

So einfach kann CNC-Fertigung sein

# PRO-MASTER 7018

DIE NEUE



PRODUKTIVITÄT UND PRÄZISION



[www.hoechsmann.com](http://www.hoechsmann.com)

# Wirtschaftlich, leistungsstark, präzise

Die PRO-MASTER 7018 von HOLZ-HER macht die Entscheidung für die effiziente CNC-Technologie so einfach wie noch nie. Speziell bei der Fertigung von Korpusteilen bietet die PRO-MASTER 7018 eine rationelle Bearbeitung und hohe Flexibilität.

- Unschlagbar – das Preis-Leistungs-Verhältnis.
- Technik vom Feinsten – geschliffene und gehärtete Prismenführungen stehen für die hohe Fertigungspräzision auch im Dauereinsatz.
- Praxisorientierte Ausstattung – geschweißtes Maschinengestell für Stabilität bei starken Belastungen, umfangreich bestückter Bearbeitungskopf.
- Ergonomisch vorbildliche Bedienung – wie einfache Positionierung der Sauger, Handbediengerät, pneumatisch heb- und senkbare Beschickungshilfen (Option).





1

## Präzision durch Linearführungen

- Hochgenaue Linearführungen in Referenzqualität lassen alle Achsen leichtgängig verfahren [Bild 1].
- Ausgelegt für äußerste Präzision und eine sehr lange Lebensdauer.
- Staubgeschützte Kugelumlaufgleitschuhe sorgen zusätzlich für besondere Laufruhe.

## Konsolen und Vakuumsauger – leicht zu bedienen

- Die Konsolen laufen in X-Richtung auf geschliffenen und gehärteten Linearführungen und sind extrem leicht verschiebbar.
- Maßbänder in X-Richtung für die schnelle und rationelle Positionierung der Konsolen.
- Die Konsolen werden pneumatisch geklemmt, sind leicht zu lösen, zu verstellen und festzuklemmen.
- Zwei schlauchlose Vakuumsauger je Konsole.
- Leicht ablesbare Skalen an den Traversen zur einfachen Positionierung der Sauger.
- Zwei Anschlagfelder – individuell beschickbar: pneumatisch absenkbare Anschläge, an den Konsolen befestigt (wahlweise vorn oder hinten). Option: Zweite Anschlagreihe.

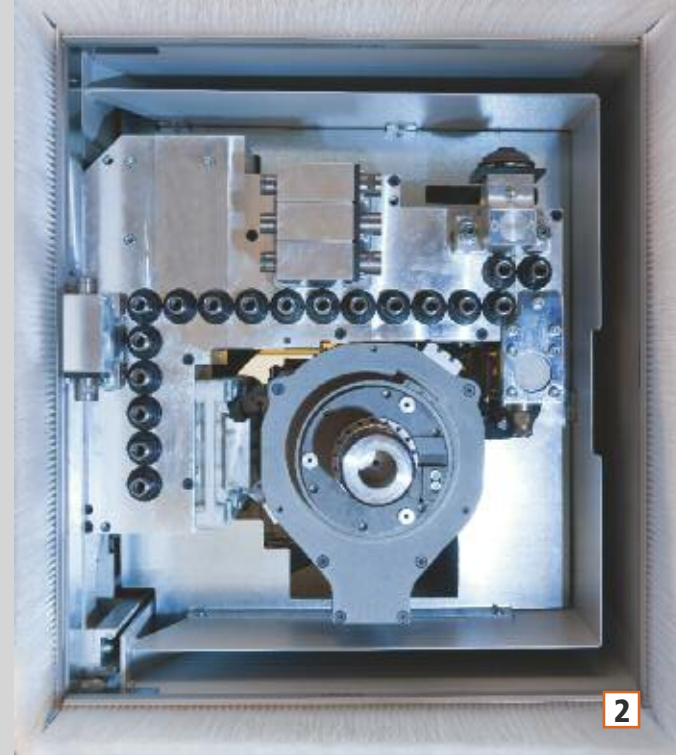
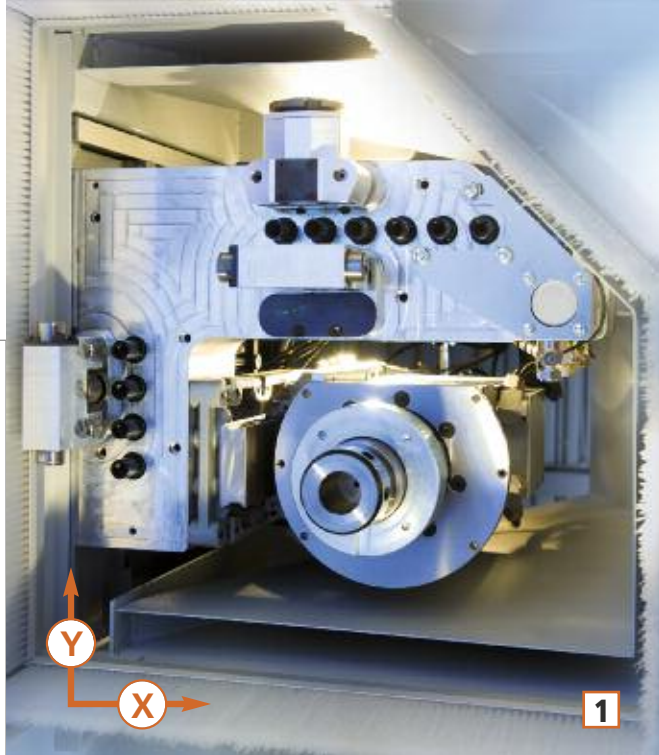
### Jetzt neu: lange Konsolen

1250 mm zwischen den Anschlägen in Y für:

- Fräsen
- Alle vertikalen Bohrer [Bild 2]



2



## DER BEARBEITUNGSKOPF

# Bestückt für alle Anforderungen

- Luftgekühltes Fräsaggregat mit 11 kW Leistung, 1000–24000 min<sup>-1</sup> mit Spannzangenaufnahme HSK 63F; Lager: Keramische Hybridlager. Option: Flüssigkeitskühlung.
- Bohrkopf in L-Form, 2,2 kW Leistung, 1000–5200 min<sup>-1</sup>; Sechs vertikale Bohrer in X-Richtung, vier Bohrer in Y-Richtung; alle Spindeln einzeln abrufbar [Bild 1]; Option: 18 vertikale Spindeln, drei horizontale Doppelbohrspindeln [Bild 2].
- Jeweils zwei horizontale Bohrer in X- und Y-Richtung.
- 2. Doppelbohrspindel horizontal in X-Richtung (Option).
- Nutsäge in X-Richtung (Option), max. Sägeblattdurchmesser: 125 mm.
- Hohe Verfahrgeschwindigkeit des Bearbeitungskopfes für hohe Produktivität; X = 70 m/min, Y = 70 m/min, Z = 20 m/min.
- Wechselaggregate mit feststehendem Adapter und zweistufige Fräsaggregate einsetzbar (Option).
- Laserpointer für ein schnelles Positionieren der Konsolen und Sauger [Bild 3].





# Die Steuerung – übersichtlich und absolut komfortabel

Die HOLZ-HER Maschinensteuerung ist integraler Bestandteil der Maschinenkonzeption. Zum Ausstattungspaket gehört das CAMPUS-Single-Paket mit der integrierten Software CabinetControl. Dieses Paket schafft die Voraussetzungen für eine effektive Bearbeitung und komfortable Bedienung, wie Barcodeschnittstelle, Handbediengerät, Importmöglichkeiten und vieles mehr.

## CAMPUS – mit integrierter Software CabinetControl

- CAMPUS aCADemy ist eine vollwertige, leistungsfähige CAD/CAM-Software mit vielseitigen Importmöglichkeiten.
- Der NC-Hops-Editor bietet neben variabler Programmierung, 3-D-Ansichten und -Simulationen, eine volle Z-Achsen-Interpolation und einen Texteditor. »Easy Snaps«, einstellbare Parameter und durchdachte Makros, vereinfachen und beschleunigen zusätzlich die Programmsteuerung.
- Das Workcenter zeigt die Belegung des Maschinentisches. Werkzeuge, Bohrköpfe und Wege werden dabei werkstückübergreifend automatisch optimiert und die Bearbeitungszeiten berechnet.
- Die Werkzeugverwaltung MT-Manager erlaubt grafisches übersichtliches Rüsten mit »Drag & Drop«.
- Eine offene Softwarearchitektur ermöglicht eine unkomplizierte Einbindung vorhandener Daten und die Anbindung an verschiedenartige Branchen-, Design und CAD/CAM-Software.

## CabinetControl – Software zum einfachen Erstellen von Korpusmöbeln

- Gestaltung von Korpusmöbeln.
- Ansichten in 2-D und 3-D darstellbar.
- Schnelle Anpassung an individuelle Wünsche des Möbelkäufer.
- Perfekte Präsentation der Möbel.
- Automatische Erstellung der Zuschnittpläne.
- Erstellt das CNC-Bearbeitungsprogramm automatisch per Knopfdruck.



Großer 17"-Bildschirm für einfache Bedienung

## HPHDE – netzwerkfähige Software für alle HOLZ-HER Maschinen

Alle HOLZ-HER Maschinen sind untereinander vernetzbar. Der digitale Workflow zwischen der Software CabinetControl, den Sägen, den Kantenanleimmaschinen, den CNC-Fertigungszentren und der Software HHPDE (HOLZ-HER Prozessdatenerfassung) ermöglicht eine effiziente Produktion. HHPDE bietet Folgendes:

- Erfassung aller Betriebsdaten,
- Zeitliche und kalkulatorische Planung der Aufträge,
- Exakte Auswertung auftragsbezogener Produktionsdaten.

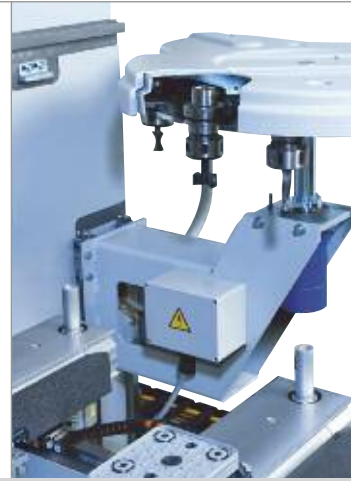
HPHDE ist somit die Basis für eine effiziente Kalkulation.



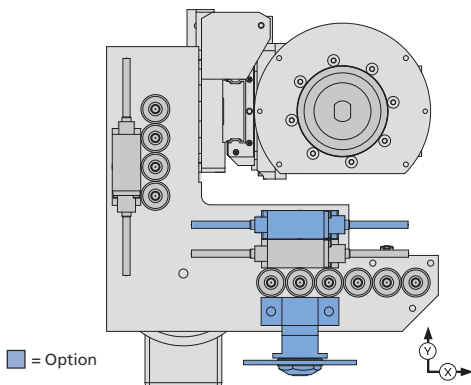


## Zuverlässig durch Zentralschmierung

Die Schmierung erfolgt über zentrale Schmierleisten. Dies unterstützt die hohe Präzision der Verfahrswege und verspricht eine hohe Lebensdauer der Bauteile. Eine manuelle oder automatische Zentralschmierung (beides optional) minimiert zusätzlich den Wartungsaufwand (Bild links zeigt manuelle Zentralschmierung).

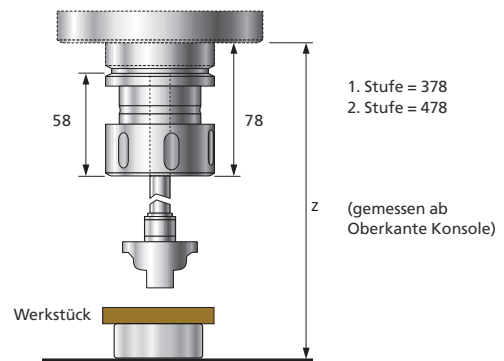


## Bearbeitungskopf



- Die Abmessungen der Y-Achse in Kombination mit dem kompakten Bearbeitungskopf ermöglichen hohe Verfahrswege. Große Werkstücke können sehr leicht platziert werden.

## Z-Achse

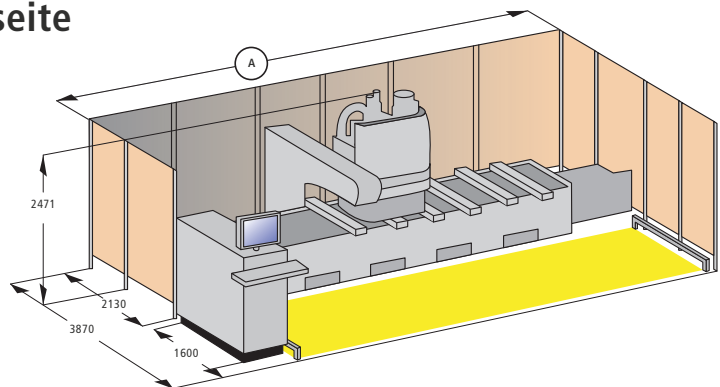


- Der zweistufige Z-Verfahrweg (Standard) mit seiner maximalen Verfahrmöglichkeit meistert problemlos die Bearbeitung mit hohen Werkzeugen bzw. Winkelaggregaten selbst bei dicken Werkstücken.

## Schaltschrank linke Maschinenseite

Maße (mm)	A
PRO-MASTER 7018 K 250	5438
PRO-MASTER 7018 K 320	6138

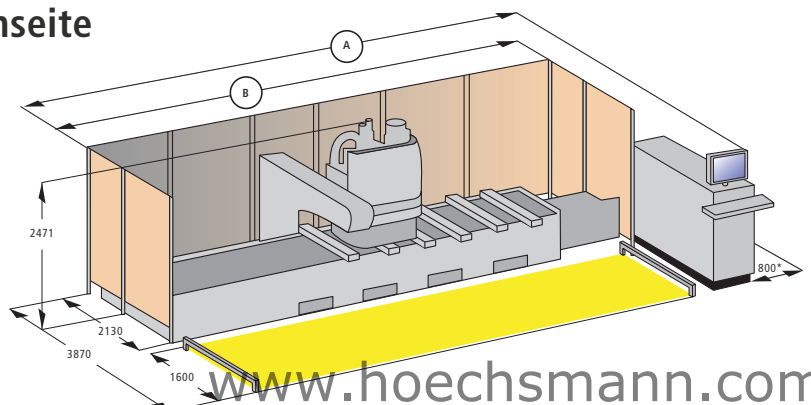
■ = Lichtschrankenfeld



## Schaltschrank rechte Maschinenseite

Maße (mm)	A
PRO-MASTER 7018 K 250	5864
PRO-MASTER 7018 K 320	6564

■ = Lichtschrankenfeld  
\* = Tür geöffnet





## Kurze Rüstzeiten

Der am Fahrständer mitfahrende Werkzeugwechsler [Bild 1] mit 8, 12 oder 18 Werkzeugplätzen beschickt die Hauptspindel in wenigen Sekunden für hohe Produktivität (Option).

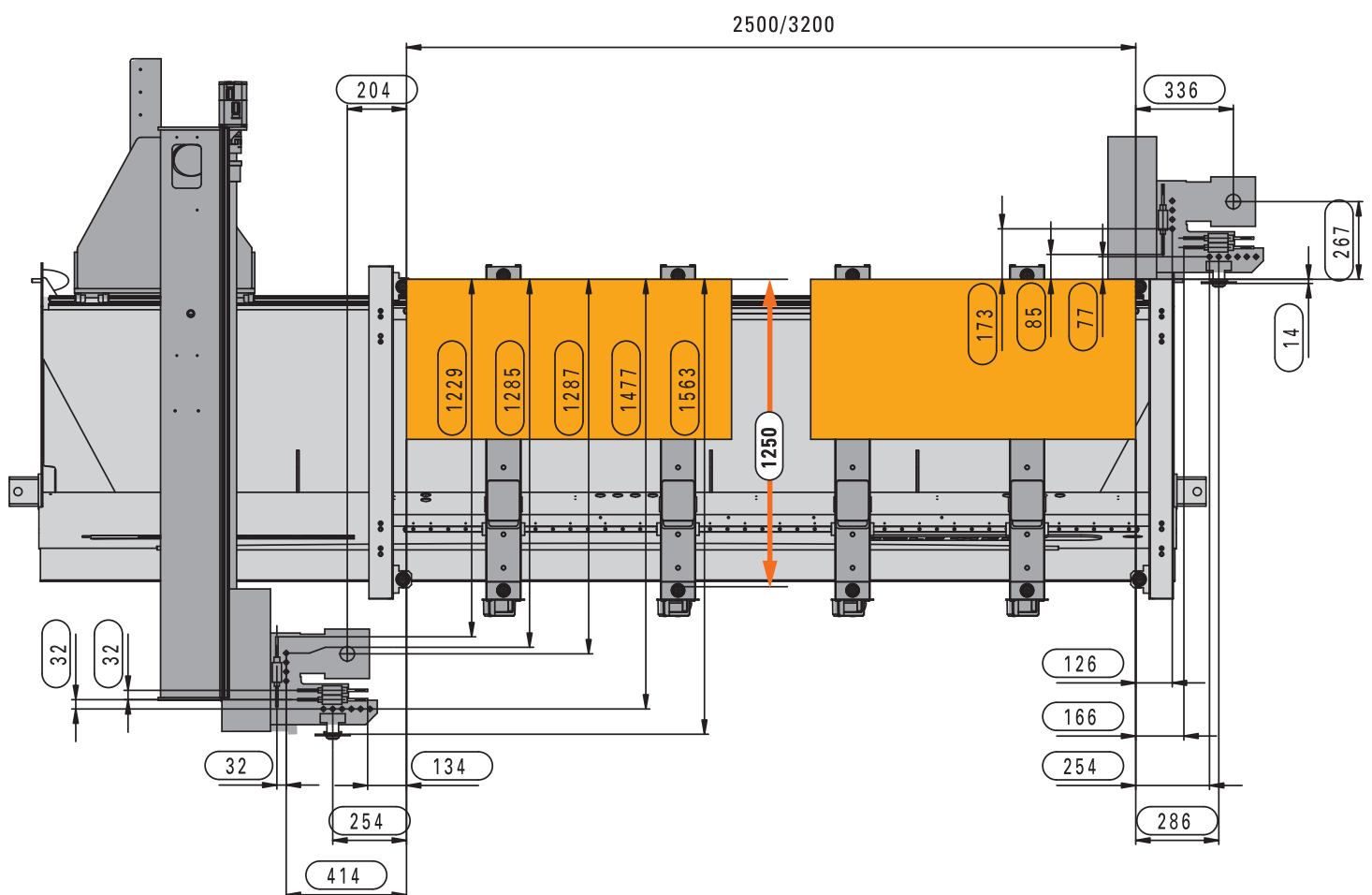
1



## Pick-up-Wechsler

Seitlicher Pick-up-Wechsler mit 12 Plätzen (Option) [Bild 2].

2



## Sicherheit und Produktivität

- Das integrierte Lichtgitter garantiert die Sicherheit bei den Arbeitsabläufen.
- 1-Feld-Sicherheitstrittmatte (Option).
- 3-Feld-Sicherheitstrittmatte (Option) zur Leistungssteigerung mittels Pendelbearbeitung für große Wirtschaftlichkeit.

Produktbroschüren und viele  
Videos finden Sie unter  
[www.holzher.com](http://www.holzher.com)

## Technische Daten

	PRO-MASTER 7018
<b>Maschinenabmessungen</b>	
Gewicht (kg)	4300
<b>Antriebe Grundmaschine</b>	
Max. Verfahrgeschwindigkeit X-Achse (m/min)	70
Max. Verfahrgeschwindigkeit Y-Achse (m/min)	70
Max. Verfahrgeschwindigkeit Z-Achse (m/min)	20
Motorleistung Fräsaggregat Typ 7831 (kW) (S6) (luftgekühlt)	11
Drehzahl Fräsaggregat Typ 7831 (min <sup>-1</sup> )	1000–24000
Motorleistung Fräsaggregat Typ 7832 (kW) (S6) (wassergekühlt) (2-stufig) (Option)	11
Drehzahl Fräsaggregat Typ 7832 (min <sup>-1</sup> )	1000–24000
Motorleistung Bohraggregat Typ 7979 (kW)	2,2
Drehzahl Bohraggregat Typ 7979 (min <sup>-1</sup> )	1000–5200
<b>Elektrik</b>	
Anschlussspannung (Volt)	3 x 400
Netzfrequenz (Hz)	50/60
Leistung (abhängig von Bestückung) (kW)	18–21
<b>Druckluft</b>	
Betriebsdruck (bar)	6
Zulässiger Grenzdruck (bar)	8
Druckluftbedarf (l/min)	300
<b>Absaugung</b>	
Absaugleistung (m <sup>3</sup> /h)	5300
Statischer Unterdruck (Pa)	2500–3000
Anschlussstutzen-Ø (mm)	200
Absauggeschwindigkeit am Anschlussstutzen (m/sec)	30
<b>Vakuumpumpen für Bearbeitungsfeld</b>	
Vakuumpumpe (m <sup>3</sup> /h)	100
Vakuumpumpe (m <sup>3</sup> /h) (Option)	140

Die technischen Daten stellen Richtwerte dar. Änderungen von Konstruktion und Ausstattung vorbehalten, da HOLZ-HER Maschinen ständig weiterentwickelt werden. Die Abbildungen sind unverbindlich. Die Maschinen enthalten zum Teil Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören. Zur besseren Information wurden die Maschinen zum Teil ohne die vorgesehene Schutzhaube abgebildet.

D – HOLZ-HER 2999 20 – Printed in Germany/Imprimé en Allemagne  
Drucklegung: 22.10.2010 – Erstaussgabe: 22.10.2010

Ihr autorisierter HOLZ-HER-Händler



**HOLZ-HER**

**HOLZ-HER GmbH**  
D-72608 Nürtingen

Tel.: +49 (0) 70 22 702-0  
Fax: +49 (0) 70 22 702-101  
[www.holzher.com](http://www.holzher.com)

[www.hoechsmann.com](http://www.hoechsmann.com)