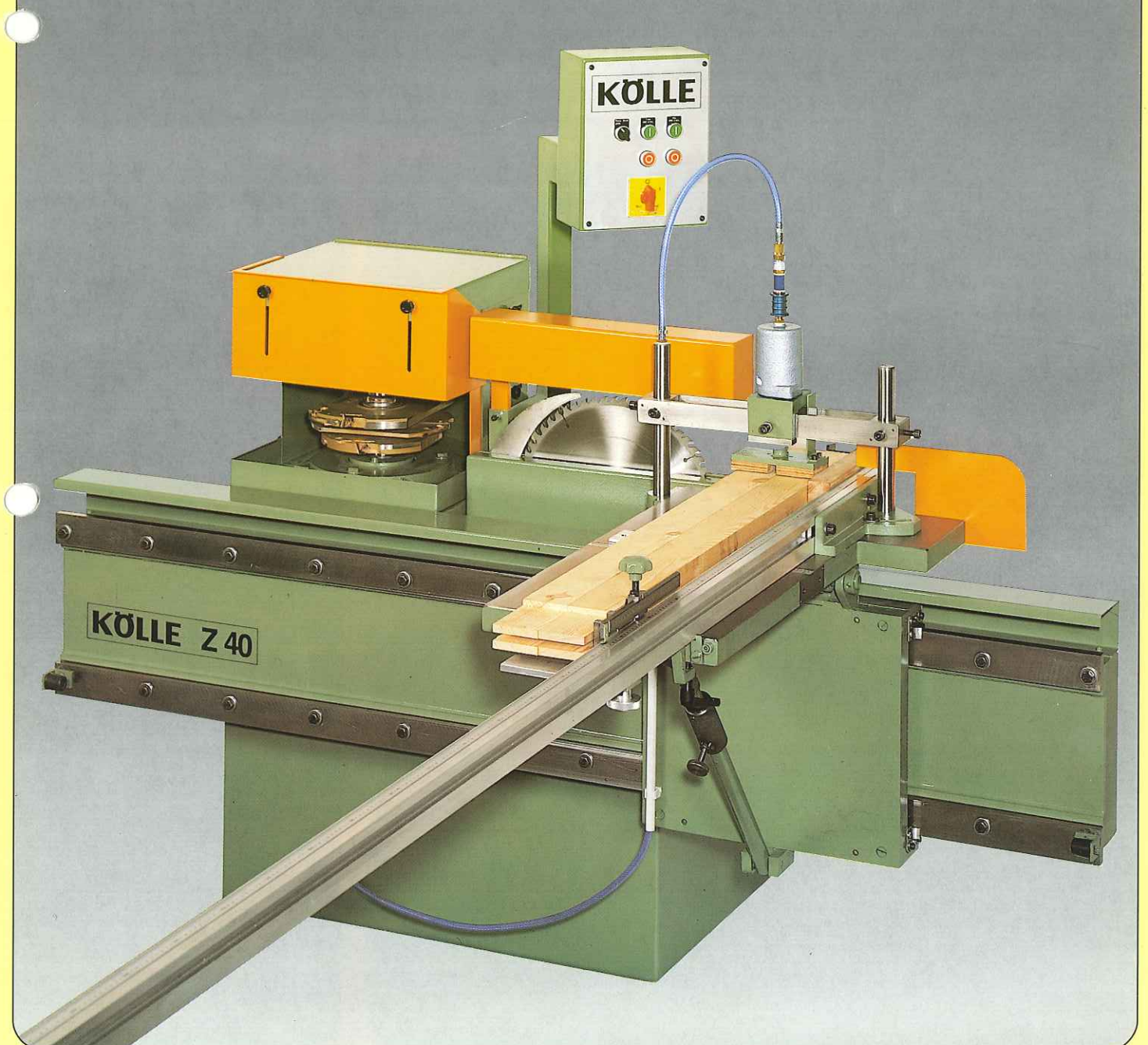


# KÖLLE

## Zapfenschneid- und Schlitzmaschine Z 40





## KÖLLE Z 40 Zapfenschneid- und Schlitzmaschine

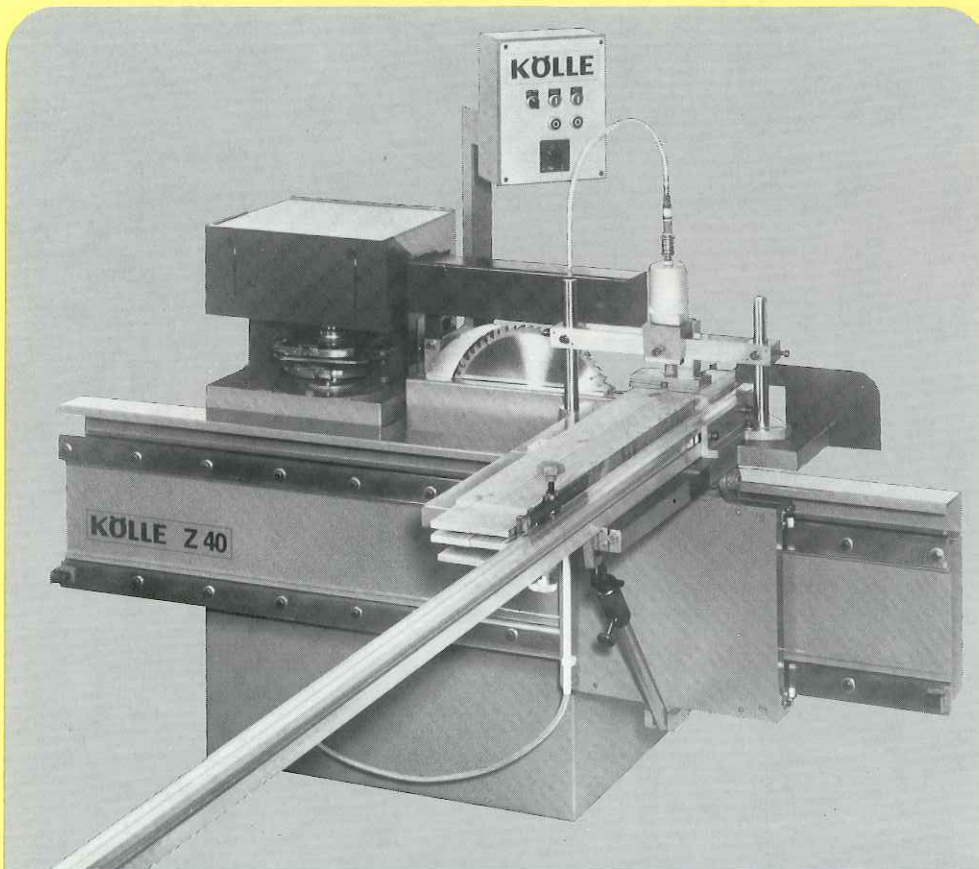
Das Modell Z 40 ist für Zapfen- und Schlitzwerkzeuge bis 350 mm Durchmesser und 40 mm Bohrung ausgelegt. Auf besondere Bestellung wird die Maschine auch für Werkzeuge bis 400 mm Durchmesser eingerichtet. Der stabile Rolltisch und die gehärtete und geschliffene Präzisionsführung gewährleisten auf Jahre höchste Arbeitsgenauigkeit und einen leichten Lauf. Der vorteilhaft kurze Arbeitsweg zwischen Abkürzsäge und Fräswerkzeug erübrigt einen automatischen Vorschub. Mit höhen- und durchmesserabgestimmten Werkzeugen können auch Einzelfenster rationell und kostengünstig gefertigt werden.

Das **KÖLLE-Anschlagsystem**, welches als Normalzubehör mit der Maschine geliefert wird, ermöglicht eine schnelle, problemlose Einstellung und Bedienung. Der Anschlagreiter am Längenanschlag wird für die Hölzer des Blendrahmens und des Flügels nach dem Außenmaß eingestellt, während die Hölzer selbst, wie es fertigungstechnisch richtig ist, innen am Schlitz bzw. an der Schulter des Zapfens angeschlagen werden. Der 2600 mm lange Längenanschlag kann zur Fertigung dachschräger Fenster nach beiden Seiten bis 40° schräggestellt werden. Am Anschlagende befindet sich eine verstellbare Werkstückauflage, auf welcher lange Hölzer nochmals aufliegen. Wird die Maschine nicht benutzt, kann der Anschlag schnell abgenommen werden.

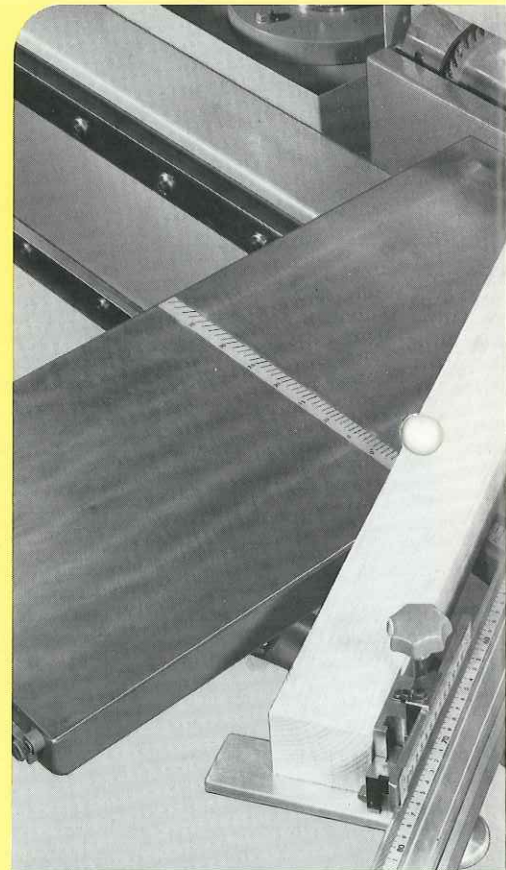
Die **Abkürzsäge** wird vom Arbeitsplatz aus gegen zwei einstellbare Anschläge verfahren. Auf besondere Bestellung wird ein Revolveranschlag mit 12 Anschlagpositionen geliefert. Die abgesägten Abfallhölzer werden von den nachfolgenden Abschnitten zur Maschinenrückseite abgeschoben und dort in einem Behälter aufgefangen. Die Sägespäne können am Stutzen des Spänetrichters abgesaugt werden.

Die **Frässpindel** ist in einer stabilen, präzisen Zylinderführung gelagert. Die Höheneinstellung erfolgt am Handrad nach der 0,1 mm Teilung. Diese Bauweise und die speziellen Spindellager ergeben einen ruhigen Lauf und mit einwandfreiem Werkzeug genaue Zapfen und Schlitz. Die Höheneinstellung der Spindel kann für alle nachfolgenden Einsätze der Maschine gespeichert werden. Damit die hohe Leistung des Fräsmotors voll übertragen wird, ist ein Keilriemenantrieb mit 2 Schmalkeilriemen eingebaut. Die Frässpindeldrehzahl beträgt 4000 UpM.

## KÖLLE Z 40 die hochpräzise Zapfenschneid- maschine



Zur Bearbeitung von zwei Hölzern in einem Arbeitsgang sind die pneumatische Werkstückspannung mit Spannbrücke und der Mehrfachanschlagreiter erforderlich. Der Spannzylinder wird über ein Handschiebeventil mit angebauter Rückschlagsicherung betätigt. Ein Schaden in der Druckluftleitung führt nicht zu einem Abfall des Spanndrucks am Werkstück.



Der Aluminium-Längenanschlag ist für Fenster eingestellt. Die Abbildung zeigt den Anschlag. Die Winkelverlängerung ist abnehmbar.



**Die Befehlsgeräte** befinden sich im griffgünstigen Gehäuse über der Maschine. Sie werden vom Arbeitsplatz aus betätigt.

**Die automatischen Motorbremsen** setzen die Frässpindel und die Säge in kurzer Zeit still und ermöglichen so einen raschen Werkzeugwechsel.

**Der Rolltisch** läuft in hochbelastbaren Kugellagerlaufrollen auf gehärteten und geschliffenen Führungsbahnen. Die stabile und präzise Rolltischführung gewährleistet eine hohe Arbeitsgenauigkeit und einen gleichbleibend leichten Lauf. Zur Platzersparnis kann der Rolltisch abgeschwenkt werden.

**Zur Werkstückspannung** wird ein Exzenterdruckapparat geliefert mit welchem die Hölzer schnell und sicher gespannt werden. Für die Bearbeitung von jeweils 2 Hölzern gleichzeitig empfehlen wir die pneumatische Werkstückspannung mit Spannbrücke die selbstverständlich auch zum Spannen von einzelnen Hölzern geeignet ist.

**Zum schnellen Werkzeugwechsel** kann die Schutzhaube an der Frässpindel nach oben geöffnet werden. Die Spindelarreterung befindet sich an der linken Seite des Maschinenständers.

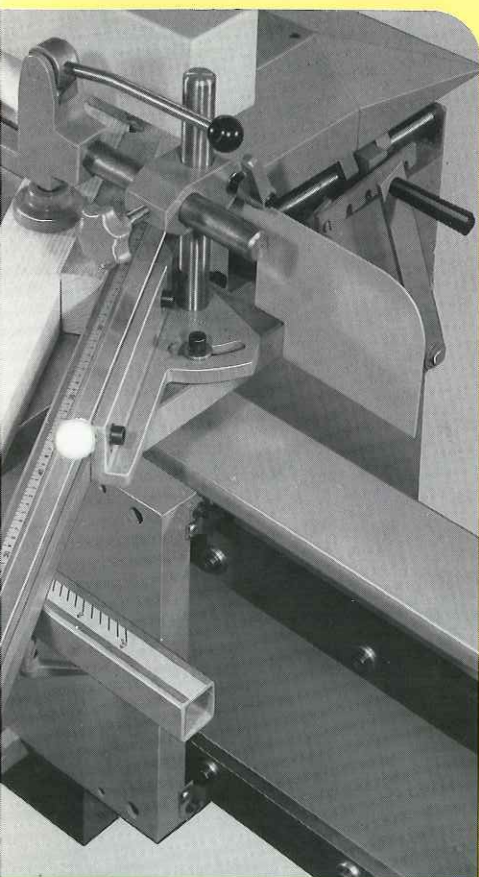
Die zum Werkzeugwechsel und für die Einstellung der Maschine erforderlichen Werkzeuge sind griffbereit in einem Werkzeughalter an der Maschine angebracht. An der Schutzhaube befinden sich zudem 2 verstellbare Schutzbleche, welche auf den Werkzeugdurchmesser und auf die Werkzeughöhe eingestellt werden.

**Die Elektroausrüstung** ist mit Drucktasterschaltung und Schützsteuerung für Frässpindel und Ablängsäge, automatischen Motorbremsen, Motorvollschutz, Unterspannungsschutz, Not-Ausschalter und abschließbarem Hauptschalter ausgeführt.

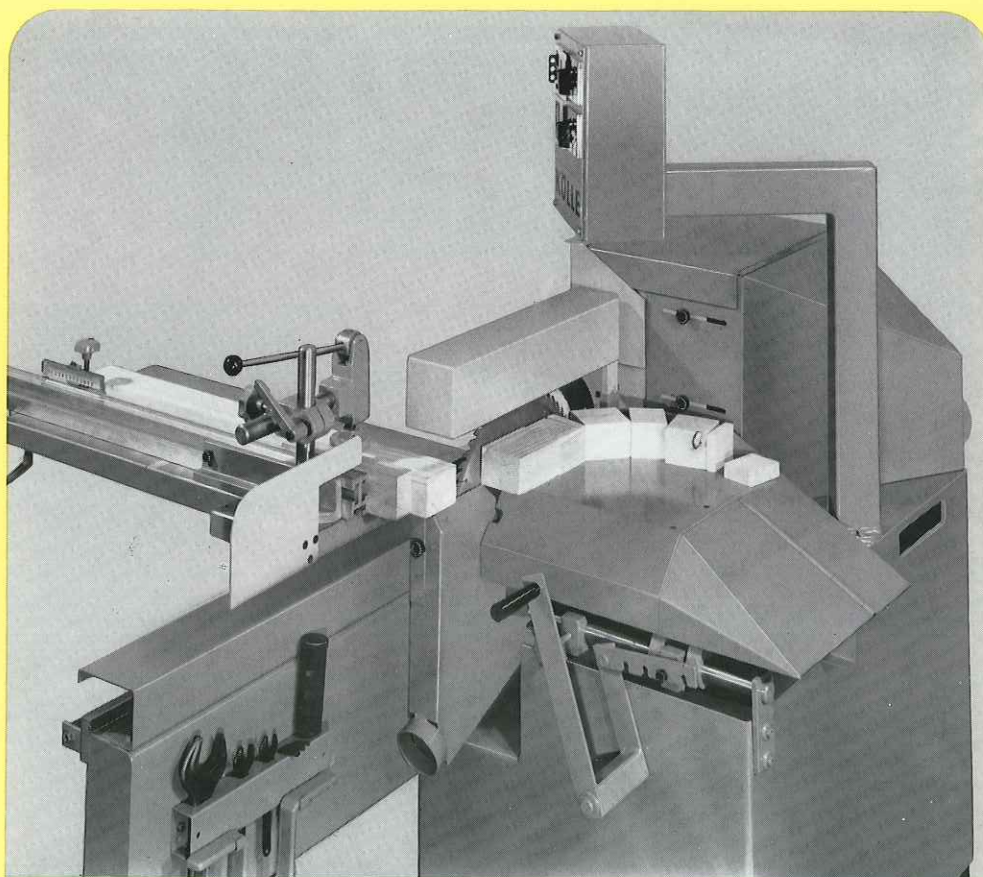
**Die Maschine ist weitgehendst wartungsfrei.** Alle Lagerstellen sind auf Lebensdauer geschmiert. Die Führungsbahn des Rolltisches wird durch gefederte Abstreifer sauber gehalten. Die Z 40 wird auf 4 eingebauten Justierschrauben aufgestellt und ausgerichtet.

**Normalzubehör:** Maschine komplett ausgerüstet mit Anschlagssystem, Exzenterdruckapparat und Bedienungswerkzeug – jedoch ohne Fräswerkzeug und ohne Sägeblatt.

**Sonderzubehör (gegen Mehrpreis):** Pneumatische Werkstückspannung mit Spannbrücke einschließlich Wartungseinheit und Druckwächter (anstelle Exzenterdruckapparat). Mehrfachanschlagreiter zum gleichzeitigen Anschlagen von 2 Hölzern geeignet (anstelle des normalen Anschlagreiters). Revolveranschlag zur Abkürzsäge. Siehe jeweils gültige Preisliste.

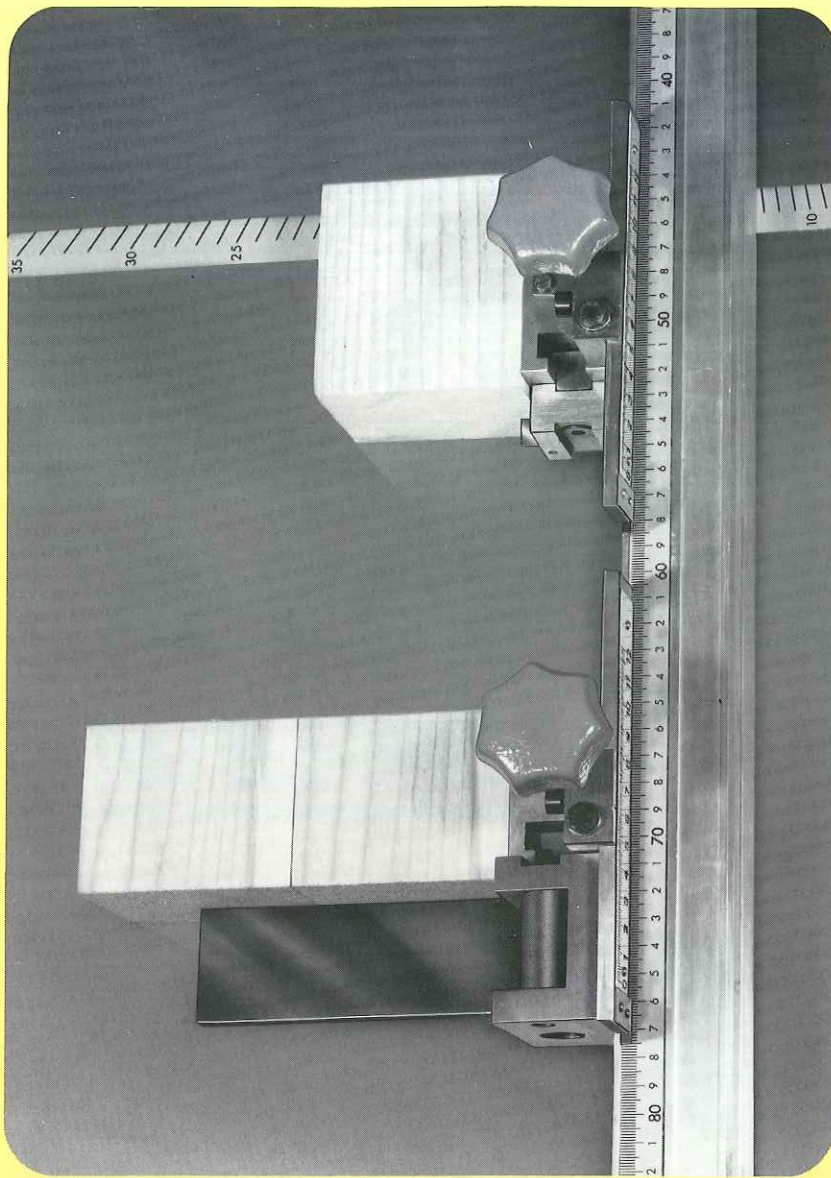


zur Herstellung von dachschrägen zeigt außerdem den Exzenterwerkstückauflage unten am Längenan der rechten Seite der Tischfläche



Auch im Detail perfekt. – Die abgelängten Abfallhölzer werden automatisch zur Maschinenrückseite abgeschoben und verklemmen sich nicht zwischen Abkürzsäge und Maschinenständer. Die Abkürzsäge wird vom Arbeitsplatz aus mit dem Schnellverstellhebel gegen die beiden einstellbaren Anschläge gefahren. Das Bedienungswerkzeug befindet sich im griffgünstig angebrachten Werkzeughalter.





Die Abbildung zeigt oben den normalen Anschlagreiter mit eindrückbarem Anschlagstift und unten den Mehrfachanschlagreiter mit hochschwenkbarer Anschlagzunge. Zur besseren Darstellung sind in der Abbildung die Hölzer außen angeschlagen. Anschlagstift und Anschlagzunge sind in der Höhe verstellbar und die Hölzer werden bei der Bearbeitung, wie es fertigungstechnisch richtig ist, innen im Schlitz bzw. an der Schulter des Zapfens angeschlagen. An den Anschlagreitern sind die Ableser um die Schlitttiefe bzw. Zapfenlänge nach hinten verstellbar, so daß die Einstellung nach dem Außenmaß erfolgt, obwohl innen angeschlagen wird.

### Technische Daten

#### Frässpindel

Motorleistung	kW	7,5
Fräsdrehzahl	UpM	4000
Spindeldurchmesser	mm	40
Einspannhöhe	mm	160
Frässpindel-Höhenverstellung	mm	80
max. Werkzeugdurchmesser	mm	350 (400)
max. Zapfenlänge	mm	145 (170)
Abstand der Werkzeugspindeln	mm	520
Absaugstutzen, Durchmesser	mm	160

Änderungen müssen wir uns vorbehalten, da unsere KÖLLE Holzbearbeitungsmaschinen einer ständigen Weiterentwicklung unterliegen.

#### Abkürzsäge

Motorleistung	kW	2,2
Sägedrehzahl	UpM	3000
Sägeblattaufnahme	mm	30
max. Sägeblattdurchmesser	mm	400
max. Schnitthöhe	mm	120
Absaugstutzen, Durchmesser	mm	80

#### Rolltisch

Größe der Tischplatte	mm	800 x 390
max. Anschlaglänge	mm	2600
max. Schlitzlänge	mm	400
Platzbedarf in Ruhestellung	mm	2000 x 1000
Gewicht netto	kg	650

**Kenner  
Kaufen**

**KÖLLE**

**Kölle Maschinenbau GmbH**  
**Postfach 386 · D-7300 Esslingen**  
 ☎ (0711) 3800730 ☎ 7256492  
 Telefax (0711) 3800710