

# 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 Niveaubsenkung 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.

Type WL

# 37

## 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

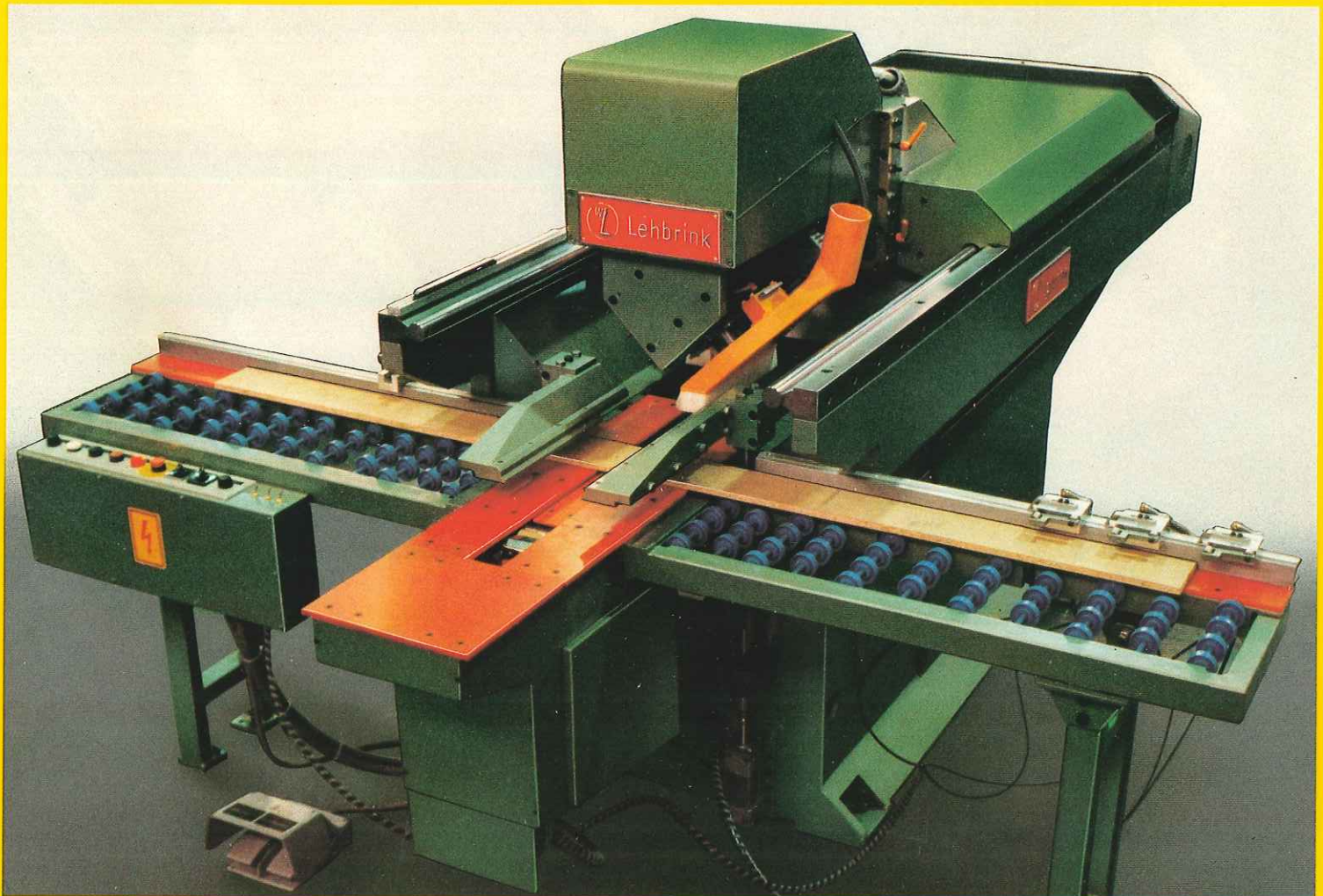
Druckluftbedarf 15NL

Erforderliche Absauggeschwindigkeit 30m/Sekunde

Absaugmenge 1.100m<sup>3</sup>/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

