

PROGRAMMÜBERSICHT

ALUMINIUM, PVC ODER HOLZ - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIERT



PRÄZISION AUS LEIDENSCHAFT

PRÄZISIONSMASCHINEN FÜR MODERNE PROFILBEARBEITUNG



RAPID

MASCHINENBAU



www.rapid-maschinenbau.de

DGS200 Doppelgehrungssäge

ALUMINIUM, PVC ODER HOLZ - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIRT

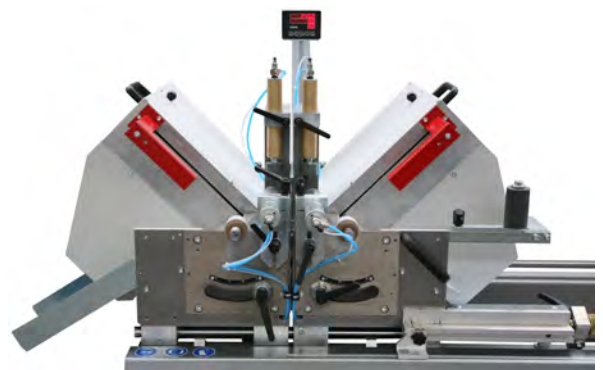


Höchste Präzision dank Doppelwellenführung

Dafür setzten wir präzise und effiziente Bewegungstechnik ein: Kugelbüchsenführungen für die Längeneinstellung, Federung der Schwenkaggregate für die bequeme und sichere Winkleinstellung zwischen 45° und 90°. Die Längen- und Winkleinstellung erfolgt manuell. Mehr Bedienkomfort und Leistungssteigerung können mit Hilfe von digitaler Längenanzeige erreicht werden.

Systemmerkmale:

- ✓ Sägeblatt Ø 420 mm
- ✓ Manuelle Längen- und Winkleinstellung
- ✓ Motor mit Direktantrieb
- ✓ Gehärtete Führungswellen
- ✓ Stabile Schweißkonstruktion
- ✓ Schwenkachse beidseitig gelagert
- ✓ Elektronisch ausgewuchteter Sägeblattflansch
- ✓ Kugelgelagerte Linearführung mit hoher Lebensdauer



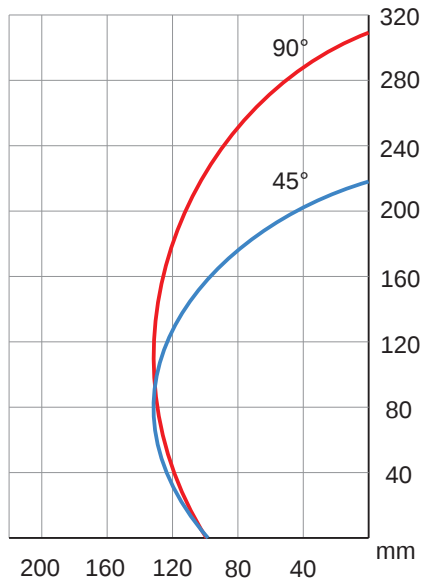
Technische Daten:

Antrieb:	2 x 2,2 KW Drehstrommotoren 400 Volt
Schwenkbereich:	manuell 45° bis 90°
Sägeblatt:	420 mm Durchmesser
Sägevorschub:	pneumatisch (optional hydropneumatisch)
Schnittlängen:	4.000 mm, 5.000 mm
Längeneinstellung:	manuell

RAPID
MASCHINENBAU

Einsteigermodell

MANUELLE BEDIENTUNG UNTERSTÜTZT DURCH DIGITALE LÄNGENANZEIGE



Sägeblatt Ø 420 mm
Schnittdiagramm DGS 200

Optionen:

- ✓ Anschlag kurze Teile
- ✓ Gummibelegte vertikale Spanner
- ✓ Digitale Längenanzeige
- ✓ Profilunterstützung außen fix
- ✓ Profilunterstützung mittig beweglich
- ✓ Rollenauflage am fixen Sägeaggregat
- ✓ Rollenauflage am beweglichen Sägeaggregat
- ✓ Späneabsaugung
- ✓ Anschluss für Späneabsaugung
- ✓ Vorabscheider für Aluspäne

Optional für Aluminiumprofile:

- ✓ Hydropneumatischer Vorschub
- ✓ Sprüheinrichtung

Mit 420er Sägeblätter kann ein breites Profilspektrum aus Aluminium, PVC oder Holz bearbeitet werden.

Einfache Bedienung, höchste Präzision und Zuverlässigkeit machen die DGS200 für den Insektenschutzbau in kleinen Serien besonders attraktiv. Auch als Einsteigermodell für den Fensterbau ist die DGS200 beliebt.

Im Holzbereich kommt die Säge zum Beispiel im Möbelbau oder bei der Herstellung von Inneneinrichtungen für den Zuschnitt von verschiedensten Leisten zum Einsatz.

Anwendungsbeispiele:

Fenster, Türen, Fassaden, Wintergarten, Metallbau, Messebau



Digitale Längenanzeige:

Zur vereinfachten Fertigung von Rahmen und Flügel können Korrekturmaße für die einzelnen Profile abgelegt werden

So muss der Bediener nur noch das Fertigmaß des Fensters und den entsprechenden Korrekturwert anfahren

Bis zu 99 positive oder negative Korrekturmaße hinterlegbar

Technische Daten:

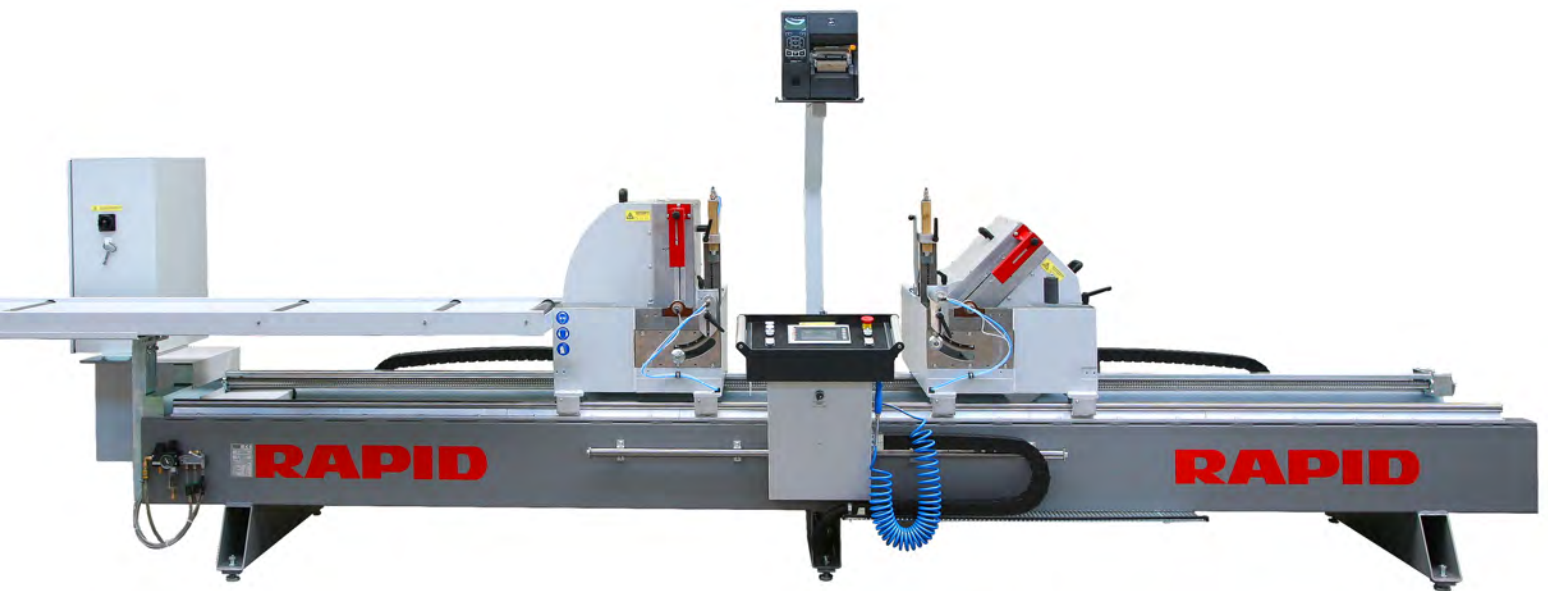
Profilspannung:	Standard: horizontale Spannzyylinder Optional: vertikale Spannzyylinder
Luftdruck:	7 bar
Abmessungen:	5200 / 1200 / 1500 (L/B/H in mm) bei Schnittlänge 4000 mm
Gewicht:	800 kg

Scannen Sie den qr-code,
um weitere Infos, Bilder
und Video zu sehen



DGL200M/E Doppelgehrungssäge

ALUMINIUM, PVC ODER HOLZ - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIERT



Unser Allrounder: Ausstattung von Basic DGL200M bis High-Tech DGL200E

Die **elektronisch gesteuerte Doppelgehrungssäge DGL200E** ist ein zuverlässiges Qualitätsprodukt aus unserer Produktreihe von Präzisions-Doppelgehrungssägen. Zuschnittlängen können in die Steuerung via Netzwerk oder USB-Anschluss geladen bzw. manuell über die Tastatur eingegeben werden.

Optimierungsprogramm mit Resteverarbeitung hilft, den Verschnitt zu minimieren, und dadurch kostengünstiger zu arbeiten sowie den Bedarf an wertvollen Werkstoffen nachhaltig zu reduzieren. Thermoetikettendrucker mit Spendeinrichtung, ergonomisch direkt unter dem Bedienterminal oder auf einer Plattform angeschlossen, ermöglicht rationelle Etikettierung der fertigen Teile.

Ausstattung DGL200E

(inklusive aufpreispflichtige Optionen):

- ✓ Mittige motorische Aggregatverstellung
- ✓ Elektronische Längen- und Winkelpositionierung
- ✓ Anschnittanschlag für Abschnittbegrenzung
- ✓ Anschlag für kurze Teile manuell abklappbar
- ✓ Vertikale und horizontale Spannzylinder
- ✓ Dichtungsspanneinrichtung
- ✓ Digitale Winkelanzeige für Zwischenwinkel
- ✓ Fahrbahre Absauganlage, Abfallförderbänder

Steuerungsoptionen

(inklusive aufpreispflichtige Optionen):

- ✓ USB und Netzwerkanschluss
- ✓ Automatische Längenpositionierung für Überlängen
- ✓ Automatische Längenpositionierung für Kappschnitt
- ✓ Untermaßprogramm zum automatischen Sägen
- ✓ Optimierungsprogramm inklusive Resteverarbeitung
- ✓ RAPID-spezifische Etikettendrucker
- ✓ Grafische Darstellung von Profilquerschnitten
- ✓ Profilhöhenmessung

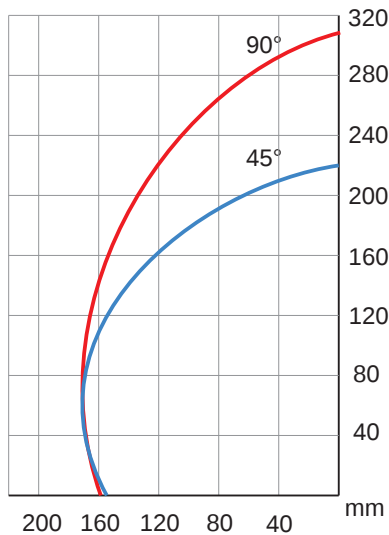
RAPID
MASCHINENBAU

Technische Daten:

Antrieb:	2 x 2,2 KW Drehstrommotoren 400 Volt
Schwenkbereich:	45° bis 90°, optional bis 135°
Sägeblatt:	500 mm Durchmesser
Sägevorschub:	pneumatisch (optional hydropneumatisch)
Schnittlängen:	3.700 mm, 5.100 mm, 6.100 mm
Längeneinstellung:	manuell (DGL200M), automatisch (DGL200E)

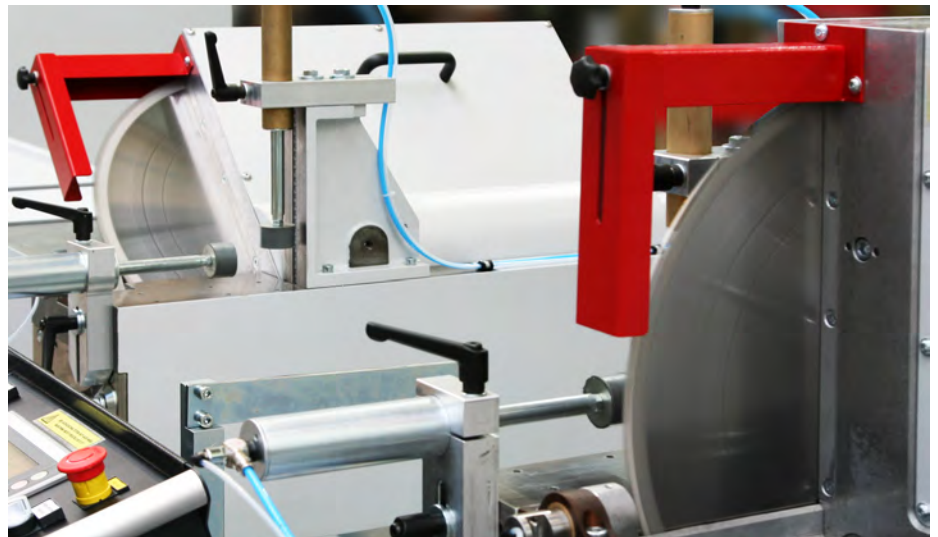
Von Basic DGL200M bis High-Tech DGL200E

MANUELLE ODER AUTOMATISCHE LÄNGEN- UND WINKELPOSITIONIERUNG



Sägeblatt Ø 500 mm
Schnittdiagramm DGL 200E

Winkeleinstellung 45° - 90°: manuell, pneumatisch oder elektro-pneumatisch



Anwendungsbeispiele: Fenster, Türen, Fassaden, Wintergarten, Insektenschutz, Metallbau

Manuelle Doppelgehrungssäge DGL200M für perfekte Schnittergebnisse dank präziser und effizienter Bewegungstechnik. Kugelbüchsenführungen für die Längeneinstellung, Federung der Schwenkaggregate für die bequeme und sichere Winkeleinstellung zwischen 45° und 90°. Die Längen- und Winkeleinstellung erfolgt manuell. Mehr Bedienkomfort und Leistungssteigerung können mit Hilfe von digitaler Längenanzeige und pneumatischer Schwenkeinrichtung erreicht werden. Mit 500er Sägeblätter kann ein breites Spektrum von Profilsystemen bearbeitet werden. Ein bewegliches Sägeaggregat wahlweise links oder rechts.



Ausstattung DGL200M: (inklusive aufpreispflichtige Optionen):

- ✓ Sägeaggregat links fest, rechts beweglich
- ✓ Manuelle Längenpositionierung, optional digitale Längenanzeige
- ✓ Manuelle Winkeleinstellung 45°-90°, optional pneumatisch
- ✓ Anschlag für kurze Teile manuell abklappbar
- ✓ Vertikale und horizontale Spannzylinder
- ✓ Fixe und manuell verstellbare Profilunterstützung
- ✓ Rollenbahnen am festen oder beweglichen Sägeaggregat
- ✓ Fahrbahre Absauganlage, Abfallförderbänder

Technische Daten:

Profilspannung: pneumatisch, horizontal und vertikal
Luftdruck: 7 bar
Abmessungen: 5250 / 1600 / 1950 (L/B/H in mm)
 bei Schnittlänge 3700 mm
Gewicht: 1300 kg

Scannen Sie den qr-code,
um weitere Infos, Bilder
und Video zu sehen



DGL220 Doppelgehrungssäge

ALUMINIUM, PVC ODER HOLZ - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIRT



3-Achs-gesteuert von 20° bis 135° mit Winkelauflösung 0,01°

Doppelgehrungssäge DGL220 ermöglicht flexible Fertigung von individualisierten kundenspezifischen Produkten in kleinen Losgrößen bis Stückzahl 1, und dies effizient und in konstanter Qualität. 3-Achs-gesteuerte Sägeaggregate können automatisch zwischen 20° und 90° (optional bis 135°) mit Winkelauflösung unter 0,01° stufenlos positioniert werden. Gute und kontrollierte Abschnittentsorgung der Grundmaschine kann optional durch ein Förderbandsystem ergänzt werden.

Ausstattung DGL220

(inklusive aufpreispflichtige Optionen):

- ✓ Längen- und Winkelpositionierung mit Servomotoren
- ✓ 3-Achs-Steuerung PCE6000, 12,1 Zoll Multi-Touch Bildschirm
- ✓ Profilhöhenmesseinrichtung mit Korrekturpositionierung
- ✓ Rückmeldedatei für kundenseitige Auswertung
- ✓ Optimierungsprogramm mit alternativer Reihenfolge
- ✓ Dichtungsspanneinrichtung mit automatischer Ansteuerung
- ✓ Effiziente Sprüheinrichtung für Aluminiumzuschnitt
- ✓ Fahrbahre Absauganlage, Abfallförderbänder



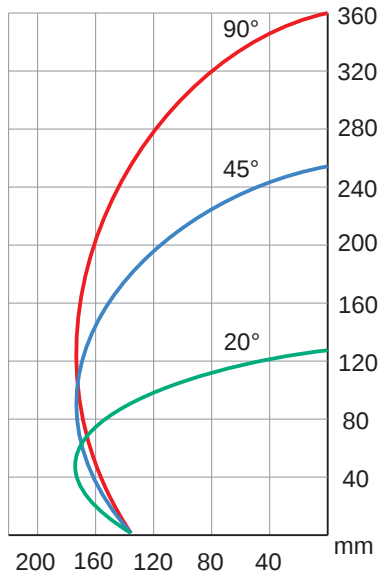
Technische Daten:

Antrieb:	2 x 3 KW Drehstrommotoren 400 Volt
Schwenkbereich:	stufenlos motorisch 20° bis 90°, optional bis 135°
Sägeblatt:	500 mm Durchmesser
Sägevorschub:	pneumatisch (optional hydropneumatisch)
Schnittlängen:	3.700 mm, 5.100 mm, 6.100 mm
Längeneinstellung:	mittige automatische Aggregatverstellung

RAPID
MASCHINENBAU

20° bis 135° mit Winkelauflösung 0,01°

STUFENLOSE ELEKTRONISCHE LÄNGEN- UND WINKELPOSITIONIERUNG



Sägeblatt Ø 500 mm
Schnittdiagramm DGL 220

Steuerung PCE6000 mit Multi-Touch-Bildschirm



Anwendungsbeispiele:

Fenster, Türen, Fassaden, Vorsatzschalen, Insektenschutz, Sonderbau, Metallbau

Steuerungstechnik auf höchstem Niveau:

Automatisches Sägezeitmanagement, Zuschnittoptimierung nach unterschiedlichen Kriterien, Rückmeldung über den Materialverbrauch, Bewegungstechnik mit Servomotoren, Maßübertragung per Funk – die neue Steuerung PCE6000 für RAPID Doppelgehrungssägen eröffnet neue Perspektiven für Industrie 4.0 im Profilschnitt.

Optimierungsprogramm mit Resteverarbeitung hilft, den Verschnitt zu minimieren, und dadurch kostengünstiger zu arbeiten sowie den Bedarf an wertvollen Werkstoffen nachhaltig zu reduzieren. Thermoetikettendrucker mit Spendeinrichtung, ergonomisch direkt unter dem Bedienterminal untergebracht, ermöglicht rationelle Etikettierung der fertigen Teile.



DGL220 mit PCE6000:

3-Achs-Steuerung mit Servomotoren
Stufenlos von 20° bis 135° mit Winkelauflösung unter 0,01°
Sichere und kontrollierte Abfallentsorgung, optional mit Abfallförderband

Steuerungsoptionen PCE6000 (inklusive aufpreispflichtige Optionen):

- ✓ Netzwerkanschluss, 4 x USB
- ✓ Längenpositionierung für Überlängen und Kappschnitt
- ✓ Sägezeit profilabhängig einstellbar, mit Teach-Funktion
- ✓ Kettenmaß - getakteter Zuschnitt mit Zweihandbedienung
- ✓ Optimierungsprogramm inklusive Resteverarbeitung
- ✓ RAPID-spezifischer Etikettendrucker
- ✓ 128 GB SSD, 8 GB Arbeitsspeicher
- ✓ Betriebssystem Windows 10 IOT

Technische Daten:

Profilspannung: pneumatisch, horizontal und vertikal, Dichtungsspanneinrichtung
Luftdruck: 7 bar
Abmessungen: 5250 / 1600 / 1950 (L/B/H in mm)
bei Schnittlänge 3700 mm
Gewicht: 1600 kg

Scannen Sie den qr-code,
um weitere Infos, Bilder
und Video zu sehen



DGL250 Doppelgehrungssäge

ALUMINIUM, PVC ODER HOLZ - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIRT



Abb. oben:
mittige Aggregatverstellung mit Kugelrollspindel

Mit großem Schnittbereich dank 550er Sägeblättern

Mit der Doppelgehrungssäge DGL250 bieten wir Ihnen ein zuverlässiges Qualitätsprodukt aus unserer Produktreihe von Präzisions-Doppelgehrungssägen an, damit Sie Ihre Kunden mit einwandfreien hochwertigen Bauelementen überzeugen können. Komfortable Ausführung mit zwei aus der Mitte beweglichen Aggregaten basierend auf der hochwertigen Kugelrollspindeleinheit für effiziente Längeneinstellung. Oder platzsparende Ausführung mit einem beweglichen Sägeaggregat links oder rechts.

Ausstattung DGL250 (inklusive aufpreispflichtige Optionen):

- ✓ Großer Schnittbereich mit Sägeblattdurchmesser 550 mm
- ✓ Elektronische Längen- und Winkelpositionierung
- ✓ Anschnittanschlag für Abschnittbegrenzung
- ✓ Anschlag für kurze Teile pneumatisch ausfahrbar
- ✓ Vertikale und horizontale Spannzylinder
- ✓ Dichtungsspanneinrichtung
- ✓ Sprüheinrichtung für Aluminiumzuschnitt
- ✓ Fahrbare Absauganlage, Abfallförderbänder



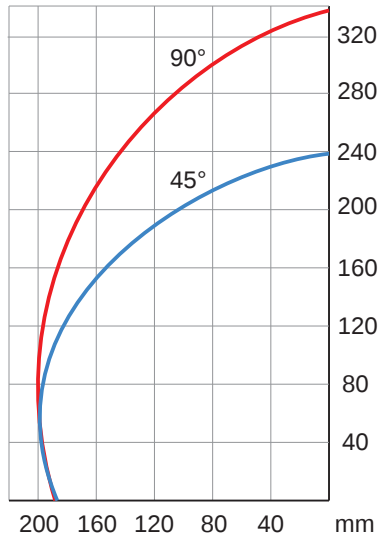
Technische Daten:

Antrieb:	2 x 3 KW Drehstrommotoren 400 Volt
Schwenkbereich:	elektro-pneumatisch 45°-90°, optional 45°-90°-135°
Sägeblatt:	550 mm Durchmesser
Sägevorschub:	hydropneumatisch
Schnittlängen:	3.700 mm, 5.100 mm, 6.100 mm
Längeneinstellung:	wahlweise linkes oder rechtes Aggregat beweglich oder mittige Aggregatverstellung mit Spindel

RAPID
MASCHINENBAU

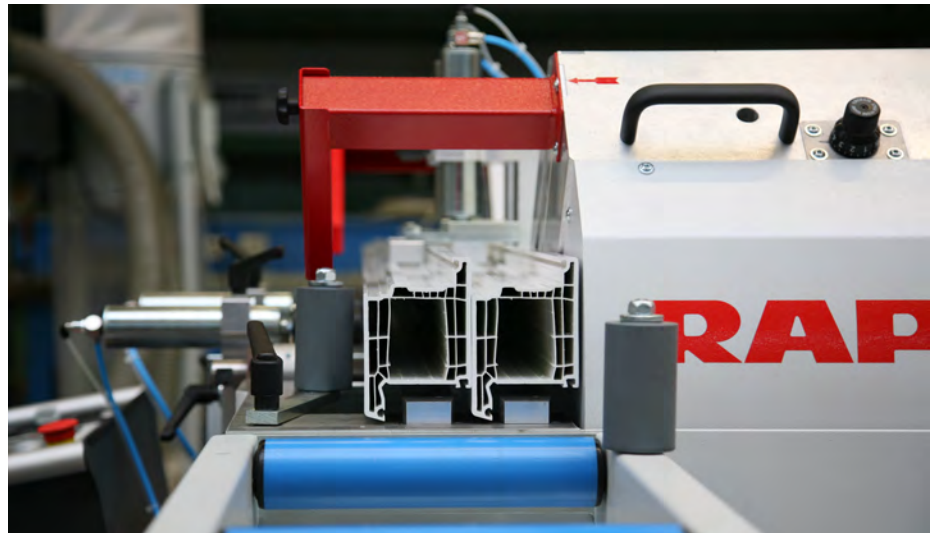
Paarweiser Zuschnitt auch für 7-Kammerprofile

FÜR PRÄZISES UND GRATARMES SCHNEIDEN



Sägeblatt Ø 550 mm
Schnittdiagramm DGL 250

Winkeleinstellung 45°-90°, optional 45°-90°-135°



Anwendungsbeispiele:

Fenster, Türen, Fassaden, Vorsatzschalen, Wintergarten, Metallbau, Messebau

Steuerungstechnik auf höchstem Niveau:

Zuschnittlängen können in die Steuerung via Netzwerk oder USB-Anschluss geladen bzw. manuell über die Tastatur eingegeben werden. Spezielle Softwarelösungen ermöglichen automatische Positionierung für Überlängen oder Untermaß, so können auch die Längen außerhalb des Schnittbereichs bearbeitet werden.

Optimierungsprogramm mit Resteverarbeitung hilft, den Verschnitt zu minimieren, und dadurch kostengünstiger zu arbeiten sowie den Bedarf an wertvollen Werkstoffen nachhaltig zu reduzieren. Thermoetikettendrucker mit Spendeinrichtung, ergonomisch direkt unter dem Bedienterminal untergebracht, ermöglicht rationelle Etikettierung der fertigen Teile.



Abb.:
Aggregat links fest, rechts beweglich, Zahnstangenantrieb

Steuerungsoptionen

(inklusive aufpreispflichtige Optionen):

- ✓ USB und Netzwerkanschluss
- ✓ Automatische Längenpositionierung für Überlängen
- ✓ Automatische Längenpositionierung für Kappschnitt
- ✓ Untermaßprogramm zum automatischen Sägen
- ✓ Optimierungsprogramm inklusive Resteverarbeitung
- ✓ RAPID-spezifischer Etikettendrucker
- ✓ Bildschirm integriert in Zweihand-Bedienpult
- ✓ Profilhöhenmesseinrichtung

Technische Daten:

Profilspannung: pneumatisch, horizontal und vertikal
Luftdruck: 7 bar
Abmessungen: 5350 / 1760 / 1900 (L/B/H in mm)
 bei Schnittlänge 3700 mm
Gewicht: 1400 kg

Scannen Sie den qr-code,
um weitere Infos, Bilder
und Video zu sehen



DGL260 Doppelgehrungssäge

ALUMINIUM, PVC ODER HOLZ - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIERT



3-Achs-gesteuert von 20° bis 135° mit Winkelauflösung 0,01°

Doppelgehrungssäge DGL260 verbindet erweiterten Schnittbereich mit höchster Präzision, und dies effizient und in konstanter Qualität. Mit 600er Sägeblätter kann ein breites Spektrum von Profilsystemen mit großen Bautiefen bearbeitet werden. Diese Maschine ist ein Multitalent mit höchster Flexibilität und Präzision für die Fenster-, Türen- und Fassadenfertigung, für den Sonderbau und Metallbau.

Die ausgeklügelten Lösungen für die stufenlose automatische Winkelpositionierung der Sägeblätter von 20° bis 135° garantieren zuverlässig die höchste Winkelgenauigkeit mit 0,01°-Auflösung.

Präzises und gratarmes Schneiden dank beidseitig gelagerter Linearführung und elektronisch ausgewuchertem Sägeblattflansch. Extrem stabiles Maschinenbett und hohe Laufruhe, maximale Antriebsleistung durch Direktantrieb. Gute und kontrollierte Abschnittentsorgung der Grundmaschine kann optional durch ein Förderbandsystem ergänzt werden.

Ausstattung DGL260

(inklusive aufpreispflichtige Optionen):

- ✓ Wahlweise linkes oder rechtes Aggregat beweglich
- ✓ Elektronische Längen- und Winkelpositionierung
- ✓ Winkleinstellung stufenlos 20°-135° oder pneumatisch 45°-90°
- ✓ Anschlag für kurze Teile manuell oder pneumatisch
- ✓ Vertikale und horizontale Spannzylinder, Niederhalter
- ✓ Dichtungsspanneinrichtung inklusive Standarddruckstücke
- ✓ Hocheffiziente Sprüheinrichtung für Aluminiumzuschnitt
- ✓ Fahrbahre Absauganlage, Abfallförderbänder



Technische Daten:

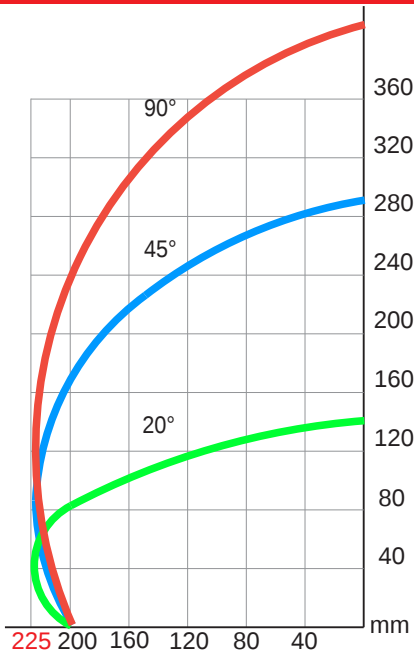
Antrieb:
Schwenkbereich:
Sägeblatt:
Sägevorschub:
Schnittlängen:
Längeneinstellung:

2 x 3 KW Drehstrommotoren 400 Volt
stufenlos motorisch 20° bis 135°
600 mm Durchmesser
hydropneumatisch
3.700 mm, 5.100 mm, 6.100 mm
automatische Aggregatverstellung

RAPID
MASCHINENBAU

Erweiterter Schnittbereich & höchste Präzision

STUFENLOSE ELEKTRONISCHE LÄNGEN- UND WINKELPOSITIONIERUNG



Sägeblatt Ø 600 mm
Schnittdiagramm DGL 260

Sägeblatt Ø 600mm für große Profilquerschnitte



Anwendungsbeispiele:

Fenster, Türen, Fassaden, Vorsatzschalen, Wintergarten, Sonderbau, Metallbau

Steuerungstechnik auf höchstem Niveau:

Zuschnittlängen können in die Steuerung via Netzwerk oder USB-Anschluss geladen bzw. manuell über die Tastatur eingegeben werden. Spezielle Softwarelösungen ermöglichen automatische Positionierung für Überlängen oder Untermaß, so können auch die Längen außerhalb des Schnittbereichs bearbeitet werden.

Optimierungsprogramm mit Resteverarbeitung hilft, den Verschnitt zu minimieren, und dadurch kostengünstiger zu arbeiten sowie den Bedarf an wertvollen Werkstoffen nachhaltig zu reduzieren. Thermoetikettendrucker mit Spendeinrichtung, ergonomisch direkt unter dem Bedienterminal untergebracht, ermöglicht rationelle Etikettierung der fertigen Teile.



Steuerungsoptionen

(inklusive aufpreispflichtige Optionen):

- ✓ USB und Netzwerkanschluss
- ✓ Automatische Längenpositionierung für Überlängen
- ✓ Automatische Längenpositionierung für Kappschnitt
- ✓ Untermaßprogramm zum automatischen Sägen
- ✓ Optimierungsprogramm inklusive Resteverarbeitung
- ✓ RAPID-spezifischer Etikettendrucker
- ✓ Bildschirm integriert in Zweihand-Bedienpult
- ✓ Profilhöhenmessung

Technische Daten:

Profilspannung: pneumatisch, horizontal und vertikal
Luftdruck: 7 bar
Abmessungen: 5350 / 1420 / 1900 (L/B/H in mm)
 bei Schnittlänge 3700 mm
Gewicht: 1600 kg

Scannen Sie den qr-code,
um weitere Infos, Bilder
und Video zu sehen



GLX Vario Glasleistensäge für PVC

GLASLEISTENSÄGE MIT GLASSIMULATION - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIERT



GLX Vario + Posi-Touch

Universalspanneinrichtung Vario mit stufenloser Verstellung der Glassimulation

Das Universalspannsystem Vario mit variabler zweistufiger Leistenspannung und stufenlos einstellbarer Glassimulation wurde speziell für den rationellen Zuschnitt von PVC-Glasleisten konzipiert, wie sie bei der Herstellung von Fenstern und Türen verarbeitet werden. Die Glasleiste wird am Haltefuß gespannt und mit den horizontalen Spannplatten der Glassimulation so aufgerichtet, wie sie später an der Glasscheibe anliegt. Dadurch wird die optimale Gehrung gewährleistet.

Die profilbezogenen Teile sind innerhalb eines Profilsystems meistens universell, da sie nur an den jeweiligen Haltefuß angepasst werden. Die Form der Glasleiste spielt für den optimalen Spannvorgang im Spannsystem Vario keine Rolle.

Über Handrad mit Positionsanzeige wird die Glassimulation stufenlos auf die gewünschte Position entsprechend der Profilbreite eingestellt. Zur Seitenführung der Glasleisten vertikal und horizontal ist die GLX Vario mit einer Einlaufrolle als Anti-Kipp-Vorrichtung ausgestattet.

Systemmerkmale:

- ✓ Arbeitsablauf von hinten nach vorn.
- ✓ Pneumatischer Sägeblattvorschub, stufenlos einstellbar.
- ✓ Einlaufrolle als **Anti-Kipp-Vorrichtung** zur Seitenführung der Glasleisten vertikal und horizontal, manuell einstellbar.
- ✓ Wahlschalter zur Auswahl der Spannfolge: am Haltefuß oder horizontal als Glassimulationseinheit mit stufenloser Verstellung.
- ✓ Manuelle oder automatische Messsysteme mit CE-konformer Anbindung an die Glasleistensäge.

Spannsituation / Glassimulation:



- ✓ Universalspannsystem mit variabler, zweistufiger Leistenspannung (horizontal und vertikal am Haltefuß).

RAPID
MASCHINENBAU

Technische Daten:

Antrieb:	2 x 0,45 KW Drehstrommotoren 400 Volt
Schnittwinkel:	45°/45° im Einzel- und Paarschnitt
Sägeblatt:	2 x 200 mm Durchmesser, Z=60 2 x 95 mm Durchmesser, Z=20
Sägevorschub:	pneumatisch
Erforderliche Absaugung:	1100 Watt

GLX Holz Glasleistensäge für Holz

GLASLEISTENSÄGE MIT KOMBISPANNEINRICHTUNG - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIERT



Glasleistensäge für Holz:

Glasleistensäge RAPID GLX Holz für den Zuschnitt von Holzglasleisten im Fenster- und Türenbau. Zuschnitt von gleichzeitig zwei Glasleisten in einer Spannung, Gehrungsschnitte 45°/45°. Kombination mit elektronischen Längenanschlüssen Posi-Basic und Posi-Touch. Zuschnittlängen können in die Steuerung via Netzwerk oder USB-Anschluss geladen bzw. manuell über die Tastatur eingegeben werden.

Kombispanneinrichtung:



Systemmerkmale:

- ✓ Arbeitsablauf von hinten nach vorn.
- ✓ Pneumatischer Sägeblattvorschub, stufenlos einstellbar.
- ✓ Kombispanneinrichtung (horizontal und vertikal).
- ✓ Profilabhängige Druckstücke und Gegenprofile.
- ✓ Wartungseinheit mit Druckminderer, Manometer und manueller Entwässerung, Reinigungspistole.
- ✓ Manuelle oder automatische Messsysteme mit CE-konformer Anbindung an die Glasleistensäge.

Technische Daten:

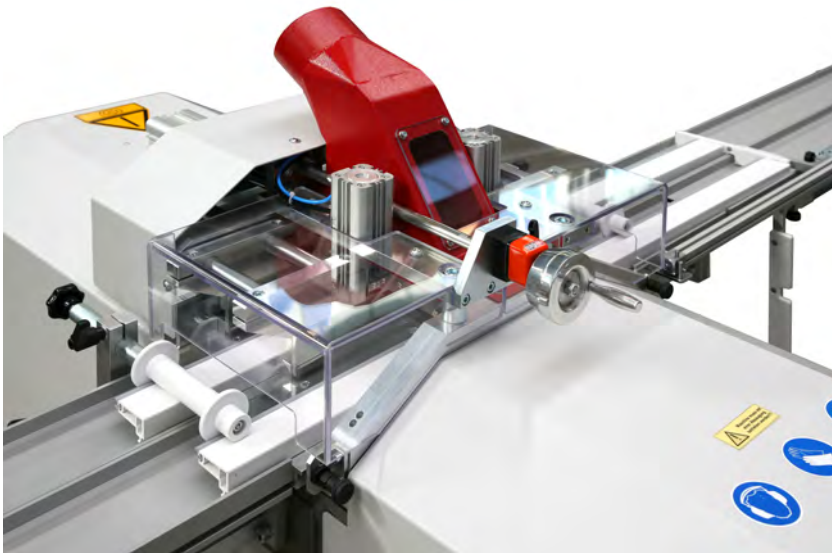
Antrieb:	2 x 0,45 KW Drehstrommotoren 400 Volt
Schnittwinkel:	45°/45° im Einzel- und Paarschnitt
Sägeblatt:	2 x 200 mm Durchmesser, optional 2 x 220 mm Durchmesser
Sägevorschub:	pneumatisch
Erforderliche Absaugung:	1100 Watt

Scannen Sie den qr-code,
um weitere Infos, Bilder
und Video zu sehen



GLX 250 Glasleistensäge für PVC

GLASLEISTENSÄGE MIT GLASSIMULATION - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIERT



GLX 250 mit manuellem Messsystem und Glassimulationseinstellung über Handrad
Schnittbreite: 2 x 80 mm

Universalspanneinrichtung Vario mit stufenloser Verstellung der Glassimulation

Das Universalspannsystem Vario mit variabler zweistufiger Leistenspannung und stufenlos einstellbarer Glassimulation wurde speziell für den rationellen Zuschnitt von PVC-Glasleisten konzipiert, wie sie bei der Herstellung von Fenstern und Türen verarbeitet werden. Die Glasleiste wird am Haltefuß gespannt und mit den horizontalen Spannplatten der Glassimulation so aufgerichtet, wie sie später an der Glasscheibe anliegt. Dadurch wird die optimale Gehrung gewährleistet.

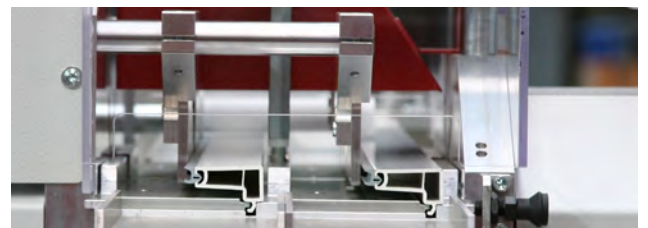
Die profilbezogenen Teile sind innerhalb eines Profilsystems meistens universell, da sie nur an den jeweiligen Haltefuß angepasst werden. Die Form der Glasleiste spielt für den optimalen Spannvorgang im Spannsystem Vario keine Rolle.

Mit dem Sägeblattdurchmesser 250 mm können gleichzeitig zwei Profile mit einer Breite von je 80 mm gesägt werden. Für das gleichzeitige Hinterfräsen der Einrastnasen werden zusätzlich die kleineren Sägeblätter mit Durchmesser 105 mm links und rechts eingesetzt.

Systemmerkmale:

- ✓ Zuschnitt von zwei Glasleisten mit je 80 mm Breite.
- ✓ Arbeitsablauf von hinten nach vorn.
- ✓ Sägevorschub hydropneumatisch, stufenlos einstellbar, Arbeitsablauf von hinten nach vorn.
- ✓ Einstellung der Glassimulation erfolgt stufenlos entweder über Handrad mit Positionsanzeige oder automatisch (GLX250RLA) über die Steuerung des elektronischen Längenanschlages RLA.
- ✓ Schnellwechselsystem für profilabhängige Teile..

Spannsituation / Glassimulation:



RAPID
MASCHINENBAU

Technische Daten:

Antrieb:
Schnittwinkel:
Sägeblatt:

Sägevorschub:
Luftdruck:

2 x 0,75 KW Drehstrommotoren 400 Volt
45°/45° im Einzel- und Paarschnitt
2 x 250 mm Durchmesser, Z=72
2 x 105 mm Durchmesser, Z=24
hydro-pneumatisch, stufenlos einstellbar
6 bar

GLX 250 RLA mit automatischer Positionierung

GLASLEISTENSÄGE MIT GLASSIMULATION - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIRT

3-A-Prinzip von Rapid GLX-250-RLA:

- Automatische Längenpositionierung
- Automatischer Sägevorschub
- Automatische Glassimulation



GLASLEISTENZUSCHNITT NACH 3-A-PRINZIP

Die neue Generation der hocheffizienten Glasleistensägen GLX-250-RLA von RAPID Maschinenbau setzt den Automatisierungstrend auch im Glasleistenzuschnitt fort und bietet erweiterte Funktionen für die Industrie 4.0.

Detaillierte Profildatenbank mit hinterlegten Profilzeichnungen und empirischen Einstellungswerten der Glassimulation für jede einzelne Glasleiste sind die Basis für die automatisierten Arbeitsabläufe. Die Datensätze aus der Fensterbaust software müssen nach wie vor nur die Profilename und Teillänge enthalten und übers Netzwerk oder via USB in die Maschinensteuerung geladen werden. Der Längenanschlag und das universelle Spannsystem der Glasleistensäge stellen sich automatisch auf das aktuelle Profil ein. Jetzt zwei Glasleisten einlegen und auf dem Kontakt-Bildschirm START für den automatischen Sägevorgang drücken.

Je nachdem wie der Datenaustausch in der Fensterproduktion organisiert ist, kann die Glasleistensäge GLX-250-RLA mit einem Scanner, einem Funkmessgerät oder einem Etikettendrucker ausgestattet werden. Der Wechsel zwischen den Arbeitsmasken Programmschnitt und Einzelschnitt ist dafür vorgesehen, um zum Beispiel ein Teil wiederholt zu fertigen oder bei Bedarf autonom offline zu arbeiten.



Systemmerkmale:

- ✓ 15,6" Touchdisplay, 50 GB HDD.
- ✓ PC-Positioniersteuerung, Windows 10.
- ✓ Spanneinrichtung Vario mit Glassimulation.
- ✓ Automatische Glassimulation mit Teach-Funktion.
- ✓ Automatische Längenpositionierung.
- ✓ Automatischer Sägevorschub.
- ✓ Netzwerk + USB-Anschluss.

Technische Daten:

Messlänge RLA	3000 mm
Erforderliche Absaugung:	2200 Watt
Absaugstutzen:	100 mm Durchmesser
Abmessungen:	990 / 1470 / 1310 (L/B/H in mm)
Gewicht:	180 kg

Scannen Sie den qr-code,
um weitere Infos, Bilder
und Video zu sehen



GLI Glasleistensäge für Aluminium

GLASLEISTENSÄGE FÜR ALUMINIUM - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIERT



RAPID-Vorteile:

- ① Schnittrichtung nach innen (nach Montage keine sichtbare Gratbildung).
- ② Spannfläche (geschonte Sichtfläche, Bewegung erfolgt nur auf dem Innenbereich).
- ③ Anlage universell (auch bei unterschiedlichen Schenkellängen).

GLI mit manuellem Messsystem (rechts), Profilaufgabe (links)

Glasleistensäge für zwei 90°-Zuschnitte gleichzeitig

Die **Glasleistensäge GLI** wurde für den Zuschnitt von Aluminium-Glasleisten ausgelegt, wie sie im Fenster- und Türenbau verarbeitet werden. Es können gleichzeitig zwei 90°-Zuschnitte erfolgen. Der Sägevorschub ist stufenlos einstellbar, wobei der Säge-Rücklauf im Eilgang erfolgt. Durch die universell ausgelegte Auflage und Profilführung lässt sich ein großes Profilspektrum verarbeiten.

Manuelles Messsystem: Manuelle Abtastung mit dem Anschlagssystem zur genauen Maßübertragung für den Zuschnitt der Glasleisten. Mit einer Meßschiene, die vier verschiebbare Anschlagwinkel aufweist, werden die vier Maße für die Glasleisten abgetastet und jeweils als Anschlag für den Zuschnitt herausgezogen.

Systemmerkmale:

- ✓ Arbeitsablauf von hinten nach vorn.
- ✓ Pneumatischer Sägeblattvorschub, stufenlos einstellbar.
- ✓ Pneumatische Sprüheinrichtung für den Zuschnitt für Aluprofilen.
- ✓ Wartungseinheit mit Druckminderer, Manometer und manueller Entwässerung. Reinigungspistole. Motorschutzschalter mit Not-Aus.
- ✓ Manuelle oder automatische Messsysteme mit CE-konformer Anbindung an die Glasleistensäge.

Manuelles Messsystem mit 4 Anschlägen:



Technische Daten GLI:

Antrieb:	1 x 0,45 KW Drehstrommotor 400 Volt
Schnittwinkel:	90° im Einzel- und Paarschnitt
Sägeblatt:	1 x 250 mm Durchmesser, Z=80
Sägevorschub:	pneumatisch, stufenlos einstellbar
Luftdruck:	6 bar
Erforderliche Absaugung:	1100 Watt

RAPID
MASCHINENBAU

GLI Glasleistensäge 90° für Kunststoff

RAPID GLASLEISTENSÄGEN - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIRT

Glasleistensäge für zwei 90°-Zuschnitte gleichzeitig

Mit der Einführung von Kunststoff-Fenstern mit Glasleisten im 90°-Look wurde ein neuer Einsatzbereich für die hochpräzise Glasleistensäge RAPID GLI erschlossen.

GLI mit elektronischem Längenanschlag Posi-Touch



Die GLI kommt klassisch bei der Produktion von Aluminium-Fenstern zum Einsatz. Die Präzisionssäge von RAPID erfüllt die hohen Anforderungen in Punkto Längen- und Winkelgenauigkeit und ist perfekt für ein kubisches, eckiges Glasleistensystem geeignet.

Für die neue Anwendung haben RAPID-Ingenieure ein Spannsystem ohne Zulagenwechsel entwickelt. Alle PVC Glasleisten der neuen Design-Fenster Generation, unabhängig von ihrer Form und Breite, können ohne Umrüsten paarweise auf 90° geschnitten werden.



Optionen:

- ✓ Späneabsaugung mit Vorabscheider.
- ✓ Profilaufgabe oder Rollenbahn auf der Zufuhrseite.
- ✓ Universalspannsystem ohne Zulagenwechsel.
- ✓ Profilabhängige Auflagen und Druckstücke.
- ✓ Zwei Messsysteme stehen zur Auswahl:
 - manuelles Messsystem mit einem Messstab für vier Längen.
 - elektronische Längenanschlagsysteme mit CE-konformer Anbindung an die Säge, kombiniert mit einem Funkmessstab.

Technische Daten Posi-Touch:

Antrieb:	Servoantrieb
Stützen:	höhenverstellbar
Rollenbreite:	300 mm (mit Rollenbahn)
Alutischbreite:	140 mm (mit Alutischauflage)
Messgenauigkeit:	+/- 0,2 mm
Verfahrgeschwindigkeit:	max. 2 m/s

Scannen Sie den qr-code,
um weitere Infos, Bilder
und Video zu sehen



PK 100 Präzisionskreissäge

PRÄZISIONSKREISSÄGE FÜR HOLZ, PVC UND ALU - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIERT



Abbildung rechts: PK 100 mit Längenanschlag, Schiebeschlitten und Tischverbreiterung bis 600 mm.

Maßarbeit mit der Präzisionskreissäge PK 100

Diese äußerst robuste, kompakte und wartungsfreundliche Maschine gewährleistet eine perfekte Maßgenauigkeit und gratfreies Schneiden. Der teflonbeschichtete abriebfreie Gusstisch mit hoher Gleitfähigkeit erleichtert die Arbeit mit Plattenmaterial. Der Schiebeschlitten mit Schwenkarm ist bis zu einer Tiefe von 1100 mm ausziehbar und mit wenigen Handgriffen abklappbar. Der Längenanschlag mit Millimeter-Skala kann schnell und bequem bis 2500 mm ausgezogen und bis 45° schräg gestellt werden.

Eine perfekte Ergänzung für jeden Betrieb, der von der Präzision, Zuverlässigkeit und rationellem Arbeiten profitieren möchte.

Systemmerkmale:

- ✓ Millimetergenaues und gratfreies Schneiden.
- ✓ Hohe Schnittqualität.
- ✓ Hervorragend geeignet für Plattenmaterial.
- ✓ Mittelschwere Ausrüstung.
- ✓ Sprüheinrichtung für Aluminium mit Fußbedienung.
- ✓ Teflonbeschichteter abriebfreier Gusstisch mit hoher Gleitfähigkeit.
- ✓ Schiebeschlitten mit Längenanschlag ausziehbar bis 2500 mm und schrägstellbar bis 45°



RAPID
MASCHINENBAU

Technische Daten PK 100:

Schnittwinkel:	90°-45°
Schnitthöhe:	75 mm / Sägeblatt 250 mm, 100 mm / Sägeblatt 300 mm
Antrieb der Sägewelle:	4 KW Drehstrommotor, über Schmalkeilriemen
Tischgrößen:	600x700 mm, 850x700 mm, 1100x700 mm



SGS-ML Präzisionsgehrungssäge

GEHRUNGSSCHNITTE BIS 15° - PERFEKTE MAß- UND WINKELGENAUIGKEIT GARANTIRT



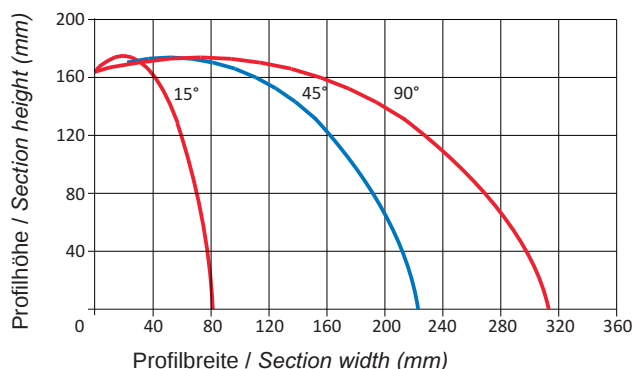
Abbildung: SGS-ML mit Posi-Touch mit Rollenauflage, elektronische Längen- und Winkelverstellung.

Für hochpräzise Gehrungsschnitte von Aluminium-, PVC oder Holz-Profilen von 15° bis 165°

Die SGS-ML mit ihrer äußerst hohen Schnittpräzision ist speziell für den Sonderbau ausgelegt. Bedingt durch den festen Drehpunkt erübrigt sich jegliche Winkelkorrektur über den gesamten Schwenkbereich.

Mehr Bedienkomfort bringen die Optionen Automatische Haubenöffnung sowie Laser-Schnittspaltanzeige. Die Längen- und Winkleinstellung kann manuell oder mittels elektronischer Positioniersysteme erfolgen. Bei manueller Ausführung kann mit Hilfe von digitalen Winkel- und Längenanzeigen eine erhebliche Leistungssteigerung erreicht werden.

Für die optimalen Schnittergebnisse beim Zuschnitt von Aluminium-Profilen setzen wir den hydropneumatischen Sägevorschub und die hocheffiziente Sprüheinrichtung ein.



Systemmerkmale:

- ✓ Winkelsegmentskala von 15° links über 90° bis 15° rechts.
- ✓ Schwenkhebel mit Einrastvorrichtung bei 45° und 67,5° links, 90°, 67,5° und 45° rechts.
- ✓ Manuelle Winkleinstellung, optional mit digitaler Winkelanzeige.
- ✓ Stufenlose elektronische Winkel- und Längenverstellung über Posi-Touch (optional).
- ✓ Manuelle oder elektronische Längenanschlagsysteme.
- ✓ Stabiler Grundaufbau für hohe Präzision bei langen Gehrungsschnitten.

Technische Daten SGS-ML:

Antrieb:	1 x 2,2 KW Drehstrommotoren 400 Volt
Schnittwinkel:	manuell, 15° links bis 15° rechts, mit Einrastvorrichtung 90°, 45°/67,5°
Sägeblatt:	500 mm Durchmesser
Sägevorschub:	von unten pneumatisch, optional hydropneumatisch

Scannen Sie den qr-code, um weitere Infos, Bilder und Video zu sehen



HP 207 Eckverbindungsmaschine

EXAKTE UND RATIONELLE ECKVERBINDUNGEN AN FENSTER- UND TÜRENPROFILEN



HP 207 Bewährte Präzisionsmaschine mit steifem und solidem Aufbau

Diese äußerst robuste, zuverlässige und wartungsfreundliche Maschine gewährleistet höchste Funktionssicherheit über viele Jahre. Schnelle und sichere Eckverbindungen ohne langwierige Justage. Schnelles Werkzeugwechsel und einfaches Umrüsten.

Einfaches Bedienen über Fußventile. In der Serienausstattung sind zwei Niederhalter, die Ausleger, zwei Widerlager-Einsätze sowie je ein Satz Standardmesser 3, 5 und 7 mm enthalten. Kundenspezifisch sind außerdem Sondermesser mit Versatz oder für Doppelstanzung lieferbar.

Systemmerkmale:

- ✓ Passend für alle handelsüblichen Aluminium-Profile.
- ✓ Hohe Funktionssicherheit und Zuverlässigkeit.
- ✓ Extrem stabile Konstruktion.
- ✓ Bequemes und schnelles Arbeiten.
- ✓ Bedienungsfreundliche Auslegung mit Fußbedienung.
- ✓ Hohe Wirtschaftlichkeit und absolute Präzision.
- ✓ 3 Sätze Standardmesser und 2 Sätze Widerlager inklusive.



RAPID
MASCHINENBAU

Technische Daten HP 207:

Antrieb:	hydropneumatisch
Einstanzhöhe:	118 mm
Stanzweg:	16 mm
Druckleistung bei 6 bar:	32 kN
Druckleistung bei 8 bar:	42 kN
Profilbreite:	120 mm
Kleinsten Rahmen	175 x 175 mm



ST 60 ST 100 ST 120 Stanzmaschinen

DREI MODELLE MIT UNTERSCHIEDLICHER DRUCKLEISTUNG - FÜR STAHL, ALUMINIUM ODER KUNSTSTOFF



Abbildung: ST 60T Tischmodell (links), ST100S Ständermodell (rechts).

Stanzmaschinen zur rasionellen Profilbearbeitung

Die Stanzmaschinen der Baureihe ST sind je nach Werkzeug zum Bearbeiten von Stahl, Aluminium oder Kunststoff geeignet.

Als Tischmodell ist die kleinste Stanze ST 60T erhältlich. Die Ständermodelle ST60S, ST100S und ST120S sind für die Einschubhöhe 150 mm und den Hub 30 mm ausgelegt. Ausgestattet mit der Schnellwechsel-Werkzeugscheibe (Revolver) können die Modelle ST100R und ST120R bis zu 6 Werkzeuge aufnehmen.

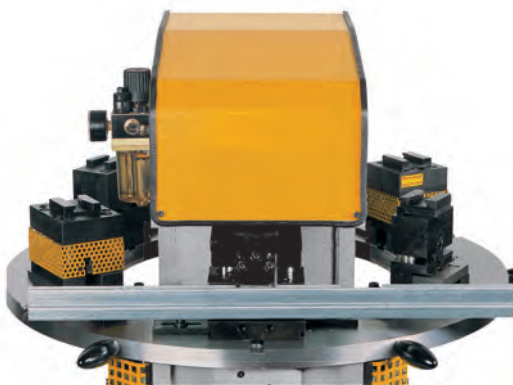


Abbildung: ST 120 R Mehrfachstanze mit Revolver für 6 Werkzeuge

Systemmerkmale:

- ✓ Robust, zuverlässig, funktionssicher über viele Jahre.
- ✓ Kraftübertragung durch Druckübersetzer.
- ✓ Bedienungsfreundliche Auslegung mit Fußbedienung.
- ✓ Optional Klappanschläge links oder rechts, max. 2000 mm.
- ✓ Mehrfachstanzen mit Schnellwechsel-Werkzeugscheibe.
- ✓ ST 60 und ST 100 mit hydropneumatischem Antrieb, ST 120 mit hydraulischem Antrieb für maximale Leistung.

Technische Daten ST 100:

Antrieb:	hydropneumatisch
Druckleistung:	100 kN
Stößelhub:	30 mm, optional 50 mm
Max. Werkzeughöhe:	150 mm, optional 200 mm
Max. Werkzeugbreite:	300 mm, mit Revolver 200 mm
Anzahl Werkzeuge:	1 Stück, mit Revolver 6 Stück
Luftanschluß:	R 1/4"

Scannen Sie den qr-code,
um weitere Infos, Bilder
und Video zu sehen



Optima Evolution

ZUSCHNITTZENTRUM FÜR PVC FENSTER- UND TÜRENPRODUKTION

Zuschnittzentrum Optima Evolution

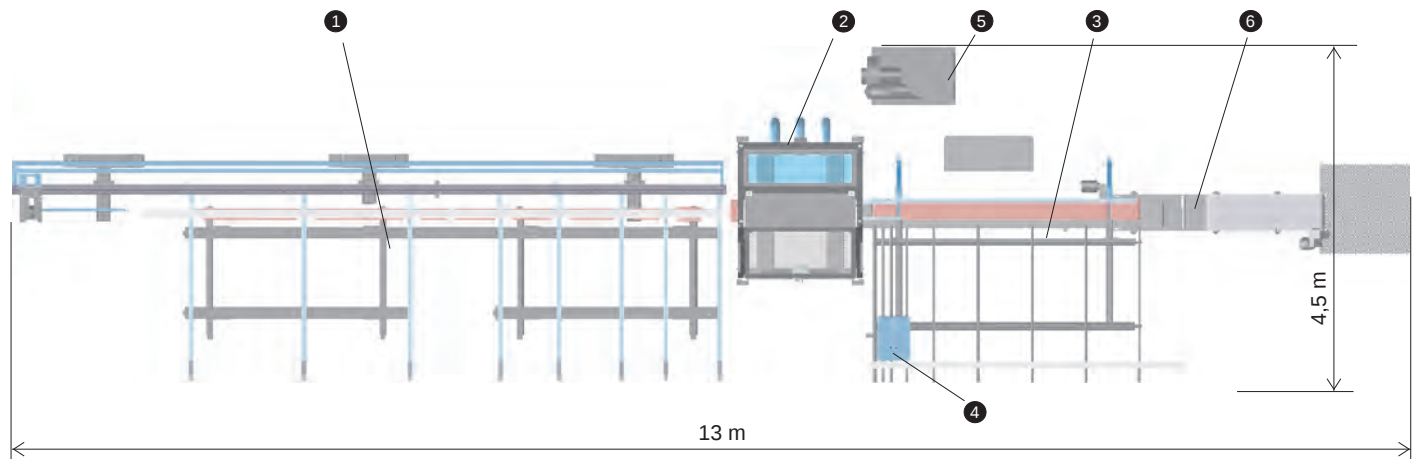
Die Untertischsäge Optima Evolution mit einem Sägeblatt und Winkeleinstellung 45° - 90° - 135° erfüllt alle Anforderungen, die der automatische PVC-Zuschnitt voraussetzt. Sie bietet als Einzelvariante, aber auch im Verbund mit dem Profilmittelbearbeitungszentrum MFC Evolution rationelle Lösungen für die moderne Fensterfertigung.



Abbildung: Optima Evolution Riemenabtransport.

Wirtschaftlichkeit

An dem Bedienterminal werden die Zustände und Istwerte des Rapid Zuschnittzentrums angezeigt und der Produktionsablauf vorgegeben. Moderne CNC Steuerungstechnik erlaubt schnelle Abläufe. Zufuhreinrichtungen, flexible Transportachsen, Pufferstrecken und Querförderer lassen die Anpassung auf unterschiedliche Platzverhältnisse zu.



- ① Zufuhrmagazin für 10 Kunststoffprofile
Materialvorschub für eine maximale Profillänge von 6500 mm
- ② Sägemodul als Untertischsäge mit einem Sägeblatt schwenkbar $45^\circ/90^\circ/135^\circ$
CNC-Steuerung mit Windows Benutzeroberfläche

- ③ Austransport als VA-Tisch oder Riemenförderer
- ④ Etiketten-Drucker
- ⑤ Absaugung
- ⑥ Abfallförderband
Schutzabschrankung

RAPID
MASCHINENBAU

Technische Daten Optima Evolution:

Profilabmessungen:

Sägeblatt:
Winkel:

Breite max. 125 mm
Höhe max. 130 mm
500 mm Durchmesser
 45° - 90° - 45°
in Full Version: Anspitzen



MFC Evolution

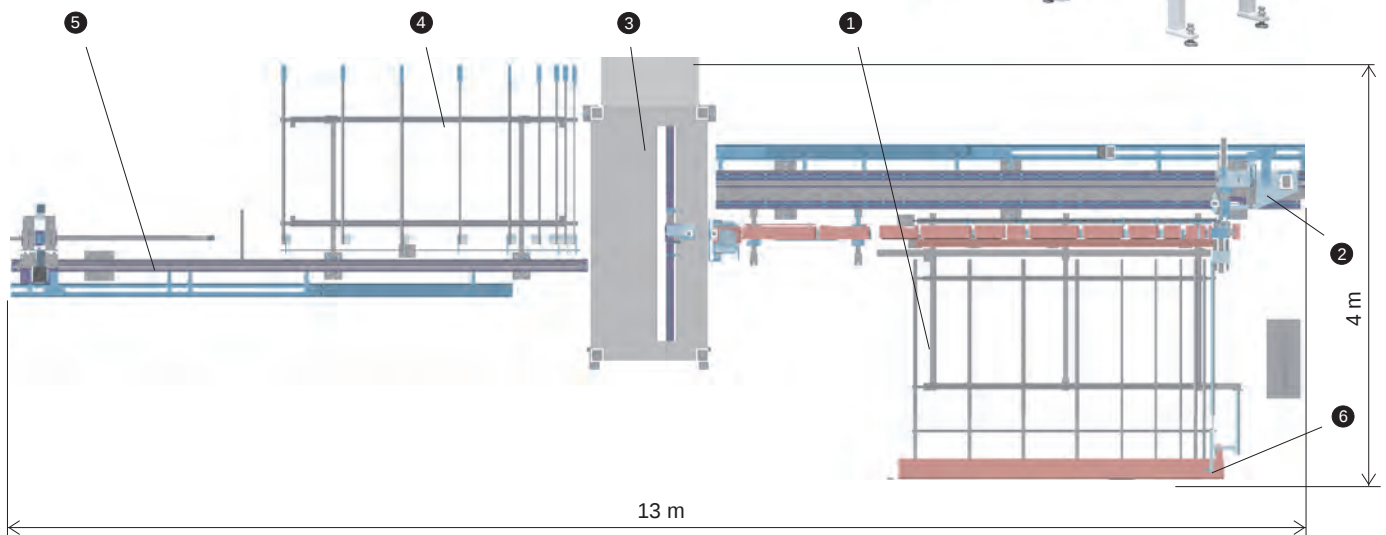
BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR PVC FENSTER- UND TÜRENPRODUKTION

Bearbeitungszentrum MFC Evolution

Das Modell MFC I verfügt über den integrierten Schrauber. Im MFC II schraubt die Schrauberachse die Armierung fest und transportiert das Teil zur Übernahmeposition der Vorschubzange. Die Bearbeitung im MFC II und Verschraubung der Armierung im nächsten Teil erfolgen parallel. Dies bringt dem Anwender einen wesentlichen Leistungszuwachs.

Abb./fig.

MFC II mit vorgelagertem Schrauber und automatischer Schraubenzuführung für zwei Schraubentypen



- ① Zufuhrmagazin für 10 Kunststoffprofile
- ② Externer Schrauber auf beweglicher Achse mit integrierter Greifzange (Option: MFC II)
- ③ Bearbeitungsmodul MFC mit ringförmig angeordneten Bohraggregaten, CNC-Steuerung mit Windows Benutzeroberfläche

- ④ Abtransport
- ⑤ Auszugsachse
- ⑥ Scanner

Technische Daten MFC Evolution:

- Aggregate:** 6 Bohraggregate 0,75 kW
2 Fräsaggregate 2,2 kW
- Schrauber:** integriert (MFC I)
vorgelagert (MFC II)
- Schraubenzuführung:** optional zweite Schraubenzuführung möglich

Scannen Sie den qr-code, um weitere Infos, Bilder und Video zu sehen



Fertigungslinie Ultratech

ZUSCHNITT- UND BEARBEITUNGSZENTREN FÜR PVC FENSTER- UND TÜRENPRODUKTION

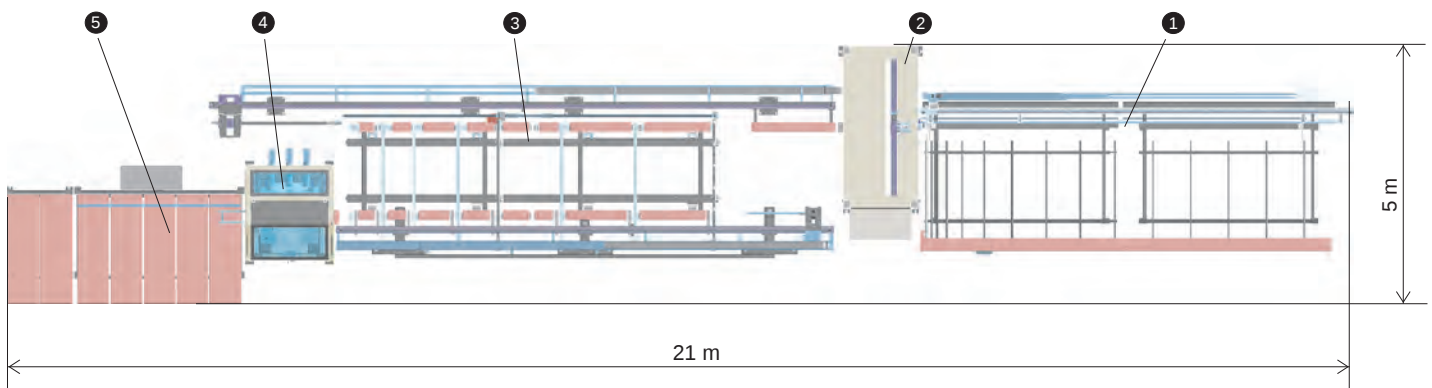
Ultratech Inline Version PVC

Die Fertigungslinie Ultratech besteht aus zwei Hauptkomponenten: der Untertischsäge **Optima Evolution** und dem Profilmontagezentrum **MFC Evolution**.



Abbildung: Ultratech inline mit Zwischenpuffer.

Die Kombination von funktional getrennten Bearbeitungsmodulen ist das Grundprinzip von RAPID Ultratech. Durch die Trennung und damit die Unabhängigkeit von Sägemodul Optima Evolution und Bearbeitungszentrum MFC Evolution sind erhebliche Kapazitätssteigerungen möglich. Mehrere Fertigungsschritte laufen so parallel nebeneinander ab, dadurch können einzelne Module ihre maximale Leistung entfalten (Ultratech Inline Version).



- ① Zufuhrmagazin für 10 Kunststoffprofile, Materialvorschub für eine maximale Profillänge von 6500 mm
- ② MFC Evolution Bearbeitungsmodul mit ringförmig angeordneten Fräsaggregaten
- ③ Übergabe- und Pufferstation in Form eines Kettenquerförderers für bis zu 5 Profilen
- ④ Optima Evolution Untertisch-Sägeeinheit mit einem Sägeblatt
- ⑤ Abtransporttisch, optional Riehmabtransport

RAPID
MASCHINENBAU

Technische Daten Ultratech:

Profilabmessungen:	Breite max. 125 mm
	Höhe max. 130 mm
	Alle gängigen Tür- und Fensterprofile können bearbeitet werden
Optima Evolution:	Sägeblatt 500 mm, 45°-90°-45°
MFC Evolution:	Ringmodul mit 8 Bearbeitungsaggregaten, Verschraubung der Stahlverstärkung

Bearbeitungsvielfalt und Flexibilität

ZUSCHNITT- UND BEARBEITUNGSZENTREN FÜR PVC FENSTER- UND TÜRENPRODUKTION

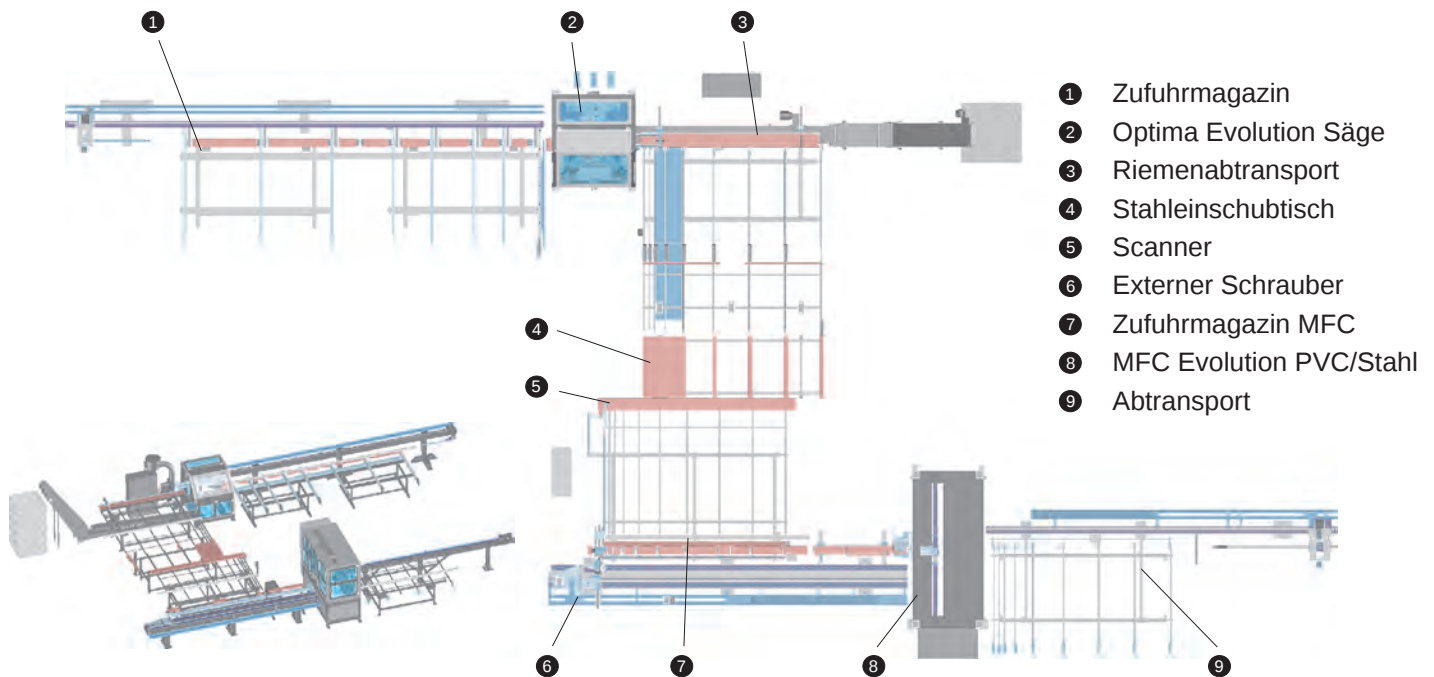


Abbildung: Links Ultratech U-Form, rechts Draufsicht Ultratech Z-Form.

ULTRATECH PVC/Stahl: Flexible Anlagenkonzepte für die Kunststoff-Fensterproduktion

In bewährter RAPID-Bauweise werden hier Optima Evolution und MFC Evolution kombiniert. Die Fensterteile können nach dem Sägen mit Stahlprofilen verstärkt und in den anschließenden Bearbeitungsteil geladen werden.

Das MFC Evolution ist in dieser Kombination sowohl für PVC als auch für die Stahlbearbeitung sowie automatische Verschraubung des Armierungsprofils ausgelegt.

Die Steuerungen der einzelnen Module sind aufeinander abgestimmt und sichern den nahtlosen Datenaustausch und die Datenverarbeitung für Industrie 4.0. Zufuhreinrichtungen, flexible Transportachsen, Pufferstrecken und Querförderer lassen die Anpassung auf unterschiedliche Platzverhältnisse zu.



Systemmerkmale:

- ✓ Für alle gängigen PVC Tür- und Fensterprofile.
- ✓ Sägemodul als Untertischsäge mit einem Sägeblatt.
- ✓ Zuschnittwinkel 45°/90°/135°, optional Zwischenwinkel.
- ✓ Bearbeitungsmodul mit 360°-Technologie.
- ✓ Bestückung mit bis zu 8 Bohr- bzw. Fräsaggregaten.
- ✓ Solider Maschinenaufbau garantiert lange Lebenszeit und sehr hohe Prozesssicherheit.

Technische Daten Ultratech:

Teilelängen:

mind. 200 mm Lichtmaß
max. 3500 mm (optional 4500 mm)
Spitzenmaß je nach Ausführung des
Abtransports und der Abschränkung
Dichtungsspanneinrichtung
4-Punkt-Spannsystem
Zwischenwinkel

Zusatzausstattung Optima Evolution:

Scannen Sie den qr-code,
um weitere Infos, Bilder
und Video zu sehen



Optima VI - Mehr Tempo, mehr Leistung

ZUSCHNITT- UND BEARBEITUNGSZENTREN FÜR PVC FENSTER- UND TÜRENPRODUKTION



Abbildung oben: Optima VI Hochgeschwindigkeits-Sägezentrum mit 3 Sägeaggregaten.

Optima VI - Kurze Taktzeiten für höhere Produktionszahlen

Durch das hocheffiziente Verfahren mit Anschnitt und Abschnitt in einem Sägevorgang kann auf dem Sägezentrum RAPID Optima VI sehr hohe Kapazität beim Zuschnitt von Kunststoffprofilen für den Fensterbau erreicht werden.

Auch in Kombination mit einem 6-Achs-Bearbeitungsmodul mit bis zu 16 Fräsaggregaten und/oder automatischer Konterfräse sind dank dem beschleunigten Zuschnitt sehr kurze Taktzeiten möglich.

Für maximalen Durchsatz werden in der Ausführung Optima VIA Inline einzelne Module durch einen Zwischenpuffer getrennt und können im Parallelbetrieb ihre volle Leistung entfalten. In der Variante Optima VIA wird die zweite A-Säge spiegelbildlich zu V-Säge platziert und für Ausklinkungen von hinten und Anspitzen eingesetzt.

Die zweitgeteilten horizontalen Spannern des 4-Punkt-Spannsystems werden an unterschiedliche Profilformen automatisch angepasst, sodass auch bei „problematischen“ Profilen absolute Winkel- und Längengenauigkeit gewährleistet wird.

Systemmerkmale:

- ✓ V-Anordnung der Sägeblätter für die maximale Geschwindigkeit.
- ✓ 6-Achs M-Modul mit bis zu 16 Fräsaggregaten.
- ✓ Sehr kurze Taktzeiten.
- ✓ Modulare Bauweise mit Pufferstation für mehr Leistung.
- ✓ Optimale Profilschließung durch 4-Punkt-Spannsystem.
- ✓ Solider Maschinenaufbau garantiert lange Lebenszeit und sehr hohe Prozesssicherheit.



Abbildung: Optima VI Sägenanordnung mit drei Sägeaggregaten

RAPID
MASCHINENBAU

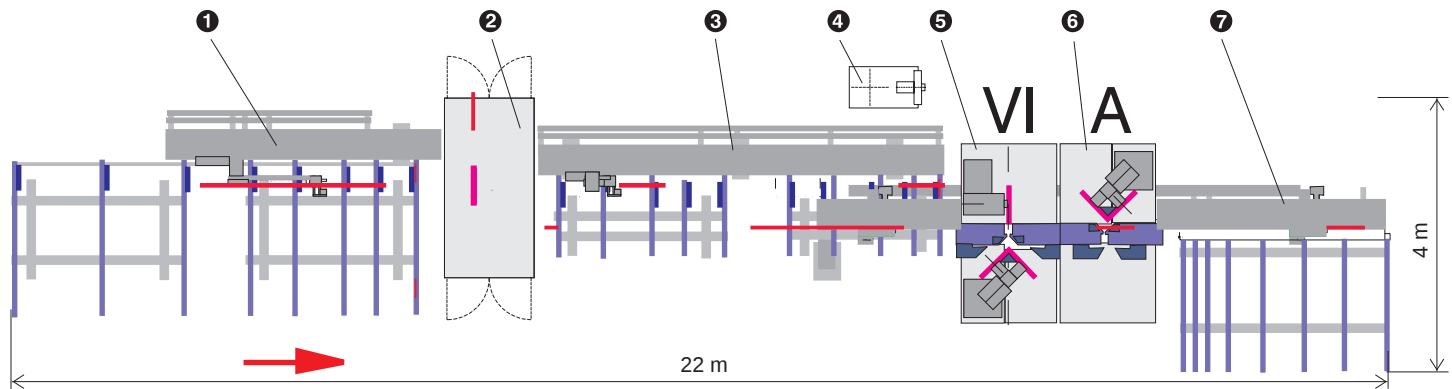
Technische Daten Optima VIA:

Profilabmessungen:	Breite max. 130 mm (135 mm optional bei 45°) Höhe max. 140 mm (210 mm optional bei 90°)
Sägeblätter:	V-Säge (45°/45°) 2 Sägeblätter 500 mm, optional 550 mm I-Säge (90°) Sägeblatt 450 mm A-Säge (45°/45°) 2 Sägeblätter 400 mm

Kurze Taktzeiten, hohe Kapazitätsauslastung

ZUSCHNITT- UND BEARBEITUNGSZENTREN FÜR PVC FENSTER- UND TÜRENPRODUKTION

Optima VIA Inline mit 6-Achs-Bearbeitungsmodul (M-Modul) und Pufferstation



- ❶ Zufuhrmagazin für bis zu 10 Profilstäbe, maximale Profillänge 6500 mm
- ❷ M-Modul
- ❸ Übergabe- und Pufferstation

- ❹ Absaugung
- ❺ Säge VI
- ❻ Säge A
- ❼ Austransport als VA-Tisch oder Riemenförderer

6-Achs-M-Modul

Das 6-Achs-M-Modul mit bis zu 16 Fräsaggregaten ist vor der Sägeeinheit angeordnet und macht alle Bearbeitungen im ganzen Stab, je nach Position sogar zwei Fräsungen gleichzeitig. Danach wird der Stab zur VI-Säge weitertransportiert.

Dank dem 250 mm Hub können im M-Modul Fräsungen mit einer Länge von bis zu 250 mm in einem Fräsvorgang, gleichzeitig links und rechts gemacht werden. Option "Interpolierte Achsen" ermöglicht alle gängigen Türbearbeitungen.

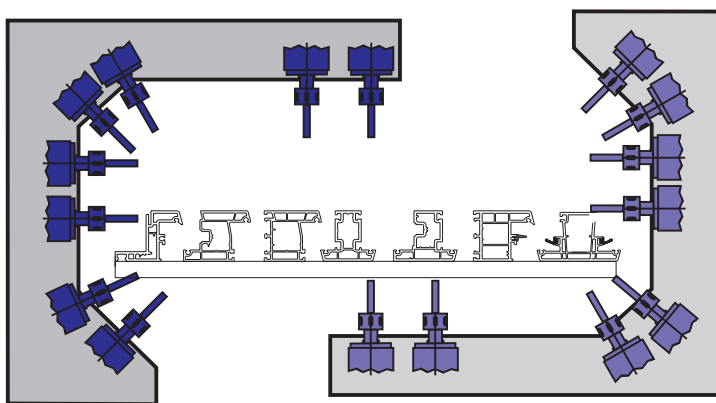
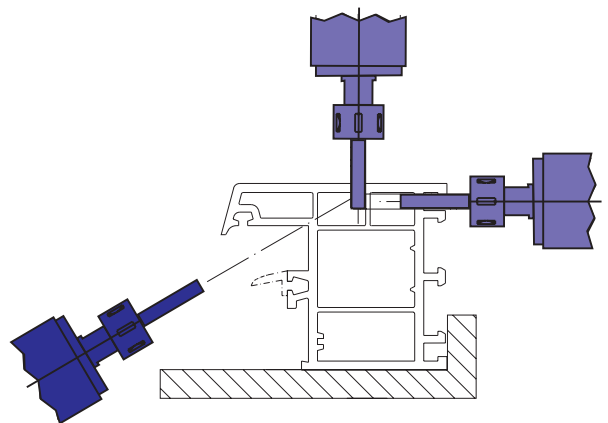


Abbildung: 6-Achs-M-Modul mit bis zu 16 Fräsaggregaten, Hub 250 mm



Technische Daten Optima VIA:

Schnittwinkel:	45°/90°/135°, Kappschnitt, Klinken, Anspitzen
Antrieb:	Fräsaggregate, 0,27 bzw. 1 kW V-Säge 4 kW I-Säge 1,85 kW A-Säge 2,2 kW

Scannen Sie den qr-code, um weitere Infos, Bilder und Video zu sehen



Optima VIK - Mit automatischer Konterfräse

ZUSCHNITT- UND BEARBEITUNGSZENTREN FÜR PVC FENSTER- UND TÜRENPRODUKTION



Abbildung oben: Optima VIK - Kompaktes Hochgeschwindigkeits-Sägezentrum mit 6-Achs Bearbeitungsmodul und automatischer Konterfrässtation mit bis zu 8 profilabhängigen Fräswerkzeugen.

Optima VIK - Kompakte Lösung für maximalen Durchsatz

Das Modell Optima VIK Kompakt bietet eine platzsparende Alternative, die trotz zusammengrückten Modulen maximale Leistung erreicht. In einer Kabine können gleichzeitig 6-Achs-Profilbearbeitung, hocheffizienter Zuschnitt sowie die Konterprofilierung der Kämpfer erfolgen. Die automatische Konterfräse mit Werkzeugwechsel für bis zu 8 profilabhängigen Fräswerkzeugen verteilt auf bis zu 4 Spindeln ermöglicht präzise Kämpferbearbeitung.

So können mehrere Bearbeitungsschritte auch in Betrieben automatisiert werden, die wenig Produktionsfläche zur Verfügung haben.

Positionierung der Kämpfer nach dem Zuschnitt erfolgt mit Hilfe von einem Auszugsarm, hochdynamisch und kraftvoll und präzise.

Lineare Bewegungstechnik mit Kugelgewindetrieb sorgt für hohe Prozesssicherheit im langjährigem Betrieb.

Systemmerkmale:

- ✓ Konterfräse mit 2-Achs-Steuerung und Servomotoren.
- ✓ Werkzeugwechsel für bis zu 8 Fräswerkzeuge.
- ✓ Robuste und hochpräzise Bewegungstechnik.
- ✓ Höhenverstellung elektromechanisch mit Kugelgewindetrieb und Servomotor
- ✓ Vorschub / Längsverstellung mit Kugelgewindetrieb und Servomotor
- ✓ Solider Maschinenaufbau garantiert lange Lebenszeit und sehr hohe Prozesssicherheit.

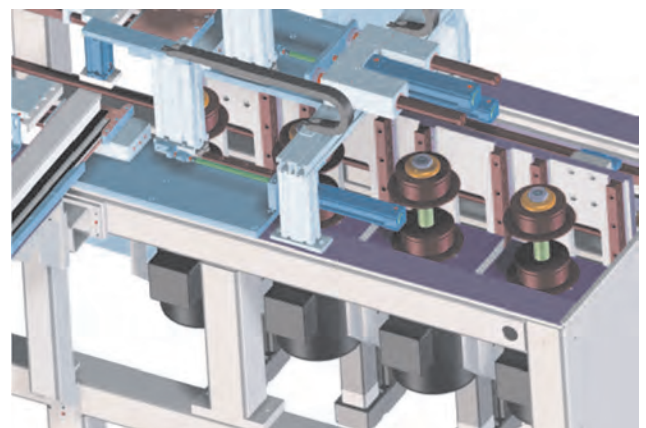


Abbildung: Maximale Belegung vier Spindel bis zu 8 Fräser

RAPID
MASCHINENBAU

Technische Daten Konterprofilierung:

Profilabmessungen:	Breite max. 135 mm Höhe max. 105 mm bei 2 Werkzeugen oder 210 mm bei einem Werkzeug
Spindeldurchmesser:	35mm / rechtsdrehend
Nutzhöhe:	max. 214 mm
Werkzeughdurchmesser:	max. 165 mm

Flexibilität

ZUSCHNITT- UND BEARBEITUNGSZENTREN FÜR PVC FENSTER- UND TÜRENPRODUKTION

Wirtschaftlichkeit

Durch die V-Anordnung der Sägeblätter kommt es zum gleichzeitigen An- und Abschnitt der Profile und somit zu kürzeren Arbeitszyklen, als bei herkömmlichen Sägeanordnungen. Zustell- und Vorschubbewegungen über Servoachsen steigern Schnittgeschwindigkeit und Schnittqualität.

Standard Bearbeitungen Optima VI:

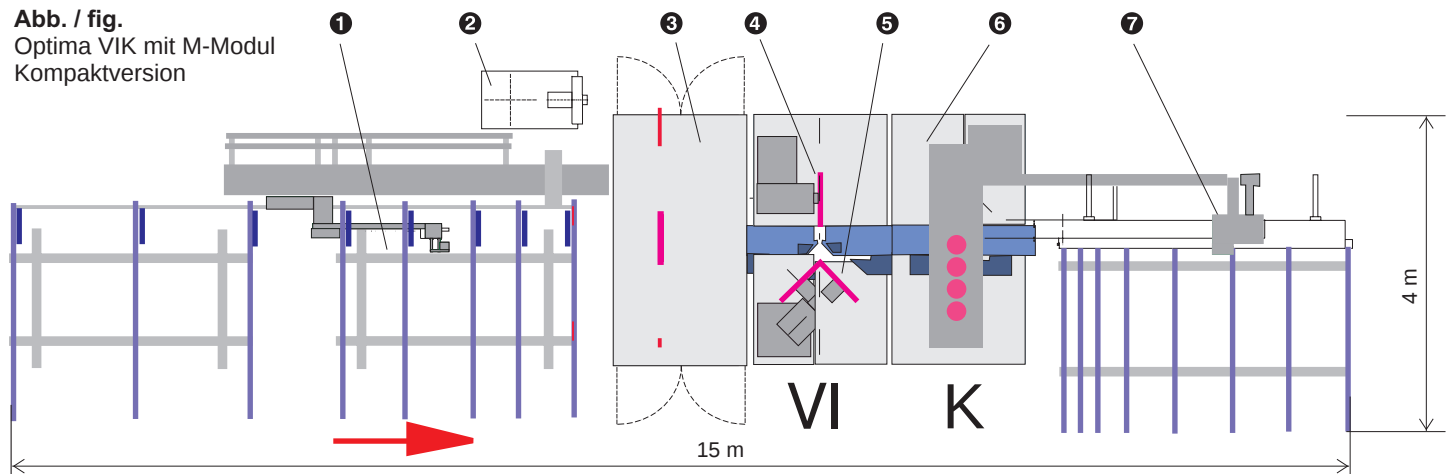


Optionale Bearbeitungen (Optima VIA mit der A - Klinkschnittsäge):



Optima VIK Kompakt mit 6-Achs-M-Modul und Konterfrässtation in einer Kabine

Abb. / fig.
Optima VIK mit M-Modul
Kompaktversion



- ① Zufuhrmagazin für bis zu 10 Profilstäbe, maximale Profillänge 6500 mm
- ② Absaugung
- ③ 6-Achs-M-Modul mit bis zu 16 Fräsaggregaten

- ④ I-Säge 90°
- ⑤ V-Säge 45°/45°
- ⑥ Konterprofilierungsstation mit 4 Spindeln
- ⑦ Austransport als VA-Tisch oder Riemenförderer

Technische Daten Optima VIK:

Konterfräse: Maximale Belegung mit 4 Spindeln, für je 2 Fräswerkzeuge

Antrieb: 3 kW Drehstrommotoren 400 V

Positionierung: Profilstellung und Positionierung durch die servomotorische Transportachse der Säge

Scannen Sie den qr-code, um weitere Infos, Bilder und Video zu sehen



ALUSTAR Säge- und Bearbeitungszentrum

ZUSCHNITT- UND BEARBEITUNGSZENTREN FÜR ALUMINIUM FENSTER-, TÜREN- UND FASSADENPRODUKTION



Abbildung: Alustar Kompakt

Absolute Bearbeitungsgenauigkeit und höchste Prozesssicherheit

Die Fertigungslinie Alustar besteht aus drei Hauptkomponenten: 3-Achs-Bearbeitungsmodul, Sägemodul Optima ALU sowie hochflexible Ausklingsäge, auch Fassadensäge genannt, für den Zuschnitt von besonders breiten Profilen.

Sämtliche Spannrollen, Profilaufgaben, Profilanlagen sowie Druckstücke sind gehärtet, geschliffen und mit einer speziellen Abblasvorrichtung versehen, um Druckstellen an den eloxierten oder lackierten Profilen zu vermeiden.

Optimierter Durchlauf: Zuschnitt und Bearbeitung erfolgen, je nach Lage der Bearbeitungen, gleichzeitig. Solider Maschinenunterbau, solide Führungen und Spindeln garantieren lange Lebenszeit und höchste Präzision.

Die zweitgeteilten horizontalen Spanner sorgen für die optimale Profilausrichtung bei der Profilbearbeitung. Die obere Spanneinheit kann bis zu +/- 56 mm automatisch verstellt werden und passt sich flexibel an die jeweilige Profilgeometrie an.

Systemmerkmale:

- ✓ Robust, zuverlässig, für höchste Prozesssicherheit.
- ✓ Für alle gängigen ALU Tür-, Fenster- und Fassadenprofile.
- ✓ 3-Achs-Bearbeitungsmodul mit bis zu 16 Werkzeugen.
- ✓ Werkzeug-Bruchüberwachung nach jedem Stab.
- ✓ Sägemodul als Untertischsäge mit einem Sägeblatt.
- ✓ Ausklingsäge für extra breite Profile und Kämpferbearbeitung.
- ✓ Solider Maschinenaufbau garantiert lange Lebenszeit.



Aluspäne wird von geschliffenen Profilaufgaben weggeblasen

RAPID
MASCHINENBAU

Technische Daten Alustar:

Profilabmessungen:

Breite max. 295 mm
Höhe max. 135 mm
Alle gängigen Tür- und Fenster- und Fassaden-Profile können bearbeitet werden
Sägeblatt 550 mm, Schwenken stufenlos 45°-135°
Sägeblatt 500 mm, Neigen stufenlos 45°-135°
Bearbeitungsmodul mit bis zu 16 Aggregaten

Optima ALU:
Fassadensäge:
3-Achs-Modul:

Absolute Bearbeitungsgenauigkeit

ZUSCHNITT- UND BEARBEITUNGSZENTREN FÜR ALUMINIUM FENSTER-, TÜREN- UND FASSADENPRODUKTION

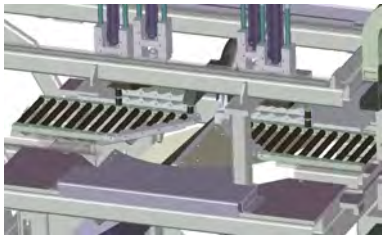
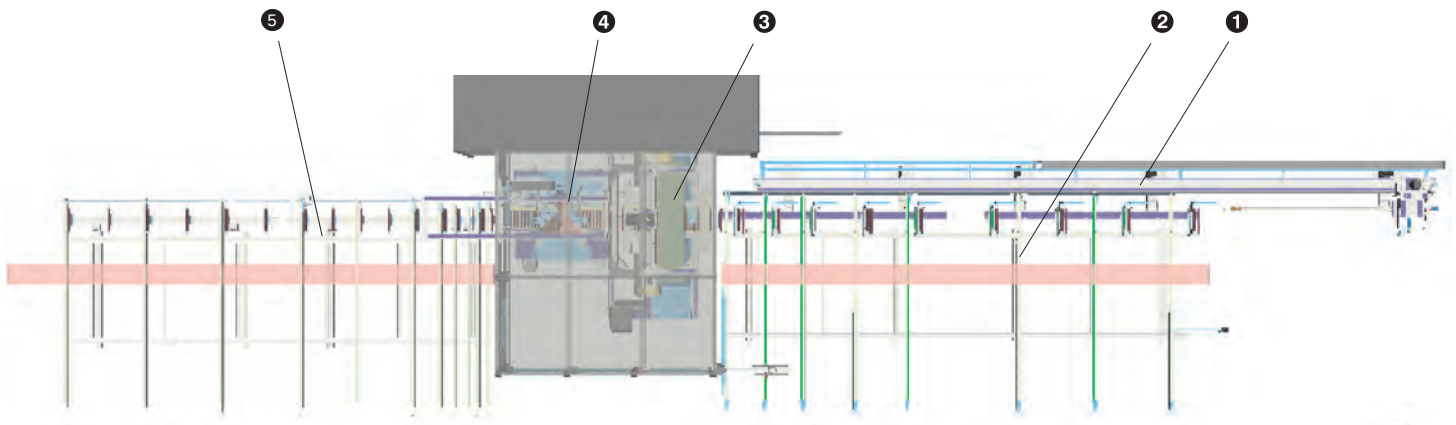


Abbildung: Optima ALU

- ① Transportachse mit integrierter Greifzange
- ② Zufuhrmagazin
Materialvorschub für eine maximale Profillänge von 6500 mm (optional 7000 mm)
- ③ 3-Achs-Modul mit bis zu 16 Fräs- und Bohreinheiten
- ④ Untertischsäge Optima ALU
- ⑤ Austransport als Riemenförderer

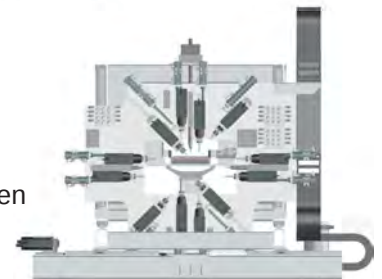


Abbildung: 3-Achs-Modul

Steuerungstechnik auf höchstem Niveau

Moderne CNC Steuerungstechnik erlaubt schnelle Abläufe. Alle Bearbeitungsschritte erfolgen automatisch. Eine intuitive und logisch aufgebaute Benutzeroberfläche für einfachste Bedienung.

Auf dem Bedienterminal werden Zustände und Istwerte angezeigt und der Produktionsablauf vorgegeben. Detaillierte grafische Darstellung der Bearbeitungsprozesse auf dem TFT-Touch-Farbbildschirm.



Fassaden & Ausklinksäge für Profilbreite bis zu 295 mm

Systemmerkmale:

- ✓ Zuschnitt und Bearbeitung parallel, je nach Lage der Bearbeitung.
- ✓ Optimierungsprogramm inklusive Resteverarbeitung.
- ✓ Profilüberwachung: Breiten- und Längenmessung.
- ✓ Gehärtete und geschliffene Profilauflagen und -Anlagen.
- ✓ Spezielle Abblasvorrichtung entlang der Profilanlage.
- ✓ Zweitgeteilte horizontale Spanner für optimale Profilausrichtung.
- ✓ Moderne CNC Technik mit intuitiver Bedienung.

Technische Daten Alustar:

Beschleunigung:	Profileinschub: max. 2m/sec ² Rückfahrt: max. 9m/sec ²
Teilelängen:	Wiederholgenauigkeit: +/- 0,1 mm Lichtmaß min. 20 mm Spitzenmaß max. 7000 mm Minimale Profillänge 1000 mm

Scannen Sie den qr-code,
um weitere Infos, Bilder
und Video zu sehen



FÜR PRÄZISES UND GRATARMES SCHNEIDEN VON ALUMINIUM-, HOLZ- UND PVC-PROFILEN



RAPID-Zentrale in Grosselfingen

RAPID headquarter in Grosselfingen

RAPID Maschinenbau GmbH
Balingen Straße 29
D-72415 Grosselfingen
Telefon +49 (0) 7476 / 914 58-20
Telefax +49 (0) 7476 / 914 58-53
vertrieb@rapid-maschinenbau.de
www.rapid-maschinenbau.de



RAPID-Werk in Calau.

RAPID plant in Calau

RAPID GmbH
Maschinenbau & Automatisierung
Gewerbepark Nord 7
D-03205 Calau



www.rapid-maschinenbau.de



[@rapid_maschinenbau_gmbh](https://www.instagram.com/rapid_maschinenbau_gmbh)



[@rapidmaschinenbaugmbh](https://www.facebook.com/rapidmaschinenbaugmbh)



[@rapid_maschinenbau_gmbh](https://www.youtube.com/rapid_maschinenbau_gmbh)

