

Kopierfräs- und Schleifmaschine im Durchlaufverfahren

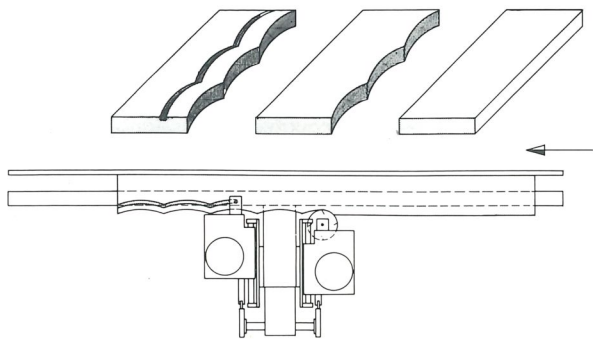
Copy-Shaping and Sanding
Machine for Continuous Operation

Machine à fraiser par copiage
et à poncer en service continu

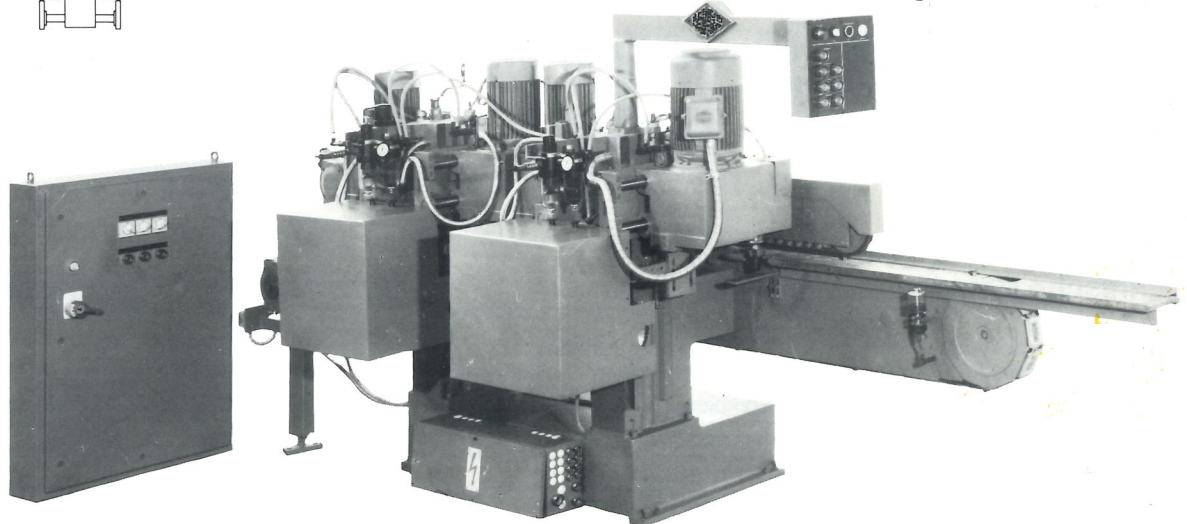
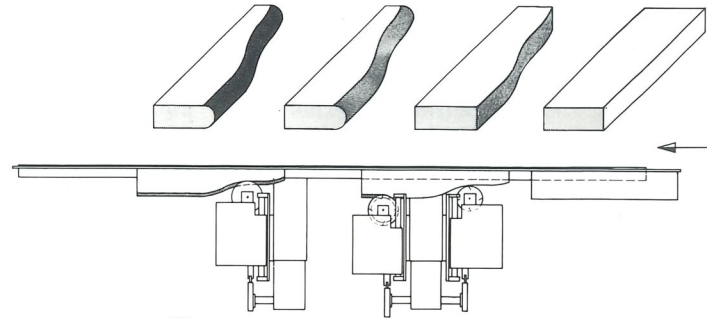


Typ 1132

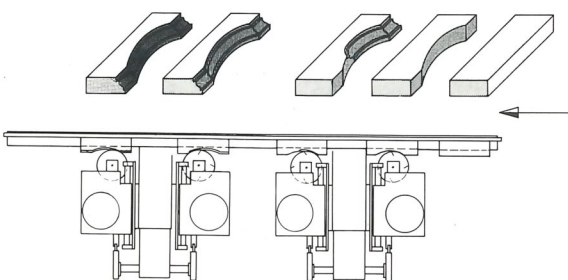
Typ 1132 - Ausführung 51



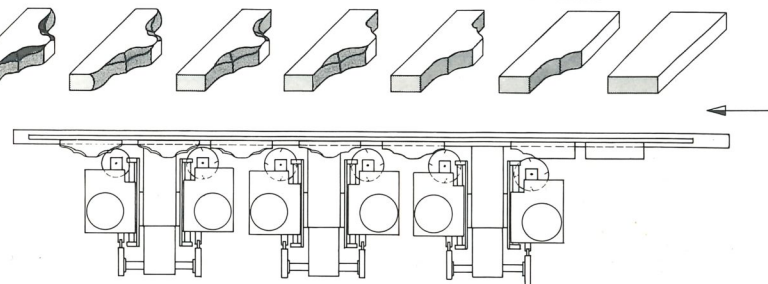
Typ 1132 - Ausführung 52



Typ 1132 - Ausführung 53



Typ 1132 - Ausführung 55



Längsbearbeitung zweiseitig
paralleler Formteile aus Holz,
Kunststoff und Leichtmetall
Formfräsen
Profilfräsen
Gleich- und Gegenlaufräsen
Oberfräsen (geschweifte Nuten)

Bandschleifen
Profilschleifen
Magazinbeschickung möglich

Longitudinal machining of two-sided
parallel contoured parts of wood,
plastic and light metal
Contour shaping
Profile shaping
Down-cut and up-cut milling
Routing (curved grooves)

Belt sanding
Profile sanding
Magazine loading possible

Usinage longitudinal de pièces
profilées à deux côtés parallèles
en bois, matière plastique et
alliage léger
Fraisage-façonnage
Fraisage-profilage
Fraisage en avalant et en sens normal
Fraisage de la surface supérieure
du bois (rainures échancrées)

Ponçage à bande
Ponçage des profils
Possibilité d'alimenter le magasin

Vorteile:

Höchste Leistung im kontinuierlichen Durchlauf – Zusammenfassen mehrerer Arbeitsgänge in einem Durchlauf und einer Aufspannung – Fräsen bzw. Schleifen verschiedener Profile entlang derselben Kontur – Gleichbleibende Qualität – Einsparung von Einzelmaschinen – Weniger Transportwege – Geringste Unfallgefahr – Kurze Umstellzeiten – Einfache Bedienung – Leistungsbeispiel: Formteil für rustikale Schranktür 500 mm lang: ca. 10 Stück/min.

Maschinenaufbau:

Je nach Ausführung ein oder mehrere Ständer als Träger der Arbeitseinheiten und Transportkette. Druckeinrichtung mit gefederten Prisma rollen und umlaufenden Spezial-Druckriemen. Kopierbewegung senkrecht zum Vorschub mit Kugelbüchsen und gehärteten Wellen.

Arbeitsweise:

Werkstücke einlegen. Am durchgehenden Anschlag werden die Teile selbsttätig entlang geführt und durch Druckriemen exakt auf der Transportkette gehalten. Jedes Kopieraggregat wird durch eine eigene Schablone, die synchron zur Vorschubgeschwindigkeit angetrieben ist, gesteuert.

Advantages:

Greatest output in continuous operation – combination of a number of operations in one pass and one setting – shaping and sanding of various profiles along the same contour – uniform quality – saving of individual machines – fewer transfer distances – minimum danger of accidents – short conversion times – simple operation – example of output: contoured part for rustic cabinet door 500 mm long: approx. 10 pieces/min.

Machine Construction:

Depending on the model, one or a number of columns as supports for the working units and transfer chain. Holding fixture with spring-loaded V-rollers and continuous, special holding belt. Copying motion vertical to feed with ball-bearing sleeves and hardened shafts.

Operation:

Insert workpieces. The parts are automatically guided along the continuous stop and held in exact position on the transfer chain by holding belts. Each copying unit is controlled by its own master template, which is synchronized with the feed rate.

Avantages:

Grand rendement en service continu – Réunion de plusieurs opérations au cours d'un seul passage avec un seul serrage – fraisage, ponçage de différents profils suivant le même contour – qualité constante – économie de plusieurs machines – transports moins longs – dangers d'accidents réduits – courte période d'adaptation – commande aisée – Exemple de rendement: pièce profilée pour porte d'armoire rustique de 500 mm de long, environ 10 pièces/mn.

Construction:

Selon le type, un ou plusieurs bâtis comme support des unités de travail et de la chaîne de transport. Dispositif de pression à galets en V à ressort et courroie de pression spéciale à mouvement continu. Mouvement de copiage vertical à l'avance avec boîtes à billes et arbres trempés.

Mode de travail:

Mettre en place les pièces à usiner. Les pièces sont conduites automatiquement le long de la butée continue et maintenues en place sur la chaîne de transport au moyen d'un galet de pression. Chaque groupe de copiage est conduit par un gabarit propre, à entraînement synchronisé avec sa vitesse d'avance.

Technische Daten:

Technical Data:

Caractéristiques techniques:

Arbeitsbreite max. ohne Auflageschiene mit Auflageschiene	Max. working width without workrest blade with workrest blade	Largeur de travail max. sans rail de support avec rail de support	250 mm 1000 mm
Werkstückbreite min. (ohne Profil)	Min. workpiece width (without profile)	Largeur de la pièce min. (sans profil)	30 mm
Arbeitshöhe max.	Max. working height	Hauteur de travail max.	50 mm
Arbeitslänge max.	Max. working length	Longueur de travail max.	800 (2000) mm
Kopierhub max.	Max. copying stroke	Course de copiage max.	150 mm
Fräsmotore, Leistung Drehzahl auf Wunsch polumschaltbar	Shaping motors, rating speed pole-changing on request	Moteurs de la fraiseuse, puissance vitesse de rotation en option, à commutation de polarité	4–5,5–7,5 kW 3000 min ⁻¹ 1500/3000 min ⁻¹
Frässpindel, Drehzahl auf Wunsch	Shaping spindle speed upon request	Broche porte-fraise, vitesse de rotation en option	8000 min ⁻¹ 8000/16000 min ⁻¹
Innenkonus (für Aufsteckspindel und Schaftwerkzeuge)	Taper bore (for shell-type spindles and shank tools)	Alésage conique (pour broche porte-fraise et outil à queue)	MK 3
Vorschubmotor, Leistung Drehzahl	Feed motor, rating speed	Moteur d'avance, puissance vitesse de rotation	1,5 kW 1500 min ⁻¹
Vorschub stufenlos regelbar	Infinitely variable feed	Avance à réglage progressif	3 – 18 m/mm
Schleifmotor, Leistung Drehzahl	Sanding motor, rating speed	Moteur de ponçage puissance vitesse de rotation	2,2 kW 1500 min ⁻¹
Schleifspindel, Drehzahl	Sanding spindle, speed	Vitesse de rotation de la broche de ponçage	1500 min ⁻¹
Profilschleifscheiben-Ø max. min.	Profile sanding wheel dia. max. min.	Meule profilée Ø max. min.	200 mm 100 mm

DIMTER GmbH Maschinenfabrik Niederlassung DIGO

Kösinger Straße 17–20, D-7086 Neresheim
Telefon 073 26/70 16, Telefax 073 26/70 18, Telex 714727

