

Újabb lehetőségek a Conturexben

A Conturex megmunkálóközpont 2005-ös megjelenése új mércét állított fel a hatékony és rugalmas alkatrészgyártásban. A Weinig nagy népszerűségnek örvendő gépe a kor elvárásaihoz igazodva napjainkra újabb funkcióval bővült, a Conturex 124 F CNC-megmunkálóközpont további felhasználási lehetőségeket kínál. A berendezés üzemeltetési tapasztalatait egy svájci nyílászáróüzem példáján keresztül ismerhetjük meg.

A közelmúltban egy svájci nyílászáróüzemben került beüzemelésre a Conturex 124F CNC-megmunkálóközpont. Az „F” jelzés egy speciális felszereltséget takar, mellyel nemcsak az alkatrészhez való megmunkálásra nyílik lehetőség, hanem a meghosszabbított 3000x1500 mm-es mozgatható gépasztalon egy teljes bejáratú ajtó vagy összeállított íves keret, illetve akár laptermék kontúrmarására is lehetőség nyílik.

A Conturex 124F két különböző asztaltechnikával rendelkezik. Egyrészt a hagyományos Conturex PowerGrip anyagrögzítő rendszer lehetőséget teremt az alkatrészek gyors, precíz megmunkálására. Másrészt pedig egy klasszikus gerendás kialakítású gépasztal a keret- vagy lapalkatrészek megmunkálhatóságát teremti meg. A gerendás kialakítású gépasztal kívánóság szerint felszerelhető vákuumos papucskokkal vagy a keretalkatrészek biztos megfogását garantáló VarioGrip rögzítőfejekkel, melyeket speciálisan ajtó- és ablakfrízek rögzítésére fejlesztettek ki.



Az „F” jelzésű Conturex CNC-megmunkálóközpontok kétféle gépasztala lehetőséget teremt az alkatrészben való megmunkálásra és a kontúrmarásra egyaránt

A svájci üzem az új gépberuházással éves gyártási kapacitását számottevően növelni tudta. Tapasztalatai alapján a Conturex műszakonként 100 keret összeállítását teszi lehetővé. A teljesítménynövekedés annak ellenére megtörtént, hogy egyre nagyobb számban készítenek egyedi méretű, és íves nyílászárókat is, mely adott esetben akár csökkentette volna a gyártóüzem kibocsátását. Azonban nem így történt a Conturex 124F teljesítményére kevésbé van hatással, hogy sorozat- vagy egyedi gyártásról van szó, mindkét termelési volumennél könnyedén kezeli. A bemenetoldali alkatrésztárolóra helyezett frízanyagok a kezelőpánelen megadott megmunkálás

sorrendjében kerülnek felhelyezésre. A gép a munkaművelet elkezdése előtt gyorsan ellenőrzi a frízanyag hosszát, majd elvégzi a szükséges munkafolyamatokat. Termelési kapacitását így kevésbé befolyásolja, hogy ugyanazon programot ismétli meg egymás után több alkalommal vagy új méretű alkatrészt munkál meg.

A kétféle kialakítású asztal nyújtotta lehetőségeket a svájci üzemben az íves nyílászárók gyártásakor használják ki igazán, de a Conturex 124F egyéb területeken, például a bútorgyártásban is számos kiaknázható lehetőséget nyújt. Hatékonyan készíthetők vele akár profi- lozott bútorfrontok, táblásított termékek vagy lépcsőalkatrészek egyaránt.



ProfiGrip anyagrögzítő rendszer is mozgatja az alkatrészt a programvezérelt maróaggregát műveleti pályájával párhuzamosan

Greenteam Kft.
9700 Szombathely, Varasd u. 16.
Tel.: 94/510-830.
www.greenteamkft.hu