

Router Module - RM-A

G3

Speziell für die steigenden Anforderungen der 24/7 Produktion von Beschilderungen und Displays, ist das G3 Fräsmodul das ideale Modul zum Bearbeiten von starren Kunststoffen, Nichteisenmetallen, Verbundplatten, etc. Es ist die perfekte Ergänzung zum äusserst vielseitigen Zünd Cutter und garantiert schnelles und einfaches Wechseln zwischen Schneiden und Fräsen.

Eine solide Plattform für höhere Fräsgeschwindigkeiten und Kantenqualität

Die solide Bauweise des G3 minimiert die Vibrationen der Spindel und ermöglicht Fräsen mit höherer Geschwindigkeit ohne Verlust der Kantenqualität. Das steigert die Produktivität des Cutters beim Verarbeiten von Acryl, Holz und Kunststoffen und erweitert die Palette der zu verarbeitenden Materialien.

Kraftvolle 1kW Hochfrequenz Spindel

Die kraftvolle 1kW Spindel ist speziell für den Dauerbetrieb ausgelegt. Die Geschwindigkeit der Spindel (rpms) kann automatisch von der Frontend Software und/oder manuell über das Bedienpanel, auch während Fräs-

arbeiten im Gange sind, kontrolliert werden.

Fräsen von Aluminium

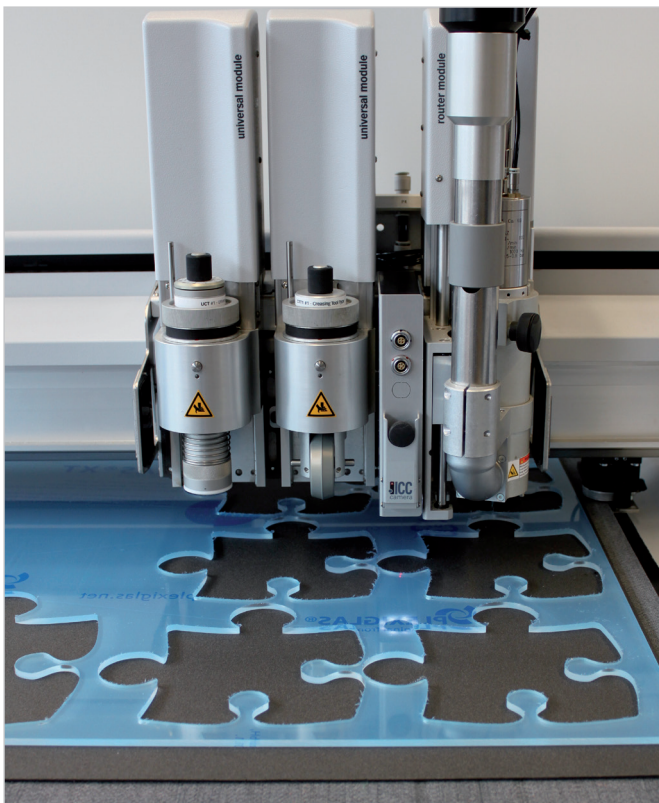
Mit der MQL Option (Minimalmengenschmierung), können auch weiche Legierungen (z.B: PERALUMAN®), wie Signicolor® EN AQ 5754 und 3005, perfekt gefräst werden.

3D Fräsen

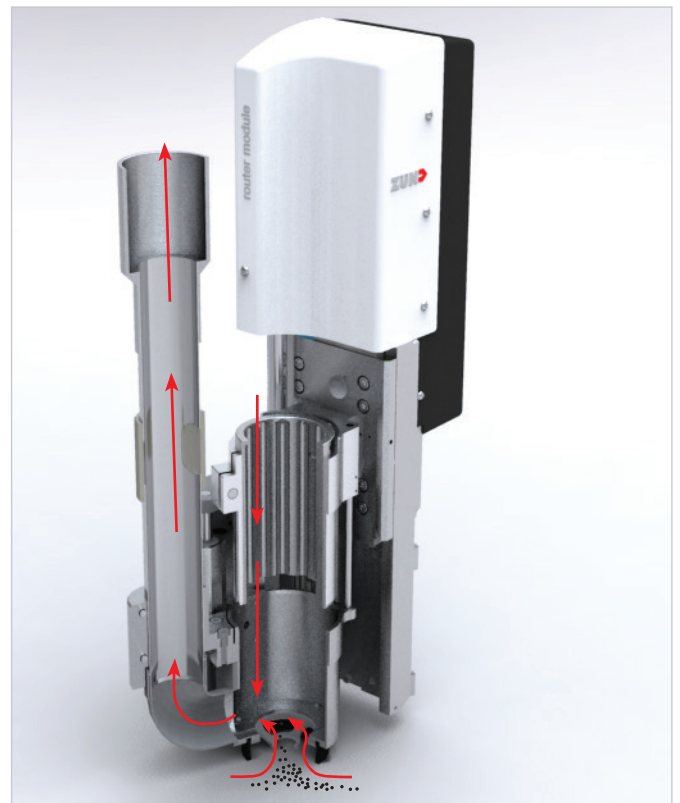
Der G3 ist imstande, schnell gleichzeitige 3-Achs (X, Y, Z) Bewegungen durchzuführen. Kompatible 3D Daten vorausgesetzt, können mit einem G3 Schneidsystem unglaubliche 3-dimensionale Schilder erstellt werden.



Minimalmengenschmierung



Perfektes Fräsen auch von kleinen Teilen.



Aktive Luftkühlung

Anwendungen

Fräsen von allen Kunststoffen und den meisten Nichteisenmetallen.

Ideal zum Fräsen von sehr kleinen Teilen (800mm²/1 1/4in²)

Bis zu 50mm Materialdicke

Kundennutzen

Ausgezeichnete Kantenqualität

Minimaler Reinigungsaufwand erforderlich

Wartungsarm

Schnelles Einrichten und kurzes Umrüsten zwischen Schneiden und Fräsen.

Aktive Luftkühlung

Das Fräsmodul hat einen Kühlkörper eingebaut, welcher den Luftstrom der Staubabsaugung zur Kühlung verwendet. Die von der Frässpindel/Fräser erzeugte Wärme wird dadurch effektiv abgeleitet und die Leistung und Langlebigkeit des Fräasers gesteigert.

Oberflächenkompensation durch relative Tiefenkontrolle

Das einzigartige Oberflächen-Abbildung-System garantiert, auch bei unterschiedlicher Materialdicke, die optimale Tiefeneinstellung für präzises Gravieren, V-Nuten und Bohrungen.

Revolutionäres Vakuum System, im Sinne der Umwelt

In Kombination mit Sealgrip™ Unterlagen und einer Vakuumpumpe können auch sehr

kleine Teile ohne Bewegung und Verlust der Genauigkeit gefräst werden. Sealgrip™ ist eine sehr poröse Unterlage mit einem äußerst hohen Reibwert, der das Material vor seitlichen Bewegungen bewahrt. Die kraftvolle Vakuumpumpe regelt automatisch den vom Bediener definierten Unterdruck. Die Drehzahl der Vakuumpumpe passt sich somit dynamisch an die Materialeigenschaft des zu schneidenden Materials an. Konventionelle Frässysteme mit MDF Platten als Fräsunterlagen und Standard Vakuumpumpen verbrauchen normalerweise 6-mal mehr Strom als ein G3 mit Sealgrip™ Fräsunterlage.

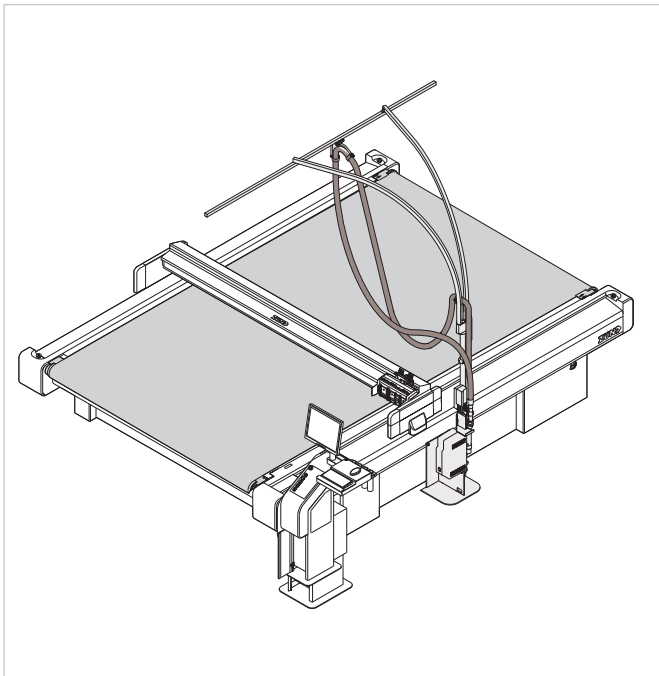
Starke Staub- und Späneentfernung

Exakte Staubabsaugung und Späneentfernung stellt sicher, dass wenig bis gar keine händische Reinigung nach dem Fräsen nötig ist.

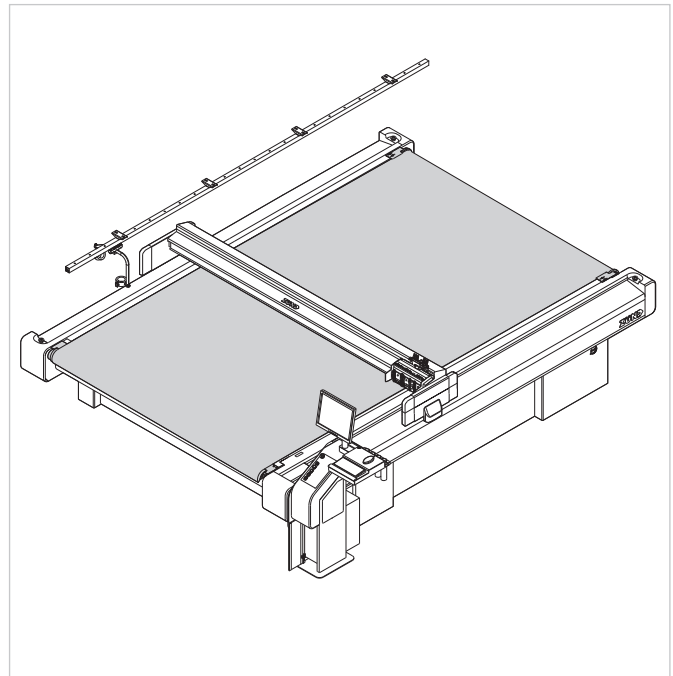
Es hält auch die Arbeitsfläche frei von Schmutz und erlaubt den schnellen Wechsel zwischen Fräsen und Schneiden. Die vom Anwender einstellbare Saugkraft verhindert, dass kleine Teile herausgehoben oder in den Staubbehälter gesaugt werden.

Freistehende Staubabsaugung

Ein Galgen führt den Staubabsaugungsschlauch über die Materialoberfläche. Jeder Industriestaubsauger kann für die Staubabsaugung verwendet werden. Der Staubsauger wird automatisch vom Cutter ein- und ausgeschaltet. Für Installationen bei Standorten mit zu geringer Deckenhöhe, wird eine Führungsschiene, als Alternative zum Galgen, direkt an die Decke montiert.



Standard freistehende Galgenführung. Minimum Deckenhöhe 3.2m Staubsamelanlagen können links oder rechts* von der Maschinen montiert werden.



Optionale Führungsschiene an der Decke montiert. Minimum Deckenhöhe 2.5m. Benötigt zusätzliche Vorbereitungen am Standort.

ZST-09-2010-lbe/tna

Technische Details

1kW Hochfrequenz Spindel mit aktiver Luftkühlung.
Bis zu 50.000rpm
6mm Spannweite (1/4"/1/8" Spannzangen ebenso erhältlich)
Verbrauch Schmieröl = .05ml/h (0.5l Schmiermittel inkludiert)
Für 3D Fräsen sind Zünd HPGL Daten erforderlich.

* ausser M, XL, 2XL und 3XL-1600

Anforderungen

Druckluftversorgung 0.6-1.0MPa
Luftdurchsatz 40l/min, 10gal/min Luftreinheit (ISO 8573-1) Klasse 4
Industriestaubsauger, min. Durchfluss 3800l/min

Bemerkung Staub, der während des FräSENS entsteht, kann giftig, brennbar und potenziell explosiv sein. Suchen Sie kompetente Beratung für die richtigen Filter- und Sicherheitsmassnahmen. Fräsanwendungen können u.U. zu einem Lärmpegel von ca. 82dBA führen.

Headquarters

Zünd Systemtechnik AG

Industriestrasse 8 · CH-9450 Altstätten · T +41 71 757 81 00 · F +41 71 757 81 11 · info@zund.com · www.zund.com

ZÜND
swiss cutting systems