

# 5-Achs-Portal-Zentrum für die Bearbeitung von Werkstücken bis 3.500 kg

**Bild 1:**  
Der kompakte Aufbau der Maschine spart Platz. Die beidseitig öffnenden Schiebetüren bieten einen guten Zugang zum Arbeitsraum



Nachdem PARPAS mit dem Bearbeitungszentrum ACTIVE Five bei immer mehr deutschen Anwendern punkten kann, schickten die Italiener mit den Modellen Roller und Roller XL zur AMB zwei weitere Modelle ins Rennen. Während die ACTIVE five vor allem Werk-

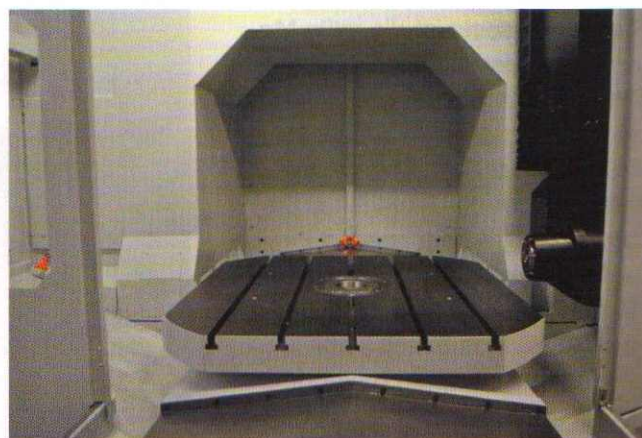
zeug- und Formenbauer adressiert, erschließen sich die Roller BAZ durch ihre Kinematik deutlich universellere Anwendungsgebiete – bis hin zur kompletten Dreh- und Fräs-Bearbeitung. Die Portalbauweise überzeugt in Kombination mit schlanken

aber leistungsstarken Fräsköpfen durch geringe Störkanten und hohe Stabilität. Durch den breiten Portaldurchlass lassen sich Werkstücke von bis zu 1.600 x 1.300 mm<sup>2</sup> ohne Drehen des Rundtisches bearbeiten. Als maximales Werkstückgewicht sind 3.500 kg Standard. Konstruktiv wurde die 4. Achse in der Schwenkachse des Kopfes verortet und den Rundtisch als 5. Achse ausgelegt. Durch deren Direktantrieb können Anwender mit den Roller BAZ nicht nur simultan in 5 Achsen fräsen sondern mit bis zu 600 U/min im Tisch auch Drehen. Ergänzt durch einen Palettenwechsler sowie Werkzeugwechsler und -magazin bis 84 Plätze sind die Bearbeitungszentren von Haus aus für die automatisierte Komplettbearbeitung prädestiniert.

Für die anwenderspezifische Ausstattung gibt es ein umfangreiches Auswahlménú. So sind für den stabil gelagerten Rundtisch verschiedene Tischplatten erhältlich und stehen bei der Steuerung, den Spindeln und Werkzeugmagazinen Alternativen zur Wahl.



**Bild 2:** Zur Auswahl stehen verschiedene Spindeln mit Drehzahlen bis zu 22.000 U/min und Drehmomenten bis 117 Nm. Hierdurch sind sowohl Schlicht- als auch Universalbearbeitungen möglich



**Bild 3:** Der stabil gelagerte Rundtisch trägt bis zu 3.500 kg und rotiert mit maximal 600 U/min (Werkbilder: PARPAS Deutschland GmbH, Hamburg)