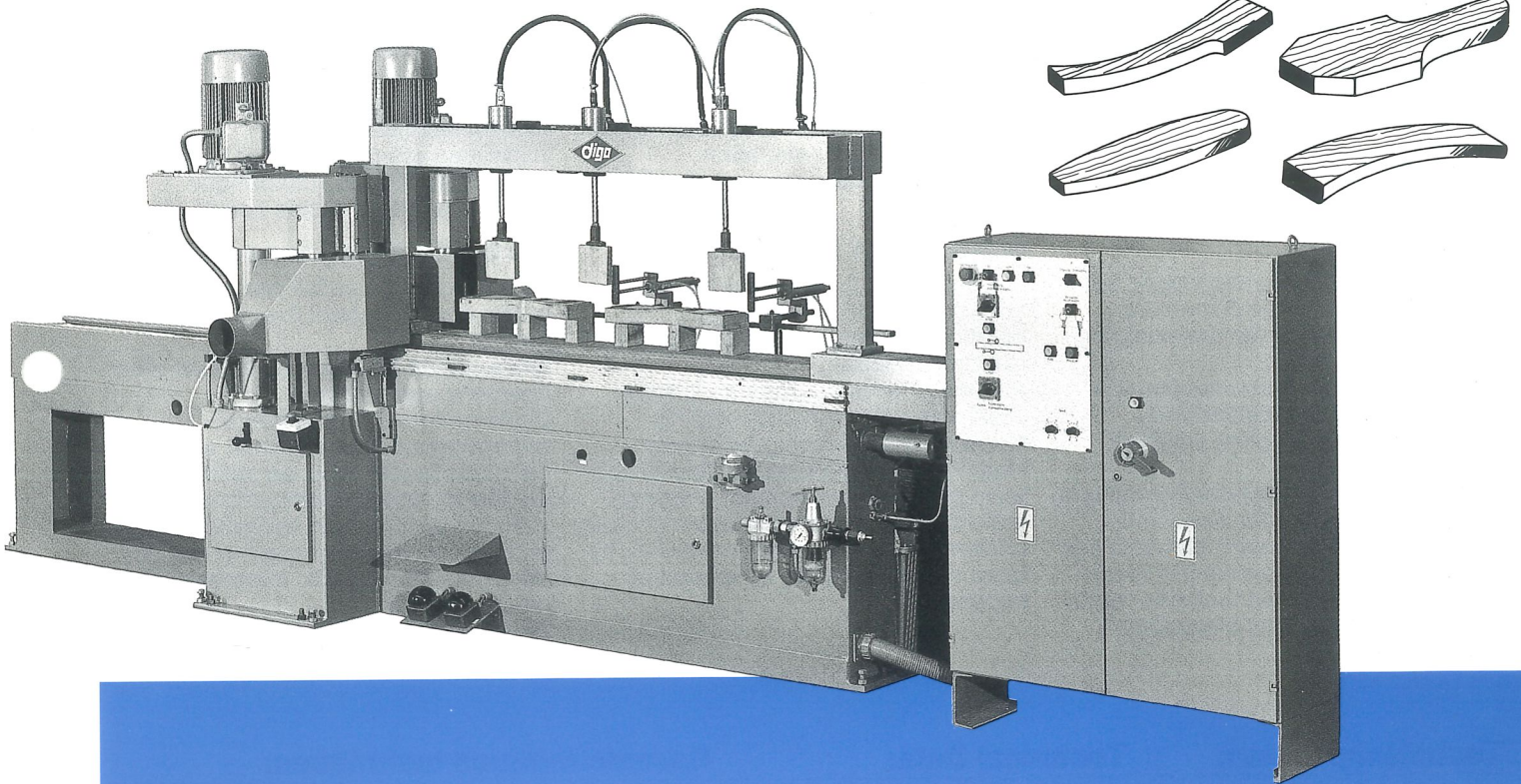


**Automatische
Doppel-Kopierfräsmaschine
Automatic Double Copy Shaper
Toupie double à reproduire
automatique**



Typ 1075 K/1075 L



Längsbearbeitung geschweiften Formteile aus Holz, insbesondere von Stuhl- und Gestellteilen, Formteile aus Kunststoff und Leichtmetall.

Gleichzeitiges Kopierfräsen von 2 einander gegenüberliegenden Seiten, einschließlich Überfräsen an einer Stirnseite.

Gleich- oder Gegenlauffräsen wählbar.

Sondereinrichtungen:

Magazinbeschickung für mehrere Teile hinter- und übereinander.

Spezialspannvorrichtung z.B. für Hockeyschläger, Webschützen, Stiel, Ski, Paddel.

Auf Wunsch mit Lärmschutzkabinen.

Longitudinal shaping of curved formed wooden parts, particularly chair legs, frame sections, formed parts of plastic and light metal.

Simultaneous two-sided copy shaping, including rounding one end.

Both conventional and climb-shaping possible.

Extras:

Hopper feed attachment for several blanks to be fed one after the other or one on top of the other.

Special clamping devices as for example for shaping hockey sticks, shuttles, handles, skis, paddles.

Sound-proof enclosures on request.

Usinage longitudinal de pièces de bois relevées à volonté, en particulier des pieds de chaise et carcasses de meubles, pièces façonnées de plastique et métal léger.

Calibrage simultané de 2 chants opposés, y compris l'arrondi frontal.

Travaillant tant en avalant que normalement.

Equipement spécial:

Chargeur automatique pour plusieurs pièces l'une après l'autre et l'une au-dessus de l'autre.

Dispositif spéciaux de serrage comme p.ex. pour le travail de crosses de hockey, navettes, manches, skis, pagaies.

Sur demande, la machine est disponible avec capot d'insonorisation.

Vorteile:

Leistungssteigerung durch Zusammenfassung der Fräsoperation an 2 Werkstückseiten.
Weniger Transportwege, Einsparung von Einzelmaschinen und Platz.
Verminderte Unfallgefahr.
Überfräsen einer Stirnseite.
Kurze Umrüstzeit, je Modell nur eine Schablone erforderlich.

Merkmale:

Gerade hin- und herbewegter Tisch.
Tisch auf gehärteten Führungsstangen und Kugelbüchsen geführt. Autom. Arbeitsablauf durch hydropneumatische Steuerung.
2 wählbare Geschwindigkeiten für den Vorlauf mit automatischer Umschaltung.
Eilrücklauf konstant.

Arbeitsweise:

Kopieren über Rollen nach einer auf dem Tisch befestigten Schablone.
Einlegen von Hand oder automatisch über Magazin.
Automatischer Programmablauf wie folgt: Spannen der Werkstücke, Anlegen der Kopierrollen mit Werkzeugen.
Tischvorschub, Fräsen der Werkstücke nach den Konturen der Schablone.
Abheben der Werkzeuge während des Eilrücklaufes, Entspannen der Werkstücke, Abnahmen manuell oder automatischer Ausstoß bei Magazinbeschickung.

Advantages:

Higher output thanks to concentrating the shaping operations on two sides of the workpiece.
Less handling; no need for individual machines and less space required.
Reduced risk of accidents.
Rounding one end.
Short set-up time; only one jig required for each model.

Features:

Table moving forth and back in a straight line.
Table guided upon hardened guide fences and ball bushings.
Automatic working cycle, hydropneumatically controlled.
2 selectable speeds for the feed device with automatic commutation.
Accelerated return movement constant.

Method of Operation:

Copy shaping by means of followers and jig clamped on the table.
Feeding by hands or automatically by means of hopper.
Automatic working cycle as follows: Clamping workpieces; engaging followers with shaping tools; feed; shaping workpieces according to contours of jig; disengaging of shaping tools during accelerated return of table; unclamping workpieces; unloading by hand or automatically by means of hopper.

Avantages:

Rendement plus élevé à la concentration des travaux de fraisage des deux chants de la pièce à usiner.
Manutention réduite, économie tant de machines individuelles que d'espace.
Supprime le risque d'accidents.
L'arrondi d'un bout.
Temps de réglage réduit. Un seul gabarit est nécessaire pour chaque modèle.

Caracteristiques:

Mouvement droit de va-et-vient du chariot.
Table guidée sur des barres de guidage durcissées et des doilles à billes.
Phases d'usinage commandées hydropneumatiquement
2 vitesses sélectables pour l'avance avec commutation automatique.
Vitesse de retour rapide constante.

Mode de fonctionnement:

La reproduction se fait par moyen de galets et d'un gabarit fixé sur le chariot.
Alimentation à la main ou à l'aide d'un chargeur automatique.
Cycle de travail automatique: serrage des pièces à usiner, engagement des galets avec les outils, avance du chariot, usinage des pièces suivant les contours du gabarit, déchargement des outils pendant le mouvement de retour rapide, desserrage des pièces usinées, déchargement à la main ou automatique si le chargeur est incorporé.

Technische Daten:

| | | | | | | | | | |
|---|---|---------------|-------------|---------------|--|------------------|--------------------|-------------|-------------|
| Arbeitslänge 1075 K ohne stirnseitige Überfräsung mit stirnseitiger Überfräsung | Arbeitslänge 1075 L ohne stirnseitige Überfräsung mit stirnseitiger Überfräsung | Arbeitsbreite | Arbeitshöhe | Tischvorschub | Tischrücklauf bei 1075 K Tischrücklauf bei 1075 L | Werkzeugspindeln | Werkzeugspindeln-Ø | Fräsmotoren | Pumpenmotor |
|---|---|---------------|-------------|---------------|--|------------------|--------------------|-------------|-------------|

Technical Data:

| | | | | | | | | | |
|--|--|---------------|----------------|------------|--|---------------|---------------------------|----------------|------------|
| Working length 1075 K with straight edged workpieces with rounded edged workpieces | Working length 1075 L with straight edges workpieces with rounded edged workpieces | Working width | Working height | Table feed | table return 1075 K table return 1075 L | Tool spindles | Diameter of tool spindles | Shaping motors | Pump motor |
|--|--|---------------|----------------|------------|--|---------------|---------------------------|----------------|------------|

Caracteristiques techniques:

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--------------------|---|--------------------|---------------|-------------|---------------|-------------|--------------------------------|-----------------|--|------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|-------|-------------------|------------------|-----------------|------|
| Longueur utile 1075 K avec des pièces à fronts droits avec des pièces à front arrondi | 1300 mm 1100 mm | Longueur utile 1075 L avec des pièces à fronts droits avec des pièces à front arrondi | 2450 mm 2250 mm | Largeur utile | max. 300 mm | Hauteur utile | max. 150 mm | Avance progressive de la table | 0,5 – 16 m/min. | Marche retour de la table 1075 K Marche retour de la table 1075 L | 35 m/min. 50 m/min. | Arbres porte-outils | 7500 min ⁻¹ | Diamètre arbres porte-outils | 35 mm | Moteurs à fraiser | 4 – 5,5 – 7,5 kW | Moteur de pompe | 4 kW |
|---|--------------------|---|--------------------|---------------|-------------|---------------|-------------|--------------------------------|-----------------|--|------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|-------|-------------------|------------------|-----------------|------|

DIMTER GmbH Maschinenfabrik Niederlassung DIGO

Kösinger Straße 17–20, D-7086 Neresheim
Telefon 07326/7016, Telefax 07326/7018, Telex 714727

