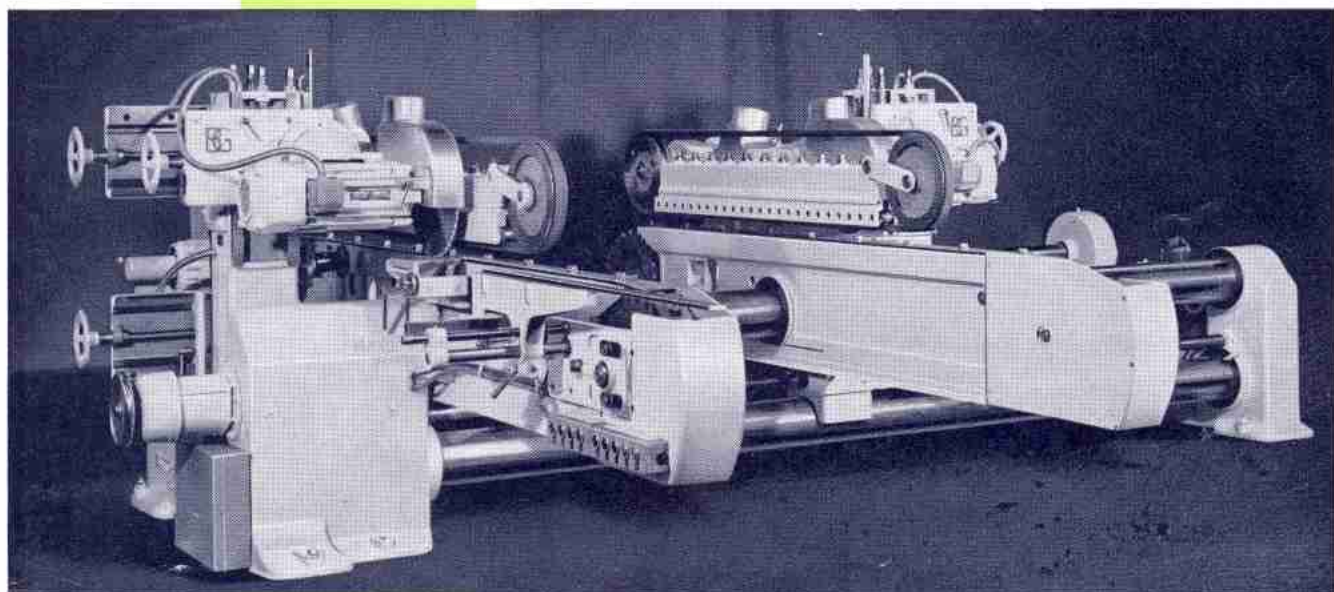


**BG**

470, 472

**automatischer  
zuschneider  
und kantenprofiler**

**„der kleine alleskönner“**



**BÖTTCHER & GESSNER**  
HAMBURG · BAHRENFELD

Die geschickte Kombination von Maschinen und Maschinenaggregaten ist die Voraussetzung für rascheste, maßgenaueste und damit wirtschaftlichste Serienfertigung von Gebrauchsmöbeln, Türen, Fenstern usw.

Diese Voraussetzung erfüllt der hier beschriebene Zuschneider und Kantenprofiler. Er kommt für das Zapfenschneiden, Schlitzen, Falzen, Profilieren und Besäumen sowie – unter Verwendung von Zusatzaggregaten – zur Herstellung von Abrundungen und durchlaufenden oder abgesetzten Zapfen und Nuten aller Art zum Einsatz.

#### **Besondere Kennzeichen:**

1. Die Arbeitsmotoren sind von der horizontalen zur vertikalen Lage schwenkbar, wodurch die Anzahl der Arbeitswellen selbst bei Ausführung schwieriger Arbeiten reduziert werden konnte. Bis auf die oberen Abkürzsägen sind alle Motoren beidseitig mit Wellenschenkeln zur Werkzeugaufnahme ausgerüstet.

Ein absolut ruhiger Lauf der Motoren wird dadurch gewährleistet, daß diese exzentrisch auf großen Drehscheiben, welche wiederum auf Schlitten vertikal verstellbar sind, befestigt sind. Durch die verschiedenen Verstellungsmöglichkeiten ist die Verwendung von normaldimensionierten, d. h. wirtschaftlich bemessenen Werkzeugen gewährleistet.

2. Die Vorschubketten sind mit versenkbaren und in der Versenkung feststellbaren Mitnehmern bestückt, welche in kurzen Abständen zueinander stehen und welche an der Vorder- und Rückseite genau justierbare Anlageflächen für das Werkstück besitzen. Große Arbeitsstücke werden im Gegensatz zu kleinen gegen die Hinterplatten der Mitnehmer gelegt und drücken die nachfolgenden Mitnehmer durch ihr Eigengewicht herunter.
3. Sämtliche Arbeitswellen können wahlweise im Gegen- oder Gleichlauf in vertikaler, horizontaler und schräger Lage mit Kreissägen, Messerköpfen, Fräsern oder Schlitzwerkzeugen eingesetzt werden.

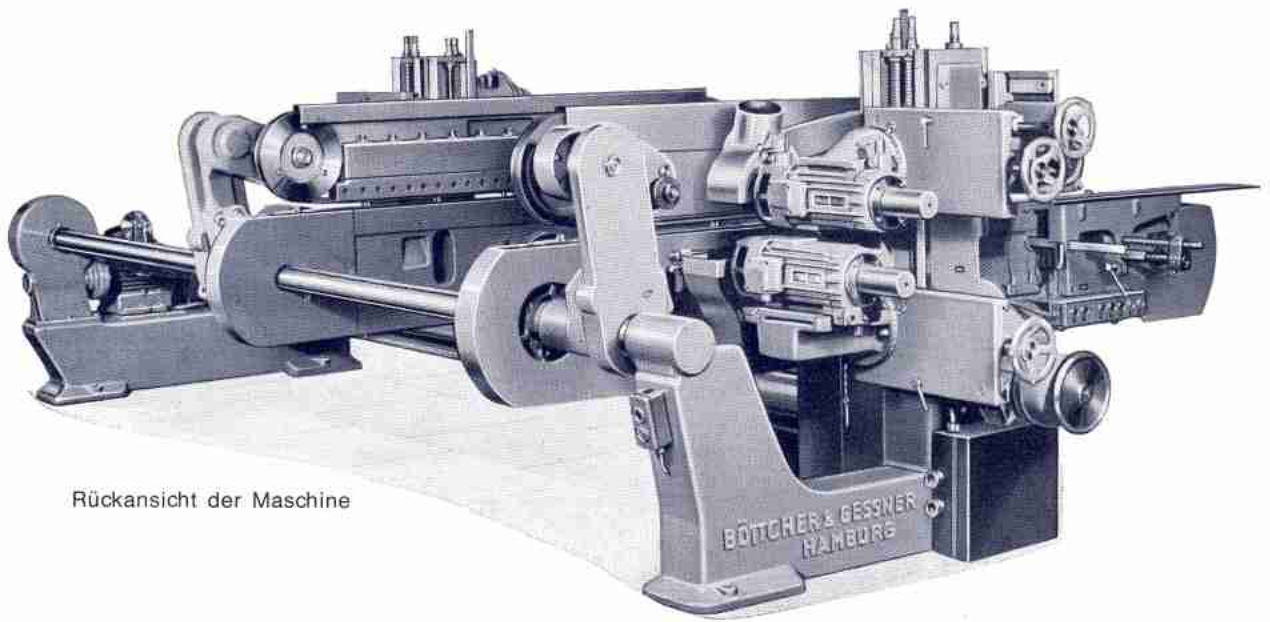
#### **Maschinengestell, Werkzeugwellenständer**

Zwei Werkzeugwellenständer sind durch zwei starke Rundführungen verbunden. Von diesen Werkzeugwellenständern ist einer starrgesetzt. Der bewegliche Ständer gleitet auf massiven Führungsschienen. Seine Verstellung erfolgt durch einen besonderen Motor.

Für die genaue Breiteneinstellung ist in die obere Rundführung eine übersichtliche Maßskala eingelassen.

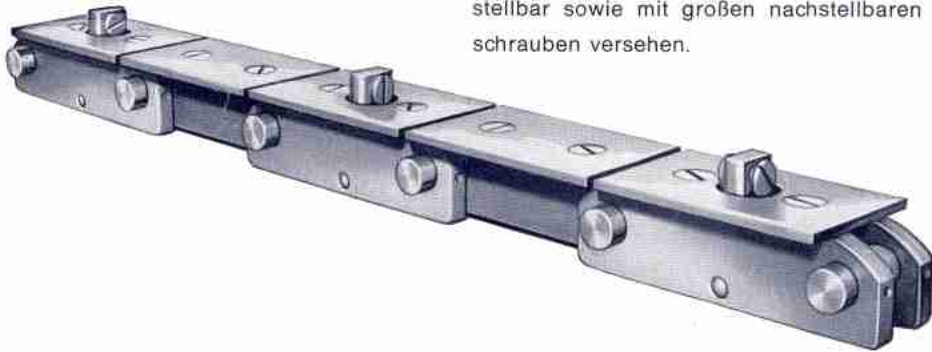
#### **Vorschubketten**

Der Vorschub erfolgt durch untere Vorschubketten. Entsprechend der besonderen Bedeutung für den präzisen, geradlinigen und winkeltreuen Schnitt werden die Vorschubketten besonders behandelt. Durch Verwendung gehärteten Stahls für Ketten und Kettenführungen ist eine Abnutzung praktisch nicht vorhanden.



Rückansicht der Maschine

Vorschubkette aus gehärtetem Stahl gefertigt, Mitnehmer versenkbar und in der Versenkung feststellbar sowie mit großen nachstellbaren Anschlagsschrauben versehen.



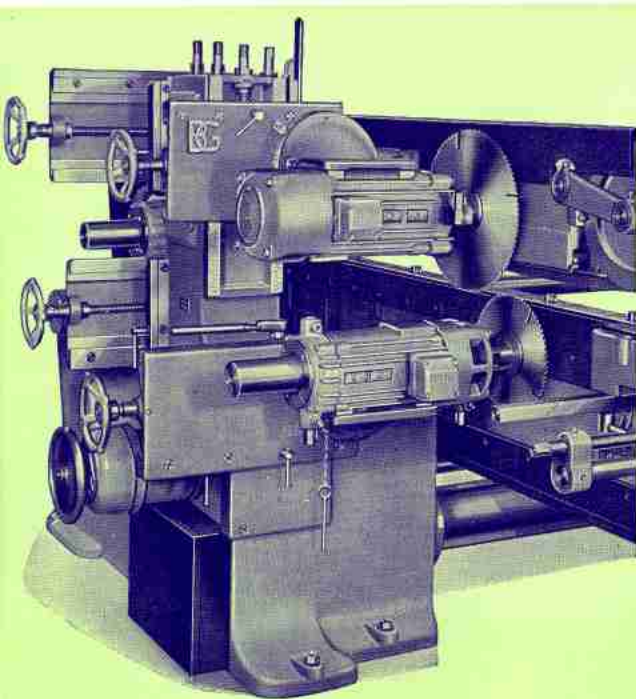
### Obere Druckeinrichtung

Die Werkstücke werden zwischen den unteren Vorschubketten und oberen mitlaufenden oder angetriebenen Keilriemen-Drucken eingespannt. Bei der Bearbeitung schmaler, vor den Mitnehmern liegender Werkstücke laufen diese oberen Drücke ohne besonderen Antrieb mit. Werden dagegen große Werkstücke bearbeitet, so müssen die Oberdrücke angetrieben werden und um ein geringeres schneller laufen, damit die Werkstücke immer fest gegen die Hinterkante der Mitnehmer gedrückt werden.

Die sehr feste Einspannung der Werkstücke zwischen oberem Druck und Vorschubkette gestattet es, kleine Werkstücke, die nur auf einer Kettenbahn eingespannt sind, zu bearbeiten.

### Vorschubgetriebe:

Die starke Kettenradwelle im hinteren Teil der Maschine wird über ein ölhdraulisches Getriebe von einem Elektromotor angetrieben. Die Vorschubgeschwindigkeit ist stufenlos zwischen 0 und 36 m/min. regelbar. (Auf Wunsch andere Vorschubbereiche.) WIRD DER VORSCHUB ABGESCHALTET, SO LAUFEN DIE KETTEN NICHT NACH, SONDERN STEHEN SCHLAGARTIG STILL, WAS BEI NOT-ABSCHALTUNG WESENTLICH IST!



Vordere untere Zusatzwellen, wie alle anderen Arbeitswellen außer den vorderen oberen Abkürzsägen doppelschenkelig und auf großen Drehscheiben exzentrisch angeordnet.

#### Arbeitswellen:

Die Grundausrüstung der Maschine besteht lediglich in zwei oberen Abkürzsägen, so daß die Maschine als doppelte automatische Abkürzsäge eingesetzt werden kann.

Die Maschine kann dann beliebig durch zwei vordere untere Zusatzwellen und je zwei hintere obere und untere Arbeitswellen komplettiert werden.

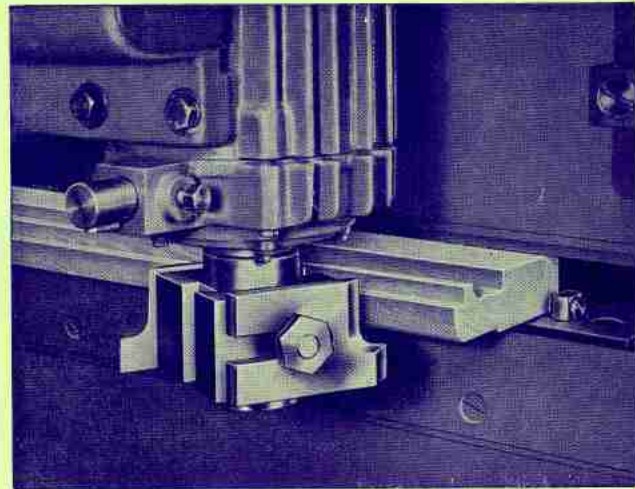
Um das Ausreißen furnierter Werkstücke während des Abkürzens zu verhindern, können wahlweise Ritzer unterhalb der vorderen Abkürzsägen oder vor diesen direkt an den Kettenführungen befestigte Ritzsägen vorgesehen werden.

#### Zerspaneinrichtung:

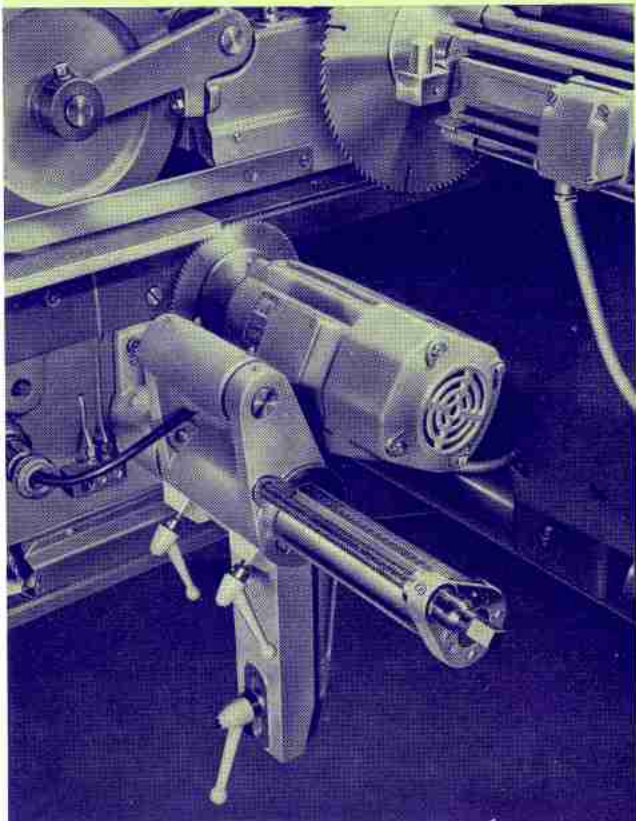
Um eine weitere Kantenbearbeitung durch den anfallenden Sämling nicht zu behindern, können die Abkürzsägewellen mit einer Zerspaneinrichtung versehen werden.

#### Werkzeuge:

Auf der Maschine können alle bekannten Werkzeuge für horizontalen, vertikalen und schrägen Lauf verwendet werden.



Bearbeitung schmaler Arbeitsstücke auf einer Transportkette

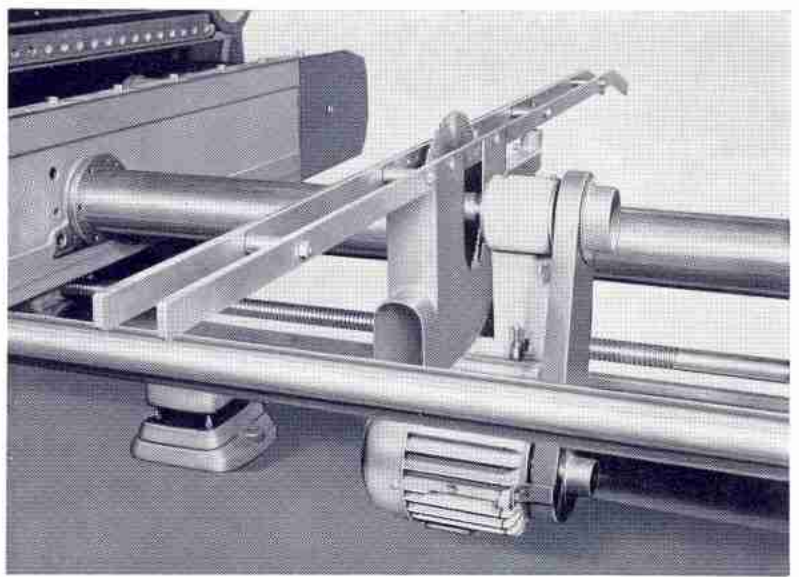


#### Verstellung, Skalen, Absaughauben:

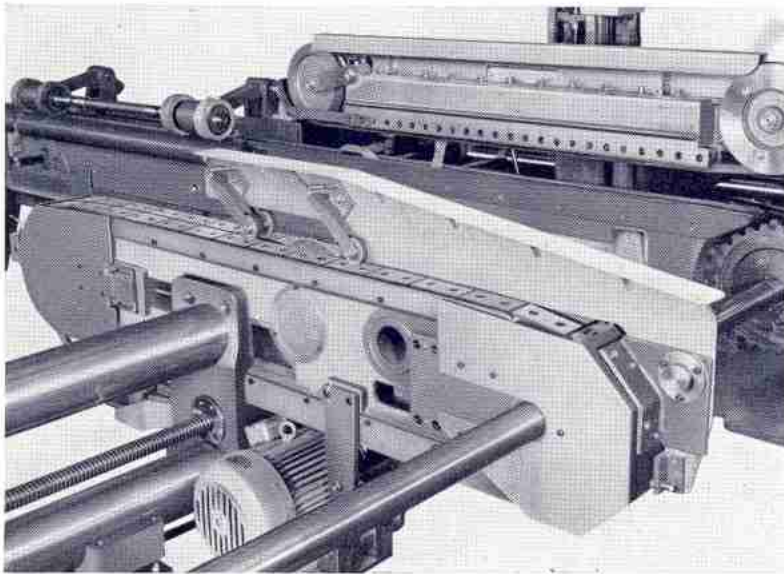
Die Maschine besitzt genaue Einstellvorrichtungen. Die Stellspindeln tragen Kreisskalen, auf denen mühelos die Feineinstellung auf 0,1 mm genau abgelesen werden kann. Nach Einstellung werden die Schlitten durch Klemmvorrichtungen gesichert. Spänehauben für sämtliche Wellen zum Anschluß an eine Absauganlage sind vorgesehen.

Ritzsäge an der Kettenführung vor der Abkürzsäge befestigt

Mittelschnittsäge auf den unteren Rundführungen in einfacher Ausführung



Spezialmittelschnittsäge mit eigener Kettenbahn, ebenfalls auf den unteren Rundführungen gelagert



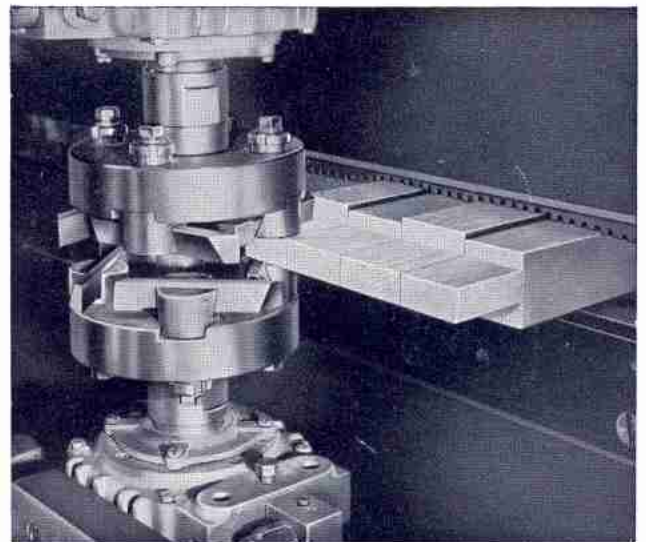
#### Mittelschnittsäge:

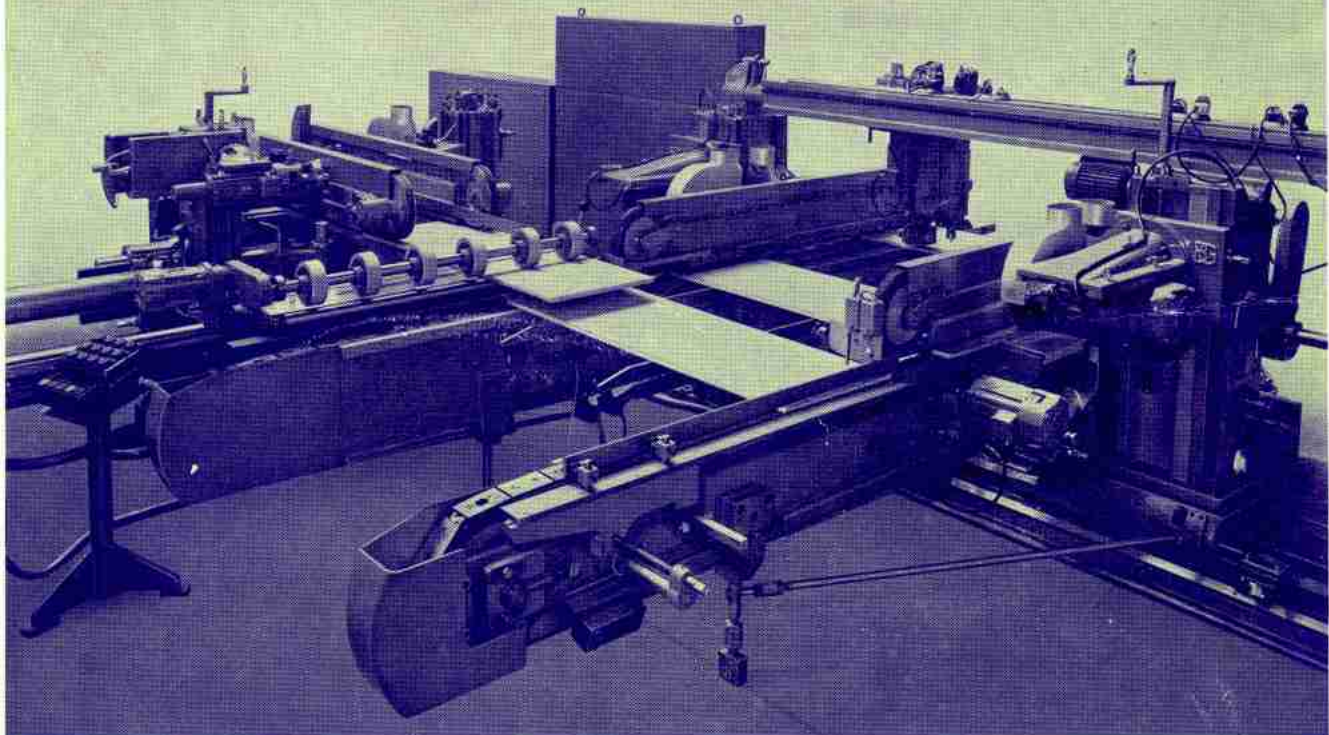
Um plattenförmige Werkstücke auftrennen zu können, kann die Maschine mit Mittelschnittsägen ausgerüstet werden. Diese können, je nachdem ob einfache oder mehrfache Längsschnitte ausgeführt werden sollen, in leichter Ausführung, an einer oberen Traverse aufgehängt (siehe Sonderprospekt) oder auf den unteren Rundführungen befestigt, geliefert werden oder in Spezialausführung mit eigener Kettenbahn ebenfalls auf den unteren Rundführungen gelagert. Die einfache von unten schneidende Mittelschnittsäge erhält im Gegensatz zur Spezialmittelschnittsäge keine Oberdrucke. Die Oberdrucke sind leicht abnehmbar, und die Mittelschnittsägen sind versenkbar.

#### Schaltanlage:

Zur Schaltung der Motoren wird eine Druckknopfsteuerung mit Schaltschrank geliefert, der alle erforderlichen Grobsicherungen, Schützen und Relais enthält. Bei Überlastung eines Motors schaltet das entsprechende Schütz ab und setzt gleichzeitig sämtliche Motoren still. Weiterhin enthält der Schaltschrank Wahlschalter für den Rechts- oder Linkslauf der Werkzeugwellen. Auf besonderen Wunsch können die hinteren vier Arbeitsmotoren an ein 100-Perioden-Netz gelegt werden. Für die in besonderen Anlagen beschriebenen Zusatzeinrichtungen für die Maschine werden die Schaltgeräte in einem besonderen Aufsatzschrank untergebracht, welcher die Stromzuleitung aus dem Normalschrank erhält.

Spezialdruckriemen für Bearbeitung ungleich starker Rahmenhölzer. Ausrüstung der Werkzeugwellen mit Trapezstahlköpfen.





Die sogenannte Winkelanlage besteht aus zwei Doppelendprofilern, dem kleinen und großen „Alleskünstler“, welche rechtwinklig zueinander aufgestellt sind. Die Werkstückübergabe erfolgt normalerweise nach links durch eine automatische Übergabevorrichtung an den verlängerten Kettenbahnen der zweiten Maschine. Mit dieser Anlage können alle plattenförmigen Werkstücke winkelgenau besäumt und bearbeitet werden.

Telegrammwort	Type	Größte Arbeitsbreite mm	Größte Arbeitshöhe mm	Motorstärken für beide Typen in PS		Werkzeug-sitz mm $\phi$	Platzbedarf mm	Gewichte netto kg	Gewichte brutto kg	Kubikinhalt Seekiste cbm
				50 Hertz	100 Hertz					
Rexel	470	1500 auf Wunsch größere Arbeitsbreiten	120	Sägewellen auf Wunsch hintere Arbeitswellen	5.5 8.5 6.8 10.5 4.3 6.8	35	3400×3800	3100	3900	15,8
Rixer	472	2500 auf Wunsch größere Arbeitsbreiten	120	unt.Zusatzwell. Vorschub Breitenverstell. Ritzsägen	4.3 6.8 4 0.85 1.16 1.8	35	4400×3800	3300	4500	20,2

Über die verschiedenen Zusatzaggregate wie steuerbare Fräsvorrichtung für abgesetzte Nuten und Zapfen, Fräsvorrichtung zum Abrunden von Ecken usw. besteht ein Sonderprospekt, den wir bei Bedarf anfordern bitten.