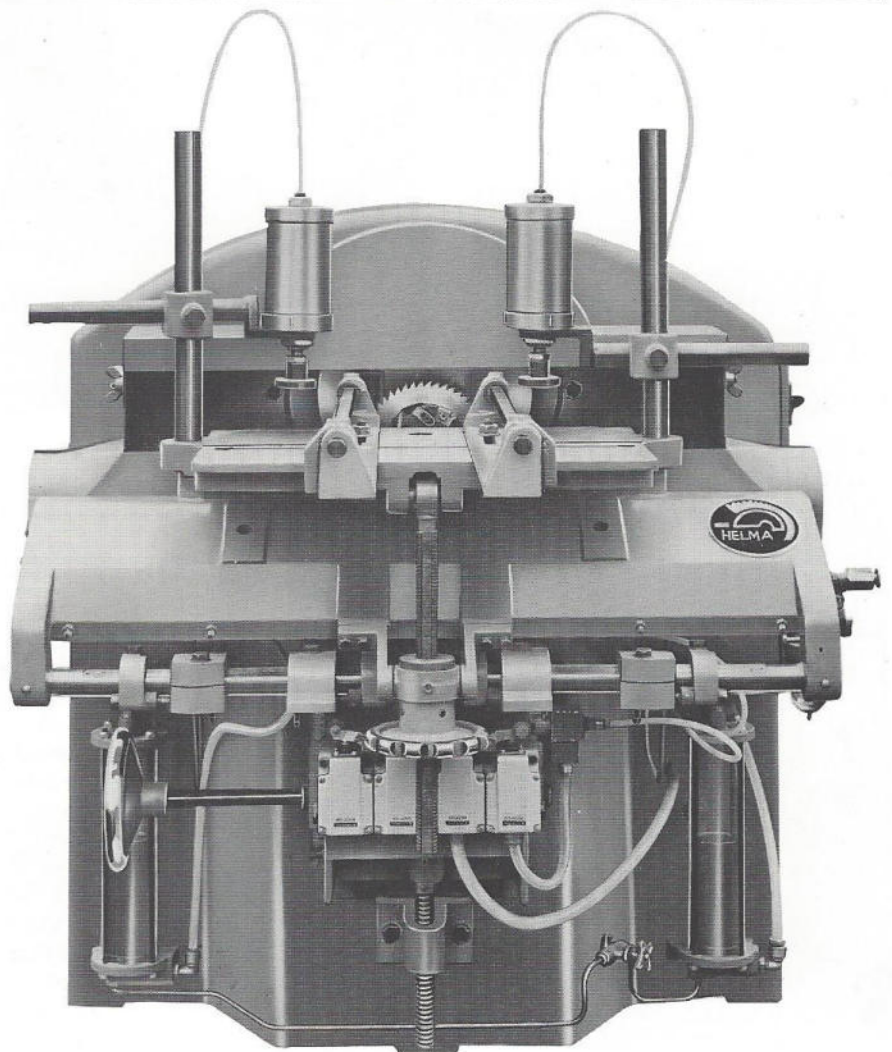
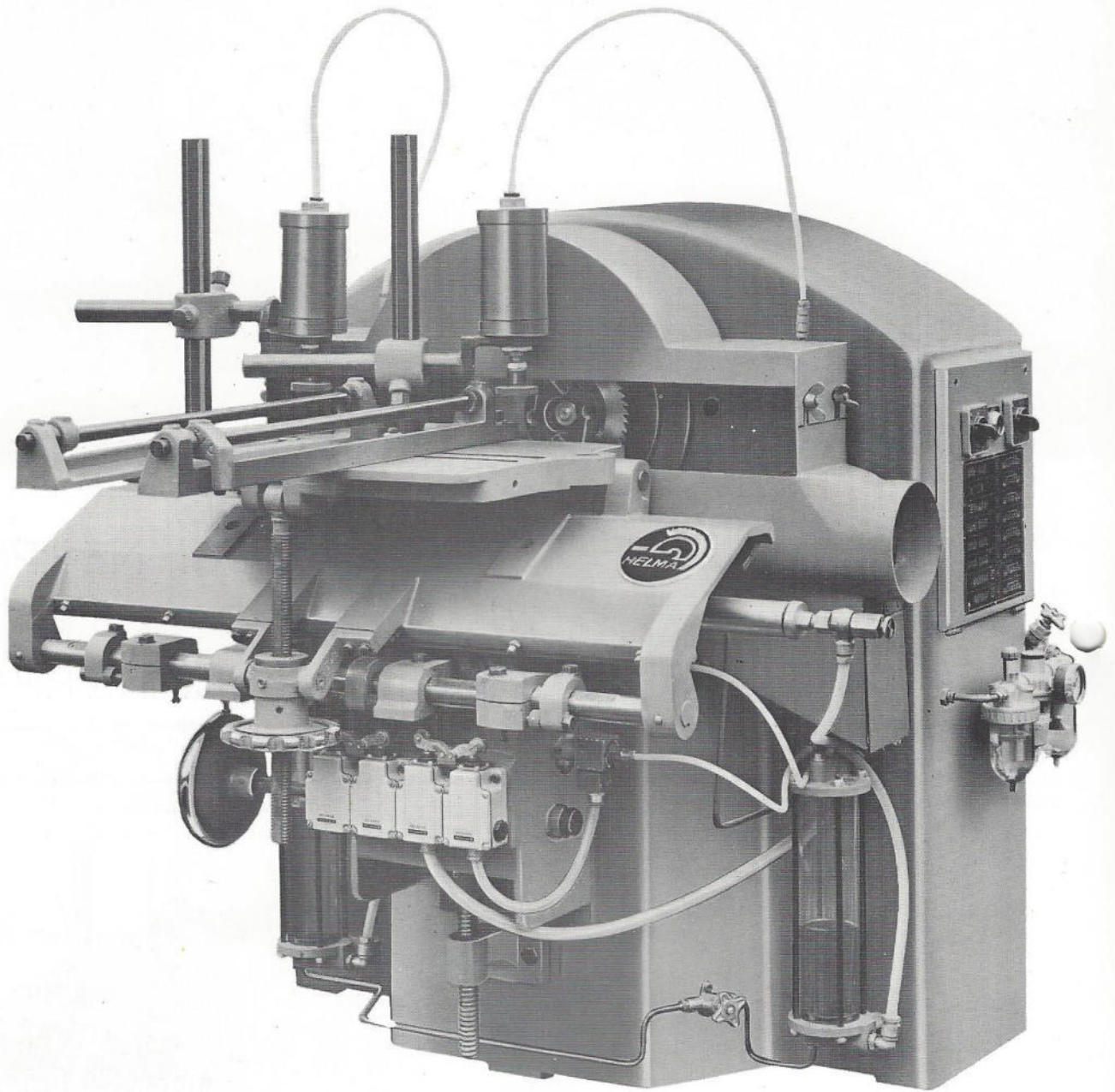


VOLLAUTOMATISCHE
ZAPFENSCHNEIDMASCHINE RP 100 PD

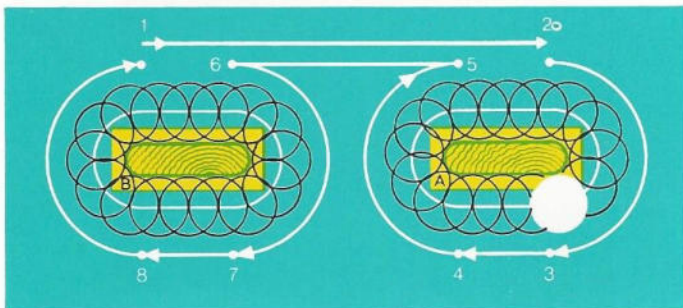
HALBAUTOMATISCHE
ZAPFENSCHNEIDMASCHINE RP 100



Machiniefabriek Helma Holland B.V. TEGELEN HOLLAND



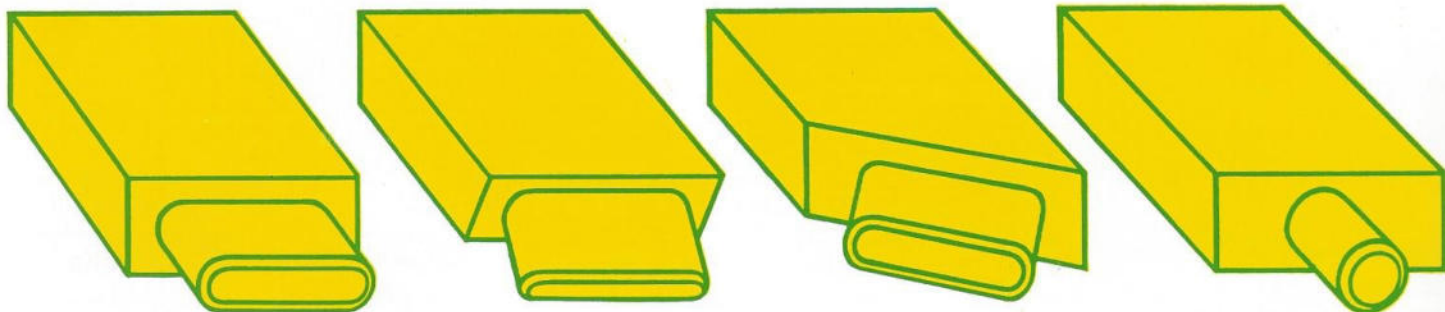
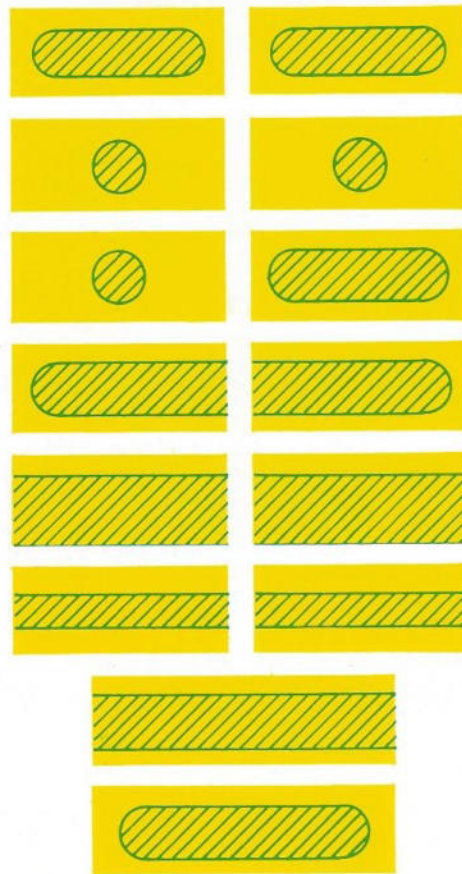
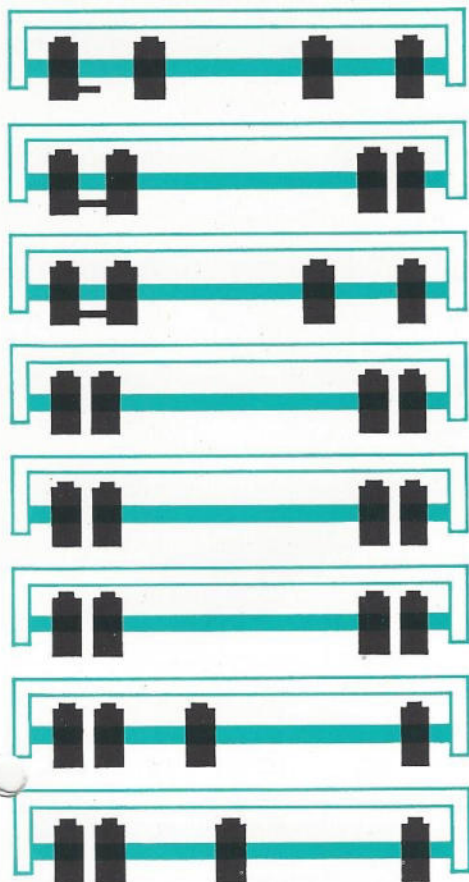
RP 100 PD



Der HELMA Vollautomatische Zapfenschneider, Modell RP 100 PD ist speziell entwickelt worden für Betriebe, welche neben Höchstleistung auch Qualitäts-Erzeugnisse fordern. Die Maschine arbeitet mit nur einem einzigen Fräs-Kopf, welcher mit 5700 UpM um den Zapfen herumgeführt wird. Der Fräskopf zerspannt ununterbrochen; das Einlegen und Herausnehmen der Werkstücke beeinflussen die Produktion nicht. Die nebenstehende Figur zeigt eine Darstellung über den Arbeitsablauf des Fräskopfes in Zusammenhang mit dem Tischvorschub.

Der Fräskopf ist an Stelle 1. Werkstück A wird aufgelegt. Vom Luftspanner wird A festgespannt und der Tisch bewegt sich von 1 nach 2. Die Oberseite des Werkstückes A wird bearbeitet. An Position 2 läuft der Tisch einem Anschlag

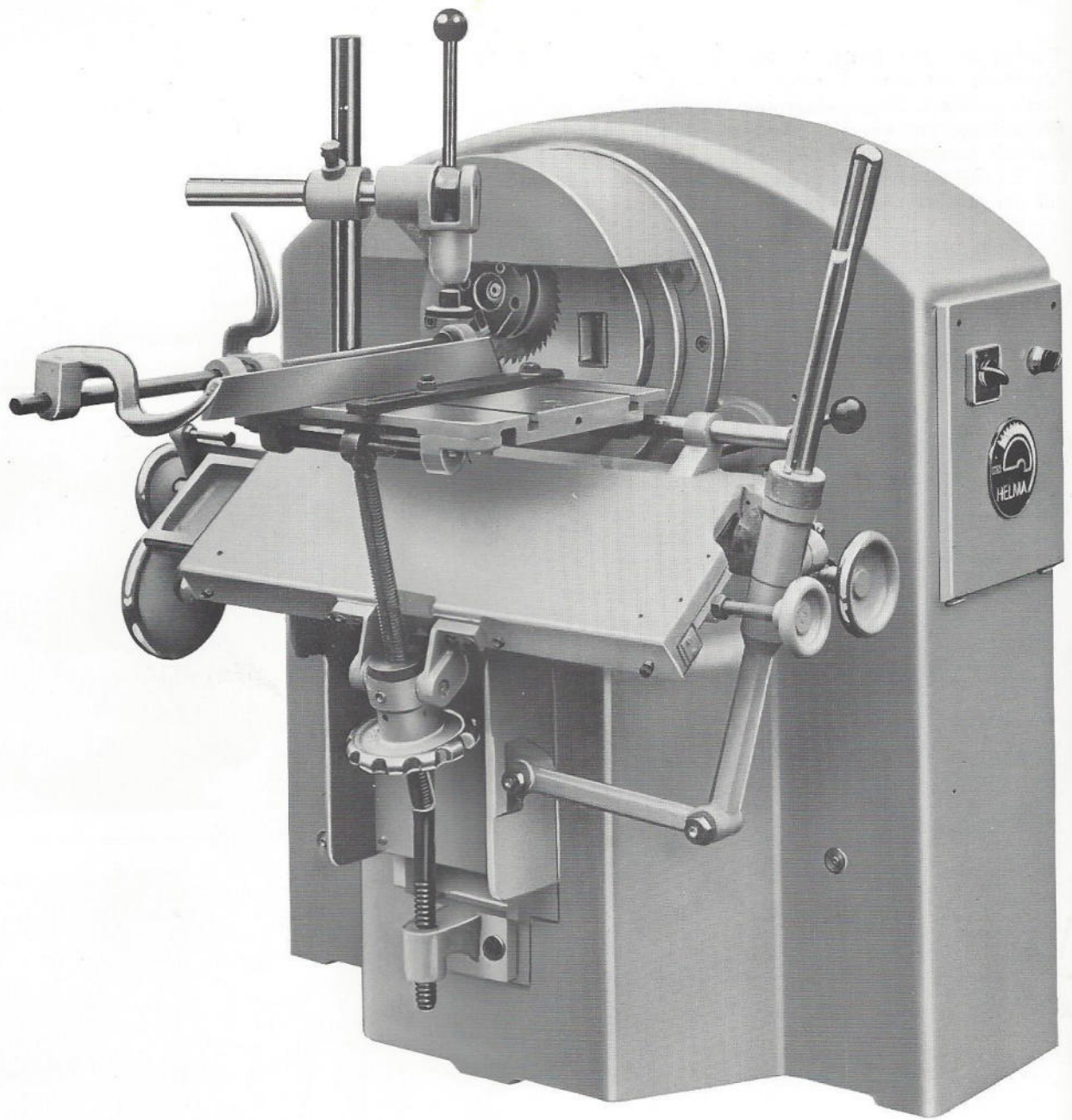




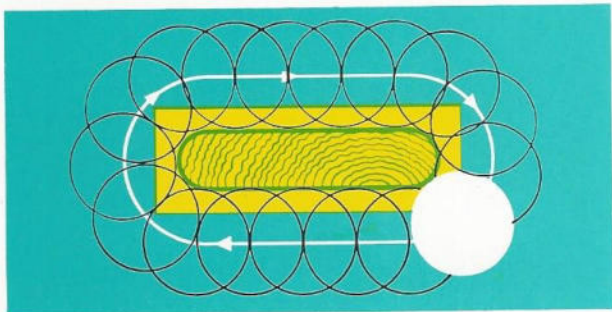
entgegen, infolge dessen der Zapfen eine umkreisende Bewegung von 180° macht (2-3). Nachdem bei Position 3 ein Kontakt automatisch bedient wird, bewegt sich der Tisch von 3 nach 4. Bei Position 4 läuft der Tisch wieder gegen einen Anschlag, so dass der Fräskopf die umkreisende Bewegung von 180° von 4 nach 5 macht. Hiermit ist an das Werkstück A ein Zapfen gefräst. Während der Bearbeitung des Werkstückes A hat der Bedienungsmann genügend Zeit gehabt, Werkstück B aufzulegen. Werkstück B wird in ähnlicher Weise wie Werkstück A (6-7-8-1) mit einem Zapfen versehen. Während dieser Bewegung kann Werkstück A abgenommen und ein neues Werkstück aufgelegt werden. Hiermit ist der Arbeitsablauf vollendet und der Fräskopf befindet sich wieder in seiner Anfangsstellung.

Die Maschine ist versehen mit einem Wasserabscheider und einem Ölnebelsmiergerät, womit alle pneumatischen Teile automatisch geschmiert werden. Die Öl-Luftumformer verwirklichen einen geschmeidigen Vorschub. Der Tischvorschub ist mittels eines Regel-Ventils genau einstellbar. Die Zapfenbreite, Zapfen-Länge und Zapfenstärke werden nach Skala eingestellt.





RP 100



Der HELMA Halbautomatische Zapfenschneider, Modell RP 100 ist die einfache, handbediente Ausführung des Vollautomatischen Zapfenschneiders. Obwohl die Leistung dieser Maschine niedriger ist als die des Voll-Automaten, ist sie für sehr viele Betriebe absolut ausreichend.

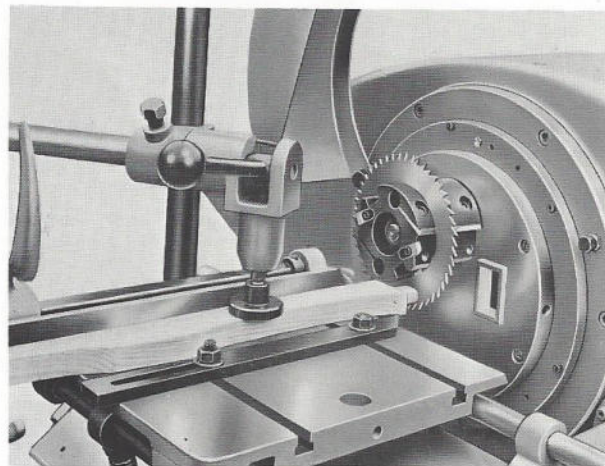
Die linke Figur zeigt das Schema, wie der Fräskopf um das Holz herumgeführt wird. Mittels Hebel (rechts vom Tisch und Support) wird der Tisch mit Werkstück in die Richtung des Fräskopfes gebracht bis zu einem Anschlag. Der Motor des Rundsupports schaltet nun automatisch ein, wodurch der Rundsupport sich um 180° dreht. Der Zapfen ist an der Oberseite gefräst und an einer Seite abgerundet. Durch eine kombinierte Dreh-Zugbewegung des Hebels wird die Unterseite und die zweite Abrundung gefräst. Hiermit ist der



Zapfen fix und fertig. In Standardausführung wird die Maschine mit einer Exzenter-Spann-Vorrichtung auf dem Tisch geliefert. Gegen Mehrpreis kann der Tisch mit einem Pressluftspanner versehen werden, mit dem das Holz automatisch gespannt und gelöst wird.

Die Einstellzeiten werden durch einfache Skalen-Einstellung auf ein Mindestmass reduziert.

Der Schneidmechanismus besteht aus einem ausgeknobelten Fräskopf, welcher an einem Rundsupport angebracht ist und mit hoher Geschwindigkeit um den Zapfen herumgeführt wird. Das Ablängen, Anzapfen, Runden und Anfasen ist in einem Arbeitsgang vereinigt.

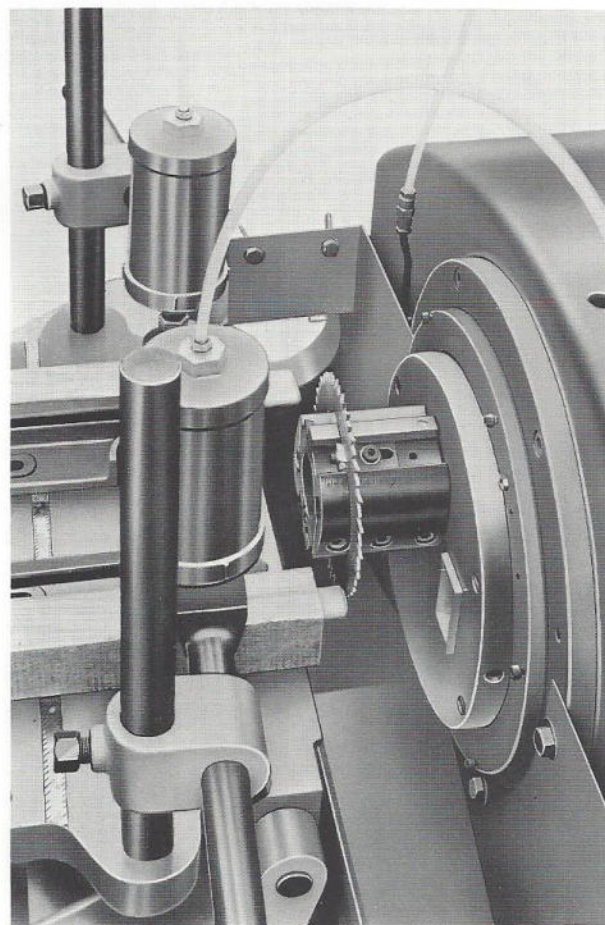


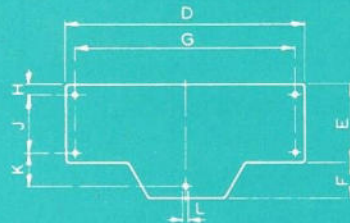
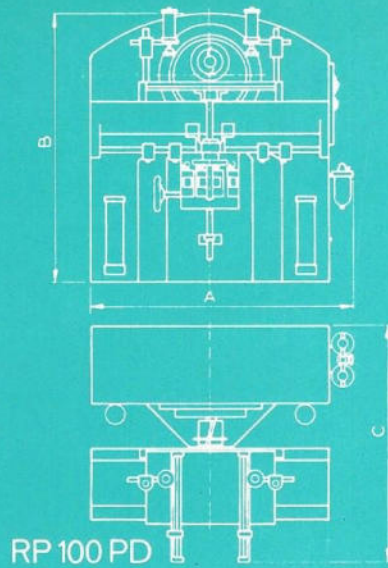
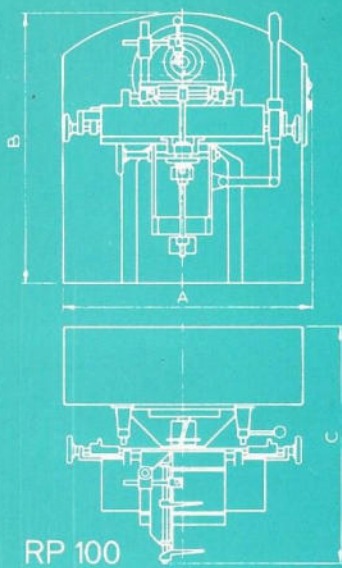
WARUM HELMA ZAPFENSCHNEIDER ?

- 1. Schwerste Bauart**
Absolut vibrationsfreie Verzapfung, auch bei längeren Holzteilen.
- 2. Sehr kurze Einstellzeiten**
Auch für kleine Serien ist die Maschine rentabel.
- 3. Ausgezeichnete Oberflächenqualität**
Durch die hervorragende Oberflächengüte ist Nachbearbeitung der Zapfen überflüssig.
- 4. Hohe Leistung bei Einmannbedienung.**
- 5. Arbeitstoleranzen liegen weit unterhalb der in der Holz-Industrie anerkannten Schlesinger Normen.**
- 6. Gleichbleibende Passung in der Serienfertigung ist absolut gesichert.**
- 7. Bei Vollautomatischer Ausführung die Möglichkeit, auf beiden Arbeitstischen verschiedene Zapfenformen mit gleicher Stärke, zu gleicher Zeit herzustellen.**

Auch diese Maschine entsprechen dem Spruch unserer Zeit:

„Mit geringerem Arbeitseinsatz eine höhere Produktion“.





	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	
RP 100	1050	1150	1330	1000	325	195	900	50	225	195	15	mm.
	42	46	53	40	13	7	$35\frac{7}{16}$	2	$8\frac{7}{8}$	$6\frac{11}{16}$	$\frac{5}{8}$	inch
RP 100 PD	1150	1150	1330	1000	325	195	900	50	225	195	15	mm.
	46	46	53	40	13	7	$35\frac{7}{16}$	2	$8\frac{7}{8}$	$6\frac{11}{16}$	$\frac{5}{8}$	inch

TECHNISCHE DATEN, ABMESSUNGEN UND GEWICHTEN:

	Tisch- Abmessung	n Fräskopf	max. Zap- fenlänge	max. Zap- fenbreite	max. Zap- fenstärke	Tisch- Höhe	Kraft- Anschluss Kw	Netto Gewicht
RP 100	360x340 mm	5700	90 mm	170 mm	40 mm	820 mm	2,2+0,37	640 Kg.
RP 100 PD	550x380 mm	5700	90 mm	170 mm (400 mm)	40 mm	820 mm	2,2+0,37	735 Kg.

Konstruktions- und Massänderungen bleiben vorbehalten.



Machinefabriek Helma-Holland B.V.

Pator Petersstraat 1 - Tegelen - Holland - Tel. 077-32054 - Telex 58211