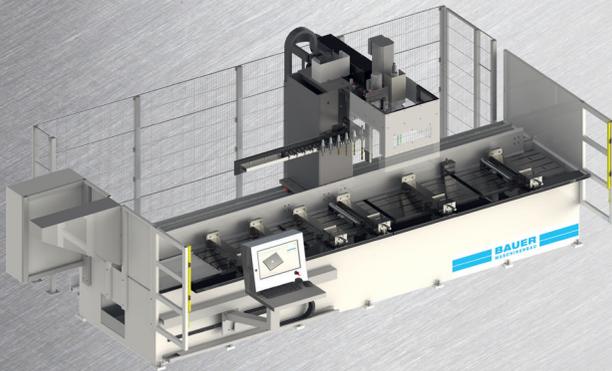
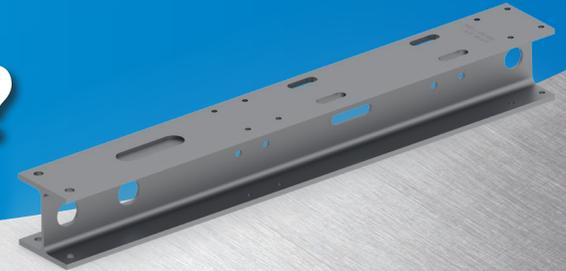
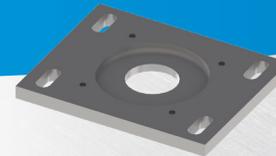
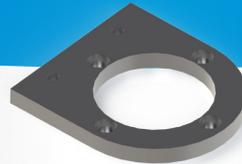
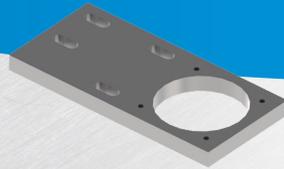
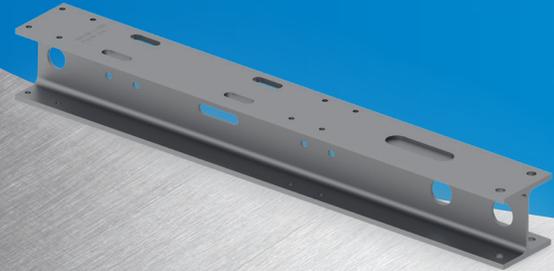
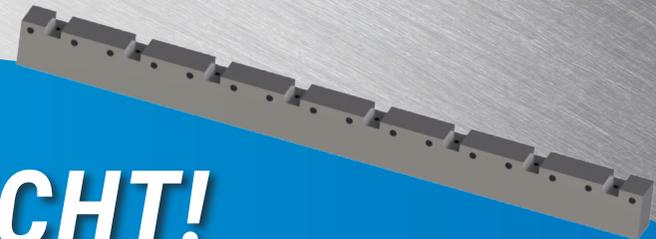
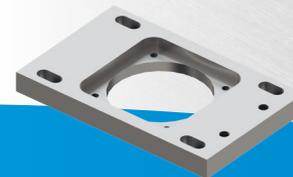
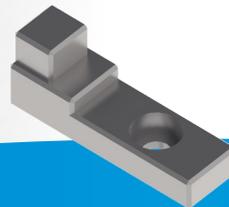


DIESE TEILE FERTIGEN OHNE CNC KENNTNISSE?



WIR HABEN **DIE MASCHINE**
FÜR DIE **AUTOMATISIERUNG**
BEIM **BOHREN** UND **FRÄSEN**

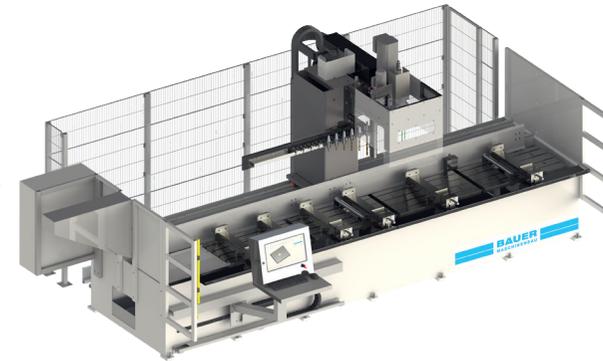


EINFACHER GEHT ES NICHT!

UNSERE LÖSUNGEN FÜR IHRE BEARBEITUNGEN

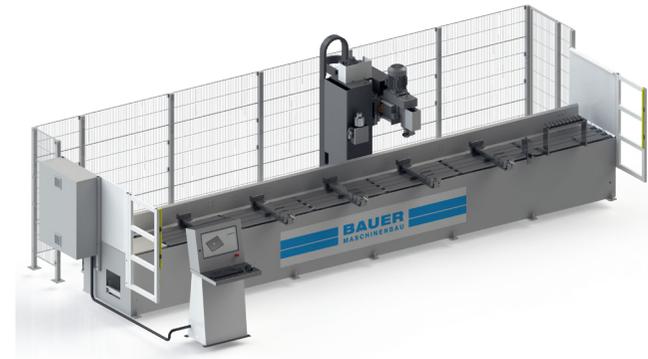
BOHRMAX Z

- Bearbeitungslänge von 2000 bis 8000 mm, längere Bearbeitungslänge auf Anfrage



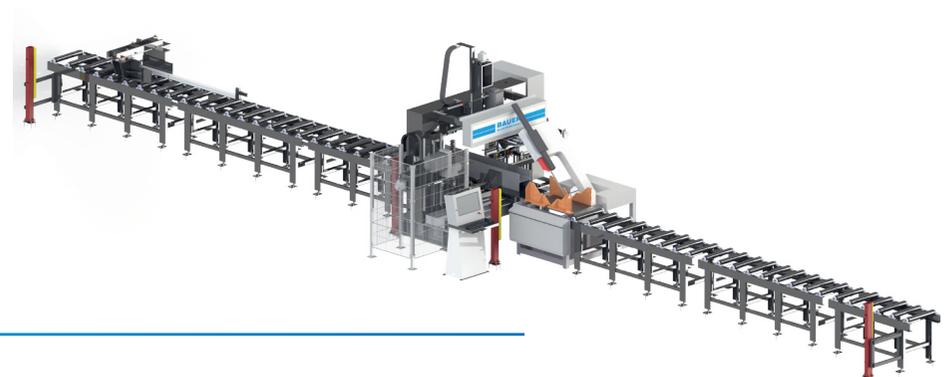
BOHRMAX LIGHT

- Bearbeitungslänge von 3000 und 6000 mm



CNC SÄGE BOHRANLAGE MIT VERTIKALER ODER HORIZONTALER SÄGE

- Bearbeitung von 3 Seiten
- Stängenlänge bis 15 m
- Datenimport DSTV – von der Zeichnung direkt ohne Nachbearbeitung auf die Maschine
- Reststück nur ca. 50 mm



FIRMENGESCHICHTE / FIRMENPHILOSOPHIE

Die Antwort auf das Problem von wirtschaftlichen Bohrungen und Fräsarbeiten an langen und kurzen Teilen.

Bohr- / Fräsmaschine auf **FAHRSTÄNDERPRINZIP** - der Tisch bleibt stehen - der Bohrkopf verfährt.

Unsere Eckpunkte:

- Einfachste Bedienung, CNC Kenntnisse sind nicht erforderlich
- Robuste Ausführung mit bewährten, hochwertigen Maschinenelementen, und ein klarer Maschinenaufbau garantieren eine lange Lebensdauer und hohe Verfügbarkeit
- Das alles zu einem Preis, der sich schneller als erwartet amortisiert

ENTWICKELT AUS DER PRAXIS FÜR DIE PRAXIS!

Im Vordergrund der **BAUER FIRMENPHILOSOPHIE** steht eine wirtschaftliche Fertigung für den Kunden.

Denn Qualität schafft Vertrauen – Wirtschaftlichkeit überzeugt!

Seit 1937 produziert BAUER Maschinenbau am Produktionsstandort Arnstorf Bandsägemaschinen. Diese lange Produktionserfahrung und tausende zufriedene Kunden in aller Welt unterstreichen die Zuverlässigkeit und Langlebigkeit unserer Maschinen.

Aus einem internen Bedarfsfall heraus wurde eine neue Generation einer **Bohr- und Fräsmaschine** entwickelt. Die gesamte Konzeption wurde nach dem dafür vorgesehenen Kundenkreis ausgerichtet:

Dem kleinen und mittleren Stahlbau sowie Schlossereien.

Durch unterschiedliche Systeme wollen wir die richtige Lösung für unsere Kunden anbieten. Einfache Bedienung und Datenimport aus den verschiedenen Zeichnungssystemen, robuste Ausführung mit langer Lebensdauer sind die Eckpfeiler bei der Entwicklung der Bohranlagen.

BAUER Maschinen sind national und international im Einsatz. Tausende zufriedener Kunden vertrauen auf unsere Kompetenz.

Wir haben uns klare Ziele gesetzt um Ihnen die Arbeit zu erleichtern:

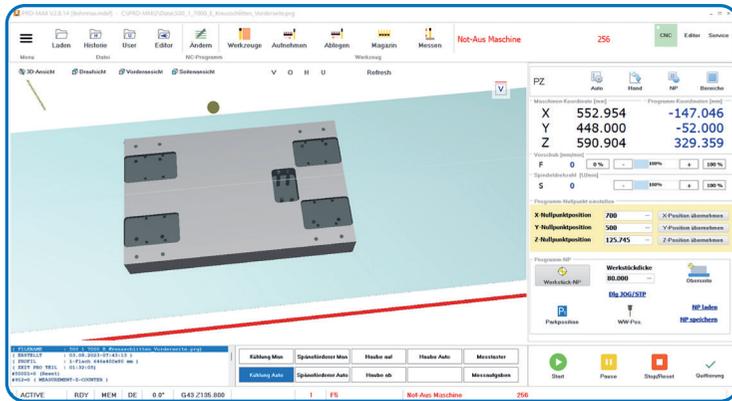
- Einfachste Programmierung ohne CNC-Kenntnisse
- Robuste Bauart für den rauen Alltag
- Langloch, Kreis fräsen sollte nicht komplizierter als Bohren sein
- Ein angemessenes Preis/Leistungs-Verhältnis
- Klarer Maschinenaufbau mit geringsten Folgekosten
- Datenimport zusätzlich zu der einfachen Werkstattprogrammierung

Mit dem

BAUER BOHRMAX

konnten all diese Ziele erreicht werden.

ENTWICKELT AUS DER PRAXIS FÜR DIE PRAXIS



CNC-Anlagen sind hier zu Ende.
On Top setzen wir unser **Bauer Control C80**.
Einfachste Bedienung.
CNC-Ablauf im Hintergrund nicht sichtbar

MEM	O	2,PRON	OB	0	(0%)				
Layer No.		N	B						
X		-1321,400	X		0,000				
Y		6,443	Y		0,000				
Z		650,096	Z		0,000				
U		0,000#1	U		0,000				
Werkst. No.		178,600			0,000				
X		600,000	Y		0,000				
Z		780,000	Z		0,000				
U		0,000#1	U		0,000				



HOCHWERTIGE
MITSUBISHI SERVO ANTRIEBE
UND **LEISTUNGSFÄHIGE CNC**
IM HINTERGRUND



Y-Achse
max. 8 m/min



Z-Achse
max. 8 m/min



X-Achse
max. 25 m/min



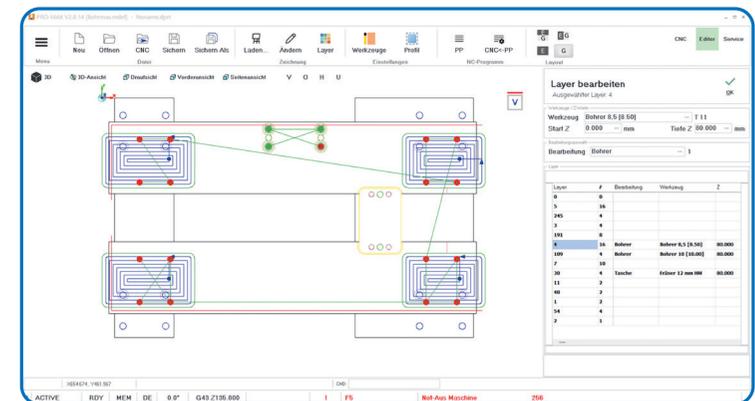
**Werkzeug-
wechsler**



**Mitsubishi
Hochleistungs-
Servospindelmotor**
Bohrachse bis 5000 Upm

**ES GIBT KEINE EINFACHER
ZU BEDIENENDE CNC-STEUERUNG!**

NACH WENIGEN MINUTEN KÖNNEN
SELBSTSTÄNDIG TEILE PROGRAMMIERT WERDEN.

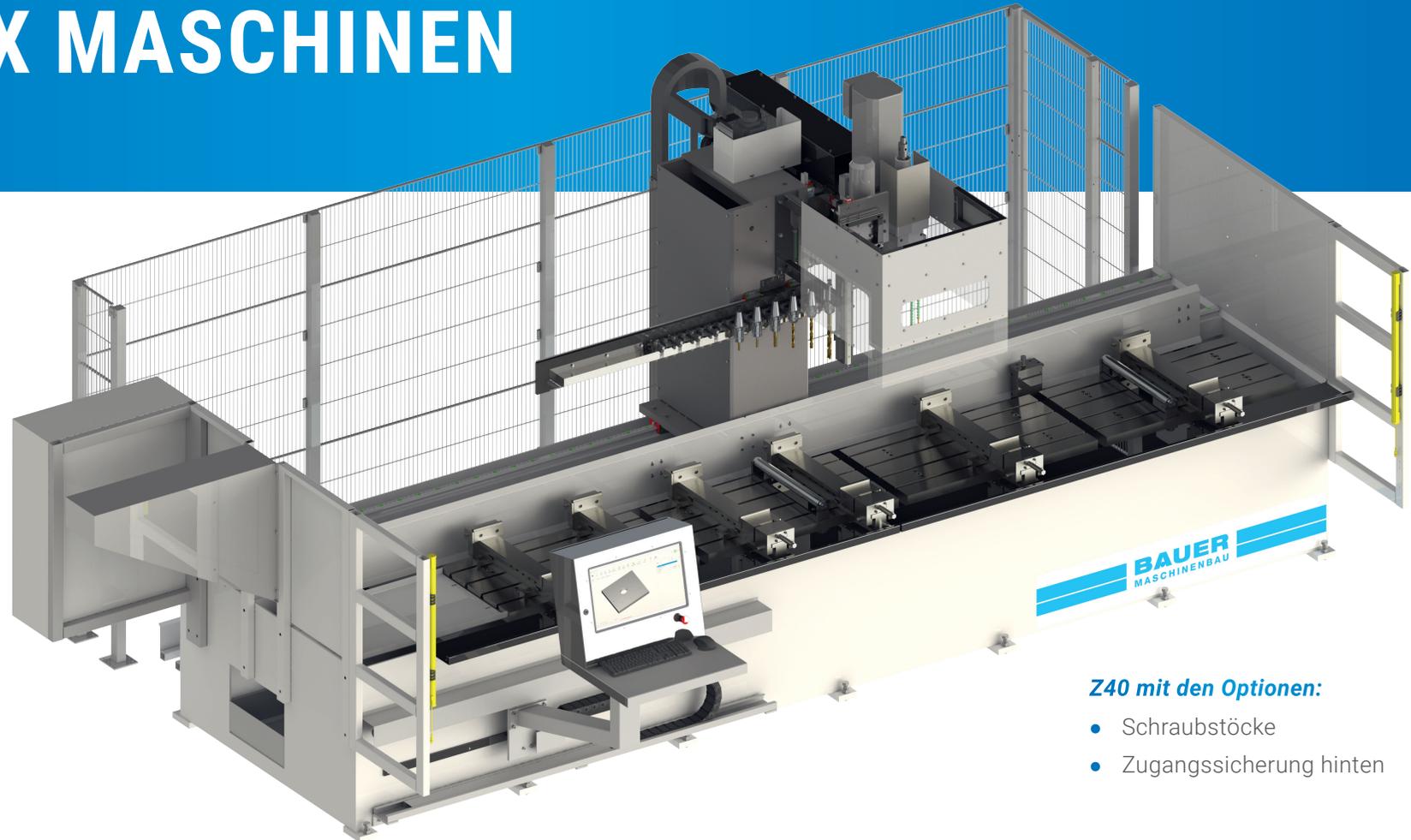


EINFACHER DXF DATENIMPORT
SIMULATION
ANZEIGE DER BEARBEITUNGSZEITEN

BOHRMAX MASCHINEN

TECHNISCHE DATEN / LIEFERUMFANG:

- Automatische Werkzeuglängenvermessung
- Werkzeugwechsler mit 10 Magazinplätzen
- Lichtschranke auf der Bedienerseite
- Werkzeugaufnahme SK 40
- Bildschirm 21" mit PC
- Kühlmittelpumpe
- Spindelmotor 11 KW 70% ED
- Drehzahl max 4000 UPM, höhere Drehzahlen auf Anfrage
- Antriebe X, Y, Z Achse durch Servomotore
- Verfahrgeschwindigkeiten:
Y und Z Achse: 7,5 m/min
X Achse 23: m/min
- T-Nuten M12
- Bürolizenz



Z40 mit den Optionen:

- Schraubstöcke
- Zugangsicherung hinten

BOHRMAX Z	Z 20	Z 30	Z 40	Z 60	Z 80	Light 30 L	Light 60 L
Verfahrenweg X-Achse mm	2050	3200	4200	6300	8100	3050	6000
Verfahrenweg Y-Achse mm	620	620	620	620	620	400	400

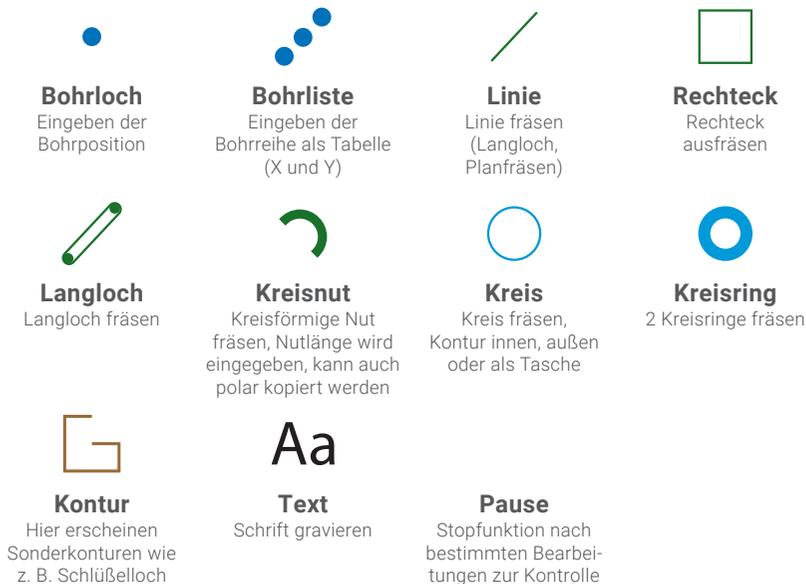
OPTIONEN:

- Verschiebbare Lichtschranke
- Schraubstöcke
- Gliederbandspäneförderer
- Sprühgerät
- Sprühgerät für Fliesloch
- Innenkühlung
- Sicherheits Laserscanner
- Funk-Taster für Nullpunkteinstellung
- Auflagerollen

DIE SOFTWARE IM DETAIL

LIEFERUMFANG SOFTWARE:

Bei der Programm Eingabe sind verschiedene Bearbeitungen bereits vorbereitet.



10 verschiedene Nullpunkte können in einer Tabelle abgespeichert und wieder geladen werden z.B. Nullpunkt Schraubstock 1, Nullpunkt Schraubstock 2 etc.

Der Maschinentisch kann in einzelne Bereiche aufgeteilt werden.

Jeder Bereich hat einen eigenen Nullpunkt und Parkplatz, Einstellung ob die Maschine „endlos“ arbeitet oder nach jedem Bereich stoppt.

Kopieren von Bearbeitungen und ganzen Werkstücken. Beim Kopieren der Werkstücke kann vorgegeben werden ob zuerst jedes einzelne Werkstück abgearbeitet werden soll, oder mit dem aktuellen alle kopierten Werkstücke.

Eingeben der Bearbeitungen an z.B. 4 Seiten

Nach DSTV Norm wird eingegeben **Hinten, unten, oben, vorne**. Dadurch können mit nur einer Datei alle 4 Seiten bearbeitet werden.

Nach Programm Eingabe werden unmittelbar die **Bearbeitungszeiten** der einzelnen Programmschritte angezeigt.

Die Steuerungen hat 2 Bereiche:

- **CNC** Hier werden die Programme abgearbeitet
 - **Editor** Hier werden die Daten erzeugt
- Dadurch können während die Maschine arbeitet neue Programme erzeugt werden.

Über eine **Profildatenbank** können bestimmte Profiltypen angewählt und erzeugt werden.

Datenimport DXF

Bereitstellung der Daten in, für jede Bearbeitung unterschiedliche Layer. Dann erfolgt ein schneller und einfacher Datenimport. Der Layer wird angeklickt und die Bearbeitung mit dem Werkzeug vorgegeben.

Zur Nachbearbeitung ist ein fast komplettes CAD Programm installiert.

Blum Funktaster: Fertige Messprogramme für X,Y, Z.

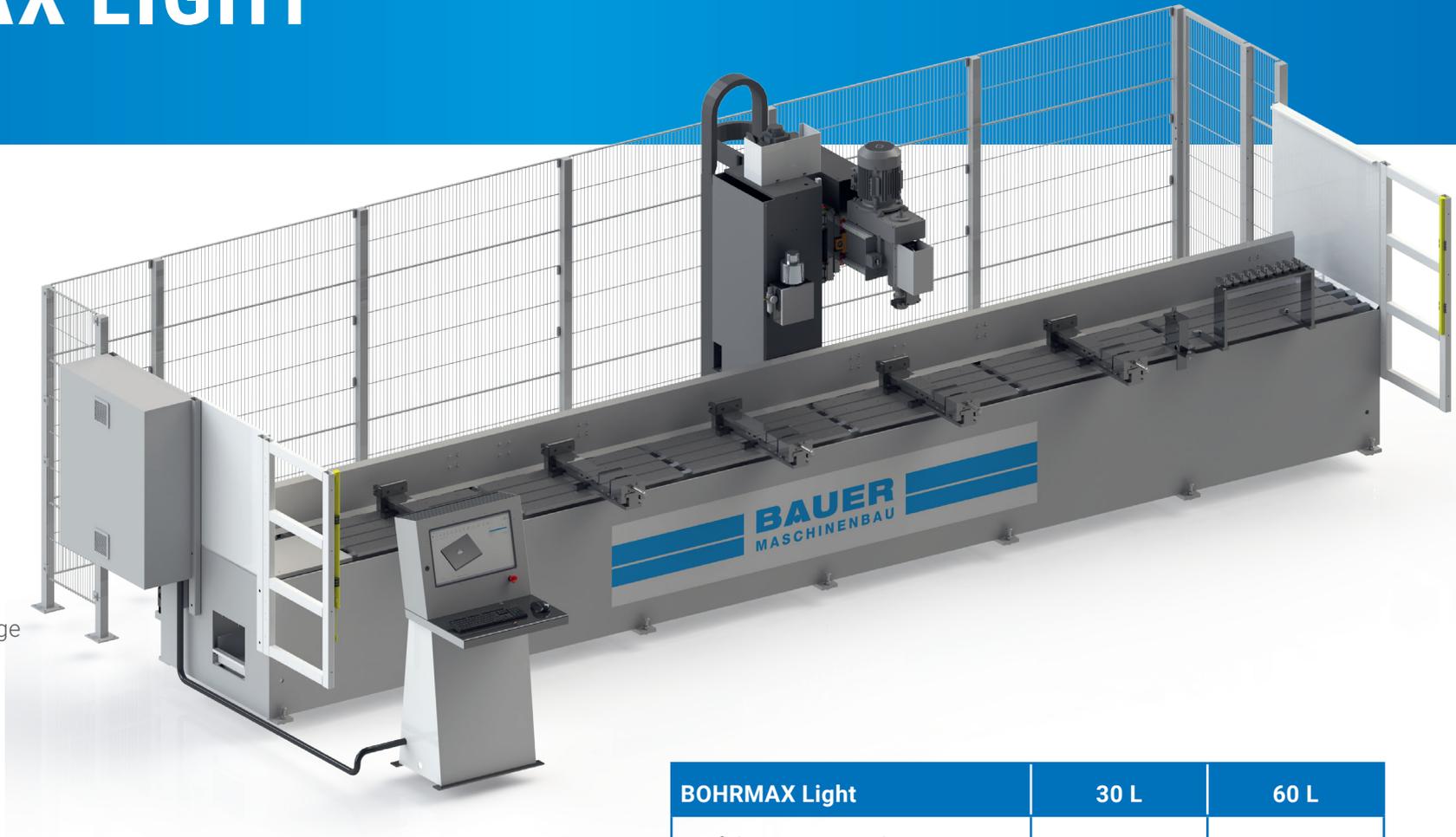
Automatisches Update: Falls die Maschine am Internet angeschlossen ist.

Simulation: Möglichkeit die erzeugten Programm als Simulation ablaufen zu lassen.

BOHRMAX LIGHT

TECHNISCHE DATEN / LIEFERUMFANG:

- Automatische Werkzeuglängenvermessung
- Lichtschranke auf der Bedienerseite
- Werkzeugaufnahmesystem Laip
- Bildschirm 21" mit PC
- Sprühanlage
- Spindelmotor 5 KW 70% ED
- Drehzahl max 2200 UPM, höhere Drehzahlen auf Anfrage
- Antriebe X, Y, Z Achse durch Servomotore
- Verfahrensgeschwindigkeiten:
Y und Z Achse: 7,5 m/min
X Achse 23: m/min
- T-Nuten M12
- Bürolizenz



BOHRMAX Light	30 L	60 L
Verfahrenweg X-Achse mm	3000	6000
Verfahrenweg Y-Achse mm	400	400

OPTIONEN:

- Werkzeugwechsler als Pick Up mit 5 Werkzeugplätzen
- Schraubstöcke
- Sicherheits Laserscanner
- Spindel mit Werkzeugaufnahme SK 40
- Verschiebbare Lichtschranke
- Kühlmittelanlage
- Funk-Taster für Nullpunkteinstellung
- Sprühgerät für Fliesloch
- Auflagerollen

UNTERSCHIED BOHRMAX Z ZU BOHRMAX LIGHT

Beide Maschinen sind identisch bei:

- Software
- Kugelumlaufspindel
- Achsmotor
- Getriebe
- Zahnstangen X-Achse

BOHRMAX Z:

Kraftschlüssige Werkzeugspannung durch SK 40. Durch ein Federn-Paket wird der SK40 Kegel ständig mit ca. 3500 kg gegen die Kegelfläche gespannt. Dadurch ergibt sich eine kraftschlüssige Verbindung und eine optimale Spannung für das Werkzeug.

BOHRMAX LIGHT:

Anstelle SK 40 wird hier ein Schnellwechselsystem verwendet. Das Kugelspannsystem gewährleistet eine sichere Drehmomentübertragung, ist jedoch wegen der fehlenden Flächenpressung nur für radiale Belastungen (Bohren) geeignet. Mit Schrupp/Schlichtfräser können aber mit Kompromisse auch Fräsarbeiten bis ca. 8 mm Wandstärke durchgeführt werden. Drehzahl max 2200 UpM.

FAZIT:

Besteht die Möglichkeit das jetzt oder in der Zukunft viele genaue Fräsarbeiten anfallen ist der **BOHRMAX Z** die richtige Maschine!

UNTERSCHIEDE IM DETAIL	BOHRMAX Z	BOHRMAX LIGHT
Aufstellungsfläche Länge x Breite: Verfahrweg 3 m Verfahrweg 6 m	569 x 388 cm 899 x 388 cm	433 x 350 cm 751 x 350 cm
Werkzeugaufnahme:	SK 40 Kraftschlüssige Werkzeugklemmung	Laip Schnellwechsler System Keine kraftschlüssige Klemmung, ausgelegt hauptsächlich zum Bohren, Nachteile beim Fräsen
Tischplatten:	Tischplatten 1050x530, Dicke 50 mm, die Tischplatten werden durch Justierschrauben exakt ausgerichtet	Präziplatten 100x20 mm, werden auf den gefrästen Grundkörper angeschraubt
Linearführungen X Achse:	Größe 40 mm	Größe 30 mm
Führungsabstand X Achse Je größer umso stabiler:	410 mm	300 mm
Führungsabstand Z Achse Je größer umso stabiler:	500 mm	400 mm
Max Spindeldrehzahl:	5000 Upm	2200 Upm
Werkzeugwechsler:	Mitfahrend 10 Werkzeugplätze	Pick up System 5 Werkzeugplätze (Option10)
Gesamtunterbau:	Stabiler als der Unterbau der Light Type	
Getriebe:	11 KW, Fräsgetriebe	5 kW für leichte Fräsarbeiten geeignet

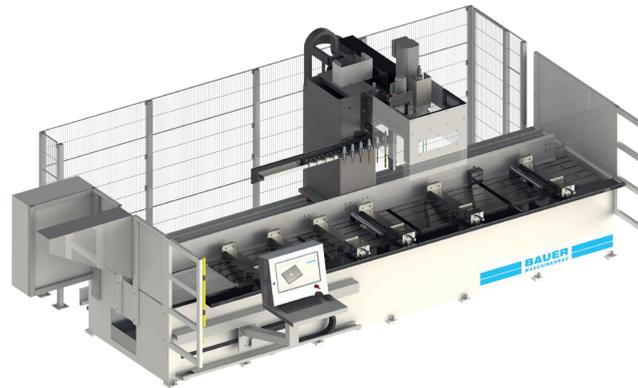
Bei Ausführung Light mit SK 40 und Frässpindel:

Die Maschine hat alle Vorteile der SK 40 Aufnahme und Fräsgetriebe, die anderen Unterschiede bleiben.

ZUGANGSSICHERUNG

STANDARDLIEFERUMFANG: LINKS & RECHTS ZUGANGSSICHERUNG DURCH LICHTSCHRANKE:

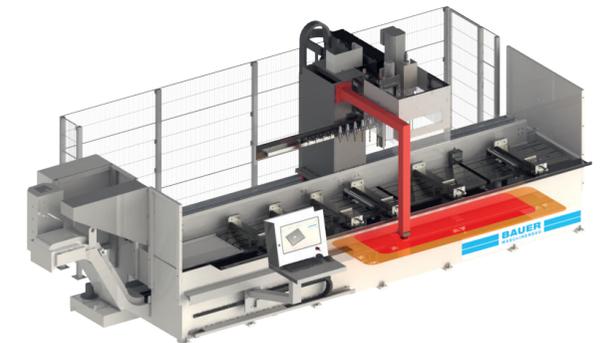
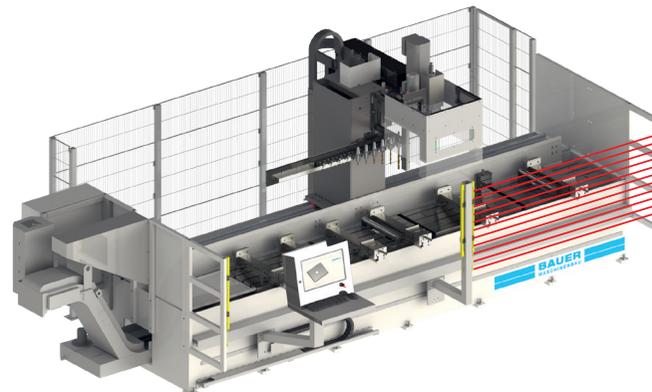
Zugangssicherung Rückseite durch den Kunden oder Option Schutzzaun hinten.



OPTION: VERSCHIEBBARE LICHTSCHRANKE FÜR PENDELBETRIEB:

Wenn die Maschine z.B. auf der linken Seite arbeitet ist die rechte Lichtschanke zum Nachspannen neuer Teile freigeben. Anschließend wird durch Drücken eines Tasters am Bedientableau auch die rechte Lichtschanke „scharf“ geschaltet. Wenn die Maschine mit der linken Seite fertig ist wird automatisch* auf die rechte Seite gewechselt und die Teile abgearbeitet. Gleichzeitig wird die linke Seite freigegeben.

* Im Bildschirm kann man freigeben:
Seite wechseln automatisch
Seite wechseln durch drücken eines Taster



OPTION: SICHERHEITSLASERSCANNER:

Durch einen mitfahrenden Laser Scanner wird der geschützte Bereich überwacht. In der Abbildung ist der Bereich farbig dargestellt. In der Praxis ist der Bereich „nicht sichtbar“.

Betritt man den roten Bereich stoppt die Maschine, im orangen Bereich bleibt die Maschine stehen.

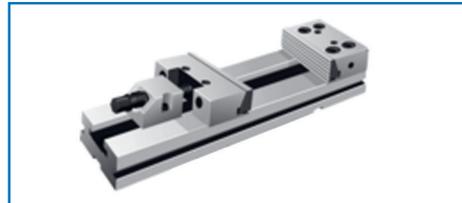
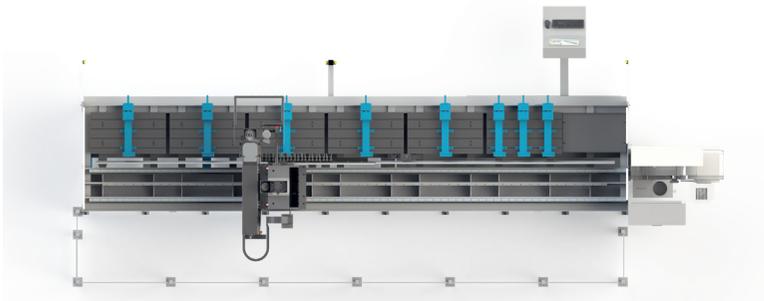
SCHRAUBSTÖCKE

Die Schraubstöcke sind ein wichtiger Faktor für die wirtschaftliche Produktion von kleinen Serien.

Alle Schraubstöcke werden mit Führungsnutensteinen für die Tischplatten und Spannpratzen geliefert. Sonderschraubstock zum Spannen von hohem Träger auf Anfrage.

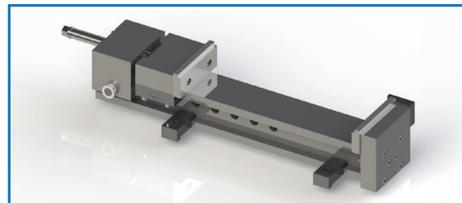
Es können auch alle anderen handelsüblichen Schraubstöcke eingebaut werden. Sonderbacken zum Spannen von hohen Träger auf Anfrage. Eine Möglichkeit die Umrüstzeiten bei kleinen Serien zu reduzieren ist die Anordnung der Schraubstöcke.

VORSCHLAG ANORDNUNG SCHRAUBSTÖCKE AN BOHRMAX Z 60:



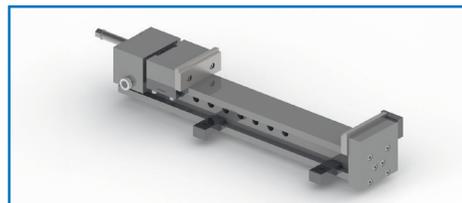
SCHRAUBSTOCKE SPM 21

Spannbreite 300 mm,
Spindelhub 80 mm,
Backenbreite 150 mm



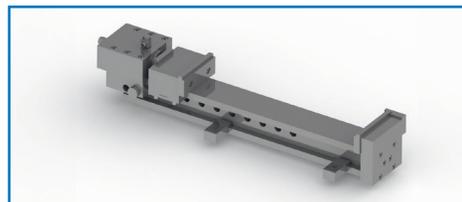
SCHRAUBSTOCKE SPM 2

Spannbreite 450 mm, Spindelhub 120 mm,
Backenbreite 150 mm, Verstellung der Spannbreite durch Verschieben des Spindelbocks und Absteckbolzen.



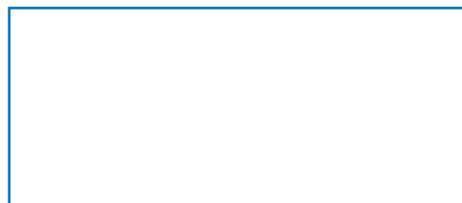
SCHRAUBSTOCKE SPM 3

Spannbreite 550 mm, Spindelhub 120 mm,
Backenbreite 150 mm, Verstellung der Spannbreite durch Verschieben des Spindelbocks und Absteckbolzen.



HYDRAULISCHE SPANNUNG FÜR SPM 2 UND SPM 3

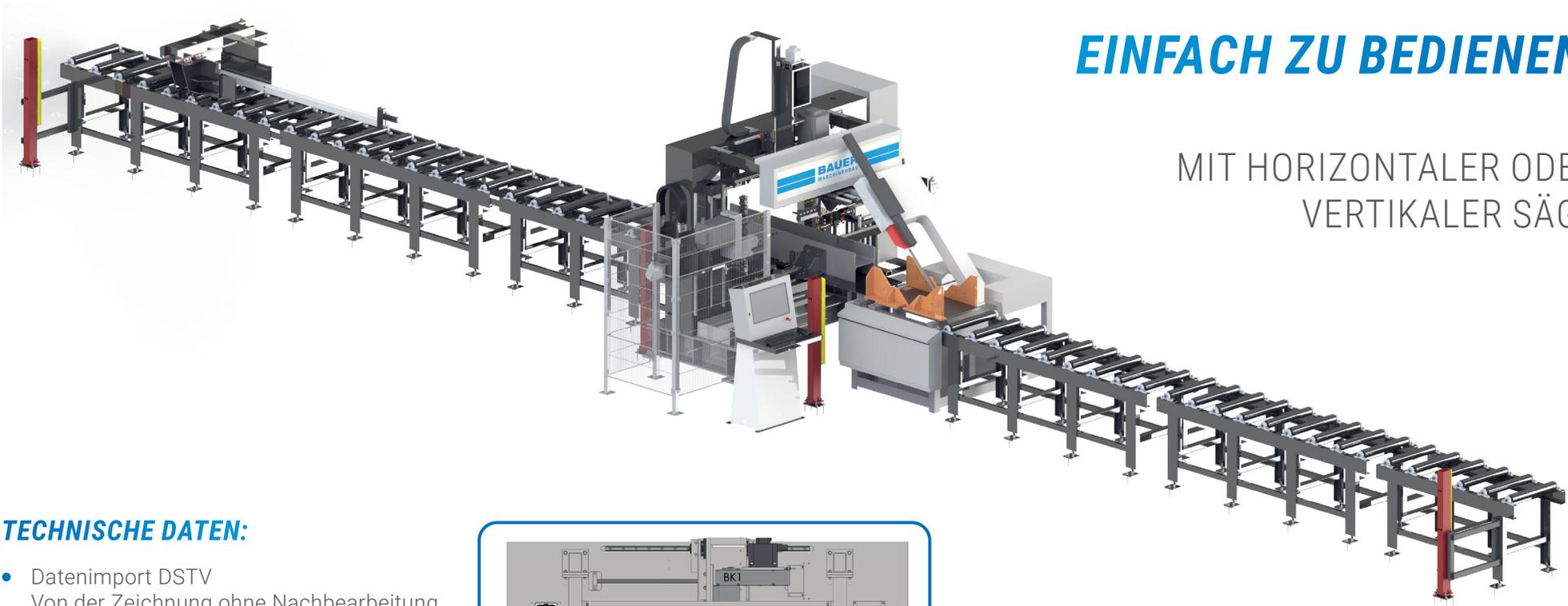
Zylinder Durchmesser 50 mm, Hub 60 mm, Spannkraft bei 60 bar ca. 1,1 to. Stufenlos regelbar 10-60 bar. Erforderlich ist Hydraulikaggregat 1803802.



SCHRAUBSTOCK „FLEXIBEL“

Spannbreite 550 mm, Durch ein spezielles Rastsystem können die feste und bewegliche ohne Werkzeuge stufenlos verschoben werden.

CNC SÄGEBOHRANLAGE MIT 3 BOHRKÖPFEN

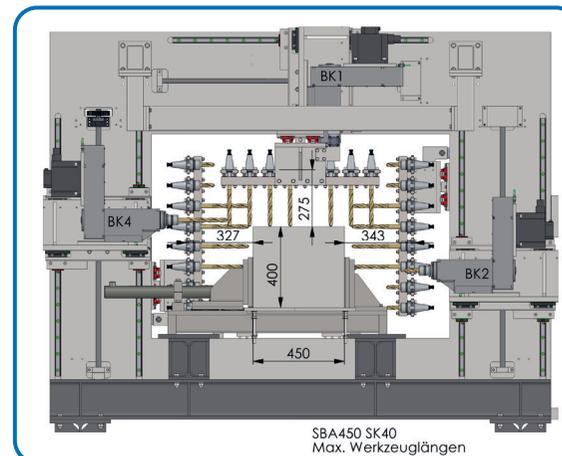


EINFACH ZU BEDIENEN!

MIT HORIZONTALER ODER
VERTIKALER SÄGE

TECHNISCHE DATEN:

- Datenimport DSTV
Von der Zeichnung ohne Nachbearbeitung
direkt auf die Maschine
- Stangenlänge bis 15 m
- Kurzes Reststück von nur ca. 30 mm
- Mitsubishi CNC Antriebe
- Robuste Ausführung
- Antriebsmotore 5 kW
- Hohe Genauigkeit durch Servomotore
und Kugelumlaufspindel



**EINFACHER
GEHT ES NICHT!**

- ✓ **ROBUSTER** Aufbau
- ✓ **EINFACHSTE** Bedienung
- ✓ **ROBUSTE** Spindelantriebe
- ✓ **HOHE** Betriebssicherheit durch hochwertige CNC im Hintergrund

- ✓ **GÜNSTIGER** Anschaffungspreis
- ✓ **HOHE** Zuverlässigkeit
- ✓ **GERINGE** Folgekosten

■ **SCHNELLE AMORTISATION** ■ **INNERHALB KURZER ZEIT**

Durch unsere **einzigartige, einfache Steuerung** in Verbindung mit den **robusten Mitsubishi Antrieben** ist es jetzt auch für Schlossereien, Stahlbau, Maschinenbau und vielen weiteren Betrieben möglich auch **OHNE CNC Kenntnisse** CNC Teile herzustellen!

Vereinbaren Sie eine Online Vorführung mit uns.

BAUER MASCHINENBAU GmbH

D-94424 Arnstorf
Mariakirchner Str. 19
Tel.: +49 (0) 8723 - 96050
info@bauer-maschinen.de

www.bauer-maschinen.de