

Type WL 37

Gehrungs-
Fräsmaschine
für die Herstellung
von TV-Gehäusen,
Boxen, Sockel,
Schubkasten
im FOLDING-
SYSTEM



W. Lehbrink GmbH & Co. KG
Maschinenfabrik
4811 Oerlinghausen-Helpup
Postfach 1263
Telefon 05202/4026-27
Telex 931858

Die Gehrungsfräsmaschine, Type WL 37, ist im WL-Lieferprogramm die kleinste Maschine für das Gehrungsschneiden. Durch die kompakte Bauweise dieser Maschine ist ein absolut schwingungsfreies Bearbeiten der Werkstücke möglich. Wie bei allen größeren Typen dieser Serie kann auch die WL 37 mit einer automatisch arbeitenden Folienaufklebevorrichtung für das Gehrungsschneiden furnierter Teile ausgerüstet werden. Für die saubere Verarbeitung von melaminharz- oder polyesterbeschichteten Werkstücken wird diese Maschine mit einer Vorritzeinrichtung, die innerhalb der Folienaufklebevorrichtung integriert ist, geliefert. Der Gehrungsschnitt wird von Sägeblättern durchgeführt, so daß hohe Präzisionen bei geringem Schnittdruck gewährleistet sind. Pneumatisch betätigte Anschläge garantieren genaue Schnittabstände. Durch Niveauabsenkung des Sägesupportes können ohne zusätzlichen Aufwand Endschnitte einschließlich Durchtrennen der PVC-Folie bei PVC-beschichteten Platten durchgeführt werden. Eine 2-Hand-Sicherheitsschaltung sorgt für gefahrloses Bedienen der Anlage.

Funktionsbeschreibung

Das Werkstück, welches mit einer Gehrungsnute zu versehen ist, wird auf einem Auflagetisch (Länge des Auflagetisches abhängig von der jeweiligen Werkstücklänge) manuell aufgelegt und gegen pneumatisch betätigte Anschläge, die die Schnittabstände definieren, geschoben. Durch Betätigen eines Fußschalters bzw. einer 2-Hand-Sicherheitsschaltung wird das Werkstück im Bereich des Gehrungsschnittes durch eine pneumatische Spannvorrichtung fest gespannt und der automatische Arbeitsablauf z.B.

- Vorritzen –
- Klebefolie aufbringen –
- Gehrungsschneiden –
- Bearbeitungssupport anheben –
- Rücklauf des Bearbeitungssupportes in Grundposition –
- Spanneinrichtung lösen – ausgelöst.

Nach abgeschlossenem Arbeitsvorgang wird das Werkstück gegen den nächsten pneumatischen Anschlag, der den nachfolgenden Gehrungsschnittabstand definiert, geschoben und die nächste Arbeitsfolge – wie vorstehend beschrieben – eingeleitet.

Technische Daten

Werkstückabwicklungslänge	max.	abhängig von den links und rechts der Maschine angeordneten Auflagetischen
---------------------------	------	--

Werkstückabwicklungslänge für 4-seitige Boxen	min.	700mm
---	------	-------

Werkstückbreite	max.	450mm
Werkstückbreite	min.	50mm
Werkstückstärke	max.	22mm
Werkstückstärke	min.	10mm

Leistung der Anlage für 1 kompletten Korpus – 5 Schnitte –	ca.	1 Minute
--	-----	----------

Gesamtanschlußwert	ca.	10kW
--------------------	-----	------

Druckluft	6bar
-----------	------

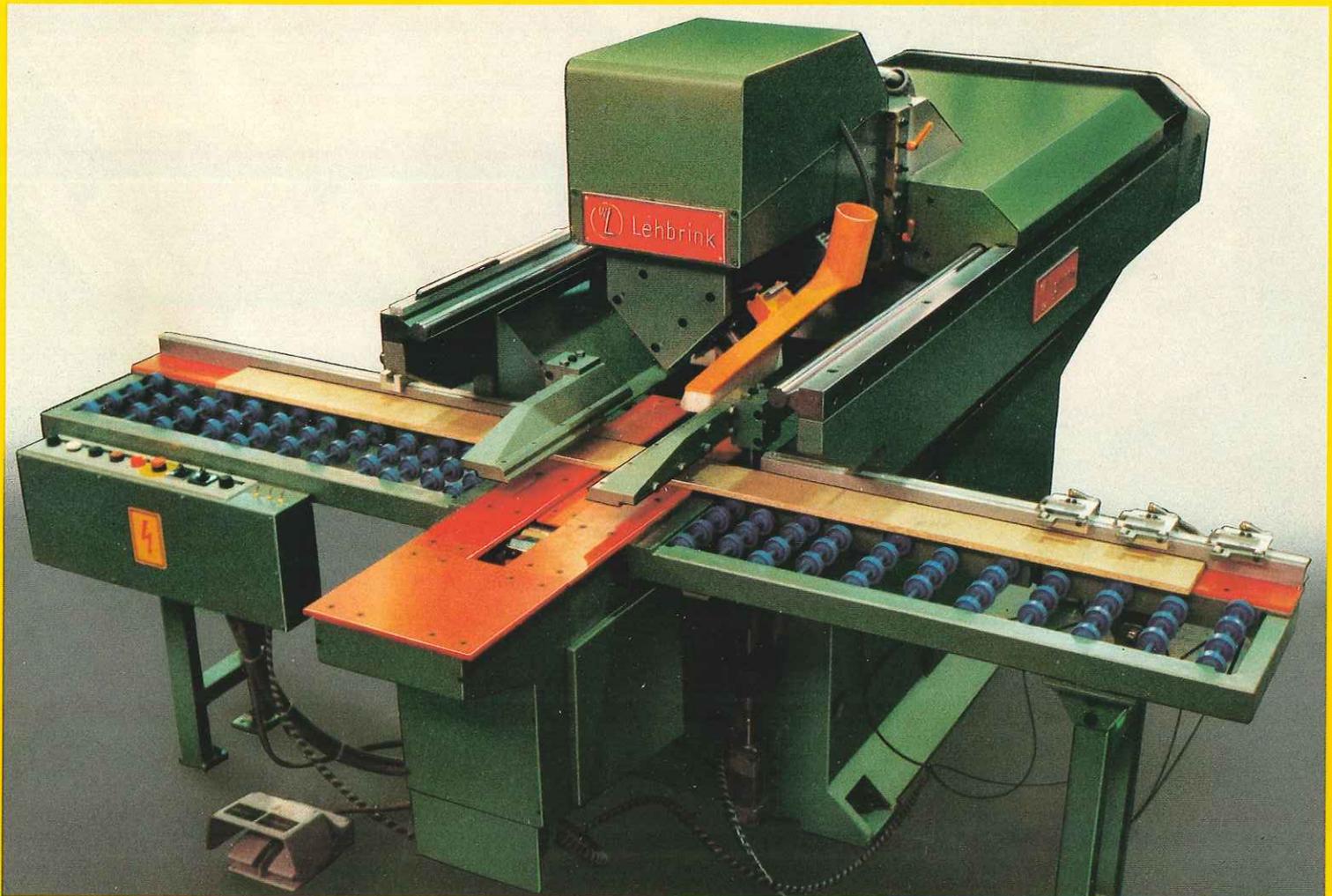
Druckluftbedarf	15NL
-----------------	------

Erforderliche Absauggeschwindigkeit	30m/Sekunde
-------------------------------------	-------------

Absaugmenge	1.100m ³ /Stunde
-------------	-----------------------------

Gesamtgewicht	ca. 1.200kp
---------------	-------------

Platzbedarf	3.500x3.800x1.700mm
-------------	---------------------



W. Lehbrink GmbH & Co. KG
 Maschinenfabrik
 4811 Oerlinghausen-Helpup
 Postfach 1263
 Telefon 05202/4026-27
 Telex 931858

