

Doppelgehrungssäge:

Vernetzung möglich



DGL 250 mit unterschiedlichen Antriebsformen

Wie es bei Rapid heißt, ist man weiterhin auf Innovationskurs. Das demonstriert das Unternehmen unter anderem mit einem weiteren Maschinentyp.

Dem Wunsch des Kunden Rechnung tragen war das Ziel bei der Entwicklung der „Rapid DGL 250“, mit der auch große 7-Kammerprofile paarweise zu schneiden sind. „Die Doppelgehrungssäge ist eine Kombination aus der ‚DGL 300‘ sowie der ‚DGL 200‘. Das massive Maschinenbrett, der Sägeblattdurchmesser von 550 mm sowie die verschiedenen Steuerungen haben sich bewährt.“ Zusätzlich stehen zwei Antriebsformen für die Längsverstellung zur Verfügung.

Zum einen der traditionelle Spindeltrieb. Mit dem werden beide Sägeaggregate gleichzeitig aus der Mitte bewegt, oder per Direktantrieb mittels Zahnstange, wobei das linke oder rechte Sägeaggregat fix ist. Durch ergonomisch geformte, in zwei Achsen bewegliche Schutzhauben wurde der Bedienerkomfort erhöht. Optional sind jetzt auch Vertikalspanner für den paarweisen Zuschnitt orderbar, welche direkt an den Sägeaggregaten befestigt sind. Dadurch entfallen die Rüstzeiten beim Innenschwenken. Aber auch im Bereich der Bearbeitungszentren wird die Strategie der Modulbauweise konsequent fortgesetzt.

Zu dem Universalbearbeitungszentrum „UBZ 120“, das die Komplettbearbeitung an Stab und Stahl ermöglicht, gibt es jetzt den dazugehörigen 1. Teil, die „Optima 120.“ „Dieses Prinzip ermöglicht mittelständischen Fenster-

bauern zuerst eine Teilautomatisierung durch den ‚UBZ 120‘. Anschließend, nachdem wieder Kapital eingespielt wurde, kann das ‚UBZ 120‘ mit dem dazugehörigen Zuschnittzentrum, der ‚Optima 120‘, vernetzt werden. Der Kunde kann somit zeitnah zum Markt von Teil- auf Vollautomatisierung seiner Produktion umstellen, ohne auf ein Mal zu viel Kapital binden zu müssen“, erklärt man bei Rapid.



Rapid Maschinenbau
72131 Ofterdingen
Tel. (0 74 73) 37 87 25
rapid@rapid-maschinenbau.de
www.rapid-maschinenbau.de