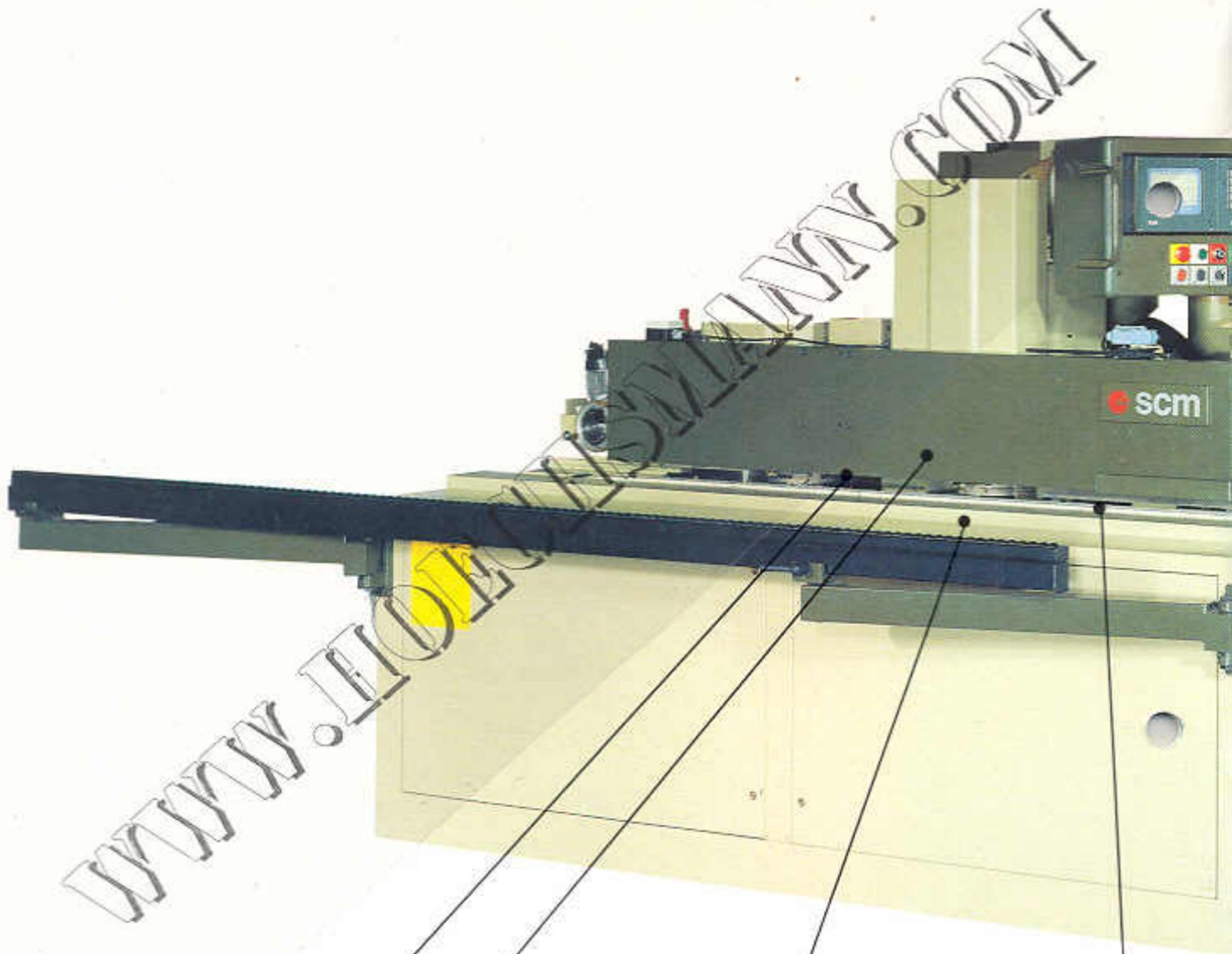




# METHOD

DIE GENERATION DER ZUKUNFT

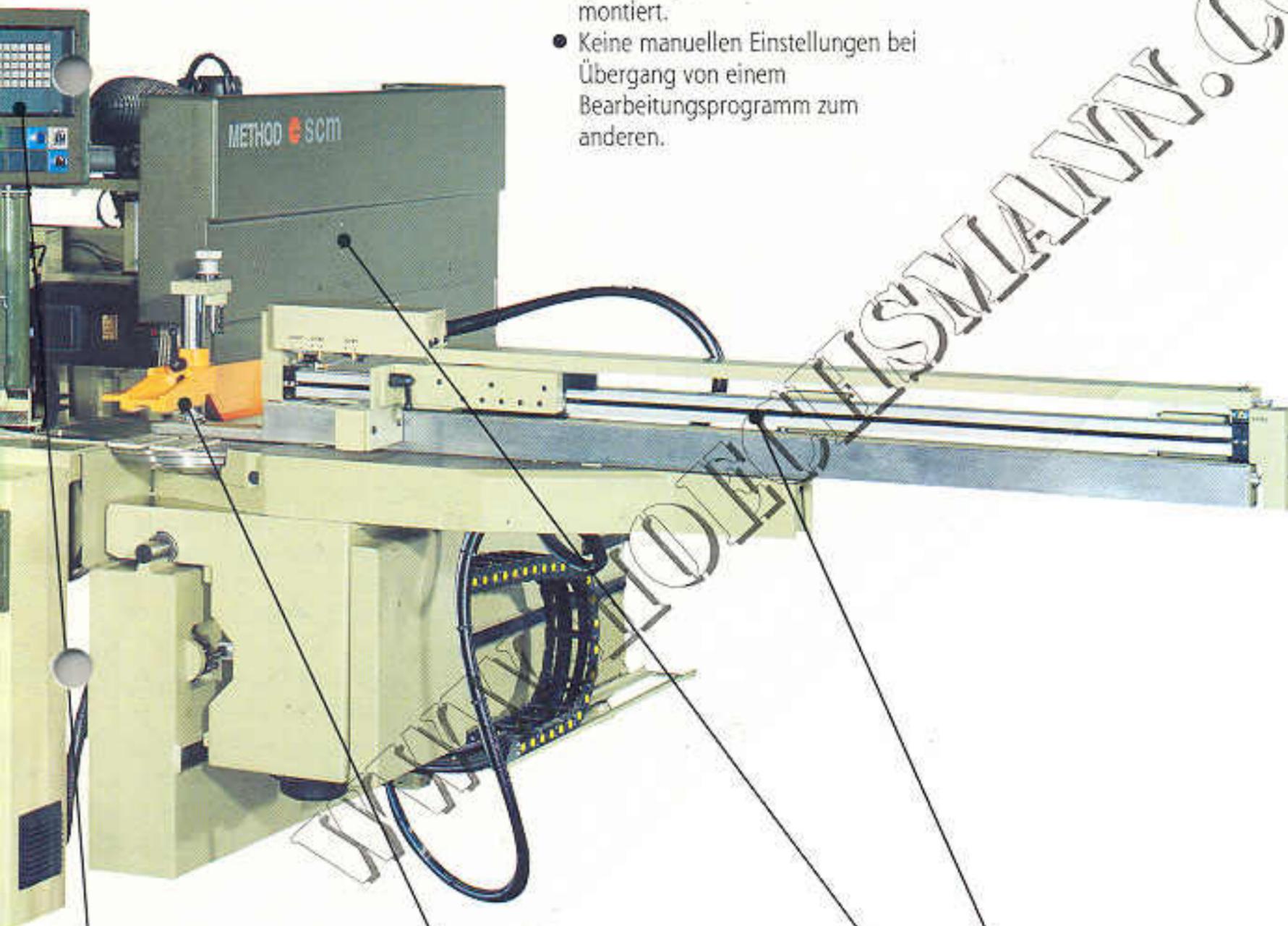


Druckwerk mit kleinem Rollenabstand: erhöhte Stabilität und Möglichkeit, auch sehr kurze Werkstücke zu bearbeiten.

Einsatzmöglichkeit von Profil-Werkzeugen mit bis zu 250 mm Durchmesser für eine bessere Bearbeitungsqualität der Oberfläche.

Keine Führungen auf der linken Seite: Übergang von Profilbearbeitung zum Umfälzen ohne Einstellungen.

Vorschub mit Laufkette: gleichmäßigere Bearbeitungsqualität ohne Beschädigungen.



- Möglichkeit der Bearbeitung von Einzelementen, einzelnen Flügeln, einzelnen Fenstern oder von Stücklosen.
- Arbeitsablauf ohne Leerlaufzeit auch bei Elementen mit verschiedener Breite bzw. Länge, oder mit unterschiedlichen Zapfen und Profilen.
- Mehr als 200 Bearbeitungsprogramme immer zugriffsbereit im Hauptspeicher und beliebig abrufbar und programmierbar.
- Werkzeugkorrektur über Tastenfeld.
- Kein Umrüsten: sämtliche Werkzeuge für Zapfenbearbeitung, Profil- und Umfaltarbeiten sind immer gleichzeitig auf der Maschine montiert.
- Keine manuellen Einstellungen bei Übergang von einem Bearbeitungsprogramm zum anderen.
- Alphanumerisches Datensichtgerät (7 Zoll) für das gleichzeitige Ablesen der ausgeführten und auszuführenden Bearbeitungsvorgänge.
- Weniger als 60 Minuten zum Erlernen von Programmierung und Bedienung der Maschine.
- Bei gleichzeitiger Bearbeitung von 2 Einzelementen: 1 komplettes Zweiflügel-Fenster (12 Teile) in 10 Minuten.

Mikroprozessor-Steuereinheit: überwacht sämtliche Bearbeitungsvorgänge und Einstellungen der Method-Anlage und hält alle Bearbeitungsprogramme gespeichert.

Zange für Werkstückhalt zum Bedienungsmann hin gerichtet: einfachere Bearbeitung und grössere Sicherheit.

Regelbare Führung für schräge Zapfen.

Zapfenschneidspindel mit Gegenlager und automatischer Splitterzunge; Aufnahmelänge 500 oder 620 mm, damit alle Werkzeuge gleichzeitig montiert werden können.



### METHOD SUPER.

Die Version SUPER verfügt über eine zusätzliche Profilspindel und kann demzufolge eine grössere Anzahl von Werkzeugen zur Ausführung der Innenprofile und zum Umfälzen aufnehmen.

### TECHNISCHE DATEN

Kleinste Werkstücklänge (lichtes Zapfenmaß)	200 mm
Größte Werkstücklänge	2800 mm
Kleinste Werkstückstärke	25 mm
Größte Werkstückstärke	140 mm
Motorstärke Kappaggregat	4 kW (5,5 PS)
Drehzahl Kappaggregat	n = 3000
Motorstärke Zapfenaggregat	7,5/11 kW (10/15 PS)
Drehzahl Zapfenaggregat	n = 3500
Aufnahmelänge Zapfenspindel Standard	500 mm
Aufnahmelänge Zapfenspindel gegen Mehrpreis	620 mm
Motorstärke Profil- und Umfälzaggregate	5,5/7,5/11 kW (7,5/10/15 PS)
Drehzahl Profilspindeln	n = 6000
Aufnahmelänge Profilspindel Standard	270-320 mm
Aufnahmelänge Profilspindel gegen Mehrpreis	500-620 mm
Motorstärke Glasleistentrennsäge	2,2 kW (3 PS)
Vorschubgeschwindigkeit Zapfenschneidwagen	4/16 mm
Vorschubgeschwindigkeit Laufkette	2,5-12 m/Min

Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technische Daten sind unverbindlich. Zur besseren Veranschaulichung sind einige Einrichtungen ohne Schutzvorrichtung abgebildet.

### ZUBEHÖR

Autom. Rückholeinrichtung der bearbeiteten Werkstücke zum Bedienungsmann / Führungslineal mit CN-gesteuertem Massenschlag / Zusätzliche Horizontalspindel zur Ausführung von Fräsarbeiten bzw. Profilen auf der Werkstückoberseite / Zapfenschneidaggregat für Zapfenlänge bis 150 mm / Elektronische Programmierereinheit für die Ausführung unterbrochener Nuten.