prinzip wie eine herkömmliche Durchlaufmaschine: Anleimen, Fräsen und Ziehklänge in einem Arbeitsdurchlauf. Die Arbeitsfeldgröße beträgt 3500 mm x 1830 mm und es können Werkstücke mit einer Plattendicke von 16 bis 40 mm rundum bekantet werden. Verarbeiten lassen sich Kanten mit einer Dicke von 1 bis 3 mm. Möglich sind Innenradien von mindestens 50 und Außenradien ab 20 mm.

Programmieren? Nein danke!

Die Maschine muss nicht programmiert werden. Der Bediener legt lediglich einen Startpunkt fest. Den Rest erledigt das patentierte Betriebssystem. Der Kantenvorschub ist oberhalb des Aggregats montiert und rollt die Kante über eine einfache Spule automatisch ab. Die Kante ist für das nächste Werkstück

bereit, sobald am Ende des vorherigen die Kante gekappt wurde. Dies ermöglicht einen effizienten Wechselbetrieb: Die nicht arbeitende Seite kann während der Bearbeitung mit einem neuen Teil bestückt werden. In einem geschlossenen Leimpatronensystem wird nur so viel Leim aufgeschmolzen, wie benötigt wird. Der Leim wird über eine Düse, sehr nahe an der ersten Andruckrolle, auf die Kante aufgebracht. Die Leimfläche hat dabei die gleichen Abmessungen wie das Werkstück, sodass die Überstände der Kante, die abgefräst werden, leimfrei bleiben und das Werkzeug sauber. Die Späne werden von der integrierten Absaugung entfernt. Die größte Herausforderung bei einer kompletten 360°-Bearbeitung ist eine saubere Stoßkante. Hier wird das Zusammenführen zweier Kanten von einem Fühlerarm gesteuert. Dieser ermittelt den Anfang der ange-

leimten Kante und trennt die zugestellte Kante mit einer leichten Fase ab, damit die beiden Kanten zu einer hochwertigen Stoßkante, mit einer Toleranz von unter 0,3 mm, zusammengefügt werden können. Optional können Anschlagsgauger mit integrierter Kappeinrichtung für die Endenbearbeitung rechtwinkliger Kantenüberstände verwendet werden. Mit der „Vector Revolution 120“ gibt es auch einen kleinen Bruder des Modells 180. Die Arbeitsfeldgröße beträgt hier 2440 x 1220 mm, Pendelbetrieb ist nicht vorgesehen. Möglich sind Kantenstärken von 1 bis 2 mm. Die Steuerung und der Automatisierungsgrad sind identisch. (cn/Quelle: Maschinen Grupp)

Vertrieb D Nord: Kammeyer-Grupp GmbH
Vertrieb D Süd: Maschinen Grupp GmbH
www.grupp.de