BREUNING
MASCHINENBAU GMBH

PROFImat
Hochleistungs-Lademagazin
mit 8 (6) Führungskanälen, für Werkstoffstangen von 5 bis 130 mm Ø

Automatischer Kanalwechsel für kürzeste Rüstzeiten

Das Lademagazin PROFImat ist mit 8 bzw. 6 verschiedenen Kanälen zur Führung langer Werkstoffstangen ausgestattet. Die Kanäle können für den jeweiligen Bedarf kombiniert bestellt werden.

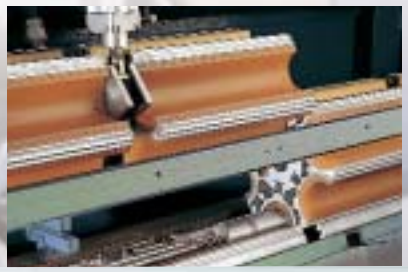
Die Führungskanäle werden fugenlos aus zwei Halbschalen gebildet, die auf sich gegenüberliegenden Walzen befestigt sind. Mit dieser Technik kann innerhalb von zwei Sekunden zum nächsten Kanal weitergeschaltet werden.
Profile jeder Art können durch den seitlich geschlossenen Kanal zuverlässig geführt werden.
Für den Wechsel des Spindeleinsatzrohres wird der PROFImat-Aufbau einfach zur Seite geschwenkt.

Kürzeste Stückzeiten

Mit einem völlig neu konstruierten Servoantrieb können die Vorschubkraft (Drehmoment) und die Vorschubgeschwindigkeit (Motordrehzahl) unabhängig voneinander eingestellt werden.

Beim Öffnen des Spannmittels wird das Ladegut ohne Verzögerung, aber auch ohne unerwünschte Beschleunigung gleichmäßig weitergeschoben.

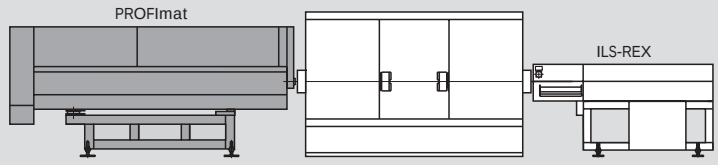
In der Steuerung sind jedem Führungskanal Standardparameter zugeordnet, die sich beim Kanalwechsel automatisch umstellen.



BREUNING
MASCHINENBAU GMBH

PROFImat – Die perfekte Ladetechnik

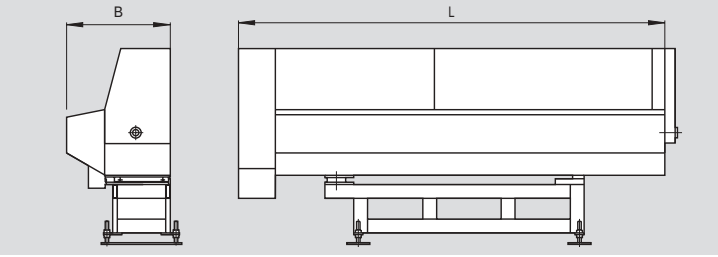
zur vollen Nutzung Ihrer Drehkapazität



High-Performance-Produktionszentrum mit dem Lademagazin PROFImat und dem Entladegerät REX aus dem ILS-System

Technische Daten PROFImat Standard

Lichte Weite	Stangen Ø mm		Anzahl der Stangendurchgänge 1	2	3	4	5	6	7	8	Typen*	Maße	
Zugrohr	max	min	jeweils max. Stangen Ø mm									B	L
22	20	5	20	18	15	13	11	9			**20.6 – 120/6**	680	3800
24	22	5	22	20	17	14	11	9			**22.6 – 120/6**	680	3800
26	24	5	24	20	19	15	12	9			**24.6 – 120/6**	680	3800
28	26	5	26	22	19	15	12	9			**26.6 – 120/6**	680	3800
32	30	5	30	25	20	16	12	9			**30.6 – 120/6**	680	3800
32	30	5	30	28	24	20	17	14	11	9	**30.8 – 196/8**	900	3800
34	32	5	32	28	24	20	17	14	11	9	**32.8 – 196/8**	900	3800
36	34	5	34	32	28	24	20	16	13	9	**34.8 – 196/8**	900	3800
42	40	5	40	35	30	25	20	16	13	9	**40.8 – 196/8**	900	3800
44	42	5	42	35	30	25	20	16	13	9	**42.8 – 196/8**	900	3800
47	45	5	45	40	35	30	25	20	15	10	**45.8 – 196/8**	900	3800
52	50	8	50	45	40	35	30	25	20	15	**50.8 – 196/8**	900	3800
54	52	8	52	45	40	35	30	25	20	15	**52.8 – 196/8**	900	3800
57	55	25	55	50	45	40	35	30			**55.6 – 196/6**	900	3800
57	55	15	55	50	45	40	35	30	25	20	**55.8 – 270/8**	1250	3900
62	60	30	60	55	50	45	40	35			**60.6 – 196/6**	900	3800
62	60	20	60	55	50	45	40	35	30	25	**60.8 – 270/8**	1250	3900
64	62	30	62	55	50	45	40	35			**62.6 – 196/6**	900	3800
64	62	20	62	55	50	45	40	35	30	25	**62.8 – 270/8**	1250	3900
67	65	35	65	60	55	50	45	40			**65.6 – 196/6**	900	3800
67	65	25	65	60	55	50	45	40	35	30	**65.8 – 270/8**	1250	3900
70	68	35	68	62	56	50	45	40			**68.6 – 196/6**	900	3800
72	70	40	70	65	60	55	50	45			**70.6 – 270/6**	1250	3900
72	70	30	70	65	60	55	50	45	40	35	**70.8 – 270/8**	1250	3900
74	72	40	72	65	60	55	50	45			**72.6 – 270/6**	1250	3900
74	72	30	72	65	60	55	50	45	40	35	**72.8 – 270/8**	1250	3900
82	80	50	80	75	70	65	60	55			**80.6 – 270/6**	1250	3900
82	80	40	80	75	70	65	60	55	50	45	**80.8 – 270/8**	1250	3900
92	90	60	90	85	80	75	70	65			**90.6 – 270/6**	1250	3900
92	90	50	90	85	80	75	70	65	60	55	**90.8 – 340/8**	1500	4000
102	100	70	100	95	90	85	80	75			**100.6 – 270/6**	1250	3900
102	100	60	100	95	90	85	80	75	70	65	**100.8 – 340/8**	1500	4000
112	110	80	110	105	100	95	90	85			**110.6 – 340/6**	1500	4000
122	120	90	120	115	110	100	95	90			**120.6 – 340/6**	1500	4000
132	130	100	130	125	120	115	110	105			**130.6 – 340/6**	1500	4000



***30.8 und höher:** Bei diesen Typen sind die Führungskanäle einzeln ersetzbar.

Kürzeste Zeiten beim Stangenwechsel

Die Stangenreste werden durch die Spindel in den Späneraum entsorgt. Schon während der Bearbeitung des letzten Drehteils befördert der PROFImat die nächste Werkstoffstange in den Führungskanal und schiebt sie in die Warteposition.

Öldurchflutung für hohe Drehzahlen

Die Hydrodynamik der Öldurchflutung stabilisiert den Rundlauf und überbrückt Zwischenabmessungen. Die Werkstoffstangen werden automatisch mittig, reibungsarm und schwingungsfrei geführt, wodurch insbesondere die Maschinenspindel entlastet wird.

Steuerungsschnittstellen

Ein Pool erprobter Schnittstellen steht zum schnellen Anschluß an die Drehmaschinen namhafter Hersteller zur Verfügung. Dies verkürzt den Aufwand für Installation und Inbetriebnahme.

Einschubsteuerung

Mit programmierbarer Stangenanfangsposition

Werkstoff-Stopper

Zum 'Einfädeln' von Profilstangen in das Spannmittel

Optionen

- Reststückauszug nach hinten
- Elektromechanische Schwenkeinrichtung
- Axiale Verschiebeeinrichtung

Kurt Breuning
IRCO Maschinenbau GmbH
Sindelfinger Straße 9
D-71144 Steinenbronn
Telefon: (0 71 57) 52 86-0
Telefax: (0 71 57) 52 86-55
E-mail:
technologie@breuning-irco.de

Frankreich/Schweiz/Österreich:
Jean Zimmermann
Rue Chalière 17
CH-2740 Moutier
Telefon: ++41 (32) 4 93 43 27
Autotel.: ++49-172 8 07 44 27
Telefax: ++41 (32) 4 93 70 29