

## CNC-Bearbeitungszentren

Artikel vom 18. Mai 2018



Der Spezialist für Holzbearbeitungsmaschinen stellt das CNC-Bearbeitungszentrum »Gannomat ProTec« vor. Durch den horizontalen bzw. liegenden Werkstücktransport und die Bearbeitung von unten lassen sich beispielsweise sehr lange und schwere Werkstücke einfach be- und entladen. Zudem wird das Werkstückgewicht nicht auf einer Kante, sondern auf die größte Fläche aufgeteilt und die anfallenden Späne können optimal nach unten abgesaugt werden. Das Werkstück wird durch einen massiven und starken Zangengreifer transportiert. Beim Transportsystem wird die Werkstückstärke automatisch eingestellt und es müssen keine Sauger montiert bzw. demontiert werden, dies erspart Rüstzeiten. Hervorgehoben wird, dass geschüsselte Platten vor dem Bohren begradigt und mit den standardmäßigen 21 Bohrspindeln alle üblichen Bohrarbeiten in besonders hoher Taktzeit gebohrt werden. Außerdem werden Nutarbeiten ebenfalls im Durchlauf realisiert, mit einem stabilen Nutaggregat bis 8,3 mm Sägeblattbreite. Mit der »Gannomat ProTec« ist zudem das 4-Seiten-Formatieren

möglich. Auch komplexere Fräsarbeiten wie z. B. in Massivholz lassen sich einfach verwirklichen. Hierfür steht ein starkes Fräsaggregat mit 5,5 kW zur Verfügung. Ein optionaler, automatischer Werkzeugwechsler holt sich immer den richtigen Fräser, egal ob ein Diamant-, Ziernut- oder Profilfräser benötigt wird. Werkstücke mit einer Breite von bis zu 1 m können komplett bearbeitet werden. Dies ist in der Praxis von großer Bedeutung, denn somit können auch Eckkorpuse oder Tischplatten professionell bearbeitet werden. Durch 3D-Darstellungen in den Eingabemasken der Bearbeitungen wird das Programmieren, speziell für CNC-Einsteiger, noch einfacher. Zusätzlich zum standardmäßigen Luftkissentisch gibt es die Möglichkeit, eine noch werkstückschonendere Bearbeitung für empfindliche Oberflächen zu wählen. Der Flächenbedarf der »ProTec« liegt nur bei 3,3 qm.

---

**Hersteller aus dieser Kategorie**

---