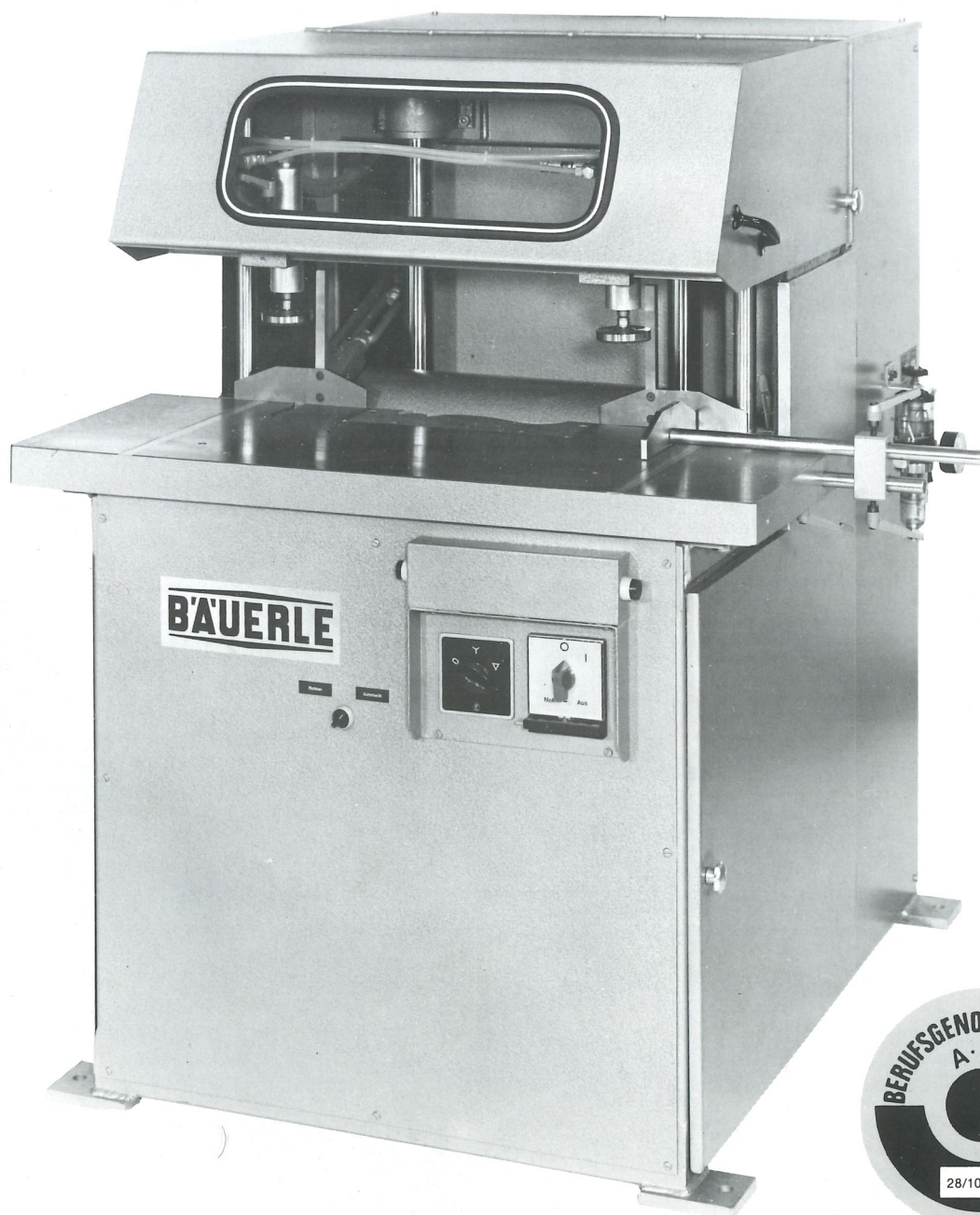


B'AUERLE

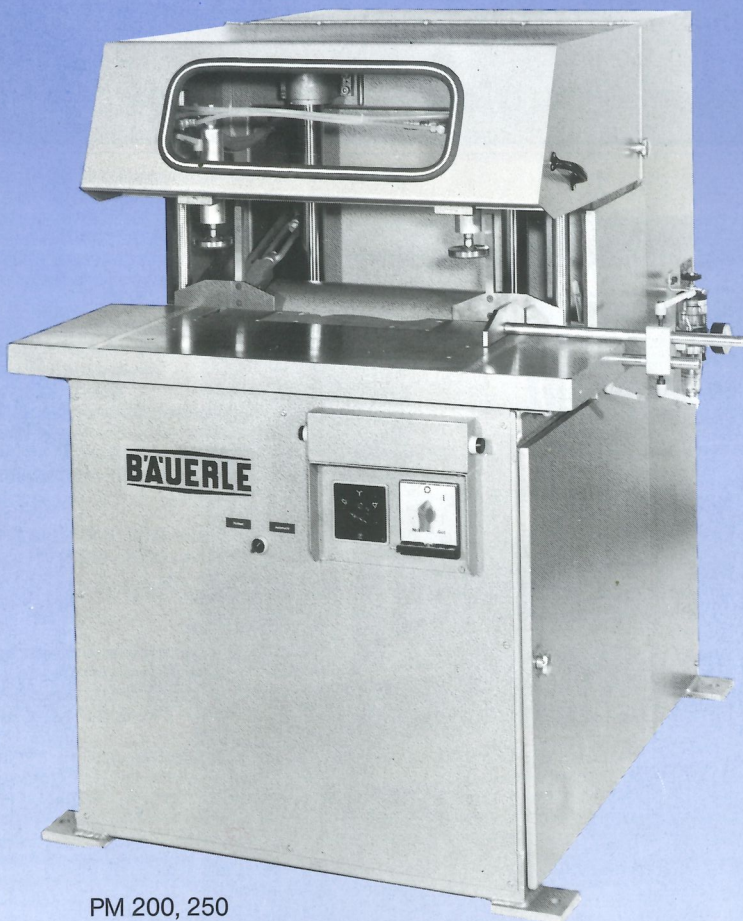
Profilfräsmaschinen PM 200, 250, 510

Profile Shaping Units · Toupies pour profils



BAUERLE

Profilfräsmaschinen PM 200, 250, 510



PM 200, 250

Profile aller Art für Möbel, Treppen und Balkongeländer, Pergolen, Säulen, Kunstgewerbe, Zierblenden usw.

Die PM von Bäuerle fertigt große und komplizierte Profile mit hoher Präzision und äußerst sauberer Oberfläche auch bei weichen Holzarten. Die neue Frästechnik von Bäuerle macht es möglich.

Durch den starren Arbeitstisch sind hohe Genauigkeit und optimale Sicherheit gegeben. Der Fräser kommt zum Werkstück, nicht umgekehrt. Daher sind auch besonders ausladende Werkstücke einfach, sauber und schnell zu fertigen.

Profiles of all kinds for furniture, stairs, balconies, pergolas, pillars, industrial arts, ornamental designs etc.

The PM von Bäuerle can produce small, large and complicated profiles with utmost precision and smooth surface irrespective of hard or soft wood or plastic materials.

The new profiling technique opens a lot of varieties.

The table is rigid and guarantees precision and contributes to the safety of the operator. The cutter is profiling behind the working piece and not vice versa. Therefore, even very long working pieces are easily and quickly produced.

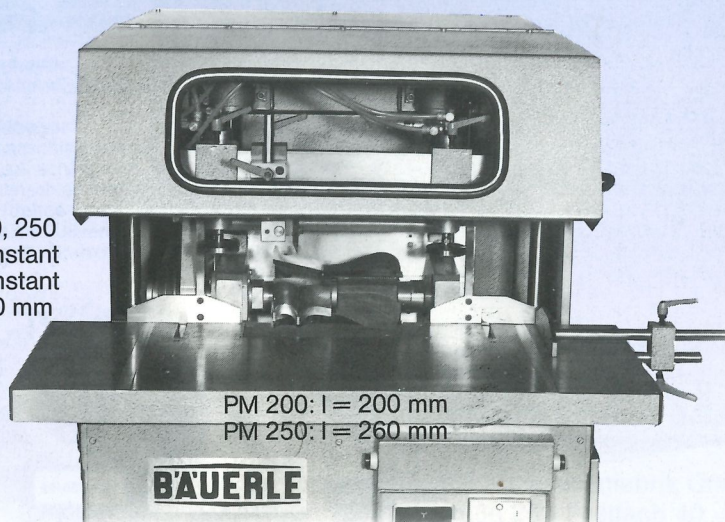
Profils de tout type pour meubles, escaliers, balustrades, pergolas, colonnes, artisan d'art, enjolivures, etc.

La PM de Bäuerle fabrique avec une grande précision et de manière extrêmement propre les grands profils compliqués, aussi dans les bois tendres. La nouvelle technique de fraisage le permet.

Grâce à la table de travail rigide, und grande précision et une sécurité totale sont garanti.

La fraise s'approche de la pièce à usiner, et non vice versa. C'est pourquoi même la production de pièce à très grande surface est facile, propre et rapide.

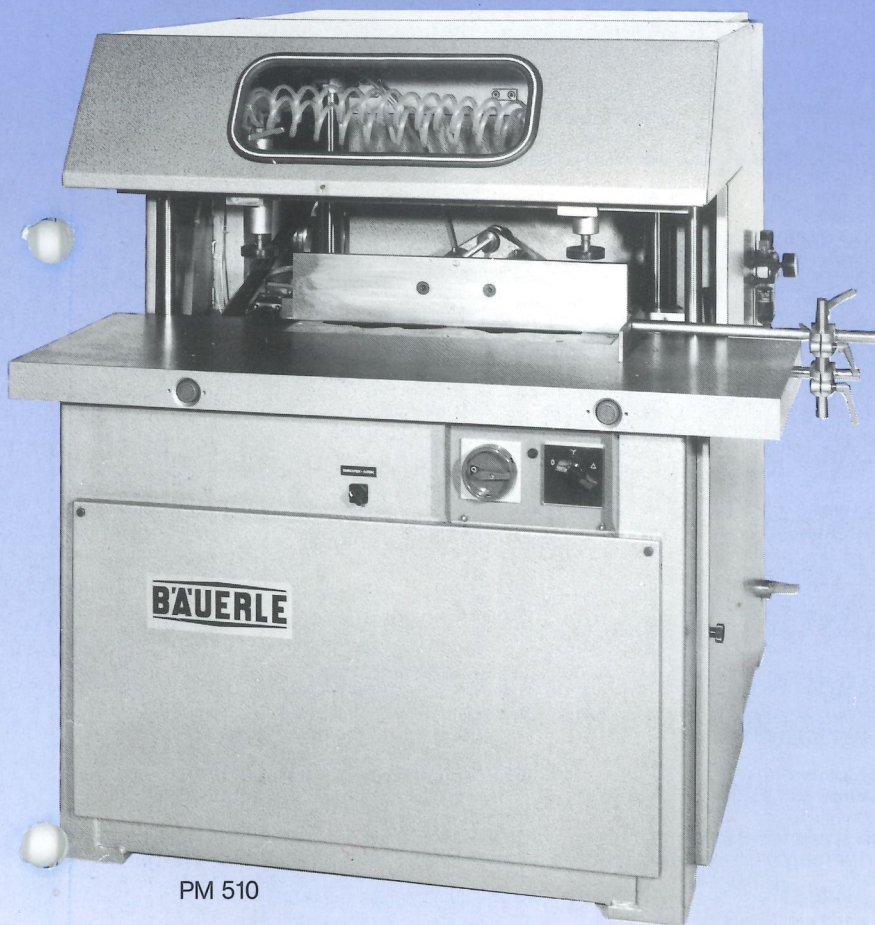
PM 200, 250
h = konstant
constant
200 mm



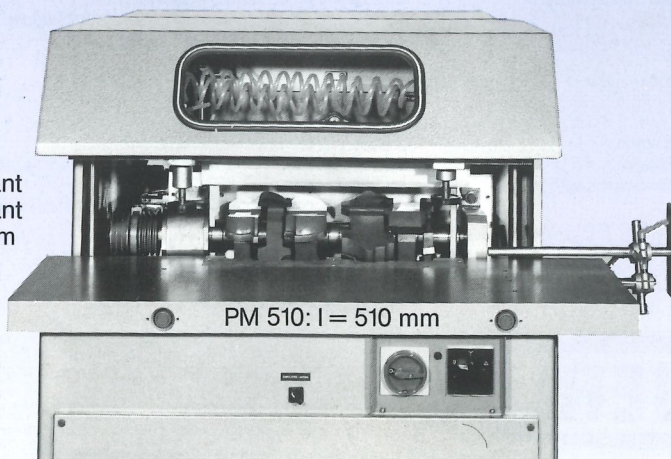
PM 200: l = 200 mm
PM 250: l = 260 mm

Fräser in Einrichtstellung
◀ Cutter in tool change position ▶
Arbre de fraisage en position de changement d'outil

Haunching, Notching and Profile Shaping Units PM 200, 250, 510



PM 510



h = konstant
constant
250 mm

PM 510: l = 510 mm

Das sind die Vorteile der PM Modelle

- starrer Arbeitstisch
- sauberes Fräsen der Unterkante durch Holzanschlag im Tisch
- beidseitige Lagerung der Fräserwelle (PM250/510)
- rechter Lagerbock auch versetzbar
- Führung in gehärteten Rundstangen
- automatischer Arbeitsablauf durch hydro-pneumatische Klemmung und Steuerung
- hohe Sicherheit durch Zweihandbedienung
- komplette Werkstückabdeckung – optimale Späneabsaugung
- stabiler, schwingungsfreier Ständer
- profiliert alle Holzarten und Kunststoffe
- besonders wartungsfreundlich
- mechanische Riemenspannung für Drehzahlen 6000/4800 oder 6000/4000 1/min (nur PM 510)
- einseitige Lagerung bei PM200

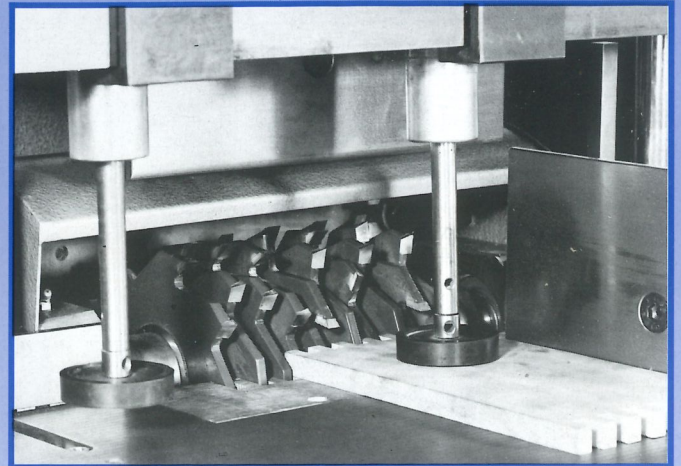
These are the advantages of the PM models

- rigid working table
- clean cutting of lower edges of working pieces by means of fence on table
- spindle double supported in special bearings
- automatic working procedure by means of hydro-pneumatic clamping and working strokes
- utmost security by means of two-hand operation
- working piece is covered – exhaust hood provided
- rigid and vibrationfree stand
- profiles all kinds of wood and plastics
- easy to service
- pneumatic v-belt tensioning for speeds 6000/4800 or 6000/4000 rpm (only PM 510)

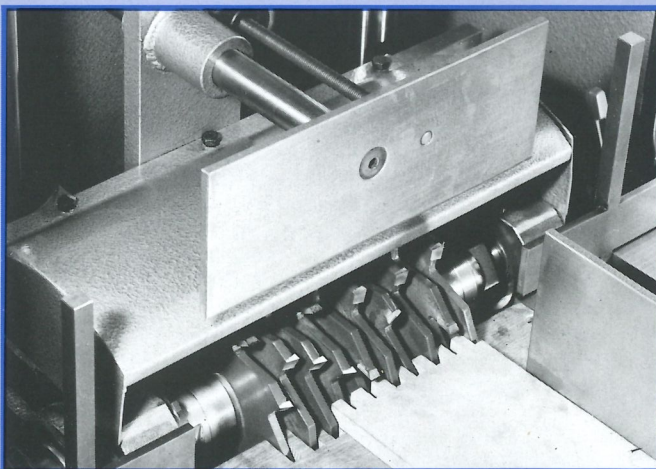
Toupies pour profils PM 200, 250, 510

Les avantages des modèles PM

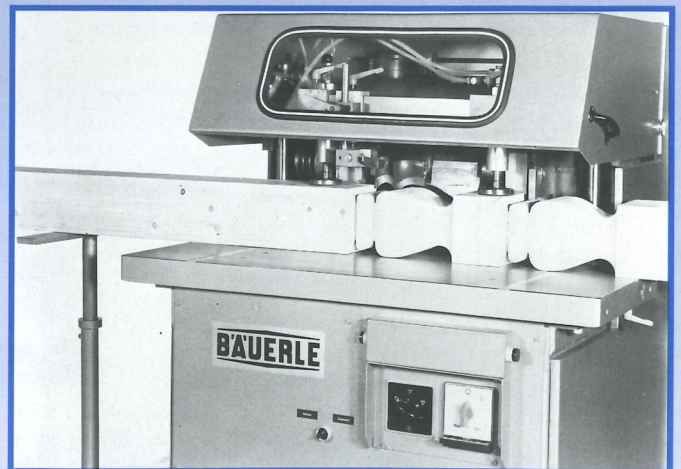
- fraiser propre du bord inférieur par butée de guidage sur la table
- logement bilatéral de l'arbre à fraiser
- table de travail rigide
- guidage par barre, ronde, durcie
- succession des opérations par guidage hydro-pneumatic
- grande sécurité grâce à la commande à 2 mains
- couverture complète de la pièce à travailler – aspiration optimale des copeaux
- châssis stable et sans vibrations
- profile tous les bois et matières plastiques
- très grand confort d'entretien
- tension de courroie pneumatique pour vitesses 6000/4800 ou 6000/4000 t.p.m. (seulement PM 510)



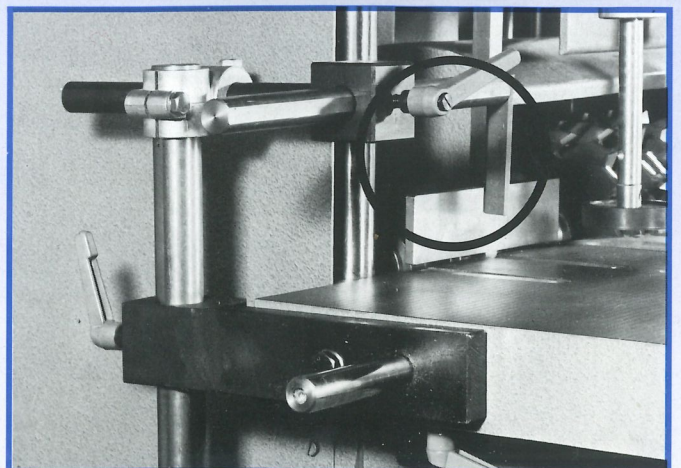
▲ Zinkenfräsen (z. B. Schubladen)
Finger Joints (e. g. drawers)
A faire les queues droites (p. e. tiroirs)



▲ Seitlicher und hinterer Anschlag für Zinkenfräsen
Traversing and back fence for making finger joints
Butée latérale et en arrière pour faire les queues droites



▲ Profilfräsen von einmaligen und wiederkehrenden Werkstücken
Profiling of constant and recurrent profiles
Profiler des pièces d'œuvre uniques et récurrentes

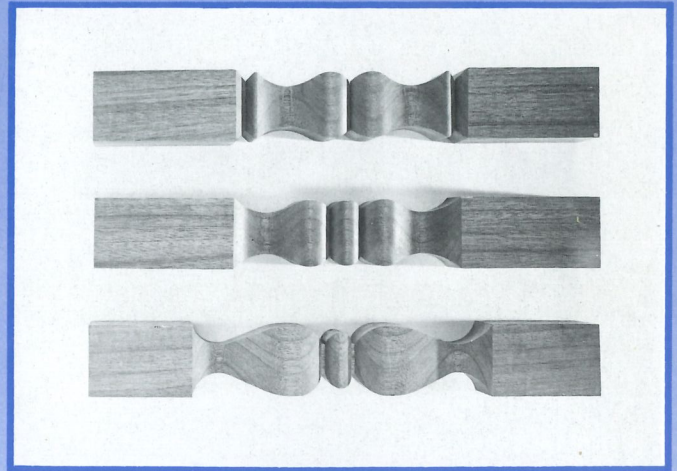


▶ Zungenanschlag für wiederkehrende Profile (links und rechts einsetzbar)
Fence system for recurrent profiles (left or right hand use)
Butée escamotable pour des profils récurrents

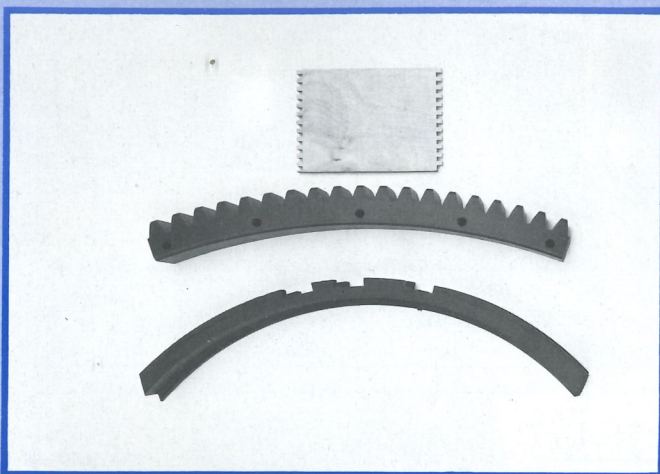
Vielseitige Fräsbeispiele für Möbelherstellung, Zimmerei-betriebe, Holzbauer, Balkon-, Balustraden- und Zaunhersteller und ähnliche Betriebe.

Multiple profiles for furniture industry, carpenters, construction timber works, craftsmen manufacturing balconies, balustrades, fences and other kinds of ornamental parts.

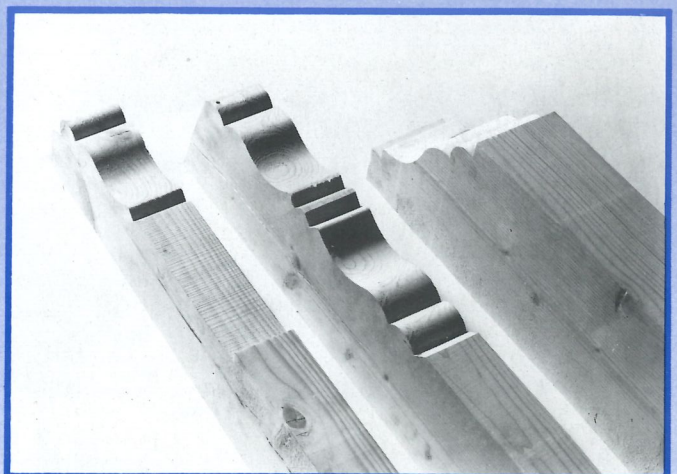
Exemples de fraisage variés pour la fabrication des meubles, ateliers de charpentier, charpentiers de bois, constructeurs des balcons, balustrades et clôtures etc.



▲ Balkon- oder Treppenprofile
Profiles for balconies or stairs
Profils pour balcons et escaliers

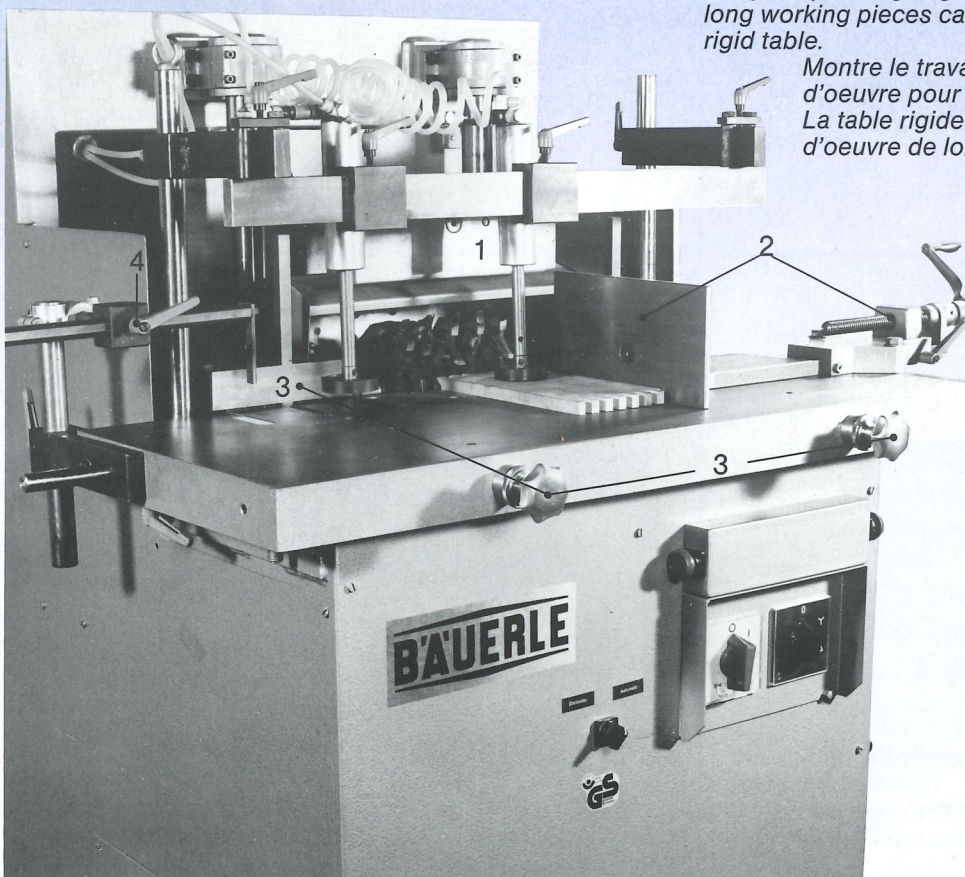


▲ Zahnprofil für Kunststoffteile
Tooth contours in plastics
Profils dentés en matière plastique



▲ Stirnseitige Bearbeitung von Werkstücken für Dachkonstruktionen (Pergolen). Durch den festen Tisch lassen sich Werkstücke jeder Länge bearbeiten.
Endgrain profiling e. g. roof constructions (pergolas). Very long working pieces can be clamped and profiled due to rigid table.

Montre le travailler des côtés frontals des pièces d'oeuvre pour constructions des toits (pergolas). La table rigide permet à travailler des pièces d'oeuvre de longueurs voulues.



**Anschlagsystem:
Fence system:
Butée de guidage:**

1. hinterer Anschlag bei Zinkenfräsen und Stirnseitenbearbeiten (auf Frästiefe feineinstellbar).
1. Back fence for finger joints and end grain working (fine adjustable cutting depth)
1. Butée arrière pour faire les queues droites et à travailler les côtés frontals (ajustable à la profondeur de fraisage).
2. seitlicher Anschlag zum Zinkenfräsen mit Nonius und Handkurbeleinstellung, links und rechts verwendbar.
2. Traversing fence for finger joints to be operated by crank handle complete with nonius adjustment (left or right hand use).
2. Butée latérale pour faire les queues droites avec vernier et manivelle (utilisable à droite et à gauche).
3. Frästiefenanschlätze feineinstellbar (Sonderausstattung mit Nonius und Sterngriff. Verstellweg 60 mm).
3. Fences for cutting depths fine adjustable (Optional: Equipped with nonius adjustments and machine knobs. Max. depth = 60 mm).
3. Butée pour fraiser des profondeurs, réglage micrométrique (équipement spécial avec vernier et poignée-étoile. Profondeur max. = 60 mm).
4. Anschlag für wiederkehrende Profile (links oder rechts einsetzbar).
4. Fence for recurrent profiles (left or right hand use).
4. Butée pour profils récurrents (utilisable à gauche et à droite).

h = ko
cc
25



Technische Daten

Maß- und Konstruktionsänderungen vorbehalten

Specifications

Alterations of sizes or construction reserved and subject without giving notice

Dates techniques

Sous réserve de modification quant à la fabrication et aux dimensions

Profilfräsmaschine Profile Shaping Unit Toupie pour profiles

Typen Types Types

PM 200

PM 250

PM 510

Tischgröße/Table size/Dimensions de la table	mm	1000 x 410	1000 x 410	1250 x 410
Werkzeugspannbreite/Clamping width/Largeur d'outil	mm	200	260	510
Werkzeugflugkreisdurchmesser/Cutting circle/Diam. d'outil, max.	mm	250	250	250
Fräshöhe/Shaping height/Hauteur de fraisage, max.	mm	200	200	250
Frästiefe/Shaping depth/Profondeur de fraisage, max.	mm	65	65	65
Fräsdurchmesser/Cutting diam./Diam. d'outil 120 mm = Frästiefe	mm			
Cutt. depth	mm	0	0	0
Profondeur	mm			
Frässpindeldurchmesser/Spindle dia./Arbre diam.	mm	40	40	40
Tischhöhe/Table height/Hauteur de la table	mm	870	870	870
Motor/Motor/Moteur	kW (PS)	7,5 (10)	11 (15)	15 (20)
Arbeitstakt/Working strokes/Cadence de travail, max.	p. min.	6	6	6
Betriebsdruck/Working pressure/Pression de service	bar	6	6	6
Luftverbrauch/Air consumption/Consommation d'air	L/min.			
	6 Takte/strokes/cadences max.	140	140	140
Vorschubgeschwindigkeit/Feeding speed/Avance	m/min.	0-4,5	0-4,5	0-4,5
Bei Flugkreisdurchmesser 180 mm	min. -1	6000 standard	6000 standard	(*) 6000 standard
At cutting circle diam. 200 mm	r.p.m.	4800 option	4800 option	(*) 4800 standard
Pour diam. d'outil 250 mm	t.p.m.	4000 option	4000 option	(*) 4000 option
Meßflächenschalldruckpegel (DIN)/Sound level (DIN)/Niveau d'intensité acoustique (DIN)	dB (A)	91,6	91,6	91,6
Gewicht, netto/Weight, net/Poids, net	kg	640	640	780
Absaugstutzen/Dust hood/Buse d'aspiration	mm	160	160	160
	v = m/sec.	20-30	20-30	20-30
	Q = cbm/h.	1020	1020	1800

(*) PM 510: 6000/4800 standard
6000/4000 option

Beschreibung/Legend/Legende PM 200, 250, 510

Elektrische Ausrüstung

Abschließbarer Hauptschalter
Motorschutz durch Thermo-Elemente
Elektrische Installation nach VDE 0113

Technische Ausrüstung

Starrer Tisch ermöglicht Einspannen von kurzen und sehr langen Werkstücken.
Doppelte Lagerung der Welle (PM 250/510).
Hydro-pneumatischer Vorschub mit Führung in gehärteten Rundstangen.
Pneumatische Klemmung verstellbar.
Schwingungsfreier Ständer.
Leichter Werkzeugwechsel.
Sichtschutz. Zweihandbedienung.
Drehzahlen: PM 200/250 = 6000 min. -1
Pneumatische Riemenspannung für Drehzahlen 6000/4800 (nur PM 510).

Normalzubehör

1 Satz Schlüssel, Bedienungsanleitung

Sonderzubehör

1 Längenanschlag verstellbar um 500 mm,
Zinkenfräsanschlag seiti. Best. Nr. 45 811,
1 Zungenanschlag für gleichbleibende oder wiederkehrende Profile,
Maschine mit Fußventil bedienbar (Export),
Änderung der Drehzahlen s.o.

Fräswerkzeug auf Anfrage.

Electrical Outfit

Lockable main switch
Motor protection by means of thermoelements
Electrical installation according to VDE 0113

Technical Equipment

Rigid table. Clamping of small and very large working pieces.
Spindle double supported (PM 250/510)
Hydro-pneumatic feeding guided on two hardened round shafts.
Pneumatic clamping adjustable.
Vibrationfree stand and table.
Easy changing of tools.
Eye-protection lens. Two hand operation.
Speeds: PM 200/250 = 6000 r.p.m.
Pneumatic v-belt tensioning for speeds 6000/4800 (only PM 510).

Standard equipment

1 set spanners, instruction manual

Optional Equipment

Length stop adj. by 500 mm,
1 finger joint fence (lateral) no. 45 811,
1 stopping device for constant and recurrent profiles,
Foot valve operation of machine,
Changing of speeds vide above

Shaping tools on request.

Equipement électrique

Interrupteur principal à verrouillage
Thermo-éléments pour protection du moteur
Installation électrique conforme aux VDE 0113

Equipement technique

Table rigide permet de serrer les pièces d'œuvre longues et courtes.
Double logement de l'arbre (PM 250/510).
Avance hydro-pneumatique avec guidage par barres rondes durcies.
Serrage pneumatique ajustable.
Châssis stable et sans vibrations.
Changement d'outil simple.
Commande à 2 mains. Oculaire pour la protection des yeux.
Vitesses: PM 200/250 = 6000 t.p.m.
Tension de courroie pneumatique pour vitesse 6000/4800 (seulement PM 510).

Accessoires:

1 jeu de clés, mode d'emploi.

Accessoires spéciaux (option)

1 butée de longueur latérale réglable de 500 mm.
Butée latérale, no. 45 811.
1 butée escamotable pour profils constants où récurrents.
Machine avec commande à pédal.
Changement de vitesse voir au-dessus.

Outils à fraiser sur demande.



Bauerle Maschinenfabrik GmbH + Co.

D-7079 Böbingen/Rems · Bahnhofstraße 25 · Postfach 40 · Telefon (0 71 73) 1 87-0 · Telex 7 248 875

Fax (0 71 73) 1 87-12 Zentrale

Fax (0 71 73) 1 87-11 Einkauf + Ersatzteile