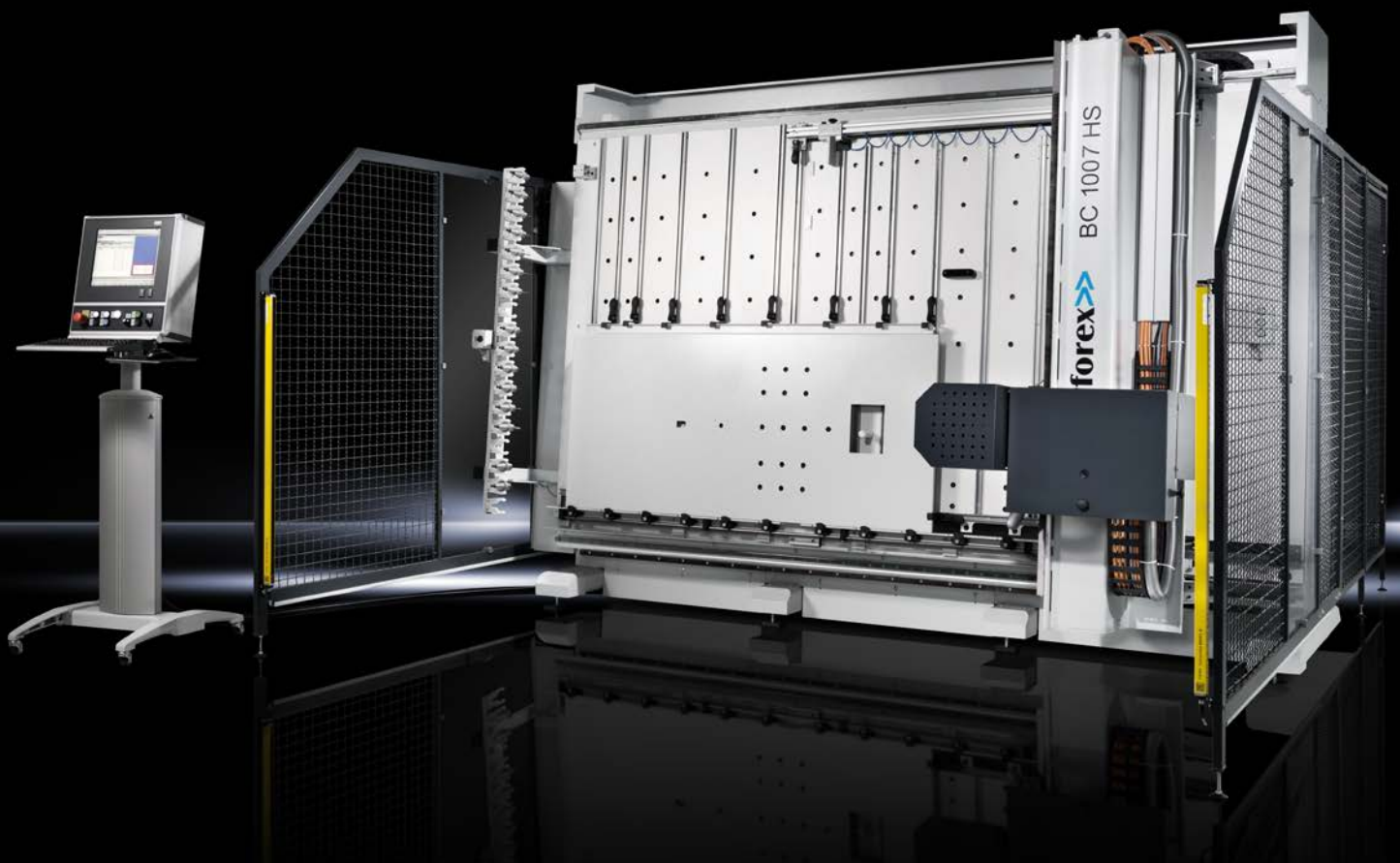


# KIESLING

Wir automatisieren den Steuerungsbau.

## Perforex Bearbeitungszentren



BEARBEITUNG

MONTAGE

VERDRÄHTUNG

HANDLING

FRIEDHELM LOH GROUP



# Perforex Bearbeitungszentren

## Ausrichtung:

Perforex Bearbeitungszentren sind speziell für die automatisierte mechanische Modifizierung von Standardschaltschränken entwickelt worden. Durch den konsequenten Einsatz von Bauteilbibliotheken und CAD-Datenimporten empfiehlt sich der Einsatz dieser Maschinen bereits ab Losgröße 1.

## Bearbeitungsvorgänge:

Durch Perforex Bearbeitungszentren können Löcher, Gewinde und gefräste Ausschnitte in einem Arbeitszyklus automatisiert in das Werkstück eingebracht werden. Zusätzlich sind Bearbeitungsschritte wie Gravieren, Zirkulargewindefräsen, Entgraten und Senken möglich.

## Flexibilität:

Bearbeitbar sind alle im Schaltschrankbau gängigen Materialien, wie Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer sowie verschiedene Kunststoffe und andere zerspanbare Werkstoffe, Montageplatten, abgekantete und lackierte Türen, Deckel, Pultplatten, Gehäuse etc.

## Artikelnummern:

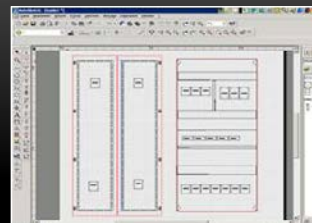
BC 1001 HS: 4050.101 BC 1007 HS: 4050.107 BC 1008 HS: 4050.108 BC 2007 HS: 4050.207

### Hardware

Es gibt 4 Perforex Maschinentypen. Je nach Typ können Flachteile bis zu (B x H) 3.400 x 1.700 mm (BC 2007 HS) und Gehäuse bis zu (B x H x T) 2.200 x 1.600 x 2.200 mm (BC 1008 HS) aufgespannt und pneumatisch fixiert werden. Serienmäßig erlaubt das Werkzeugmagazin die gleichzeitige Aufnahme von 18 oder 20 Werkzeugen (bei BC 2007 HS). Optional sind bis zu 40 Werkzeuge möglich. Mit der motorischen Tiefenverstellung für Gehäuse und vielen Optionen sind die Perforex Maschinentypen für optimales Handling aller Teile ausgerüstet. Die aufwendige Sicherheitsausstattung erfüllt alle Empfehlungen des TÜV-Rheinland.

### Software

Die Bedienoberfläche einer Perforex ist eine sehr einfach zu erlernende und fernwartbare Werkstattprogrammierung. Die Software ist netzwerkfähig, verwendet eine zentrale Datenbank und kann beliebig oft auf verschiedenen PC's im Unternehmen eingesetzt werden. Alle programmierten Arbeitsaufträge stehen somit an der Maschine sofort zur Verfügung und sind wieder verwendbar. Alternativ können nahezu alle gängigen CAD- und E-Planungssysteme zur Programmierung eingesetzt werden. Fragen Sie nach unseren Schnittstellen.



## Ergebnis:

Automatisierte Blechteilebearbeitung im Schaltschrankbau

KIESLING Maschinenteknik GmbH  
Gallische Straße 2 · D-63128 Dietzenbach  
Phone +49(0)6074-82 90-0 · Fax +49(0)6074-8290-40  
E-Mail: info@kiesling.net · www.kiesling.net

BEARBEITUNG

MONTAGE

VERDRAHTUNG

HANDLING