QUADRA

QUADRA LO

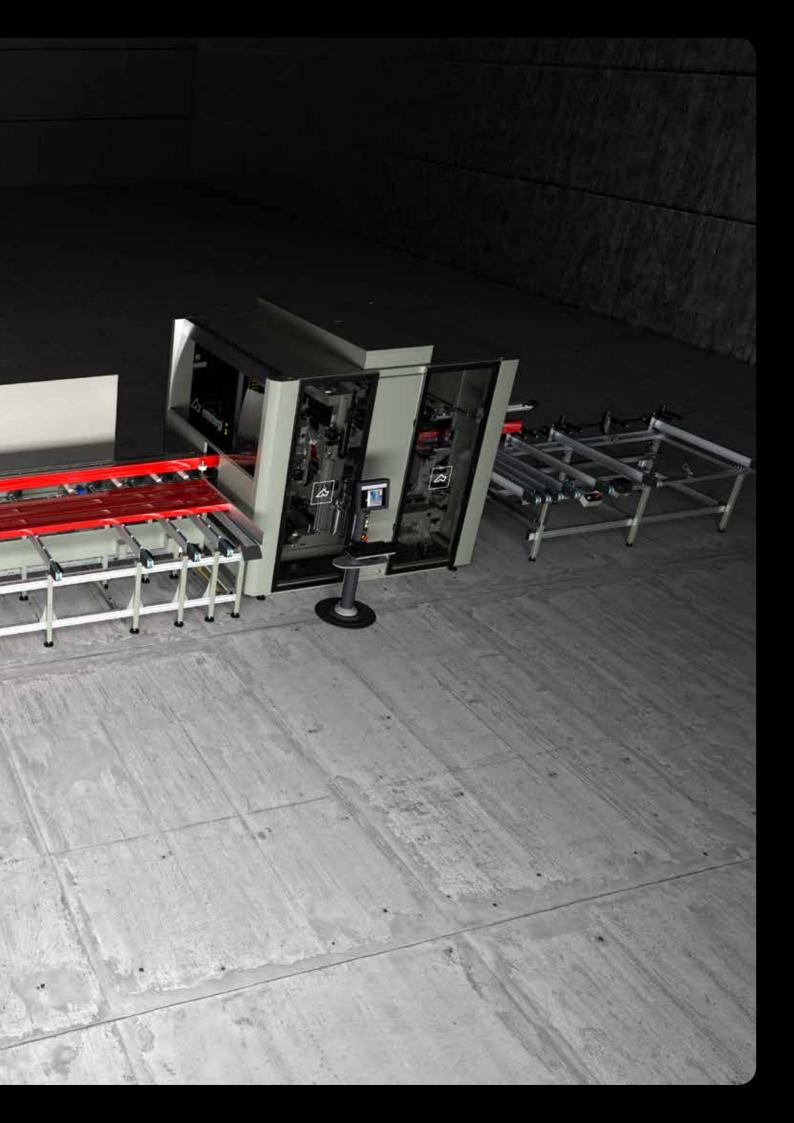
QUADRA L1

QUADRA **L2**

QUADRA **L3**



ALL IN ONE ammegi

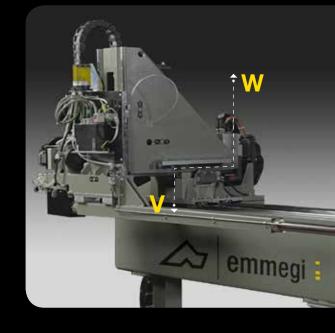


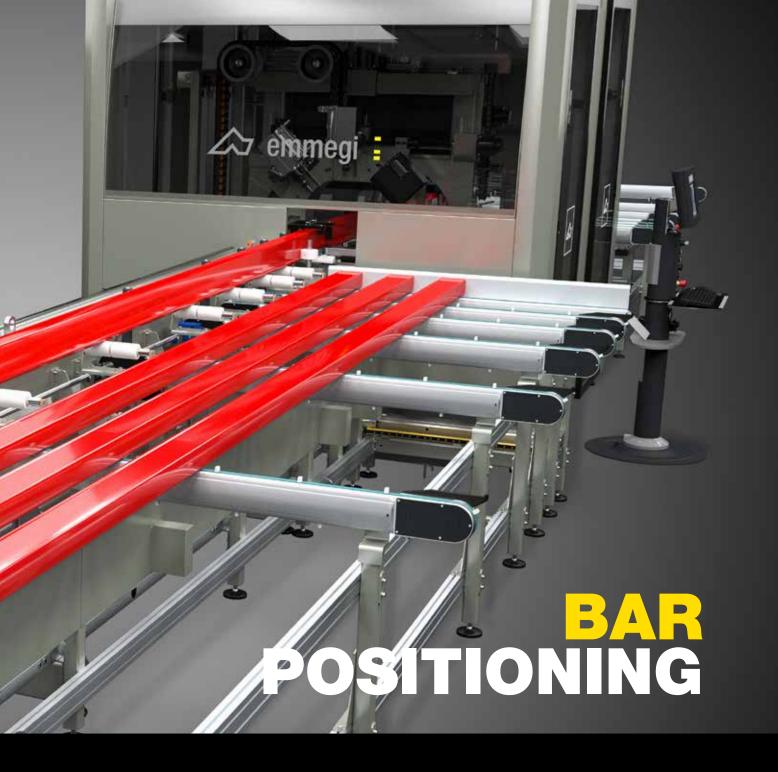


Konstantes Beladen

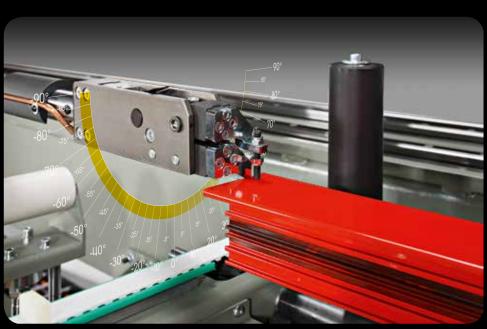
Die Profile werden automatisch aus dem Lademagazin entnommen, das optional bis zu 15 Stäbe mit max. 100 mm Breite und bis zu 7500 mm Länge aufnimmt. Über einen Riemenförderer gelangen

die Profile zur Positioniervorrichtung. Die Greiferzange blockiert die Profile gesteuert mit den Achsen V und W und kann als Option mit einem System zum Drehen in Achse C1 ausgerüstet werden. Alle Bewegungen werden durch die CNC-Steuerung der Maschine gesteuert.







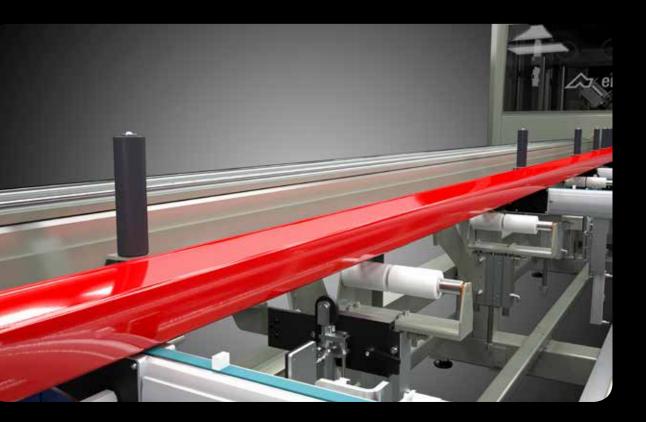


AUTOMATIC TURN

Das Ausrichten

Quadra besitzt ein Profilkippsystem, das die Profile bei Bedarf aus der Anfangsposition im Lademagazin dreht und in die für die Einführung in den Bearbeitungsbereich optimale Position bringt. Dieses System ist besonders

- hilfreich zur Bearbeitung von Profilen mit großer Höhe, wie Profile für durchgehende Fassaden oder Industrie-
- Profile, die in vertikaler Position geschnitten werden müssen.





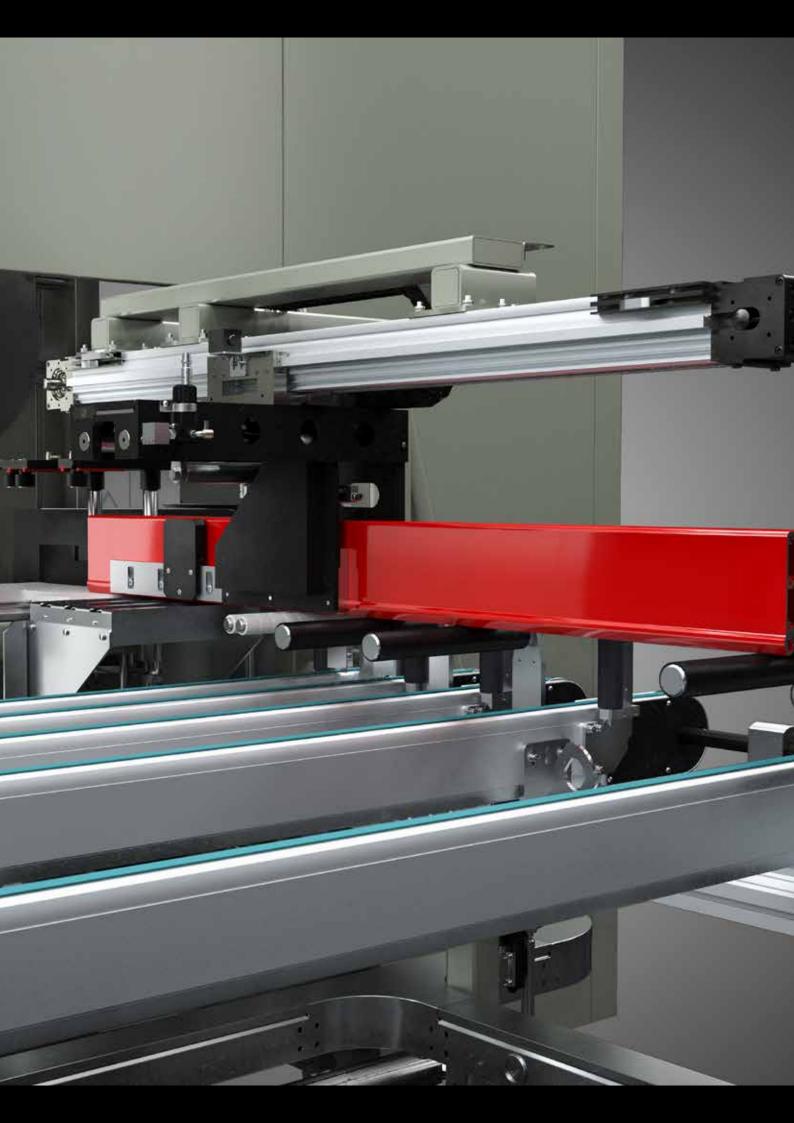


BLOCKING PLAN

- Sorgfältig einspannen
 - Um eine sichere Einspannung der Werkstücke zu gewährleisten und gleichzeitig zu vermeiden, dass die Profile durch Kratzer beim Durchlaufen beschädigt
- werden, sind die Spanntische aus Arnite® gefertigt, einem Kunststoff mit niedrigem Reibungskoeffizienten. Dazu kommt ein spezielles Hochdruck-Blassystem, das ein Luftkissen erzeugt, um gegebenenfalls auf den Tischen befindliche Spänereste zu beseitigen. Die vertikalen und horizontalen Spanner gewährleisten die perfekte Einspannung jeder Art von Profil, ohne

Profilgegenstücke einsetzen zu müssen.







STORAGE UNIT

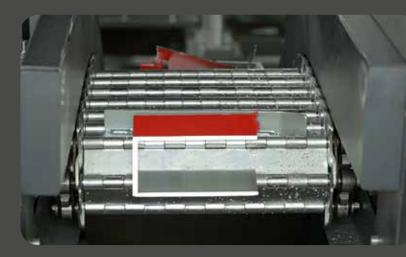
Werkstück-Sammlung

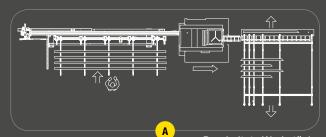
Nach Ausführung des Schnitts der Profile entnimmt die automatisch Entnahmevorrichtung die fertigen Werkstücke aus

- der Schneideeinheit und leitet sie einem Entlademagazin mit
- Riemenförderer zu. Dieses Magazin kann Profile bis 4000 mm
- Länge oder, auf Anfrage,

bis 7500 mm Länge aufnehmen.

Die Bearbeitungsabfälle werden automatisch über ein Forderband mit Metallgurt abgeführt.

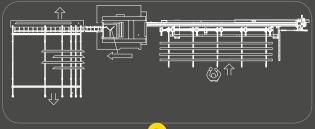




Bearbeitete Werkstücke

Beschickung von links

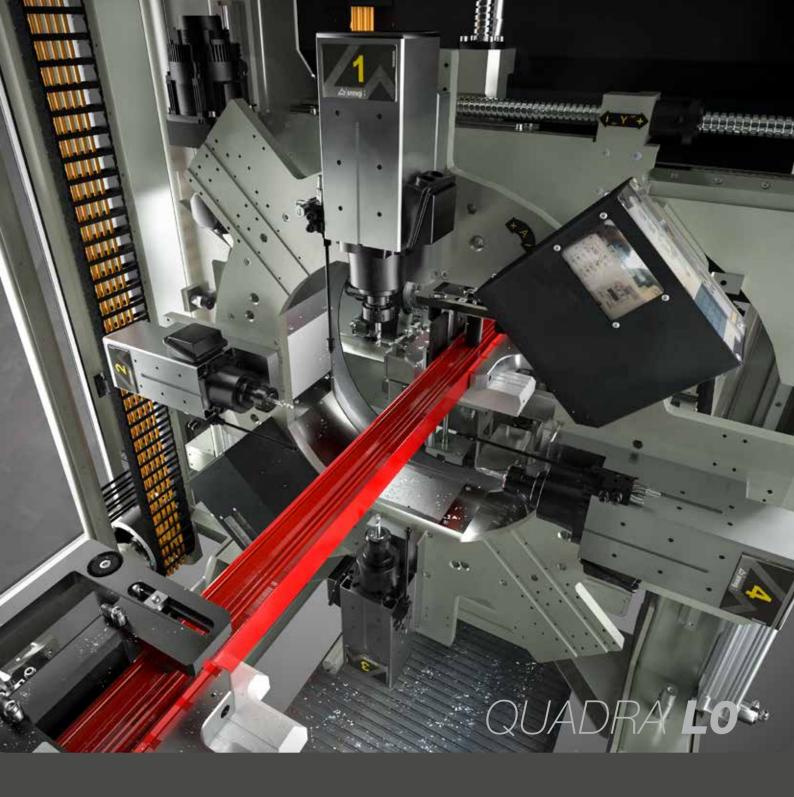
Be- und Entladen auf derselben Seite



Bearbeitete Werkstücke



Beschickung von rechts Be- und Entladen auf derselben Seite



ZERO COMPROMISES

- Fräsmodul
 - Im mittleren von QuadraLO Teil befinden sich das Fräsmodul, das Sägemodul und, in opitonaler Ausstattung, die stirnseitige Bearbeitungseinheit. Auf dem Fräsmodul mit 4 CNC-
- Achsen sind 4 Frässpindeln installiert, die es ermöglichen, den gesamten Stückumfang zu bearbeiten, wie auch immer es ausgerichtet ist.

SMALL BUT STRONG

Schneiden und Fräsen Quadra L0

Das Sägemodul montiert ein Sägeblatt mit Ø 350 mit horizontaler Bewegung auf drei CNC-Achsen. Die optionale stirnseitige

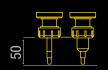
- Bearbeitungseinheit arbeitet auf zwei CNC-Achsen über das
- Fräsaggregat.



Fräsen rund um das Profil

Quadra besitzt ein exklusives System mit Rotationseinheit, auf der gleichzeitig bis zu 6 interpolierbare (L1-L2-L3) CNC-Einheiten an 4 Achsen mit einem Aktionsradius arbeiten können, der die Profilwandung rundum bearbeiten kann.

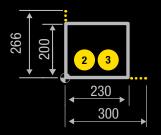
- Die Elektrospindeln sind Luftgekühlte, entwickeln eine maximale Leistung von 5,6 kW in S1 und erreichen eine maximale
- Drehzahl von 24.000 U/min. Die Spindeln besitzen außerdem eine On/Off-Funktion, die die an der Bearbeitung nicht beteiligten Einheiten aus dem Kollisionsbereich heraus bringt.



Verwendete Werkzeuglänge für die Berechnung der Diagramme

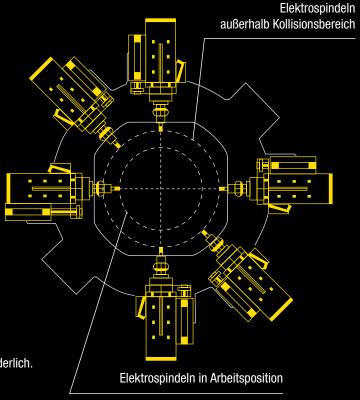


Maximaler Profilquerschnitt bei Bearbeitungen auf 4 Seiten bei 90° mit festen Elektrospindeln: 200 mm x 150 mm



Maximaler Profilquerschnitt bei Bearbeitungen auf 4 Seiten bei 90° mit On/Off System für die Elektrospindel: 230 mm x 200 mm

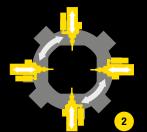
Spezifische Bearbeitungen sind an Profilen mit Querschnitt bis 300 mm Breite bzw. oder 266 mm Höhe möglichhigh, vorherige technische Machbarkeit ist erforderlich.

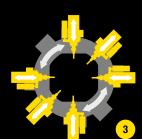


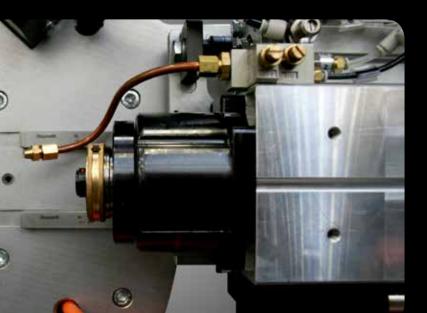
Arbeitsbereich der Fräseinheit

Verfügbare Konfigurationen





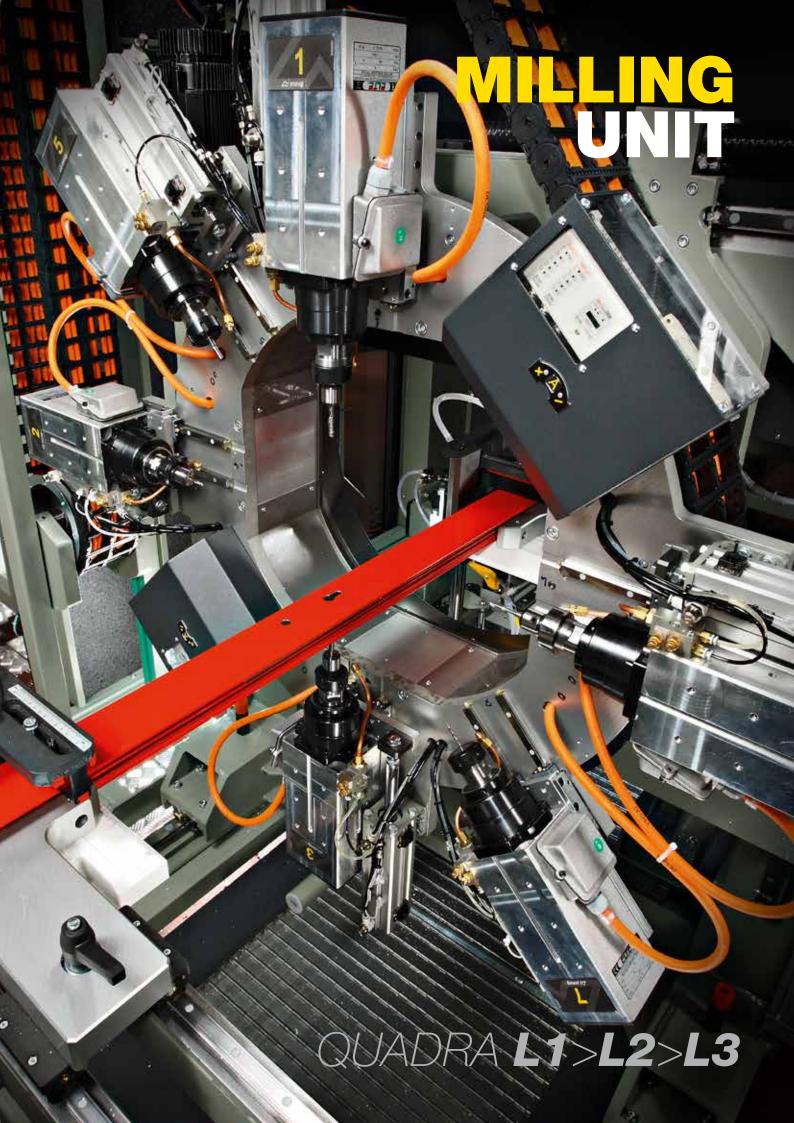




Schnellwerkzeugwechsel

Auf das Bearbeitungszentrum Quadra L1-L2-L3 können als Option Spindeln mit Adaptern für austauschbare

- Werkzeughalter vom Typ HSK40-C montiert werden.
- Eine Lösung, die viele Vorteile mit sich bringt:
 Ein Inbusschlüssel genügt nämlich zur schnelle
 Durchführungen des Werkzeugwechsels, darüber hinaus
 kann das Zentrum im Bedarfsfall mit voreingestellten
 Werkzeugaufnahmen ausgerüstet werden.



INDUSTRIAL APPLICATION

Nicht nur für Türen und Fenster

Dank ihrer Konstruktionsmerkmale ist Quadra L1, L2, L3 eine äußerst vielseitige Maschine. Die in Zyklen strukturierte Funktionsweise

- ermöglicht sowohl die Bearbeitung von Alumiumprofilen für Türen
- und Fenster als auch von Profilen oder Werkstücken für den Industriebereich.



Der richtige Schnitt

Das Schneidemodul von Quadra L1, L2, L3 besteht aus einem Sägeblatt mit 600 mm Durchmesser und Absenkbewegung auf 3 Achsen. Der Schnitt kann in Winkeln von +48° bis -250° erfolgen.

- Die vollständig CNC-gesteuerte Schneideeinheit erlaubt die Ausführung verschiedener Arten von
- Klinkungen an den Profilen.

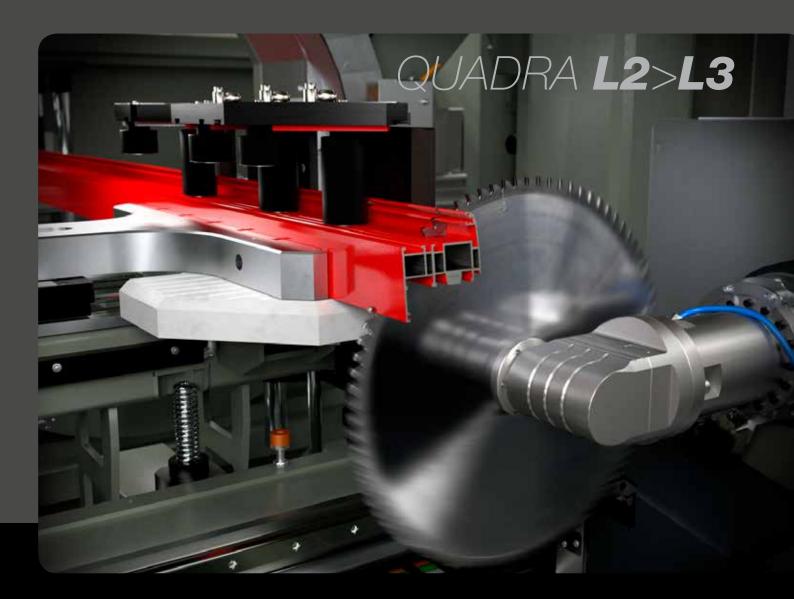


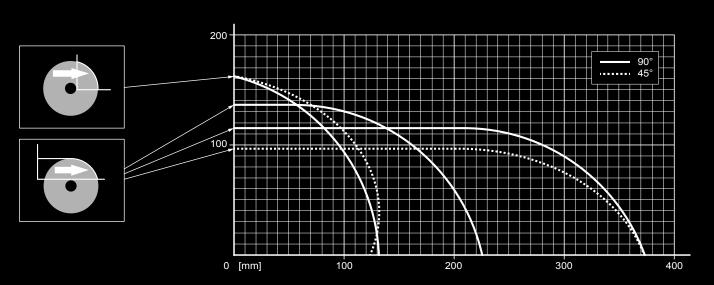


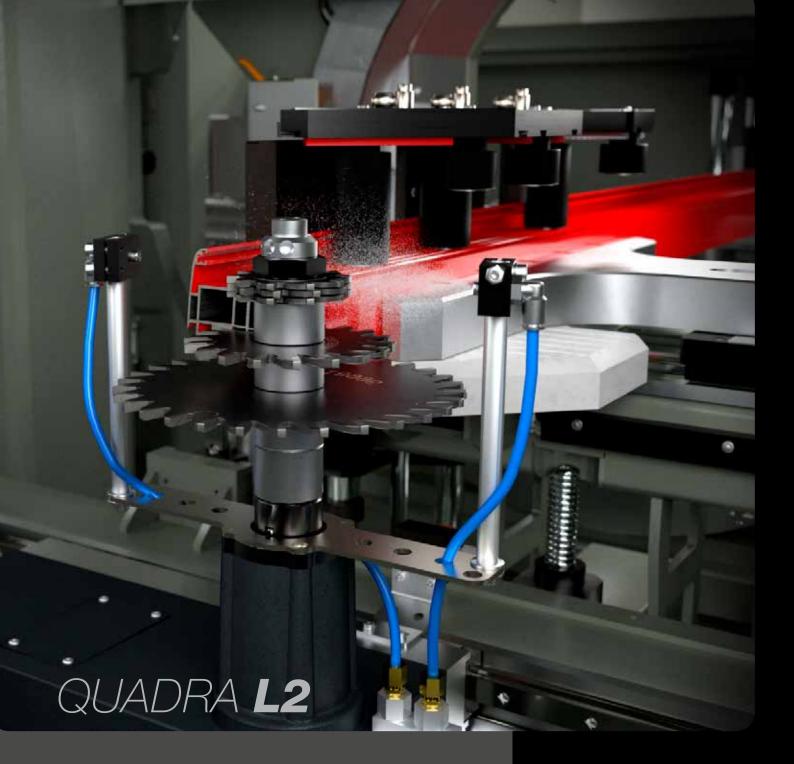
Alle Sägerichtungen

Quadra L2-L3 verfügt über ein numerisch gesteuertes Horizontal-Sägeeinheit mit 350 mm-Sägeblatt und einen Sägebereich zwischen -45° und +45°.

- Die Kombination der beiden Sägeaggregate ermöglicht stets die optimale Programmierung
- des Sägevorgangs der Profile auch bei großen Abmaßen und bei Spezialschnitten.







ANYTHING YOU WANT

- Ausklinken mit 360°
 - Die Quadra L2 ist mit einer Ausklinkeinheit mit verstellbarer Drehzahl bis zu 8000 Rpm und pneumatisch gesteuerter Fräsen-Schnellwechselvorrichtung ausgestattet. Die Ausklinkeinheit kommuniziert mit der Horizontal-
- Sägeeinheit, die sich beide auf demselben Stützträger befinden.

Fräsmodul

Quadra L3 mit einer Fräsmodul auf 4 CNC-Achsen wurde entwickelt, um die Bearbeitung am Kopf- und Fußende des Profils in jedem Winkel durchzuführen.

- Arbeitet zusammen mit der Horizontal-Schneideinheit, die sich beide auf demselben Stützträger befinden. Die Fräsmodul zum Schneiden und Bohren ermöglichen das Entladen des Abfalls in eine entsprechende Klappe, die optional mit einem Entsorgungsband aus Stahl ausgestattet werden kann.



	Maßeinheit
ACHSEN-VERFAHRWEGE	
X-ACHSE (längs)	mm
Y-ACHSE (quer)	mm
Z-ACHSE (vertikal) A-ACHSE (Rotation Rotationseinheit mit Elektrospindeln)	mm
U-ACHSE (Positionierung Profil)	mm
V-ACHSE (transversale Positionierung Greifer)	mm
W-ACHSE (vertikale Positionierung Greifer)	mm
H-ACHSE (vertikale Bewegung der Schneideeinheit)	mm
P-ACHSE (transversale Bewegung der Schneideeinheit) Q-ACHSE (Drehung der Schneideeinheit)	mm
B-ACHSE (Bewegung motorisierter Spanner)	mm
ACHSE C1 (Rotation Greifer)	
POSITIONIERUNGSGESCHWINDIGKEITEN	
X-ACHSE (längs)	m/min
Y-ACHSE (quer) Z-ACHSE (vertikal)	m/min m/min
A-ACHSE (Rotation Rotationseinheit mit Elektrospindeln)	°/min
U-ACHSE (Positionierung Profile)	m/min
V-ACHSE (transversale Positionierung Greifer)	m/min
W-ACHSE (vertikale Positionierung Greifer)	m/min
H-ACHSE (vertikale Bewegung der Schneideeinheit)	m/min
P-ACHSE (transversale Bewegung der Schneideeinheit) Q-ACHSE (Drehung der Schneideeinheit)	m/min °/min
B-ACHSE (Bewegung motorisierter Spanner)	m/min
FRÄSEINHEIT	
Vorrichtung zur Drehung der Elektrospindeln Luftgekühlte Elektrospindeln	
Maximale Leistung in S1 kW	kW
Maximale Drehzahl U/min	U/min
Werkzeugaufnahme	
Werkzeugaufnahme für Schnellwechsel (WELDON)	
Maximalzahl Bearbeitungseinheiten Ausfahren der Bearbeitungseinheiten aus dem Arbeitsbereich mittels Schlitten auf Kugelumlaufgleitschuhen (110 mm Hub)	
FRÄSSPINDEL MIT MANUELLEM SCHNELLWECHSEL DER WERKZEUGAUFNAHME (OPTIONAL)	
Max. Leistung in S1	kW
Max. Drehzahl	U/min
Werkzeugaufnahme Werkzeugaufnahme	
Werkzeugschnellspannung	
Luftkühlung	
SCHNEIDEEINHEIT	
Durchmesser HM-Sägeblatt	mm
NC-Sägeblattpositionierung	kW
Motorleistung Sägeblatt Max. bearbeitbare Profilhöhe	mm
Max. bearbeitbare Profilbreite	mm
BETRIEBSARTEN	
Fräsen und Sägen des Werkstücks direkt am ganzen Stab Ausklinken	
Bohrung und Gewindeschneiden beidseitige Bearbeitung	
BEARBEITBARE SEITEN	
Anzahl der Seiten (oben, seitlich, unten, Kopfseiten)	
BESCHICKUNGSEINHEIT: PROFILPOSITIONIERUNG Werkstückanschlag in der Nähe der Arbeitseinheit	
Riemen-Lademagazin für 6 Profile variabler Länge von 1320 mm bis 7500 mm	
Ladevorrichtung für bis zu 7500 mm mit Greifer mit 2 gesteuerten Achsen Greiferdrehung	
0 - 180° (Achse C), elektronisch gesteuert	
Laden der Profile in verdeckter Zeit (Profilhöhe < 220 mm)	
Min. bearbeitbarer Profilquerschnitt KLEMMUNG DER PROFILE	mm
Automatische fixe Spanneinheit zur Profileinspannung vor dem Fräsbereich	
Automatische fixe Spanneinheit zur Profileinspannung nach dem Fräsbereich	
Automatische verfahrbare Spanneinheit zur Profileinspannung im Profilentladebereich	
ENTLADEEINHEIT	
Entlademagazin mit Riemenförderer für Werkstücke bis 4000 mm	
Entlademagazin mit Riemenförderer für Werkstücke bis 7500 mm Absaugsystem Chips und Brocken	
Riemen-Entlademagazin für Stücke bis 7500 mm, doppelte Kapazität und Zwei-Zonen-Entladeverwaltung	
moment Endadernayazın idi Otdoko bio 1900 ilini, doppene kapazıtat unu zwei-zünen-Entiduevei waltung	

• inbegriffen o optional - nicht erhältlich

QUADRA LO	QUADRA L1	QUADRA L2	QUADRA L3
320	320	320	320
402	402	402	402
395	395	395	395
0°÷360°	0°÷360°	0°÷360°	0°÷360°
<u>9.660</u> 138	9.660 138	9.660 138	9.660 138
138	138	138	138
-	627	627	627
-	880 293°	880 293°	880 293°
790			
0°÷180°	0°÷180°	0°÷180°	0°÷180°
20	20	20	20
30 30	30 30	30 30	30 30
30	30	30	30
6000	6000	6000	6000
120 9	120 9	120 9	120 9
9	<u> </u>	9	<u> </u>
-	24	24	24
	30 6600	30 6600	30 6600
-	60	60	60
0÷360°	0÷360°	0÷360°	0÷360°
<u>4</u> 5,6	<u>4</u> 5,6	4 5,6	<u>4</u> 5,6
24000	24000	24000	24000
ER 32	ER 32	ER 32	ER 32
0	0	0	0
4	6 0	<u>6</u> 0	<u>6</u> 0
	ű	<u> </u>	ű
-	5,6	5,6	5,6
<u>-</u>	24000 HSK-40C	24000 HSK-40C	24000 HSK-40C
-	ER 35	ER 35	ER 35
-	•	•	•
	•	•	<u> </u>
	600	600	600
-	-48°÷245°	-48°÷245°	-48°÷245°
-	3	3	3
-	266 300	266 300	266 300
•	•	•	•
•	-	•	•
•	-	•	•
1+2+1+2	- - 1 + 2 + 1	• - 1+2+1+2	1+2+1+2
1+2+1+2	- - 1+2+1	1 + 2 + 1 + 2 •	1+2+1+2
1+2+1+2	- - 1 + 2 + 1	• - 1+2+1+2	1+2+1+2
1+2+1+2 • • • • • • •	- - - 1+2+1 • • •	• - 1+2+1+2 • • •	• • • • • •
1 + 2 + 1 + 2 • • • • • • • • • •	- - - 1+2+1 • • •	•	• • • • • • • • • • • • • • • • •
1+2+1+2 • • • • • • • •	- - - 1+2+1 • • •	• - 1+2+1+2 • • •	• • • • • •
1 + 2 + 1 + 2 • • • • • • • • • •	- - - 1+2+1 • • •	•	• • • • • • • • • • • • • • • •
1+2+1+2 • • • • • • • • • • • • • • • • • •	- - - 1+2+1 • • • • • • 30x30	•	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •
1+2+1+2 • • • • • • • • • • • • • • • • • •	- - - 1+2+1 • • • • • • • 30x30	•	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •
1+2+1+2 • • • • • • • • • • • • • • • • • •	- - - 1+2+1 • • • • • • 30x30	•	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •
1+2+1+2 0 0 30x30	- - - 1+2+1 • • • • • • 30x30	• - 1+2+1+2 • • • • • • • • • • • • • • • • • •	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •
1+2+1+2 • • • • • • • • • • • • • • • • • •	- - - 1+2+1 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	• - 1+2+1+2 • • • • • • • • • • • • • • • • • •	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •

CA-ADISE Duranter Intronounts Separatively nom		Maßeinheit
TWA-DASE (Contrain the forcounts Segmented to the Contraint Segment of the Contraint Segment Segme	ACHSEN-VERFAHRWEGE	
TWA-DASE (Contrain the forcounts Segmented to the Contraint Segment of the Contraint Segment Segme	ZG-ACHSE (vertikale Fahrt Horizontal-Sägeeinheit)	
BL-AD-SE (Druttury Bigobald Horizontal Stipophell) WF-ADSE (Druttury Bigobald Horizontal Stipophell) WF-ADSE (Durttury Basishiderinet) WF-ADSE (Durttury Basishiderinet) WF-ADSE (Durttury Bigobald Horizontal Stipophell) WF-ADSE (Durtury Fish or & Borishider) WF-ADSE (Durtury Fish or & Borishider) WF-ADSE (Durtury Fish or & Borishider) WF-ADSE (Durtury Brits or & Borishider) WF-ADSE (Durtury Britson & Speciment) WF-ADSE (Burtury Britson &	YL-ACHSE (Querfahrt Horizontal-Sägeeinheit)	mm
## ADISE (Durchard Assistancianted) ## ADISE (Durchard Selevimiented) ## ADISE (Durchard Selevimiented) ## ADISE (Durchard Selevimiented) ## ADISE (Burchard Assistancianted) ## ADISE (Burchard Behreinhed) ## ADISE (Bu	QL-ACHSE (Drehung Horizontal-Schneideeinheit)	
MF-ADSE (Derham) des Robreichell) WF-ADSE (Control Browning) WF-ADSE (Control Browni	WL-ACHSE (Drehung Sägeblatt Horizontal-Sägeeinheit)	
WF-ADSE (Durbung Friese der Bohreinheit) WF-ADSE (Direhung Friese der Bohreinheit) WF-ADSE (Direhung Friese der Bohreinheit) WF-ADSE (Direhung her bohreinheit) WF-ADSE (Brigsporschuld der Bohreinheit) WF-ADSE (Driehung Friese der Bohreinheit) WW-ADSE (Driehung Friese der Bohreinheit)	YF-ACHSE (Querfahrt Ausklinkeinheit)	mm
MF-ADISE (Debung Frise der Bohreinhet) NF-ADISE (Debung frise der Bohreinhet) NF-ADISE (Debung der Bohreinhet) NF-ADISE (Debung der Bohreinhet) NF-ADISE (Debung der Bohreinhet) NF-ADISE (Debung der Bohreinhet) NF-ADISE (Der Hon Hortzontal-Sapenhet) M-ADISE (Debung Sapenheth Hortzontal-Sapenhett) M-ADISE (Debung Fried der Abistinkeinhet) M-ADISE (Debung der Bohreinhet) M-ADISE (Debung debung der Bohreinhet) M-ADISE (Debung debung debu	WF-ACHSE (Drehung Ausklinkeinheit)	m/min
MF-ADISE (Debung Frise der Bohreinhet) NF-ADISE (Debung frise der Bohreinhet) NF-ADISE (Debung der Bohreinhet) NF-ADISE (Debung der Bohreinhet) NF-ADISE (Debung der Bohreinhet) NF-ADISE (Debung der Bohreinhet) NF-ADISE (Der Hon Hortzontal-Sapenhet) M-ADISE (Debung Sapenheth Hortzontal-Sapenhett) M-ADISE (Debung Fried der Abistinkeinhet) M-ADISE (Debung der Bohreinhet) M-ADISE (Debung debung der Bohreinhet) M-ADISE (Debung debung debu	YF-ACHSE (Querfahrt Bohreinheit)	Umdrehungen/min
KF-ACISE (Jungsonschul der Bohreinheit) POSITIONERUNGSGESCHWINDIGKET 26-ACISE (Juntilan Fahrt Horzontal-Sägneinhalt) 71-ACISE (Juntilan Fahrt Auslinkeinheit) 71-ACISE (Juntilan Fahrt Sügneinhalt) 71-ACISE (Juntilan Fahrt Sügnei	WF-ACHSE (Drehung Fräse der Bohreinheit)	
KF-ACISE (Jungsonschul der Bohreinheit) POSITIONERUNGSGESCHWINDIGKET 26-ACISE (Juntilan Fahrt Horzontal-Sägneinhalt) 71-ACISE (Juntilan Fahrt Auslinkeinheit) 71-ACISE (Juntilan Fahrt Sügneinhalt) 71-ACISE (Juntilan Fahrt Sügnei	QF-ACHSE (Drehung der Bohreinheit)	
POSITIONIERUNGSGESCHWINDIGKEIT 2. ACIDSE [Unitable Path Horizontal Signeinholt) HACHSE (Durbard Fisch ert Ausdirkenholt) HACHSE (Durbard Fisch ert Bohreinholt) HACHSE (Durbard Horizontal Hori		mm
### ADJASE (Overlant Hortzontal-Sageeinheit) ### ADJASE (Overland Sageeinheit) ### ADJASE (Overland Aussidinschniet) ### ADJASE (Overland Aussidinschniet) ### ADJASE (Overland Aussidinschniet) ### ADJASE (Overland Aussidinschniet) ### ADJASE (Overland Fläse der Bohreinheit) ### ADJASE (Overland Fläse der Bohreinheit) ### ADJASE (Overland Fläse der Bohreinheit) ### ADJASE (Overland Bohreinheit) ### ADJASE (Overland Bohreinheit) ### ADJASE (Dverlang der Bohreinheit) ### ADJASE (Dverlang der Bohreinheit) ### ADJASE (Aussidinschniet) ##	POSITIONIERUNGSGESCHWINDIGKEIT	
### ADJASE (Overlant Hortzontal-Sageeinheit) ### ADJASE (Overland Sageeinheit) ### ADJASE (Overland Aussidinschniet) ### ADJASE (Overland Aussidinschniet) ### ADJASE (Overland Aussidinschniet) ### ADJASE (Overland Aussidinschniet) ### ADJASE (Overland Fläse der Bohreinheit) ### ADJASE (Overland Fläse der Bohreinheit) ### ADJASE (Overland Fläse der Bohreinheit) ### ADJASE (Overland Bohreinheit) ### ADJASE (Overland Bohreinheit) ### ADJASE (Dverlang der Bohreinheit) ### ADJASE (Dverlang der Bohreinheit) ### ADJASE (Aussidinschniet) ##	ZG-ACHSE (vertikale Fahrt Horizontal-Sägeeinheit)	m/min
DL ACHSE (Drehung Hotzontal-Sägeeinheit) W. ACHSE (Drehung Sägebitt Horzontal-Sägeeinheit) W. ACHSE (Drehung Fräse der Ausslinkeinheit) W. ACHSE (Drehung Fräse der Bebreinheit) W. ACHSE (Drehung Fräse der Bebreinheit) W. ACHSE (Drehung Fräse der Bebreinheit) W. ACHSE (Liengeworthub der Böhreinheit) W. ACHSE (Liengeworthub der Werzeug hir Böhreinheit) W. ACHSE (Lie		
WL-ACHSE (Orehung Sägeblatt Horizontal-Sägeeinheit) #F-ACHSE (Ouerhart Auskinkenheit) #F-ACHSE (Ouerhart Auskinkenheit) #F-ACHSE (Ouerhart Pisse der Bustenheit) #F-ACHSE (Ouerhart Bübreinheit) #F-ACHSE (Diehung der Bübreinheit) #F-ACHSE (Langewoschub der Bühreinheit)		
#F-ADISE (Queraln't Ausklinkeinheit) #F-ADISE (Queraln't Beire der Ausklinkeinheit) #F-ADISE (Drahung Fräse der Bohreinheit) #F-ADISE (Drahung Fräse der		
MF-ACHSE (Derbung Fräse der Ausklinkeinheit) MF-ACHSE (Derbung Fräse der Ausklinkeinheit) MF-ACHSE (Derbung Fräse der Botreinheit) MF-ACHSE (Derbung der Botreinheit) MF-ACHSE (Derbung fräse der Botreinheit) MF-ACHSE (Derbung früse derbung der Botreinheit) MF-ACHSE (Derbung früse früse gewindeschneiden Gewind		
NF-ACHSE (Querriaht Bohreinheit) NF-ACHSE (Querriaht Bohreinheit) NF-ACHSE (Portung Frise der Fohreinheit) Umdrehungen/min NF-ACHSE (Lingusvorschub der Bohreinheit) NF-ACHS (Lingusvorschub der Bohreinheit) NF-		
WF-ACRISE (Crebung fräse der Bohreinheit) Umrchanger/min Fr-ACRISE (Crebung der Bohreinheit) Umrchanger/min Fr-ACRISE (Crebung der Bohreinheit) MORTA-ACRISE (Crebung der Bohreinheit) MORTA-ACRISE (Crebung der Bohreinheit) MORTA-ACRISE (Crebung der Bohreinheit) MORTA-ACRISE (Crebung der Bohreinheit) MORTA-ACRISE (Crebung der Bohreinheit) MORTA-BOHREIT (BANGERSCHAT DUrchmesser HM- Sägebätt Umin Max. Bearbeitbare Profilibähe Morta-Beltitäre Profi		
DF-ACHSE (Drehung der Böhreinheit) MF-ACHSE (Lingsworschuß der Böhreinheit) MF-ACHSE (Lingsworschuß der Böhreinheit) MF-ACHSE (Lingsworschuß der Böhreinheit) MR-ACHSE (Lingsworschuß der Böhreinheit) MR-ACHSE (Lingsworschuß der Böhreinheit) MR-Seabelbtrositionierung Leistung Sägeblattmotor Max. Derabelbtare Profilibreit Max. Derabelbtare Profilibreit MRAx. bearbeitbare Profilibreit MRAX. Derhandi MRAX. Derhan		
KF-ACHSE (Längsvorschub der Böhreinheit) HORIZONTAL-SÄGEAGREGAT Unrümesser Hirk Sägelbatt MC-Sägeblattpositionierung Leistung Sägeblattmotor Max. Derbuzhl Max. Derbuzhl Max. Derbuzhl Max. Derbuzhl Max. Derbuzhl Max. Macheitbare Profilibröhe mm AUSKLINKEHIETT Maximaler Fräsendurchmesser Max. Hörbe Päkel Fräse mm Leistung Sägeblattmotor k W Max. Drehzzhl U/min Max. Derbuzhl U/min Durchmesser Hirk Sägebatt Max. Horizh Sägebattmotor k W Max. Drehzzhl U/min Durchmesser Fräsenaufnahme mm Fräsendurchmesser Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximaler Werkzeugdinge Maximaler Maximaler Werkzeugdinge Maximaler Merkzeugdinge Maximaler Maximaler Merkzeugdinge Maximaler Max		
HORIZONTAL-SÁGEAGGREGAT Durchnesser HM-Ságeblatt CN-Ságeblattoshoineung Leistung Ságeblattmotor kW Max. Derbzhalt Max. bearbeitsare Profilhöhe mm AUSKLINKEINHEIT Maximaler Fräsendurchnesser mm Max. Höhe Pakel Fräse mm Leistung Ságeblattmotor Max. Brehzahl U/min Durchnesser Fräsendurfahme mm FräßMODUL AM KOPF UND AM ENDE Maximaler Werkzeugdinahme Maximaler Werkzeugdinge Merkzeugdurchnesser mm Maximaler Werkzeugdinge Merkzeugdurchnesser Maximaler Werkzeugdinge Merkzeugdurchnesser mm Motorietstung der Bohreinheit Motorietstung der Kabine Motorietstung der Kabine men beleuchtung der Kabine men		
Durchmesser HM-Sägeblatt NC-Sägeblattpositionierung Leistung Sägeblattmotor Max. Dorbrahl Max. Derbrahl Max. Derbrahl Max. Derbrahl AUSKLINKEINHEIT Maximale Pröfibreite Maximale Pröfibreites Max. Mich Pakel Fräse Mm Max. Höhe Pakel Fräse Mm Max. Höhe Pakel Fräse Mm Max. Höhe Pakel Fräse Mm Max. Prohrahl Urmin Durchmesser Fräsenaufnahme Leistung Sägeblattmotor KW Max. Derbrahl Urmin Durchmesser Fräsenaufnahme Max. Mich Pakel Fräse Mm Max. Prohrahl Werkzeugdurchmesser Maximale Werkzeugdurchmesser Meximale Werkzeugdurginge Meximale Werkzeugdurchmesser Meximale Werkzeugdurginge Meximale Werkzeugdurge Meximale Werkzeu	· · ·	11711111
NC-Sägeblattpositionierung Leistung Sägeblattmotor Max. Dearbeitbare Profiliphe Max. Auskalinkkeinheit Max. Holiphare Max. Dearbail Mouromesser Fräsenaufnahme mm PRÄSMODUL AM KOPF UND AM ENDE Max. Max. Derbrahl Max. Holiphare Max. H		mm
Leistung Sägeblattmotor Max. Derinzhah Max. Dearbeitbare Profilibreite Max. Dearbeitbare Profilibreite Max. Dearbeitbare Profilibreite Max. Dearbeitbare Profilibreite Max. Hohe Paket Fräse Max. Derinzhh Max. Derinzhh Max. Derinzhh Max. Derinzhh Max. Derinzhh Max. More Werkzeuglange Merkzeuglange Merkzeuglanfahme Maximaler Werkzeug für Bohreinheit Max. Derinzhh Max		11111
Max. Drehzahl Max. Drehzahl Max. Drehzahl Max. Abarbeithare Profilibrite Max. Abarbeithare Profilibrite Max. Höher Profilibrite Max. Höher Pakat Fräse Leistung Sägeblattmotor Max. Höher Pakat Fräse Leistung Sägeblattmotor Max. Drehzahl Urmin Durchmesser Fräsenaufnahme Fräs MODUL AM KOPF UND AM ENDE Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximaler Werkzeugdinge Max. Höher Signer Maximaler Werkzeugdinge Max. Höher Signer Maximaler Werkzeugdinge Max. Drehzahl Werkzeugaufnahme Anzahl der Werkzeuge für Bohreinheit Motorielstung der Bohreinheit Max. Drehzahl Chock-Pc mit Touchscreen-LOD-TFT-Display Umdrehungen/min ELIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LOD-TFT-Display USS-Anschluss RJA-S-Alexberkkarte Bedeintatel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft Windows® Embedded bidicAM-DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompleten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Echellisolierung der Kabine		L/M
Max. bearbeithare Profilibihe Max. barbeithare Profilibreite Max. barbeithare Profilibreite Max. barbeithare Profilibreite Max. barbeithare Profilibreite Max. Max. Höhe Paket Fräsen durchmesser Max. Höhe Paket Fräse Max. Höhe Paket Fräse Max. Dehrach Fräsendurchmesser Max. Dehrach Max. Dehr		
Max. bearbeitbare Profilbreite AUSKLINKEINHEIT Max.Makimaler Fräsendurchmesser Max. Höhle Paket Fräse Leistung Sägeblattmotor Max. Ureitzahl Urmin Durchmesser Fräsenaufnahme Durchmesser Fräsenaufnahme Max. Moreitzahl Urmin Durchmesser Fräsenaufnahme Max. Moreitzahl Moreitselung der Bohreinheit Moreitselung der Kabine Mo		
Auskinkeinheit Maximaler Fräsendurchmesser Max. Höhe Paket Fräse Max. Dehzahl Motorleistung der Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Max. Dehzahl Max. Dehza		
Max Minaler Fräsendurchmesser Max Minbe Paket Fräse Max Miche Paket Fräse Max Miche Paket Fräse Max Miche Paket Fräse Max Drehzahl Max Drehzahl Mus Drehzahl Mus Minder Werkzeugdurchmesser Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximale Werkzeugdurchmesser Maximale Werkzeugdinge Merkzeugaufnahme Anzahl der Werkzeug für Bohreinheit Motorielstung der Bohreinheit Max Drehzahl Max		111111
Max. Höhe Paket Fräse Leistung Sägeblattmotor Max. Drehzahl Maximaler Werkzeugdurchmenser Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximale Werkzeuge für Bohreinheit Max. Drehzahl Motorleistung der Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Max. Drehzahl Gewindebohrleistung Berichert starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung BEGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoftig Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine		mm
Leistung Sägeblattmotor Max. Drehzahl Durchmesser Fräsenaufnahme FRÄSMODUL AM KOPF UND AM ENDE Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximaler Werkzeugafinge Merkzeugaufnahme Anzahl der Werkzeuge für Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung Büßenschaften LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine		
Max. Drehzahl U/min Durchmesser Fräsenaufnahme mm FRÄSMODUL AM KOPF UND AM ENDE Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximaler Werkzeuganflame Anzahl der Werkzeug für Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CIC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM - DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum Kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine		
Durchmesser Fräsenaufnahme FRÄSMODUL AM KOPF UND AM ENDE Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximale Werkzeugdurchmesser Merkzeugdurnahme Anzahl der Werkzeuge für Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Max. Drehzahl Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Nelzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine		
Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximaler Werkzeugdünge Merkzeugaufnahme Motorleistung der Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Maximaler Werkzeuge für Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Max. Drehzahl Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung EliGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidicAM - DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schultzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine		
Maximaler Werkzeugdurchmesser Maximale Werkzeugdurchmesser Maximale Werkzeugaufnahme Anzahl der Werkzeuge für Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Motorleistung der Gewindeschneiden Gewindebohrleistung Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display Umdrehungen/min EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display Umdrehungen/min EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display Umdrehungen/min EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG SPLASS-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidicAM - PRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine		mm
Maximale Werkzeugaufnahme Anzahl der Werkzeuge für Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Max. Drehzahl Gewindebohrleistung Gewindebohrleistung Gewindebohrleistung EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidicAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine		
Werkzeugaufnahme Anzahl der Werkzeuge für Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Max. Drehzahl Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung ElGENSCHAFTEN DER STEUERUNG ENCO-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidicAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine		
Anzahl der Werkzeuge für Bohreinheit Motorleistung der Bohreinheit Max. Drehzahl Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung EiGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine		mm
Motorleistung der Bohreinheit Max. Drehzahl Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidicAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Innenbeleuchtung der Kabine		
Max. Drehzahl Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine		
Encoder für starres Gewindeschneiden Gewindebohrleistung EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidicAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine		
Gewindebohrleistung EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidicAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine		Umdrehungen/min
EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine		
CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine	Gewindebohrleistung	
USB-Anschluss RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine		
RJ45-Netzwerkkarte Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine	CNC-PC mit Touchscreen-LCD-TFT-Display	
Bedientafel MG PILOT MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine	USB-Anschluss	
MASCHINEN-SOFTWARE Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine	RJ45-Netzwerkkarte	
Microsoft® Windows® Embedded bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine	Bedientafel MG PILOT	
bidiCAM -DRILL SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine	MASCHINEN-SOFTWARE	
SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine		
Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine		
Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine	SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN	
Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat) Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine	Lichtschranken-System für Zugriffschutz zum Arbeitsbereich	
Schallisolierung der Kabine Innenbeleuchtung der Kabine	Schutzabsperrung aus Metall auf zwei Seiten	
Innenbeleuchtung der Kabine	Kabine zum kompletten Schutz der Arbeitseinheit (die transparenten Teile sind aus kratzfestem Polykarbonat)	
	Schallisolierung der Kabine	
• inbegriffen o optional - nicht erhältlich	Innenbeleuchtung der Kabine	
THO IT OF TRAINING	inbegriffen o optional - nicht erhältlich	

QUADRA LO	QUADRA L1	QUADRA L2	QUADRA L3
190	_	190	190
1.200		1.200	1.200
-45° ÷ +45°		-45° ÷ +45°	-45° ÷ +45°
•	-	•	•
1.300	-	1.300	
•	-	•	-
-		-	1.200
		-	•
-		-	•
-		-	100
30	_	30	30
60	_	60	60
7.000	_	7.000	7.000
0 ÷ 3.500	<u>-</u>	0 ÷ 3.500	0 ÷ 3.500
60		60	-
0 ÷ 8.000		0 ÷ 8.000	-
-	-	-	60
_	_	-	0 ÷ 8.000
-	-	-	7000
-	-	-	25
350	-	350	350
-45° ÷ 45°	-	-45° ÷ 45°	-45° ÷ 45°
0,85	-	0,85	0,85
3.500	-	3.500	3.500
160	-	160	160
300	-	300	300
200	-	200	-
128,5	-	128,5	-
0,85	-	0,85	-
8.000	-	8.000	-
32	-	32	-
-	-	-	16
-	-	-	50
-	-	-	ER 25
-	-	-	2
<u>-</u>	-	-	0,850
-	-	-	7.500
-	-	-	•
-	-	-	M12
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•