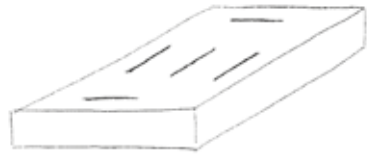

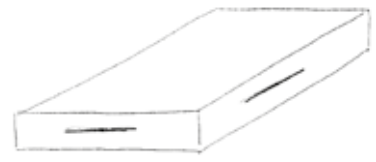

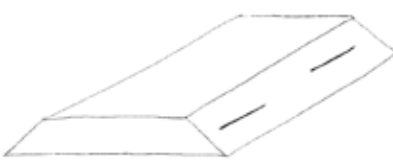





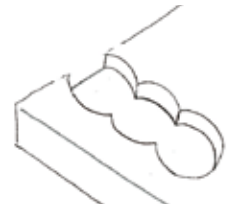















	Profilnut in der Fläche (Flächenmitte u. Kantenregion)	Profilnut in der Kante	Profilnut in der Gehrung	Profilnut in der Fläche mit Dickenschwankungen (Flächenmitte u. Kantenregion)	Profilnut in der Kante mit Dickenschwankungen	Cabineo Bohrmuster in der Fläche
3-ACHS-MASCHINE Die Maschine kann sich in 3 Achsen bewegen. X, Y und Z-Achse.	  MONO VARIO <ul style="list-style-type: none"> Ein Aggregat fräst die Profilnut in einer Achsrichtung (X- oder Y-Achsrichtung). Zwei Aggregate mit um 90° versetzter Positionierung der Werkzeugspindel fräsen die Profilnut automatisiert in X- und Y Achsrichtung. 	  Nutfräser mit Dorn	  VARIO <ul style="list-style-type: none"> Ein Aggregat fräst die Profilnut in eine Seite der Gehrung. Zwei Aggregate mit um 180° versetzter Positionierung der Werkzeugspindel fräsen die Profilnut automatisiert in gegenüberliegende Gehrungen. 	  SOFT TOUCH PRO HORI <ul style="list-style-type: none"> Ein Aggregat fräst die Profilnut getastet in einer Achsrichtung (X- oder Y-Achsrichtung). Zwei Aggregate mit um 90° versetzter Positionierung der Werkzeugspindel fräsen die Profilnut automatisiert und getastet in X- und Y-Achsrichtung. 	  SOFT TOUCH PRO HORI <ul style="list-style-type: none"> Ein Aggregat fräst die Profilnut getastet in einer Achsrichtung (X- oder Y-Achsrichtung). Zwei Aggregate mit um 90° versetzter Positionierung der Werkzeugspindel fräsen die Profilnut automatisiert und getastet in X- und Y-Achsrichtung. 	  VERTINEO <ul style="list-style-type: none"> Ein Aggregat bohrt das Cabineo Profil in einer Achsrichtung (X- oder Y-Achsrichtung). Zwei Aggregate mit um 90° versetzter Positionierung der Werkzeugspindel bohren automatisiert in X- und Y-Achsrichtung.
4-ACHS-MASCHINE Die Maschine bewegt sich wie eine 3-Achs-Maschine hat aber die Möglichkeit, z.B. ein Aggregat um die Z-Achse um 360° zu drehen. Somit kann z.B. Clamex P in 0° und 90° ohne umspannen eingebracht werden.	 MONO VARIO Ein Aggregat für die Einbringung der Profilnut in X- und Y-Achsrichtung.	 Nutfräser mit Dorn	 VARIO Ein Aggregat für die Einbringung der Profilnut in X- und Y-Achsrichtung.	 SOFT TOUCH PRO HORI Ein Aggregat für die getastete Einbringung der Profilnut in X- und Y-Achsrichtung.	 SOFT TOUCH PRO Ein Aggregat für die getastete Einbringung der Profilnut in der Kante.	 VERTINEO Ein Aggregat bohrt das Cabineo Profil in X- und Y-Achsrichtung.
5-ACHS-MASCHINE Die Maschine bewegt sich wie eine 4-Achs-Maschine, kann aber zusätzlich noch die Spindel schwenken und somit Bearbeitungen in weiteren Dimensionen übernehmen.	 MONO VARIO Ein Aggregat für die Einbringung der Profilnut in X- und Y-Achsrichtung.	 Nutfräser mit Dorn	 Nutfräser mit Dorn	 SOFT TOUCH PRO HORI Ein Aggregat für die getastete Einbringung der Profilnut in X- und Y-Achsrichtung.	 SOFT TOUCH PRO Ein Aggregat für die getastete Einbringung der Profilnut in der Kante.	 VERTINEO Ein Aggregat bohrt das Cabineo Profil in X- und Y-Achsrichtung.



Lamello empfiehlt grundsätzlich aus Gründen der Präzision, der Standzeit, der Einführzeit und somit der Wirtschaftlichkeit, alle Profilnuten mit einem Scheibenfräser auszuführen.
 Für die Profilnuten in der Mitte der Fläche kann dies idealerweise mit einem Winkelaggregat umgesetzt werden. Im Weiteren bietet ein Mehrfach-Winkelaggregat zusätzliche Bearbeitungsmöglichkeiten, die das Aggregat zusätzlich auslasten.