



BOHR-FRÄSMASCHINE AUTOMAX CNC

- Arbeitsachsen des Kreuztisches X-Y mit bürstenlosen Motoren NC-gesteuert
- Gesteuerte Z-Achse stufenlos mit Eilgang
- 7" Touch-Screen 3-Achsen Digitalanzeige
- Professionelle Bohr-Fräsmaschine
- Ausgelegt auf Industrie 4.0



Artikelnummer: 3-4322

Kategorien: [Bohren](#), [Bohr-Fräsmaschinen](#)



TECHNISCHE DATEN

Gewicht	810 kg
Maße	1,100 × 557 × 1,986 mm
Bohrvermögen in Stahl	ø 50 mm
Gewindeschneidleistung Stahl	M 27
Spindelkonus	MK 4
Säulendurchmesser	prismatisch
Drehzahlregelung	E: stufenlos frequenzgeregelt
Spindeldrehzahl	100 – 2.100 U/min (E)
Manuelle Achsen	X , Y , Z
Gesteuerte Achsen	X , Y , Z
Verfahrweg X-Achse	520 mm
Verfahrweg Y-Achse	240 mm
Spindelhub	140 mm
Tischausführung	TC: Kreutztisch
Motorleistung	2,2 – 3 kW
Elektrischer Anschluss	380 V 3~
Marke	Serrmac

BESCHREIBUNG

Die **SERRMAC AUTOMAX CNC** ist eine Kombination aus dem Bohr-Fräskopf der R 45-Reihe in Verbindung mit einem massiven Gussständer und nachstellbaren Flachführungen.

Der integrierte, in 2-Ebenen schwenkbare Kreutztisch (TC) ermöglicht das problemlose Anfahren von Bohr- und Fräspositionen in nahezu allen Koordinaten.

Ein großzügiger 7 Zoll Touchscreen ist das Highlight dieser Maschine. Über die integrierte 3-Achsen Digitalanzeige und Anzeige der Spindeldrehzahl fertigen Sie in höchster Präzision in Bezug auf Positionierung und Wiederholbarkeit.

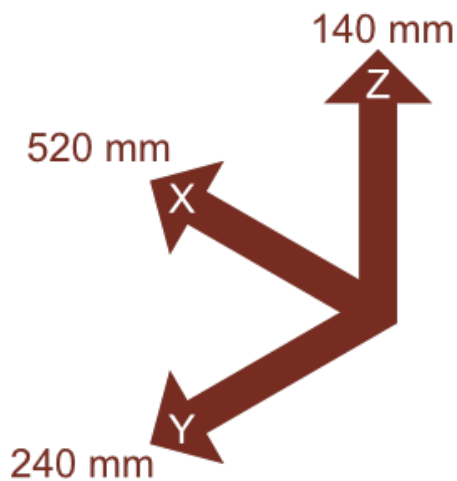
Mit den SERRMAC Fräswerkzeugen MK4 kann der Werkzeugwechsel ergonomisch und schnell direkt an der Spindelnase durchgeführt werden. (Optional ISO 40 DIN 2080).

In Verbindung mit einem Spindelhub von 230 mm (Option) und dem vertikal nachsetzbaren Kreutztisch kann die Maschine selbst für einfache Tieflochbohroperationen eingesetzt werden.

Die AUTOMAX CNC verfügt über zahlreiche Optionen zur Einbindung in Ihr Netzwerk und somit zur Anbindung an Ihr bestehendes CAM- und ERP-System und ist somit auf die Standards von Industrie 4.0 ausgelegt.

Die Serrmac AUTOMAX CNC ist die höchste Ausbaustufe von Bohr-Fräsmaschinen und die ideale Lösung für komplexe Bohraufgaben und einfache Fräsoptionen.

Achsen



Die Z-Achse (Spindelhub) ist über einen bürstenlosen Motor NC-Gesteuert.

Es können stufenlose Bohrvorschübe, Eilgang Vor-Rücklauf, Sprungvorschub (z.B. Bohren von Hohlkörpern, Profilen etc.) sowie Entspänezyklen programmiert werden. Eine Werkzeuglängen-Verwaltung ist in der NC-Steuerung integriert.

Selbstverständlich kann der Bohrhub immer noch auch manuell bedient werden.

Die Arbeitsachsen des Kreuzzisches in X/Y sind mit Brushless-Motoren mit Kugelgewindespindeln, voll NC-gesteuert.

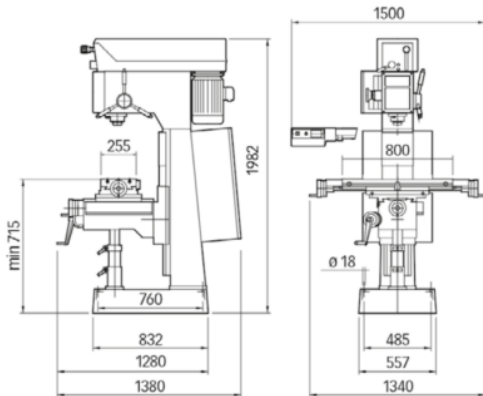
Es erfolgt eine automatische Positionierung im Programmablauf für die X/Y-Achse des Kreuzzisches.

Serienausstattung

- 7 Zoll Touchscreen mit digitaler Anzeige der Achspositionen, Bohrtiefe und Drehzahl
- In 2-Ebenen schwenkbarer Kreutztisch
- Arbeitszyklen für das Bohren, Gewindeschneiden und Fräsen (Lochkreisfunktion, Reihenbohrfunktionen, Winkelfunktion, ...)
- Automatische, mechanische Spindelabsenkung
- Integrierte, automatische Gewindeschneideinrichtung mit manuellem Wendeschalter zur Spindelumkehr
- Kühlmittleinrichtung als Einschubbehälter
- Zentralschmierung der Führungsbahnen

- LED Maschinenleuchte
- Abschließbarer Hauptschalter
- Elektrisch verriegelter Bohrfutterschutz, höhenverstellbar
- CE-Konformitätserklärung und Bedienungsanleitung

Abmessungen



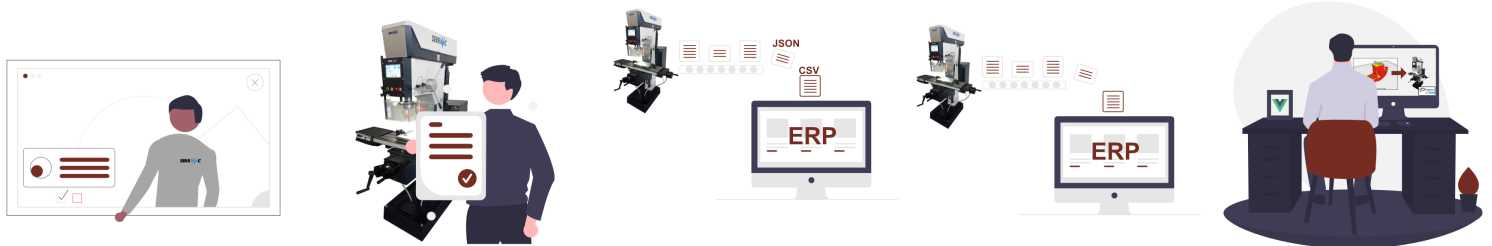
Deep Dive AUTOMAX CNC– Anwendung, Steuerung, Tipps

In unseren Deep Dive Videos zeigen wir Ihnen Schritt für Schritt, wie Sie die AUTOMAX CNC sicher anschließen, bedienen und programmieren.

Vertieft. Verständlich. Praxisnah.

[AUTOMAX CNC kennenlernen](#)

PASSENDES ZUBEHÖR



[Fernwartung](#)

[Inbetriebnahme und Schulung](#)

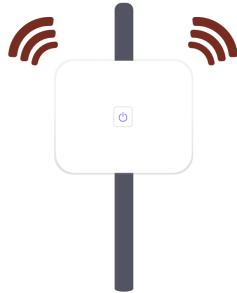
[SFT SYNCMACHINES für
MODBUS](#)

[MODBUS Protokoll](#)

[SFT CAD/CAM Pegasus 3D](#)



SFT CAD/CAM Pegasus 2,5D



Datentransfer über WLAN

F200
G0 X-8 Y55
M8
Z-5
G1 G41 X-16 Y45.94
Y35.89
G3 X-3.3 Y65.9 R3
G2 X-3.3 Y32.1 R0.5
G1 X-4.1 Y31.19
G3 X-4 Y25.15 R3
G1 X-1.87 Y-1.9 R3
G1 X-2.95 Y32.01
G2 X-2.7 Y32.9 R0.5
G3 X0 Y35.89 R3
G1 Y50
G40 X-8
G0 Z10 M9

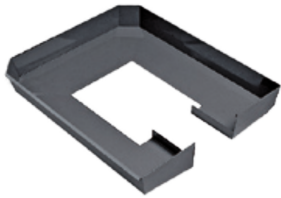
Lesen von ISO Programmen



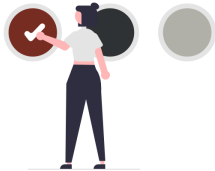
Teleskopische
Tischunterstützung



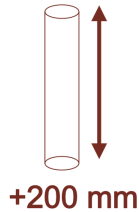
Wanne für Kreuztisch



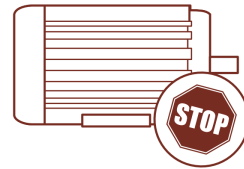
Kühlmittel - und Spänewanne
für Serrmac
TCS/DIGIT/AUTOMAX



Sonderlackierung Serrmac
TCS/DIGIT/AUTOMAX



Verlängerte Säule für Serrmac
TCS/DIGIT/AUTOMAX



Selbstbremsender Motor 2,2 -
3 kW



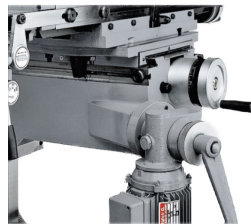
Pneumatische
Werkzeugklemmung



Spindel MK4 und Anzugstange



Spindel SK40 und Anzugstange Vorschub für
DIN 2080



Tischhöhenverstellung (TC)



Vorbereitung für den Einsatz
eines Mehrspindelbohrkopfes

ANMERKUNGEN

Wir sind persönlich für Sie da:



Gerhard Reimann
Telefon: +49 (0)89-753367
E-Mail: reimann@g-reimann.de



Sven Reimann
Telefon: +49 (0)89-74493846
E-Mail: s.reimann@g-reimann.de