



Höchste Genauigkeit



Leichte Handhabung



Enorme Zeitersparnis



PROFILFRÄSZENTRUM PFZ 4000/6000 CNC

Bearbeitung von Langteilen leicht gemacht.

Das **RÖDER PROFILFRÄSZENTRUM PFZ** zur präzisen und effizienten Bearbeitung von Langteilen aus Stahl, Edelstahl und Aluminium.

Durch die funktionelle und leicht bedienbare Steuerung lassen sich Bohr- und Fräszyklen mit grafischer Darstellung sehr anwenderfreundlich herstellen. Aufgrund der stabilen Ausführung ist das PFZ CNC besonders für den Stahl- und Maschinenbau geeignet.

Technik – was dahinter steckt

Das Maschinenbett des Profilfräszentrums PFZ CNC besteht aus einer geschweißten Stahlkonstruktion und zeichnet sich aufgrund der speziellen Konstruktion durch eine hohe Stabilität und Steifigkeit aus.

Alle Führungsachsen sind mit spielfreien Führungen ausgestattet und werden durch Servomotoren angetrieben. Der Hauptspindeltrieb erfolgt durch einen leistungsstarken Asynchronmotor. Die Werkzeugkühlung kann mit Sprühnebel oder Emulsion erfolgen (Option). Die innere Kühlmittelzufuhr (IKZ) kann optional gewählt werden. Ein besonderer Vorteil ist der mitfahrende Werkzeugwechsler. Dadurch kann der Werkzeugwechsel auf jeder Position erfolgen, womit eine enorme Zeitersparnis erreicht wird.

Der offene Tisch mit einer gut zugänglichen Spänewanne ermöglicht eine einfache und zeitsparende Reinigung. Optional kann ein Späneförderer integriert werden. Eine gute Zugänglichkeit an Schraubstock, Spindel und Werkzeug ermöglicht die automatisch höhenverstellbare Schutzhaube. Ein Schutzzaun mit Lichtschranke garantiert höchste Sicherheit für den Bediener.

Mit der professionellen CNC-Steuerung Heidenhain TNC 620 lassen sich grafisch unterstützte Bohr- und Fräszyklen funktionell und anwenderfreundlich herstellen. Ebenfalls besonders komfortabel ist das über die gesamte Maschinenlänge verfahrbare Bedienpult. Zur Werkstückspannung kann der Kunde zwischen mechanischen oder hydraulischen Schraubstöcken oder einer T-Nutenplatte optional wählen. Ein großer Vorteil ist auch die Möglichkeit der stirnseitigen Bearbeitung von Platten bis max. 1000 x 1000 mm und einer Stärke von max. 80 mm. Diese können für die Bearbeitung senkrecht in das Grundgestell eingestellt werden.



Steuerung und Programmsoftware

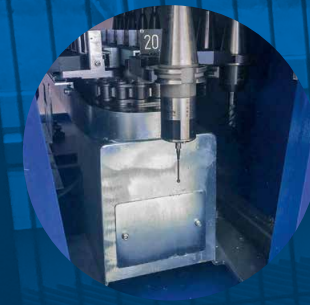
Professionell, übersichtlich und anwenderfreundlich: die HEIDENHAIN TNC 620 im Dialog mit dem Benutzer.

Der TFT-Farb-Flachbildschirm mit 15 Zoll zeigt übersichtlich alle Informationen, die zur Programmierung, Bedienung und Kontrolle von Steuerung und Maschine benötigt werden. Programmsätze, Hinweise, grafische Unterstützung bei der Programmeingabe, leicht verständliche Symbole u.v.m. kennzeichnen die klare Funktionalität. Die hervorragenden Eigenschaften des durchgängig digitalen Konzepts garantieren höchste Genauigkeit und Oberflächengüte, auch bei hohen Verfahrgeschwindigkeiten und hoher Verfügbarkeit des Gesamtsystems. Über die USB-Schnittstelle schließen Sie Speichermedien oder Zeigergeräte direkt und unkompliziert am Bedienfeld an.

Optional bieten wir Ihnen eine zusätzliche Programmiersoftware für noch mehr Komfort an.

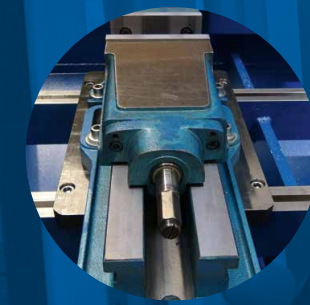


DA GEHT NOCH MEHR – ZUSÄTZLICHE OPTIONEN



WERKZEUGWECHSLER

Gewählt werden kann zwischen einem 8-fach-Drehteller-Werkzeugwechsler oder einem 24-fach-Ketten-Werkzeugwechsler.



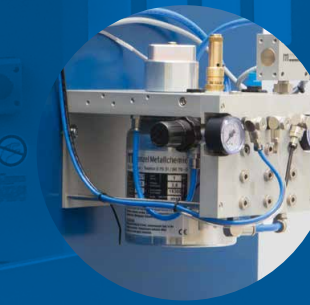
WERKSTÜCKSPANNUNG

Werkstücke können mittels mechanischen bzw. hydraulischen Schraubstöcken gespannt werden. Dabei können die Schraubstöcke über die durchgehende T-Nut frei positioniert werden. Optional kann die Aufspannung über eine T-Nutenplatte erfolgen.



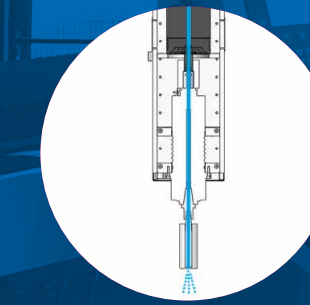
EXZENTERHEBER

Mit dem Exzenterheber lassen sich die Werkstücke besonders einfach aus der Werkstückspannung heben. Besonders vorteilhaft für ein leichteres Verschieben von überlangen Werkstücken.



MINIMALMENGEN-SCHMIERSYSTEM

Mit hochpräziser Düsenteknik, die das Aufbringen minimalster Mediummengen ermöglicht.



IKZ – INNERE KÜHLMITTELZUFUHR

Ermöglicht die Zuführung des Schmiermediums durch die Spindelmitte direkt an die Werkzeugschneide.



ELEKTRONISCHES HANDRAD

Mit dem elektronischen Handrad bewegen Sie den Achsschlitten über den Vorschubantrieb entsprechend der Drehung des Handrads besonders feinfühlend.
© Dr. Johannes Heidenhain GmbH



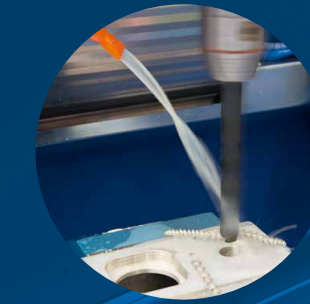
DUO-PENDELBETRIEB

Die mögliche Gesamtarbeitslänge des Maschinentisches kann in zwei Arbeitsbereiche unterteilt werden. So ist es möglich, im zweiten Bereich bereits neu zu rüsten, während im ersten Bereich gerade die Bearbeitung stattfindet.



SPÄNEFÖRDERER

Für eine besonders komfortable Reinigung der Spänewanne kann ein automatischer Späneförderer in die Maschine integriert werden.



KÜHLWASSEREINHEIT

Ein großzügiges Behältervolumen und eine leistungsstarke Pumpe sorgen für eine optimale Werkzeugkühlung.



WERKSTÜCKVERMESSUNG

3D-Tastsystem HEIDENHAIN zur programmgesteuerten Vermessung des Werkstücks.
© Dr. Johannes Heidenhain GmbH



WERKZEUGVERMESSUNG

Werkzeuglängenmesssystem HEIDENHAIN zur Vermessung und Überprüfung von Werkzeugen.
© Dr. Johannes Heidenhain GmbH



WINKELKOPF

Für weitergehende Bearbeitungsanforderungen, die über die Möglichkeiten einer 3-Achs-Maschine hinausgehen, können Winkelköpfe eingesetzt werden. Der Winkelkopf wird als angetriebenes Werkzeug eingesetzt. © BenzWinkelkopf

PROFILFRÄSZENTRUM PFZ 4000/6000 CNC



TECHNISCHE DATEN

	PFZ 4000 CNC	PFZ 6000 CNC	
Max. Arbeitsbereich x-Achse	4.000	6.000	mm
Max. Arbeitsbereich y-Achse	400	400	mm
Max. Arbeitsbereich z-Achse	400 (600)	400 (600)	mm
Werkzeugaufnahme	SK 40, DIN 69871	SK 40, DIN 69871	
Drehzahl Hauptspindel	8.000	8.000	U/min
Antriebsleistung Hauptspindel	11	11	kW
Drehmoment Hauptspindel	90	90	Nm bei 40% ED
Eilgang	30.000	30.000	mm/min
Bohrleistung in S355	36	36	mm
Gewindeschneiden in S355	M20	M20	
Fräsleistung in S355 40% ED	400	400	cm ³ /min
Wiederholgenauigkeit	± 0,05	± 0,05	mm
Druckluft-Versorgung	6	6	bar
Max. elektrische Leistung	28	28	kW
Sicherung, träge	63	63	A
Maschinen-Gesamt-Platzbedarf L x B x H	6.600 x 4.500 x 3.400	8.600 x 4.500 x 3.400	mm
Werkstück-Auflagehöhe	850	850	mm
Gesamtgewicht ca.	5.500	7.500	kg
Werkzeugwechsler	8 bzw. 24	8 bzw. 24	Plätze
Max. Werkzeug-ø	100	100	mm
Max. Werkzeuglänge	270	270	mm

Individuelle Maschinenausführungen auf Anfrage

2022/11 - Änderungen vorbehalten. Keine Gewährleistung für Druckfehler oder Irrtümer.

RÖDER
M A S C H I N E N B A U

Qualität – Unser Versprechen

Der Name RÖDER steht für Qualität und Wirtschaftlichkeit. Ansässig in Süddeutschland, in einer Region, in der der Maschinenbau seit Generationen zu Hause ist, entwickelt und fertigt RÖDER Maschinen für unterschiedliche Branchen. Aus der langjährigen Erfahrung im Sondermaschinenbau und der Kommunikation mit unseren Kunden wurde der Bedarf nach einer soliden, aber komfortablen und leicht bedienbaren Bearbeitungsmöglichkeit für Langteile aus Stahl, Edelstahl und Aluminium erkannt und mit dem PFZ CNC verwirklicht.

Wir freuen uns auf den Kontakt mit Ihnen.

RÖDER MASCHINENBAU GMBH

Beim Rot 25
73340 Amstetten – Hofstett-Emerbuch
Deutschland

T +49 (0)73 36 92 19-0
info@roeder-maschinenbau.de
www.roeder-maschinenbau.de