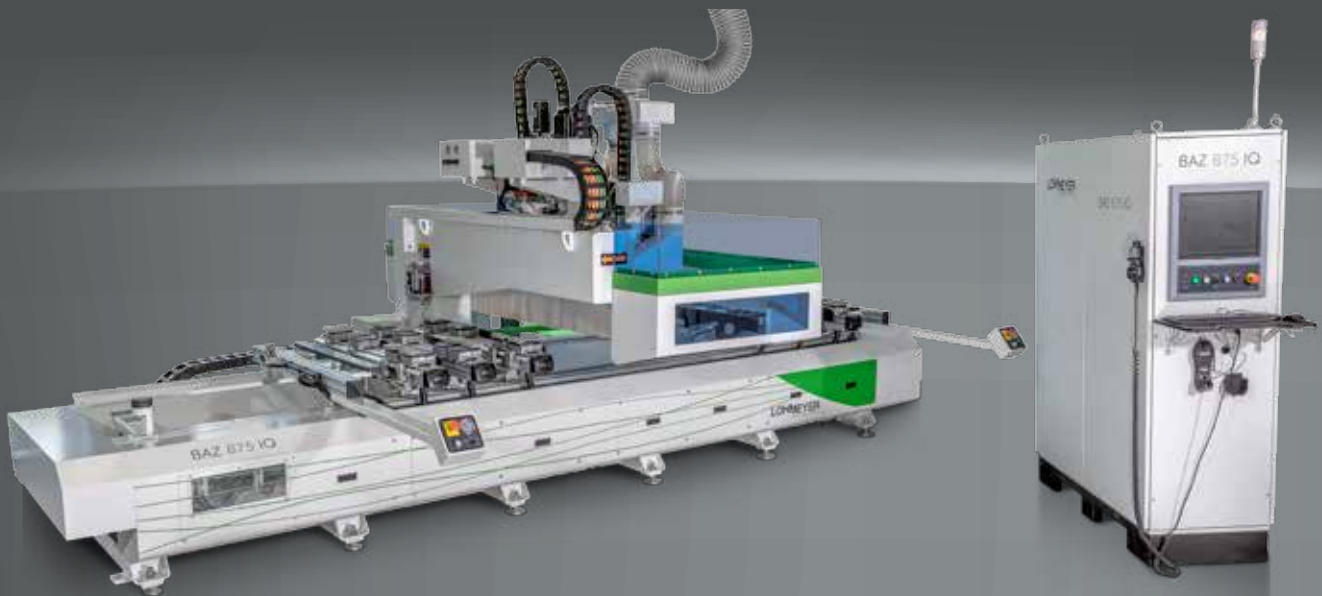


LOHMEYER

SMART · WOOD · WORKING



BAZ 8 IQ

Druckbalkensäge Formatkreissäge Bearbeitungszentrum Kantenanleimmaschine



Wood IQ ist Ihre smarte Wahl

Eine gute Basis ist alles



Wir sind Lohmeyer

Lohmeyer Smart Wood Working steht für die Wertschöpfungskette in der Plattenbearbeitung. Zuschnitt, Kantenanleimen, Bohren und Fräsen - das sind unsere Spezialitäten. Durch standardisierte Best-Practice-Maschinen gepaart mit einem schnellen und unkomplizierten Service wollen wir Ihren Erfolg als industriellen Verarbeiter von Plattenwerkstoffen und als professionellen Zulieferer stärken. Ein Team von Spezialisten mit langjähriger Erfahrung in der Plattenbearbeitung macht dies möglich.

Unsere smarten Produktlinien der 3er / 5er / 7er und 8er Linie kombinieren bewährte Qualität mit einem Preis-Leistungsverhältnis, das seinesgleichen sucht. Das geht, weil wir intelligent verschiedene Komponenten zusammenführen. Erfahrene deutsche und chinesische Ingenieure setzen europäische Technikstandards konsequent in Maschinenteknik um. Produziert werden die Maschinen in China in einer der modernsten Produktionsstätten für Holzbearbeitungsmaschinen.

Unser europaweites Servicenetzwerk garantiert die kontinuierliche Verfügbarkeit unserer Maschinen und Anlagen sowie jederzeit technische Unterstützung.



BAZ 810 IQ • BAZ 810D IQ



Verfahrwege / Verfahrgeschwindigkeiten

- X-Achse: 2.540 mm 50 m/min
- Y-Achse: 940 mm 50 m/min
- Z-Achse: 150 mm 20 m/min
- qualitativ hochwertige Servomotoren für akkurates Verfahren in jeder Achse
 - BAZ 810 IQ: 2 in X, 1 in Y, 1 in Z
 - BAZ 810D IQ: 2 in X, 1 in Y, 2 in Z
- auf Linearführungen gelagerte Führungssysteme:
 - Kugelumlaufspindel (Z)
 - Zahnstangengetriebe (X und Y)

Doppelter Bohrblock des BAZ 810D IQ

- Bohrrausrüstung:
 - 2 x 14 vertikale Spindeln
 - 2 x 10 horizontale Spindeln
- Spindeln einzeln abrufbar
- Bohrköpfe unabhängig zueinander verfahrbar
- Bohren von fünf Seiten in einem Arbeitsgang möglich
- Drehrichtung: Uhrzeigersinn und gegen Uhrzeigersinn

Arbeitstisch

- Tisch mit sechs Auflagen und jeweils zwei Vakuumsaugern
- Anhebeschwingen für ein einfaches Positionieren der Werkstücke
- Pendelbearbeitung zur Reduzierung von Nebenzeiten

Sauger

- verschiedene Sauger können unkompliziert zum Fixieren von Platten unterschiedlichster Form und Größe eingestellt werden
- min. Plattenbreite 50 mm

Elektrische Ausstattung

- separater Elektroschaltschrank mit Klimaanlage
- Auswahl der Arbeitsstationen über das Bedienfeld
- Syntec-Steuerung
- IPC mit Windows-Betriebssystem
- USB-Anschluss
- 17" Bildschirm

Separate Staubabsaugung für jede Bearbeitungseinheit

BAZ 810 IQ • BAZ 810D IQ

Alle Parameter auf einen Blick

		BAZ 810 IQ	BAZ 810D IQ
Arbeitsbereich	X-Achse		2.500 mm
	Y-Achse		900 mm
	max. Werkstückdicke		50 mm
Arbeitstisch		5 bewegliche Auflagen mit jeweils 2 Vakuumsaugern	6 bewegliche Auflagen mit jeweils 2 Vakuumsaugern
Min. Werkstückbreite			50 mm
Max. Verfahrgeschwindigkeiten	X-Achse		50 m/min
	Y-Achse		50 m/min
	Z-Achse		20 m/min
Hauptfrässpindel	Anzahl	1	-
	Drehzahl	18.000 UPM	-
	Leistung	6 kW	-
	Spannzange	ER32	-
Bohrblock 1	Leistung		1,7 kW
	Drehzahl		4.000 UPM
	vertikale Bohrer	12	14
	horizontale Bohrer (X)	2 + 2	3 + 3
	horizontale Bohrer (Y)	2 + 2	2 + 2
Bohrblock 2	Leistung	-	1,7 kW
	Drehzahl	-	4.000 UPM
	vertikale Bohrer	-	14
	horizontale Bohrer (X)	-	3 + 3
	horizontale Bohrer (Y)	-	2 + 2
Vakuumpumpe	Leistung	5,5 kW	5,5 kW
	Saugvolumenstrom	160 m ³ /h	160 m ³ /h
Absaugung	Kühlung		luftgekühlt
	Leitungsdurchmesser		2 x 200 mm
	Geschwindigkeit		min. 28 m/s
	Anschluss der Anlage		Ø 250 mm, Höhe 2.400 mm
	Absaugleistung		min. 4.950 m ³ /h
	Druckabfall		min. 2.200 Pa
Achtung: Gewichtsentlastung am Absaugschlauch!			
Druckluft	Luftdruck		7 bar
	Leistung	26 kW/68A	15 kW/68A
Stromversorgung	Frequenz		50 Hz
	Spannung		400 V, 3 Phasen
Maschinenmaße	Länge x Breite *	4.000 x 2.010 mm	4.000 x 2.010 mm
	Maschinenhöhe		1.970 mm
	Gewicht	2.600 kg	2.600 kg

* Hinweis: zuzügl. Sicherheitseinrichtungen je nach örtlichen Gegebenheiten

Flachtischmaschinen der Serie BAZ 824n IQ



Bearbeitungstische

- BAZ 822n IQ 2.500 x 1.250 mm
- BAZ 823n IQ 3.000 x 1.600 mm
- BAZ 824n IQ 3.000 x 2.100 mm

Ausstattung

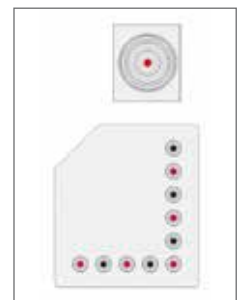
- Arbeitstisch: in vier Bereiche aufgeteilter Rastertisch
- seitliche Ausrichtvorrichtung zum exakten Positionieren der Platten
- Hauptspindel und Bohrkopf mit separaten Z-Achsen
- automatischer Werkzeugwechsler mit 8 Positionen, Servo angetrieben, mit Näherungsschalter für freie Position beim Werkzeugwechsel
- zentrales Schmiersystem für die linearen Führungssysteme der X-, Y- und Z-Achse
- Werkzeugmessfühler und -halterung zum Vermessen der Werkstücklänge
- Handrad erleichtert die Einrichtung neuer Teile

Steuerung

- IPC mit Windows-Betriebssystem, 17" Bildschirm
- USB-Anschluss
- SYNTEC-Steuerung
- separater Schaltschrank mit Klimaanlage

Führungssystem

- auf Linearführungen gelagerte Führungssysteme:
 - Zahnstangengetriebe (X)
 - Kugelumlaufspindel (Y und Z)
- leistungsstarke Servomotoren für präzise und stabile Achsenbewegung:
 - 2 in X, 1 in Y, 1 in Z



BAZ 822n IQ • BAZ 823n IQ • BAZ 824n IQ

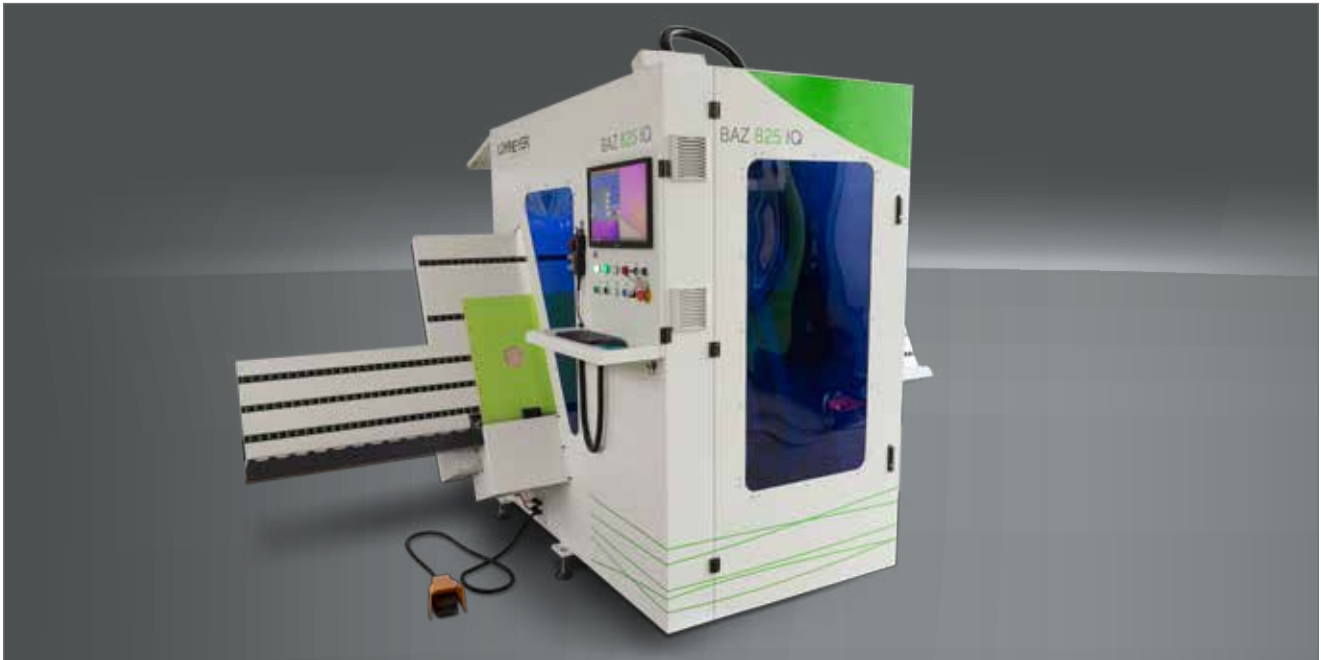
Alle Parameter auf einen Blick

		BAZ 822n IQ	BAZ 823n IQ	BAZ 824n IQ
Arbeitsbereich	X-Achse	2.500 mm	3.000 mm	3.000 mm
	Y-Achse	1.250 mm	1.600 mm	2.100 mm
	max. Werkstückdicke		max. 30 mm	
Max. Verfahrgeschwindigkeiten	X-Achse		70 m/min	
	Y-Achse		50 m/min	
	Z-Achse		20 m/min	
Hauptfrässpindel	Anzahl		1	
	Drehzahl		24.000 UPM	
	Leistung		9 kW	
	Werkzeugschnittstelle		HSK-63F	
	Spannzange		ER32	
Automatischer Werkzeugwechsler	Anzahl der Werkzeuge	Werkzeugmagazin mit 8 Positionen		
Bohrblock	vertikale Bohrer		10	
	max. Bohrdurchmesser		35 mm	
	Leistung		1,7 kW	
Vakuumpumpe	Drehzahl		4.000 UPM	
	Leistung		2 x 5,5 kW	
	Saugvolumenstrom		2 x 160 m ³ /h	
	Ansaugdruck		0,8 kg/cm ²	
	Kühlung		luftgekühlt	
Absaugung	Leitungsdurchmesser		200 mm	
	Geschwindigkeit		min. 28 m/s	
	Anschluss der Anlage		Ø 250 mm, Höhe 2.400 mm	
	Absaugleistung		min. 4.950 m ³ /h	
	Druckabfall		min. 2.200 Pa	
		Achtung: Gewichtsentlastung am Absaugschlauch!		
Druckluft	Luftdruck		7 bar	
	Leistung	27 kW/68A	27 kW/68A	27 kW/68A
Stromversorgung	Frequenz		50 Hz	
	Spannung		400 V, 3 Phasen	
	Länge x Breite *	4.000 x 3.000 mm	4.500 x 3.450 mm	4.500 x 4.000 mm
Maschinenmaße	Maschinenhöhe		2.600 mm	
	Gewicht	2.500 kg	2.900 kg	3.400 kg

* Hinweis: zuzügl. Sicherheitseinrichtungen je nach örtlichen Gegebenheiten

BAZ 825 IQ

Vertikale Plattenbearbeitung



Ausstattung

- platzsparender stabiler Maschinenständer durch vertikale Bauweise
- 3 CNC-gesteuerte Achsen in X, Y und Z Richtung
- Delta Servomotoren und Antrieb
- Sichtfenster
- frei positionierbare CNC-gesteuerte Werkstückzange
- vakuumloses Fixieren des Werkstücks durch stabile Niederhalter im Bearbeitungsbereich
- 17 Zoll Farbmonitor
- Freiraum für Durchgangsbohrungen und Fixierung im Bearbeitungsbereich, dadurch keine Rüstzeiten

Intelligentes Spannzangensystem

- automatisches Umspannen bei Fräserkollision
- Spannzange positioniert sich automatisch nach dem Festlegen der Werkstückbearbeitung
- max. Werkstückdicke 60 mm

Bohreinheit

- 13 einzeln abrufbare vertikale Spindeln
- 8 horizontale Spindeln (3 + 3 in X, 1 + 1 in Y)
- Vorlegehub 50 mm
- max. Bearbeitungstiefe 30 mm

Fräsaggregat

- Fräsmotor mit Spannzangenaufnahme ER32
- 4,5 kW Spindel
- max. 18.000 UPM



BAZ 825 IQ

Alle Parameter auf einen Blick

Werkstückmaße	Länge	200 mm - 2.500 mm (mehr möglich bei bauseits bereitgestellter Unterstützung des Werkstücks)
	Breite	70 mm - 850 mm
	Höhe	12 mm - 60 mm
	Gewicht	max. 40 kg
Max. Verfahrgeschwindigkeiten	X-Achse	70 m/min
	Y-Achse	50 m/min
	Z-Achse	15 m/min
Fräsaggregat	Anschlussspannung	400 V
	Drehzahl	max. 18.000 UPM bei 200 Hz
	Leistung	4,5 kW
	Max. Durchmesser Werkzeugaufnahme	20 mm
	Max. Werkzeugdurchmesser	35 mm
	Max. Werkzeuglänge	70 mm
Bohraggregat	Spannzange	ER32
	Vorlegehub pneumatisch (Z-Richtung)	80 mm
	Max. Bohrtiefe	40 mm
	vertikale Bohrer (Einzelspindeln)	13
	Drehrichtung Einzelspindeln	rechts
	horizontale Bohrer (Doppelspindeln)	3+3 in X, 1+1 in Y
	Drehrichtung Doppelspindeln	rechts / links
	Drehzahl	3.000 UPM
	Antriebsleistung	2,2 kW
	Durchmesser Bohrer Aufnahme	10 mm
Druckluft	Max. Bohrerdurchmesser	35 mm
	Betriebsdruck	7 bar
Absaugung	Leitungsdurchmesser	100 mm, Anschluss direkt an der Bearbeitungseinheit
	Geschwindigkeit	min. 28 m/s
	Anschluss der Anlage	Ø 250 mm, Höhe 2.400 mm
	Absaugleistung	min. 4.950 m ³ /h
	Druckabfall	min. 2.200 Pa
Achtung: Gewichtsentlastung am Absaugschlauch!		
Stromversorgung	Anschlussleistung	30 kW/68A
	Gesamtleistung	12,2 kW
	Frequenz	50 Hz
	Spannung	400 V, 3 Phasen
Maschinenmaße	Länge x Breite x Höhe *	3.720 x 1.690 x 2.056 mm
	Gewicht	2.500 kg

* Hinweis: zuzügl. Sicherheitseinrichtungen je nach örtlichen Gegebenheiten

CNC-Bearbeitungszentrum BAZ 830n IQ (Nesting) Fräsen und Formatieren von Halbformatplatten



Bearbeitungstische

- BAZ 830n IQ 4.000 x 2.100 mm
- BAZ 829n IQ 3.000 x 2.100 mm
- BAZ 828n IQ 3.000 x 1.600 mm
- BAZ 827n IQ 2.500 x 1.250 mm

Konfiguration des Tisches

- Rastertisch für exzellenten Vakuumsaugeffekt
- Vakuumschicht aufgeteilt in sechs manuell regulierbare Abschnitte einschließlich zwei Vakuumpumpen mit je 160 m³/h

Führungssystem

- auf Linearführungen gelagerte Führungssysteme:
 - doppelter Zahnstangenantrieb in X-Richtung
 - Zahnstangenantrieb in Y-Richtung
 - Kugelumlaufspindel in Z-Richtung
- leistungsstarke digitale Servomotoren in allen drei Achsen: 2 in X-Achse, 1 in Y-Achse, 1 in Z-Achse



Leistungsstarke, bewährte 9 kW Hauptspindel SK30



Höchste Genauigkeit bei der Korpus- und Konturbearbeitung

Hochwertige Ausstattung für vielseitige Anwendungen



*Anwendungsbeispiel
Herstellung von Fahrradrahmen*

Bearbeitungseinheit

- automatische Werkzeugwechselspindel 9 KW, 24.000 UPM mit Magazin für 6 Werkzeuge (ISO30 Kegel und ER32 Spannzangen)
- automatischer 6-fach Pickup-Werkzeugwechsler
- Werkzeuglängenmesser und Vorrichtung zum manuellen Werkzeugwechseln



Hohe Betriebssicherheit durch hochwertige elektronische Bauteile

Steuerung

- WEIHONG
- Handrad mit 14 Einstellungen zum Steuern der Achsen X, Y, Z, U und V

Schaltschrank

- separater Elektroschaltschrank
- hochwertige Elektronikkomponenten
- Maschinenzustandsleuchte
- USB-Anschluss

Automatisches Schmiersystem

- Linearführungen (X, Y, Z) werden automatisch geschmiert

Kabelkette

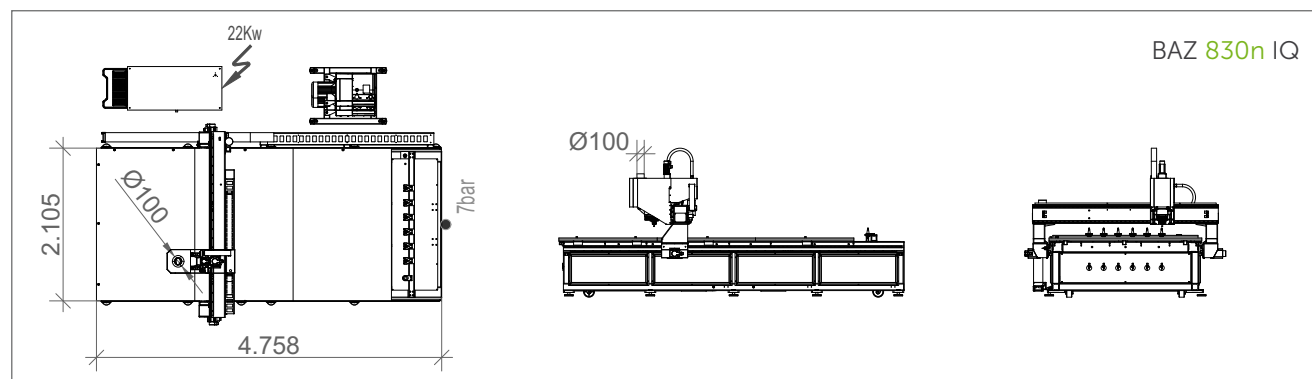
- hochwertige Kabelkette zum Schutz der Elektro- und Druckluftleitungen bei Maschinenbewegung in X-, Y- und Z-Richtung



Alle Parameter auf einen Blick

		BAZ 827n IQ	BAZ 828n IQ	BAZ 829n IQ	BAZ 830n IQ
Arbeitsbereich	X-Achse	2.500 mm	3.000 mm	3.000 mm	4.000 mm
	Y-Achse	1.250 mm	1.600 mm	2.100 mm	2.100 mm
	max. Werkstückdicke	50 mm			
Max. Verfahr- geschwindigkeiten	X-Achse	50 m/min			
	Y-Achse	50 m/min			
	Z-Achse	20 m/min			
Hauptfrässpindel	Anzahl	1			
	Drehzahl	24.000 UPM			
	Leistung	9 kW			
	Werkzeugschnittstelle	SK30			
	Spannzange	ER32			
	Linearer Werkzeugwechsler	6 Positionen			
Vakuumpumpe	Leistung	2 x 5,5 kW			
	Saugvolumenstrom	2 x 160 m ³ /h			
	Ansaugdruck	0,8 kg/cm ²			
	Kühlung	luftgekühlt			
Absaugung	Leitungsdurchmesser	100 mm			
	Geschwindigkeit	min. 28 m/s			
	Anschluss der Anlage	Ø 250 mm, Höhe 2.400 mm			
	Absaugleistung	min. 4.950 m ³ /h			
	Druckabfall	min. 2.200 Pa			
Achtung: Gewichtsentlastung am Absaugschlauch!					
Druckluft	Luftdruck	7 bar			
	Leistung	22 kW/68A			
Stromversorgung	Frequenz	50 Hz			
	Spannung	400 V, 3 Phasen			
Maschinenmaße	Länge x Breite *	3.300 x 2.000 mm	3.800 x 2.300 mm	3.800 x 2.800 mm	4.800 x 2.800 mm
	Maschinenhöhe	1.820 mm			
	Gewicht	2.500 kg	3.000 kg	3.200 kg	3.500 kg

* Hinweis: zuzügl. Sicherheitseinrichtungen je nach örtlichen Gegebenheiten



CNC-Bearbeitungszentrum BAZ 875 IQ

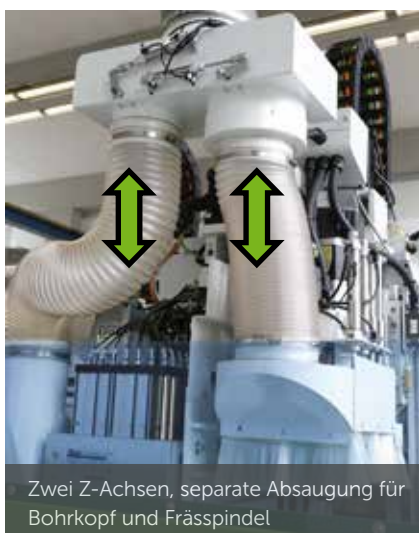
Der Allrounder für den Innenausbau

Das BAZ 875 IQ lässt keine Wünsche in Bezug auf die Anwendungstechnik offen. Korpusbau, Türenfertigung und die gesamte Palette der Plattenbearbeitung bildet unser Alleskönner ab.



Im Standard enthalten:

- leistungsstarke 12 kW HSK 63F Werkzeugwechselfspindel
- servomotorischer 8-fach Werkzeugwechsler
- 14 vertikale Spindeln, horizontale Spindeln 2+2 in X/Y, Nutsäge in X
- 6 Servoantriebe: X / Y / 2 x Z / C-Achse und Werkzeugwechsler
- Spänentransportband
- Barcodeleser
- austauschbares Saugersystem
- übersichtlicher Schaltschrank mit Klimaanlage
- werkstattorientierte Programmiersoftware DDX mit CAM-Modul
- Zentralschmierung



Zwei Z-Achsen, separate Absaugung für Bohrkopf und Frässpindel



Abgedeckte Linearführungen



Automatische Werkzeuglängenmessung

Konfiguration des Arbeitstisches



Konfiguration des Tisches

- 6 Auflagen aus Aluminium (4 Auflagen mit Plattenhebevorrichtung 1.250 mm)
- Niederhalter für schmale Werkstücke (optional)
- LED-Positioniersystem (optional)

Anschlagsystem mit elektronischer Anschlagabfrage

- Anhebeschwingen zur einfachen Werkstückpositionierung
- 6 Anschläge hinten, mit Auflage verfahrbar
- 6 Anschläge vorne/mittig, mit Auflage verfahrbar
- 2 Seitenansschläge

Spänetransportband

- im Rahmen integriert
- zum Abtransport von Spänen und Reststücken aus dem Maschinenständer

Sauger

- flexibles Saugersystem mit LED-Anzeigen (optional)
- 50 mm hoch
 - 10 Sauger - 125 x 140 mm
 - 8 Sauger - 125 x 75 mm
 - 6 Sauger - 125 x 50 mm



CNC-Bearbeitungszentrum BAZ 875 IQ

Konfiguration der Bearbeitungseinheiten

*8-fach Werkzeugwechsler
Servomotorisch angetrieben*



8-fach Werkzeugwechsler mit Servoantrieb

- HSK 63 F Werkzeugschnittstelle
- leistungsstarke 12 kW Spindel, 18.000/24.000 UPM
- Tastsystem für Werkzeuglängenmessung
- digitale AC-Servomotoren
- staubgeschützt



Leerplatzabfrage verhindert einen Crash durch Fehlbedienung



Leerplatzabfrage

- Leerplatzabfrage verhindert einen Crash durch Fehlbedienung



Konfiguration des Bohrblocks

- 14 einzeln abrufbare vertikale Spindeln
(8 in X-Achse / 6 in Y-Achse, 32 mm Raster),
8 horizontale einzeln abrufbare Bohrspindeln:
 - 2 + 2 in X-Richtung
 - 2 + 2 in Y-Richtung
- integrierte Nutsäge in X-Richtung 1,7 kW, 4.000 UPM
(Innen-Ø Sägeblatt 35 mm, max. Ø 120 x 5,5 mm)



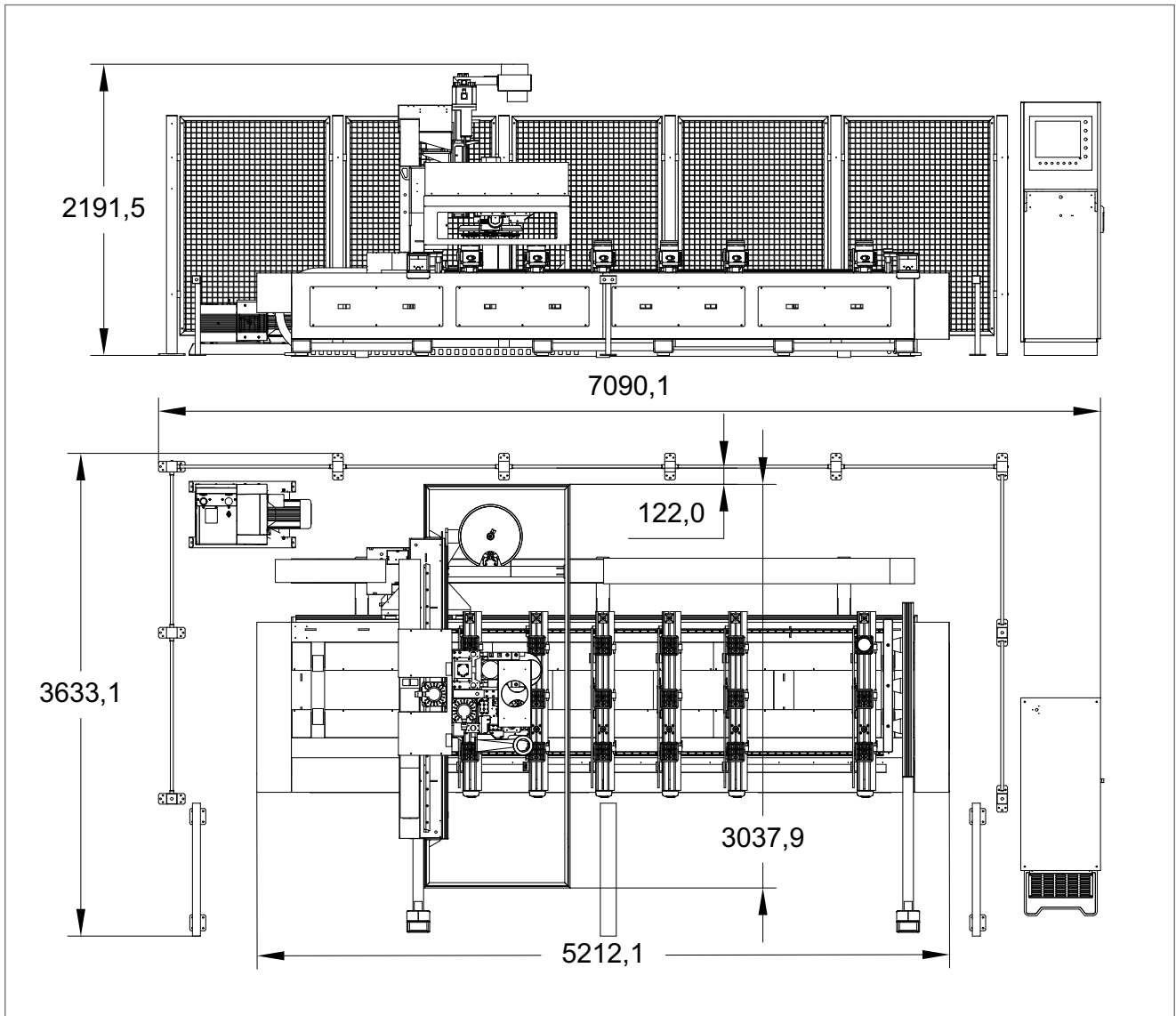
CNC-Bearbeitungszentrum BAZ 875 IQ

Alle Parameter auf einen Blick

Arbeitsbereich Frässpindel	X-Achse	3.000 mm
	Y-Achse	1.250 mm
	max. Werkstückdicke	80 mm (abhängig von Werkzeugausspannlänge)
Arbeitsbereich Bohrblock	X-Achse	3.000 mm
	Y-Achse	X-Reihe 1.500 mm, Y-Reihe max. 1.690 mm
	max. Werkstückdicke	80 mm
Arbeitstisch		6 bewegliche Auflagen mit jeweils 4 Saugern
Max. Verfahrgeschwindigkeiten	X-Achse	80 m/min
	Y-Achse	80 m/min
	Z-Achse	20 m/min
Hauptfrässpindel	Anzahl	1
	Drehzahl	24.000 UPM
	Leistung	12 kW
	Werkzeugschnittstelle !!!	HSK-63F
	Werkzeugwechsler	8 Positionen
Bohrblock	vertikale Bohrer	14 (8 in X, 6 in Y)
	horizontale Bohrer	8 (2 + 2 in X, 2 + 2 in Y)
	Nutsäge	integrierte Nutsäge in X (Durchmesser 120 mm)
	Leistung	1,7 kW
	Drehzahl	4.000 UPM
Vakuumpumpe	Leistung	5,5 kW
	Saugvolumenstrom	140 m ³ /h
Druckluft	Ansaugdruck	0,8 kg/cm ²
	Luftdruck	7 bar
Absaugung	Leitungsdurchmesser	200 mm
	Geschwindigkeit	min. 28 m/s
	Anschluss der Anlage	Ø 250 mm, Höhe 2.400 mm
	Absaugleistung	min. 4.950 m ³ /h
	Druckabfall	min. 2.200 Pa
		Achtung: Gewichtsentlastung am Absaugschlauch!
Stromversorgung	Leistung	26 kW/68A
	Frequenz	50 Hz
	Spannung	400 V, 3 Phasen
Maschinenmaße	Länge x Breite *	7.100 x 3.700 mm
	Maschinenhöhe	2.200 mm
	Gewicht	4.800 kg

* Hinweis: zuzügl. Sicherheitseinrichtungen je nach örtlichen Gegebenheiten

Layout



Die Serie BAZ 890n IQ

Nestinglinien



Nestinglinien mit integrierter Software und Anwendungsmodulen für:

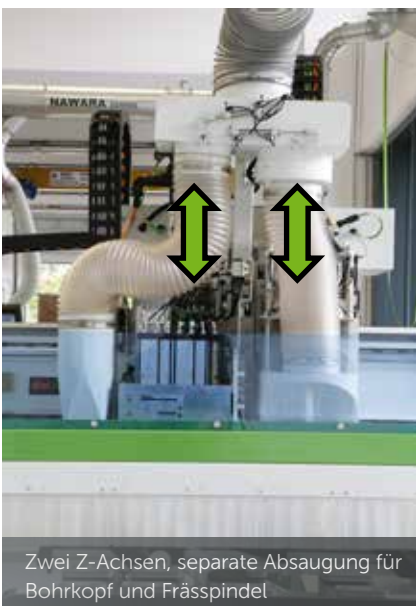
- Korpusbau / Möbelfronten
- Gestellmöbel / Polstermöbel
- Caravanbau
- Fassadenbau

Einfaches Handling und hocheffiziente Absaugung sorgen für eine hohe Produktivität.

Bearbeitungstische

- BAZ 890n IQ 2.500 x 1.250 mm
- BAZ 891n IQ 3.000 x 1.600 mm
- BAZ 892n IQ 3.000 x 2.100 mm
- BAZ 895n IQ 4.000 x 2.100 mm

Automatische Beladung mit integriertem Barcodelabeling sowie ein intelligenter Austransport der Werkstücke sorgen für einen reibungslosen Betriebsablauf.



Zwei Z-Achsen, separate Absaugung für Bohrkopf und Frässpindel



Abgedeckte Linearführungen



Zwei synchronisierte digitale Servomotoren in X-Richtung

Ladetisch



Automatische Beschickung

- hydraulischer Hubtisch mit Traglast 3.000 kg
- hebt den Werkstückstapel sensorgesteuert auf die Bearbeitungshöhe
- bei Übernahme eines Werkstücks in die Bearbeitungsmaschine taktet der Hubtisch automatisch auf die Bearbeitungshöhe
- Aussparungen für Beladung mit Gabelstapler
- BAZ 892n IQ und BAZ 895 IQ: doppelter Scherenhubtisch
- CNC-gesteuerter Ausleger mit pneumatischer Ausrichteinheit positioniert das oberste Werkstück millimetergenau (nur in Verbindung mit Etikettieren)

Hinweis:

- maximale Stapelhöhe 290 mm
- maximale Stapelhöhe bei Verwendung einer Grube 1.000 mm

Pneumatische Ausrichteinheit



Seitliche Positionierung



Längspositionierung

Option

Etikettieren



Automatische Etikettiervorrichtung

- fehlerfreies Etikettieren
- hohe Effizienz: Nestingbearbeitung und Etikettieren des folgenden Werkstückes finden gleichzeitig statt
- Identifizierung jedes Werkstückes unterstützt den weiteren Fertigungsablauf

Barcodeanbindung


- Barcodescanner und Barcodesoftware
- unterstützte Barcodes: 1D-Strichcode, 2D-Data Matrix Code



Tintenstrahldruck für Sperrholz

Etikett

- Etikett enthält folgende Informationen: Werkstückmaße, Barcode, Name des Kunden, Auftragsnummer, Information zur Kantenbearbeitung, Referenzpunkt der folgenden Bearbeitung inkl. aller wichtigen Infos für die Produktion
- Format kann den Kundenwünschen angepasst werden
- QR-Code möglich

LOHMEYER	
SMART WOODWORKING	
06.05.2019	
Projekt:	Meyer-Hochschrank
Länge:	562
Breite:	512.5
Dicke:	19
Material:	weiss19
Produkt:	Losser Boden [4]
	

512.5 KEINE

562 KEINE

512.5 KEINE

562 KEINE

Die Serie BAZ 890n IQ

Werkstückeinzug



Beschickungsstation

- Vakuumsauger erfassen und transportieren das Werkstück sicher zum Arbeitstisch
- ein kompakter Rollentisch transportiert die Werkstücke schonend - dank reibungsarmer Rollen

Arbeitstisch

- Rastertisch zur Aufnahme der MDF-Schonplatte (Plattenmaß 2.070 x 2.800 mm)
- Nuten und Fasen im Rastertisch sorgen für ein optimiertes Vakuum
- manuelle Ansteuerung des Vakuumbereiches
- Option: Aktivierung/Deaktivierung des Vakuums je nach X-Position des Fahrportals



Seitliche Positioniereinrichtung

- Anschlaglineal links und rechts für einen störungsfreien Einzug der Werkstücke
- seitlicher Ausrichtzylinder für eine genaue Positionierung der eingezogenen Rohplatte



Die Serie BAZ 890n IQ

Bohren und Fräsen



Der hochwertige Z-Schlitten mit zwei getrennten CNC-Achsen sorgt für eine optimale Absaugung, schont die Kugelumlaufspindel und garantiert beste Fräsqualität. Das Gewicht der Bearbeitungsaggregate wird auf zwei Achsen verteilt. Das sorgt für Stabilität und eine höhere Bearbeitungsqualität.

Hauptspindel

- Leistung: 12 kW, 18.000/24.000 UPM
- Aufnahme: HSK-63F
- luftgekühlt, hochpräzise, stabil und langlebig



Bohreinheit

- 10 vertikale Bohrer, Raster 32 mm
- Schaftdurchmesser der Bohrer: 10 mm
- max. Bohrungsdurchmesser: 35 mm

8-fach Werkzeugwechsler mit Servoantrieb

- HSK-63 F Werkzeugschnittstelle
- Tastsystem für automatische Werkzeuglängenmessung
- digitale AC-Servomotoren - ausgelegt zur Montage verschiedener Ausstattungsoptionen
- Leerplatzabfrage verhindert einen Crash durch Fehlbedienung



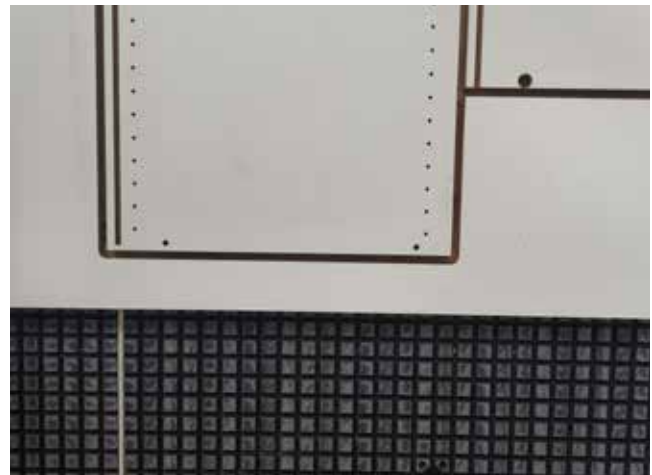
Bohren und Fräsen

Werkzeugmessfühler und -halterung

- Werkzeugmessfühler für eine effiziente Werkzeugeinstellung
- Werkzeugwechsellösung vereinfacht den Werkzeugwechsel
- Werkzeuglänge wird nach dem Wechsel abgefragt und mit der integrierten Werkzeugdatenbank abgeglichen



Automatische Werkzeuglängenmessung



Leistungsstarke, bewährte 12 kW Hauptspindel, HSK-63F



Integrierte Blasdüsen verwirbeln die Späne in der Fräsnut und sorgen für ein sauberes Nest / höhere Effizienz der Absaugung (Option)



Automatisches Setzen von Werkstückbrücken bei kleinen Formaten, auch von kleinen Abfallstücken, für eine sichere Prozessgestaltung

Die Serie BAZ 890n IQ Entladestation und Absaugung

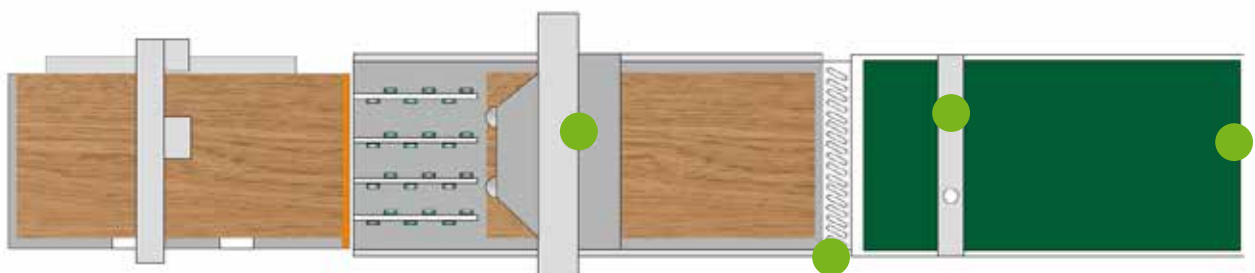


Automatische Entladestation

- Transportband zur Werkstückbeförderung
- optoelektronischer Sensor stellt sicher, dass Werkstücke nicht am Ende des Bandes herunterfallen
- 4 Staubabsaugungsanschlüsse

Staubabsaugung

- vier zentrale Absaugpunkte für saubere Werkstücke
- Staubabsaugung am Arbeitstisch bei Entnahme des Werkstücks und Transport zum Entladetisch
- obere und untere Staubabsaugung zur effizienten Staubentfernung, nachdem das bearbeitete Werkstück den Arbeitstisch verlassen hat
- programmgesteuerte Absaugstutzen



Nestinglinien der Serie BAZ 890n IQ

Alle Parameter auf einen Blick

		BAZ 890n IQ	BAZ 891n IQ	BAZ 892n IQ	BAZ 895n IQ
Arbeitsbereich	X-Achse	2.500 mm	3.000 mm	3.000 mm	4.000 mm
	Y-Achse	1.250 mm	1.600 mm	2.100 mm	2.100 mm
	max. Werkstückdicke	max. 30 mm			
Max. Verfahrgeschwindigkeiten	X-Achse	50 m/min			
	Y-Achse	50 m/min			
	Z-Achse	20 m/min			
Hauptfrässpindel	Anzahl	1			
	Drehzahl	24.000 UPM			
	Leistung	12 kW			
	Werkzeugschnittstelle	HSK-63F			
	Spannzange	ER32			
Automatischer Werkzeugwechsler	Anzahl der Werkzeuge	Werkzeugmagazin mit 8 Positionen			
	Steuerung	Servo			
Bohrblock	vertikale Bohrer	10			
	max. Bohrdurchmesser	35 mm			
	Leistung	1,7 kW			
	Drehzahl	4.000 UPM			
Vakuumpumpe	Leistung	2 x 5,5 kW		2 x 7,5 kW	
	Saugvolumenstrom	2 x 160 m³/h		2 x 250 m³/h	
	Ansaugdruck	0,8 kg/cm²			
	Kühlung	luftgekühlt			
Absaugung	Leitungsdurchmesser	1 x 200 mm, 1 x 125 mm			
	Geschwindigkeit	min. 28 m/s			
	Anschluss der Anlage	Ø 250 mm, Höhe 2.400 mm			
	Absaugleistung	min. 4.950 m³/h			
	Druckabfall	min. 2.200 Pa			
Achtung: Gewichtsentlastung am Absaugschlauch!					
Druckluft	Luftdruck	7 bar			
	Leistung	26 kW/68A		31,4 kW/68A 35 kW/68A	
Stromversorgung	Frequenz	50 Hz			
	Spannung	400 V, 3 Phasen			
	Länge x Breite *	10.000 x 3.500 mm	12.850 x 4.500 mm	12.850 x 5.000 mm	15.850 x 5.000 mm
Maschinenmaße	Maschinenhöhe	2.600 mm			
	Gewicht	6.000 kg	7.600 kg	8.160 kg	9.000 kg

CNC-Durchlaufbohrmaschine N2508

Industrielles Bohren Losgröße 1



Vier individuell verfahrbare Bohrblöcke verteilt auf zwei Fahrportale sorgen für höchste Produktivität. Simultanbearbeitung bei langen Werkstücken oder Parallelbearbeitung von zwei kurzen Werkstücken garantieren einen hocheffizienten Bearbeitungsablauf.

Ein stabiler Maschinenrahmen mit integriertem Werkstücktransportsystem gesteuert von 16 Servomotoren bilden eine zuverlässige Basis für eine präzise Werkstückpositionierung.

Zugeführt werden die Platten über eine Rollenbahn mit schräg angeordneten Gummirollen. Das automatische Beladen erlaubt die Einbindung der Maschine in automatisierte Produktionslinien. Ein Förderbandsystem mit vier separat gesteuerten Bereichen und zwei gleichzeitig arbeitenden Stationen sowie einer Entladestation sorgt für reduzierte Nebenzeiten. Die beiden Arbeitsstationen werden über frequenzgesteuerte Servomotoren angetrieben, die ein schnelles Anfahren und Abbremsen erlauben. Die Werkstücke werden in jeder Arbeitsstation separat positioniert.

Für höchste Genauigkeit vor allem beim horizontalen Bohren sorgt der Arbeitstisch 3.000 mm x 800 mm aus robustem Phenol in Kombination mit dem Vakuumspannsystem.

Vakuumspannsystem

- Vakuumsauger werden automatisch in Abhängigkeit von der Plattengröße aktiviert

Zwei unabhängige Fahrportale mit vier Bohreinheiten

- Master/Slave-Antriebssystem für die Fahrportale
- vier separate Bohreinheiten (Y-Achse / Z-Achse) zum gleichzeitigen Bearbeiten von zwei kurzen oder einer langen Platte
- Kreuzlayout der vier Bohrköpfe ermöglicht einen minimalen Lochabstand

Bohrkopfkonfiguration

- insgesamt 100 Bohrer:
 - vertikal: 21 x 4
 - horizontal: 3 x 4 in X; 2 x 2 in Y
- zusätzliches Drucksystem für höchste Präzision beim horizontalen Bohren

Führungslineal

- richtet die Platte in Y-Richtung aus
- bewegt sich in X-Richtung auf und ab zum Absichern des horizontalen Andrückens

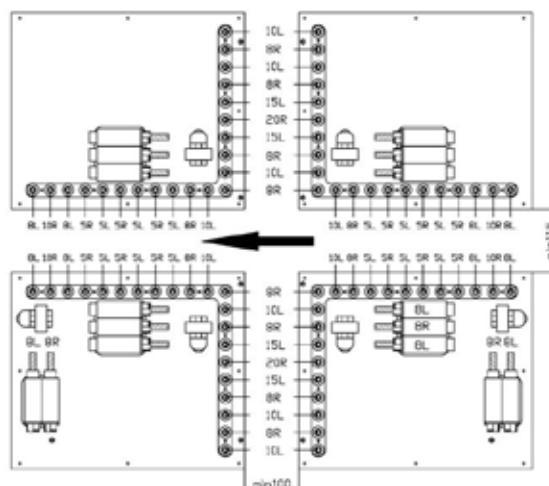
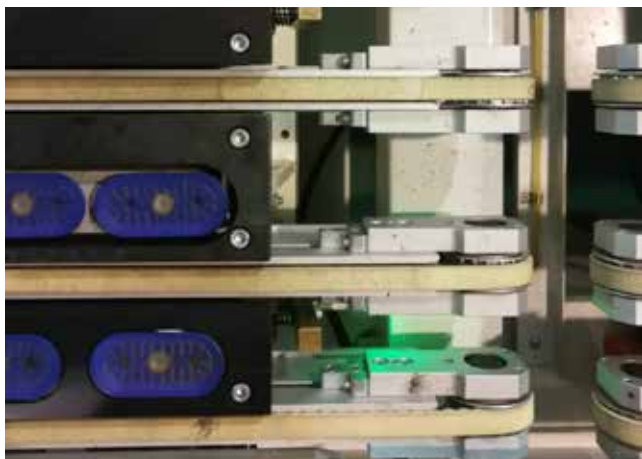
Steuerung

- IPC mit 17" Bildschirm
- USB-Anschluss
- SYNTEC-Steuerung
- Handrad zum einfachen Einfahren von neuen Werkstücken

N2508

Alle Parameter auf einen Blick

Werkstückmaße	Länge (doppelte Arbeitsstation)	250 - 2.500 mm (2 x 250 -2 x 1.300 mm)
	Breite	120 - 800 mm
	Höhe	12 - 50 mm
Max. Verfahrensgeschwindigkeiten	X-Achse	80 m/min
	Y-Achse	80 m/min
	Z-Achse	20 m/min
Bohrblock	vertikale Bohrer	21 x 4
	horizontale Bohrer	X=3 x 4, Y=2 x 2
	Drehzahl	4.000 UPM
Vakuumpumpe	Leistung	5,5 kW
	Saugvolumenstrom	160 m ³ /h
Druckluft	Ansaugdruck	0,5 kg/cm ²
	Luftdruck	7 bar ²
Absaugung	Leitungsdurchmesser	4 x 200 mm
	Geschwindigkeit	min. 28 m/s
	Anschluss der Anlage	Ø 250 mm, Höhe 2.400 mm
	Absaugleistung	min. 4.950 m ³ /h
	Druckabfall	min. 2.200 Pa
Achtung: Gewichtsentlastung am Absaugschlauch!		
Stromversorgung	Leistung	41 kW/68A
	Frequenz	50 Hz
	Spannung	400 V, 3 Phasen
Maschinenmaße	Platzbedarf	11.200 x 2.100 mm
	Maschinenhöhe	2.300 mm
	Gewicht	5.000 kg



6-seitiges CNC-Bohr-und Fräszentrum NCB2412

Bohren, Fräsen, Nuten in einer Aufspannung



Anwendung

- Bohren und Fräsen von sechs Seiten
- Nuten auf der Ober- und Unterseite mit Frässpindel
- X-Positionierung mit zueinander verfahrbaren, CNC-gesteuerten Spannanzgen
- automatisches Umspannen bei Kollision mit Bearbeitungsaggregaten
- keine Rüstzeiten
- Windows-basierte Steuerung
- IPC, 17" LCD Bildschirm, 5 USB-Anschlüsse



Verfahrwege / Verfahrgeschwindigkeiten

- X-Achse: 2.400 mm 110 m/min
- Y-Achse: 1.200 mm 75 m/min
- U-Achse: 110 m/min
- Z-Achse: 70 mm 30 m/min
- separate Servomotoren für alle Spindeln
 - Zahnstangengetriebe (X+Y)
 - Kugelumlaufspindel (Z)



Beladung und Entladung

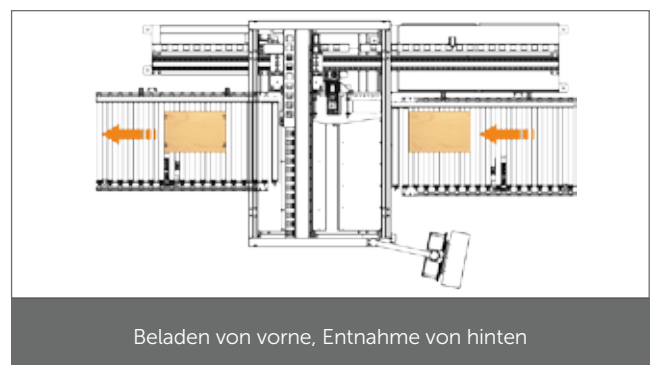
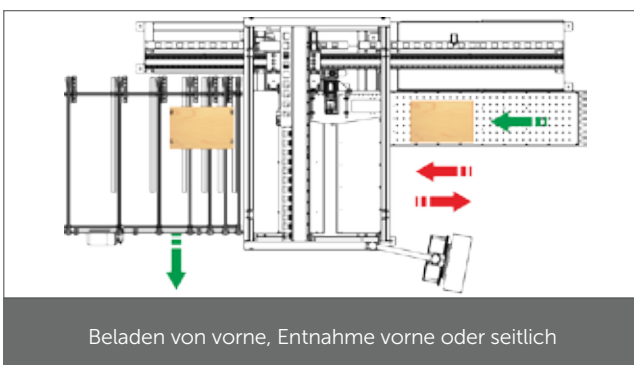


Führungsbahn mit Doppelspannzangen

- schnell bewegliche, lange Führungsbahn ermöglicht eine hohe Bearbeitungsgeschwindigkeit
- Doppelspannzangen und eine automatische seitliche Ausrichtvorrichtung garantieren eine hohe Bearbeitungsgenauigkeit

Luftkissentisch (Option)

- Luftkissentisch aus Schichtpresstoffplatte und Stahl für schonende und kratzfreie Förderung der Platten



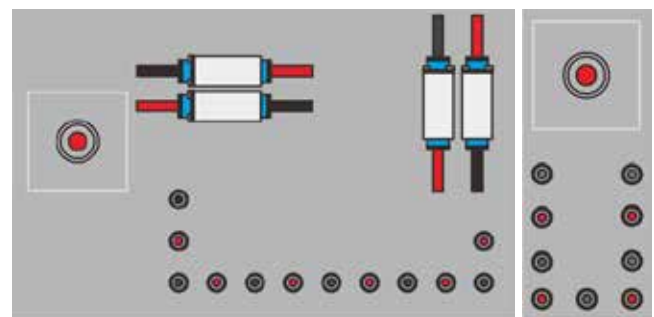
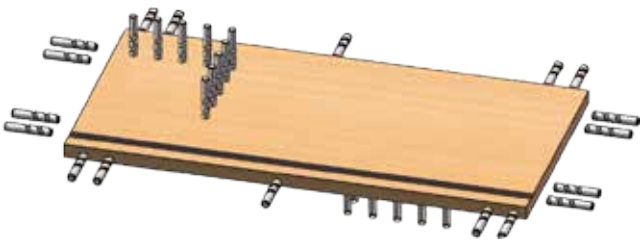
NCB2412

Bearbeitungsmöglichkeiten



Bearbeitungseinrichtungen

- ausgestattet mit 2 Bohrköpfen und 2 x 3,5 kW Frässpindeln:
 - **obere Bearbeitungseinheit:**
 - 1 x 3,5 kW Hauptspindel
 - vertikale Bohrer: 12
 - horizontale Bohrer: 8 (X 2+2; Y 2+2)
 - **untere Bearbeitungseinheit:**
 - 1 x 3,5 kW Hauptspindel
 - vertikale Bohrer: 9



Upper and lower processing units

NCB2412

Alle Parameter auf einen Blick

Werkstückmaße	Länge	220-2.550 mm
	Breite	250-1.200 mm
	Höhe	12-50 mm
Bearbeitungsmaße	X-Achse	2.400 mm
	Y-Achse	1.200 mm
	Z-Achse	70 mm
Arbeitstisch	Art	Luftkissentisch
	Material	HPL+Stahl
Max. Verfahrgeschwindigkeiten	X-Achse	110 m/min
	Y-Achse	75 m/min
	U-Achse	110 m/min
	Z-Achse	30 m/min
Hauptspindel	Anzahl	2
	Leistung	2 x 3,5 kW
	Spannfutter	ER25
	Drehzahl	18.000 UPM
Bohrblock	vertikale Bohrer (Oberseite)	12
	vertikale Bohrer (Unterseite)	9
	horizontale Bohrer	8 (X 2 x 2, Y 2 x 2)
	max Bohrdurchmesser	35 mm
	Bohrraster	32 mm
	Drehzahl	4.000 rpm
Druckluft	Bohrerdurchmesser	10 mm
	Luftdruck	7 bar
Absaugung	Leitungsdurchmesser	unten: 125 mm x 1, oben: 150 mm x 1
	Geschwindigkeit	min. 28 m/s
	Anschluss der Anlage	Ø 250 mm, Höhe 2.400 mm
	Absaugleistung	min. 4.950 m ³ /h
	Druckabfall	min. 2.200 Pa
Achtung: Gewichtsentlastung am Absaug Schlauch!		
Entladeart	Standard	Luftlagertisch (Länge 1.500 mm)
Luftgebläse	Leistung	2 kW
	Durchmesser Ansaugdüse	60 mm
Stromversorgung	Leistung	19,4 kW/68A
	Frequenz	50 Hz
	Spannung	400 V, 3 Phasen
Maschinenmaße	Platzbedarf	5.900 x 2.640 mm
	Maschinenhöhe	2.100 mm
	Gewicht	3.500 kg

NCB2806

Präzises Plattenbohren von allen Seiten



Ausstattung

Plattenpositionierung

- seitlicher Positionierzylinder zur Werkstückpositionierung
- seitliche Konsole zur Werkstückunterstützung bei langen Werkstücken
- pneumatische Zylinder zum Fixieren der Werkstücke während der Bearbeitung
- verschleißfester Arbeitstisch (2.780 mm x 598 mm)

Übertragungsart

- X-Achse: Zahnstangenantrieb
- Y-Achse: Kugelumlaufspindel
- Z-Achse: Schraubgewinde
- Servomotoren 1 in X und 1 in Y

Bohrspindel

- 2,2 kW; 18.000 UPM

Bedienerfreundlicher Terminal

- 17" Display, Scanner, 6 USB-Anschlüsse

Automatisches Schmiersystem



NCB2806

Alle Parameter auf einen Blick

Werkstückmaße	Länge	50-2.800 mm
	Breite	50-600 mm (Bohrtiefe: 35 mm)
	Höhe	10-50 mm
Arbeitstisch	Arbeitsfläche	2.780 x 598 mm
	Höhe	980 mm
Max. Verfahrgeschwindigkeiten	X-Achse	5-100 m/min
	Y-Achse	5-60 m/min
	Z-Achse	manuell
Hauptspindel	Anzahl	1
	Leistung	2,2 kW
	Bohrtiefe	max. 35 mm
	Drehzahl	18.000 UPM
Druckluft	Luftdruck	7 bar
	Leitungsdurchmesser	75 mm
Absaugung	Geschwindigkeit	min. 28 m/s
	Anschluss der Anlage	Ø 250 mm, Höhe 2.400 mm
	Absaugleistung	min. 1.500 m ³ /h
	Druckabfall	min. 2.200 Pa
Achtung: Gewichtsentlastung am Absaugschlauch!		
Stromversorgung	Leistung	4 kW
	Frequenz	50 Hz
	Spannung	400 V, 3 Phasen
Maschinenmaße	Platzbedarf	3.500 x 2.000 mm
	Maschinenhöhe	1.500 mm
	Gewicht	1.500 kg



Allgemeines Schaltschrank



- frei stehender Schaltschrank mit Klimaanlage
- übersichtliche Anordnung der elektronischen Bauteile
- hochwertige Sicherheitsmodule
- Kabelbeschriftung für eine einfache Fehlerdiagnose

Hinweis: Die Schaltschrankbestückung variiert je nach Maschinentyp.

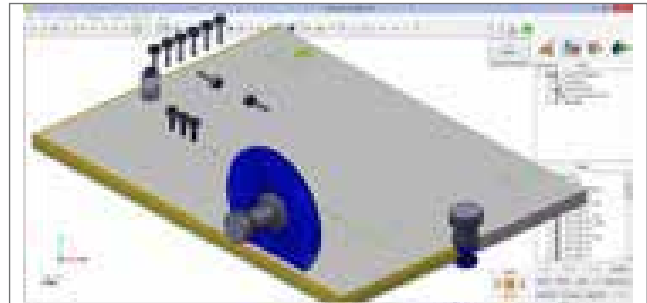




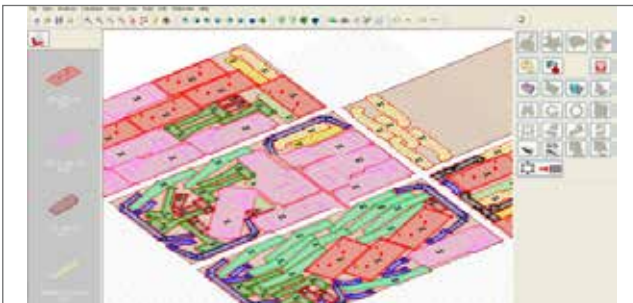
DDX EasyWOOD Nest

Die Softwarelösung für die Holzbearbeitung

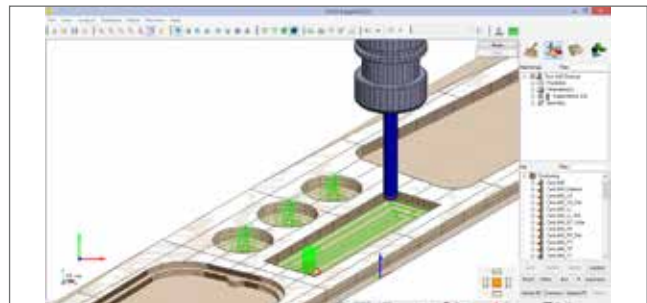
- EasyWOOD ist eine CAD/CAM Softwarelösung für die Holzbearbeitung und die Bearbeitung von ähnlichen Materialien mit NC-gesteuerten Maschinen.
- EasyWOOD kann den kompletten Produktionsablauf steuern und spart dadurch Zusatzkosten:
 - freie Zeichnung und/oder Import von Elementen
 - Bearbeitungen mit 3, 4, 5 Achsen
 - Berechnung der Bearbeitungszeit



Werkzeugpfad Simulation



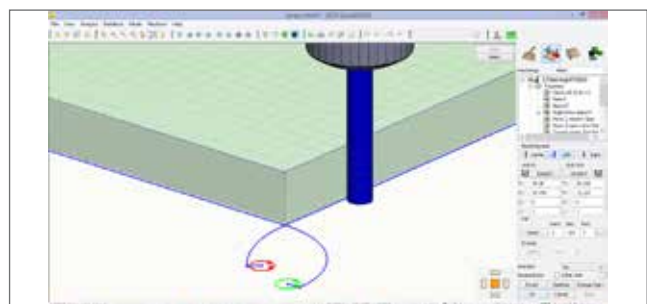
TrueShape Nesting



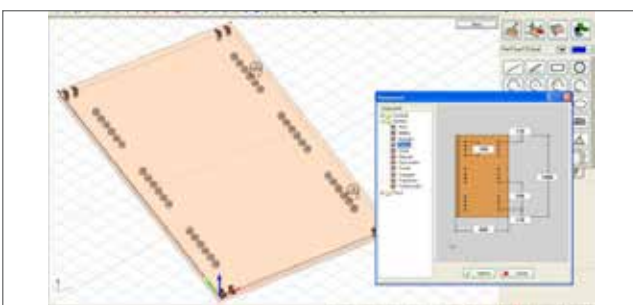
Werkzeugpfad Simulation



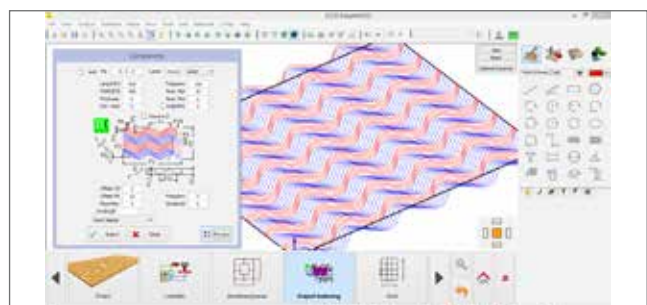
2D CAD Funktionen (Bögen, Doppelbögen, Geraden, Rechtecke, Quadrate, Ellipsen, Kreise, regelmäßige Polygone, u.v.m.)



Diverse Konturbearbeitungen und Erzeugen von An- und Ab-fahrbewegungen



Skriptsprache zum Erstellen von wiederkehrenden parametrischen Konstruktionen, z.B. Arbeitsplatten, Tischformen, usw.



Strukturieren und Modellieren

C-Achsaggregate von Atemag

DUO Function Line

Bohren, Fräsen, Sägen

- mit zwei Werkzeugausgängen, Winkel 90°
- Antriebsdrehzahl max. 10.000 Upm
- Spindeldrehzahl max. 15.000 Upm
- Übersetzung $i = 1:1,5$
- Drehrichtung links/rechts
- Drehmoment max. 20 Nm
- Werkzeugaufnahme: ER 25, ER 32
- Sägeaufnahme 30 mm
- Sägeblattdurchmesser max. 180 mm

EXTRA

Bohren und Fräsen

- mit 2 Werkzeugausgängen
- Lage der Werkzeugspindel 90°
- Antriebsdrehzahl max. 10.000 Upm
- Spindeldrehzahl max. 15.000 Upm
- Übersetzung $i = 1:1,5$
- Drehrichtung links/rechts
- Drehmoment max. 20 Nm
- Werkzeugaufnahme: ER 32 / ER 16
- Spindel für Omegafräser/ ER 16



MONO

Bohren, Fräsen und Sägen

- mit einem Werkzeugausgang, Winkel 90°
- Antriebsdrehzahl max. 10.000 Upm
- Spindeldrehzahl max. 15.000 Upm
- Übersetzung $i = 1:1,5$
- Drehrichtung links/rechts
- Drehmoment max. 22 Nm
- Werkzeugaufnahme: ER 25, ER 32
- Sägeaufnahme 30 mm
- Durchmesser max. 180 mm
- Bei Einsatz eines Sägeblattes oder eines Schruppfräasers ist eine Getriebeuntersetzung zu empfehlen:
- Typ MONO, Version R: Antriebsdrehzahl max. 12.000 Upm, Spindeldrehzahl max. 8.000 Upm, Untersetzung $i = 1:0,676$, Drehmoment max. 22 Nm

VARIO VISO FUNCTION LINE

Bohren, Fräsen und Sägen

- Maschinenadaption HSK-F63
- 1 Ausgang
- Antriebsdrehzahl max. 15.000 UPM
- Drehzahl Werkzeugspindel max. 15.000 UPM
- Drehmoment max. 20 Nm
- Übersetzung 1:1,00
- Schwenkbereich 0-100°
- manuelle Winkelverstellung
- digitale Winkelanzeige
- Werkzeugadaption 1: Säge S1/Säge S2 (K2)

Wood IQ GmbH

Unser Service – einfach smart



Detaillierte Infos zu Bearbeitungszentren sowie zu weiteren Maschinen für den Korpusbau erhalten Sie unter www.lohmeyer-iq.com

LOHMEYER
SMART • WOOD • WORKING

LOHMEYER

SMART·WOOD·WORKING

Wood IQ GmbH
Lohmeyer
Robert-Koch-Str. 1
D-97941 Tauberbischofsheim

Tel.: +49 9341 89568-0
Fax: +49 9341 89568-10

www.lohmeyer-iq.com
info@lohmeyer-iq.com