

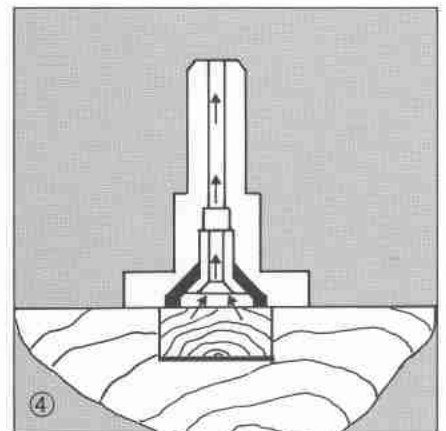
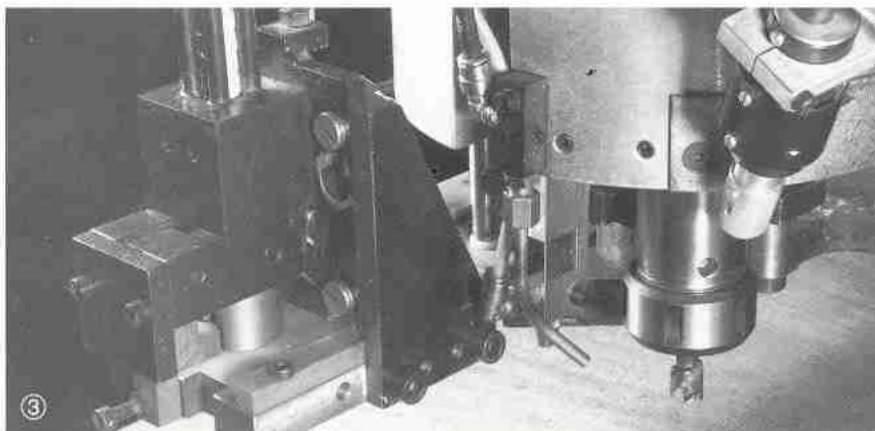
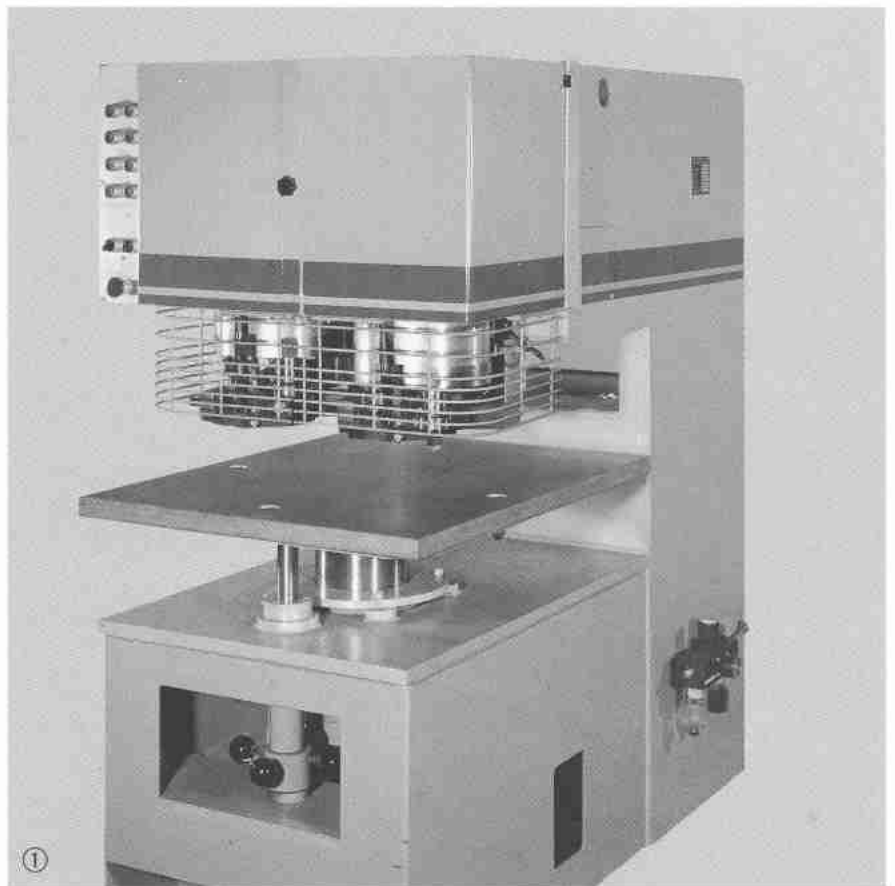
INTERHOLZ RAIMANN

Die Astausflickautomaten, Modell A 20 (Abb. 1) und A 30 (Abb. 2) werden dort eingesetzt, wo unterschiedlich große Schadstellen in Werkstücken mit optimal angepaßten Flickgrößen ausgebessert werden müssen.

In die Modelle A 20 und A 30 können alle unterschiedlichen Raimann Ausbesserungsaggregate mit stets verschiedenen Werkzeugdurchmessern optimal integriert werden.

Mit dem reinen Pfropfenmagazin (Abb. 3) können vorgefertigte Pfropfen mit einem Durchmesser von 10 bis 30 mm optimal verarbeitet werden. Durch den vergrößerten Druckschuh (Abb. 4) wird ein bündiges Einsetzen dieser Pfropfen mit der Werkstückoberfläche erreicht. Die Magazine für die Aufnahme der vorgefertigten Pfropfen sind abnehmbar und können innerhalb kürzester Zeit nachgefüllt werden.

Für spezielle Anforderungen besteht die Möglichkeit, die Leimzufuhr im Ausbesserungsvorgang per Schalter ab- und einzuschalten.

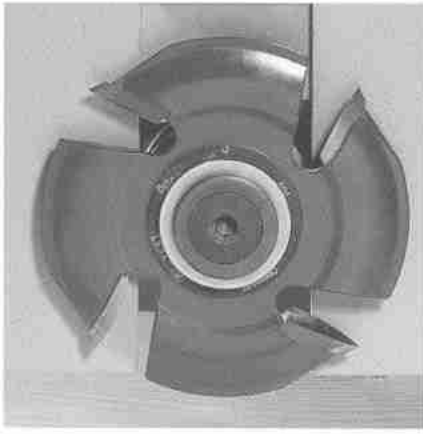


Mit dem Kombinationsmagazin (Abb. 5) können alternativ vorgefertigte Pfropfen oder aber Flicken aus dem Leistenmagazin verarbeitet werden. Durch einen Wahlschalter im Bedienpult entscheidet der Bedienungsmann, welches Magazin eingesetzt wird. Durch die patentierte Bewegung des Schwenkarmes wird auch beim Kombimagazin stets eine optimale Verarbeitungsqualität erreicht.

In die Astausflickautomaten, Modelle A 20 und A 30, können auch die Mini-Spot-Verarbeitungsaggregate integriert werden. Die Anordnung aller Ausbesserungsaggregate in den Maschinen kann beliebig gewählt werden. Durch dieses hohe Maß an Flexibilität kann jede Maschine optimal und individuell den Anforderungen jedes Kunden angepaßt werden.

Astausflickautomat, Modell A 20 und A 30





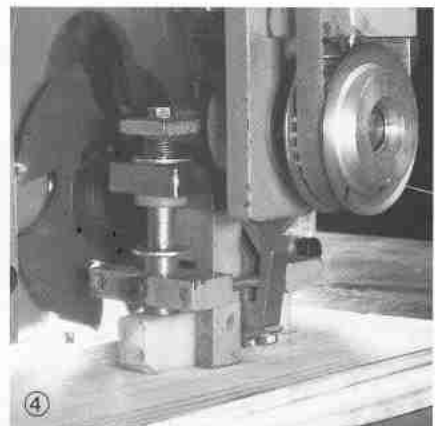
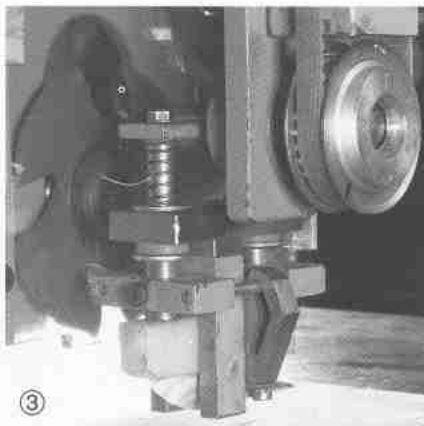
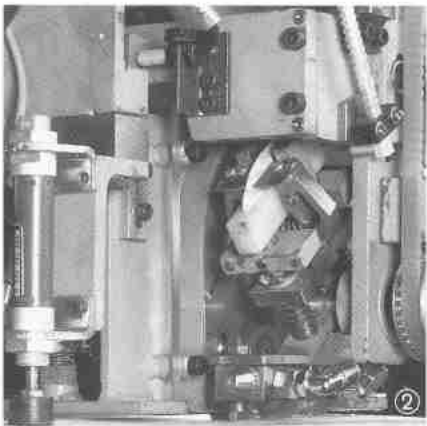
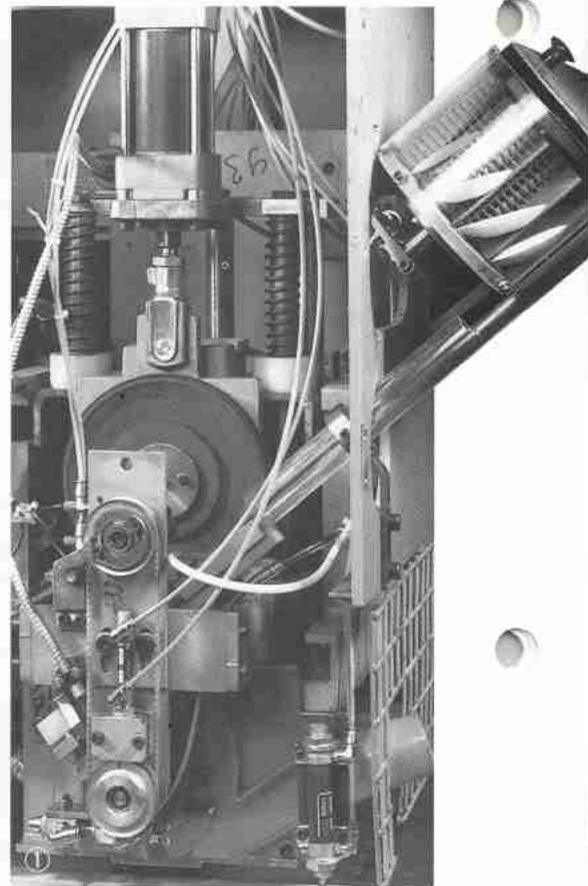
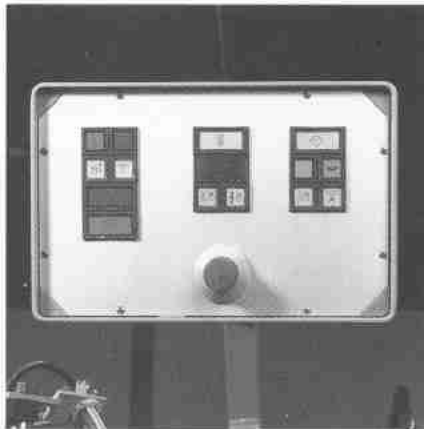
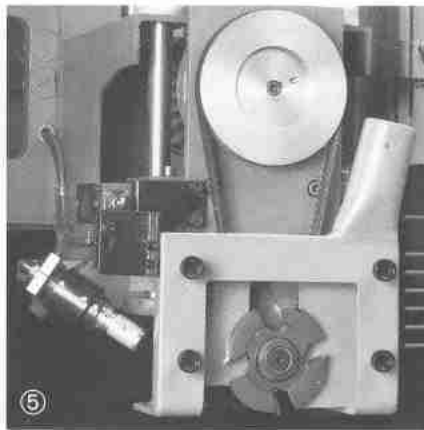
I N T E R H O L Z
RAIMANN

Mit den Raimann Mini-Spot-Verarbeitungsaggregaten werden längliche Schadstellen im Holz optisch einwandfrei ausgebessert. Mit dem neu entwickelten und weltweit patentierten Aggregat können die Mini-Spots erstmals vollautomatisch verarbeitet werden.

Die Mini-Spots werden aus dem Magazin (Abb. 1) taktweise in die Klemmeinrichtung geführt. Durch die spezielle Auslegung des Zuführschachtes werden die Mini-Spots stets in eine definierte Lage gedreht. In der Klemmvorrichtung (Abb. 2) werden die Mini-Spots seitlich geklemmt.

Das Werkstück wird unter dem Mini-Spot-Fräser mit Hilfe der Zielbeleuchtungseinrichtung ausgerichtet. Durch Betätigung des Fußschalters wird der Ausbesserungsvorgang ausgelöst.

Das Werkstück wird durch zwei Pneumatikzylinder von oben geklemmt. Das Fräsaggregat senkt ab (Abb. 2) und die Schadstelle im Holz wird ausgefräst. Der Fräser wird angehoben und die Klemmvorrichtung mit dem Mini-Spot schwenkt exakt über die Ausfräsung (Abb. 3).



Während des Schwenkvorganges wird die Ausfräsung gereinigt und gleichzeitig erfolgt eine gleichmäßige Beleimung mit Hilfe einer Spezialleimdüse. Die Leimmenge kann reguliert werden.

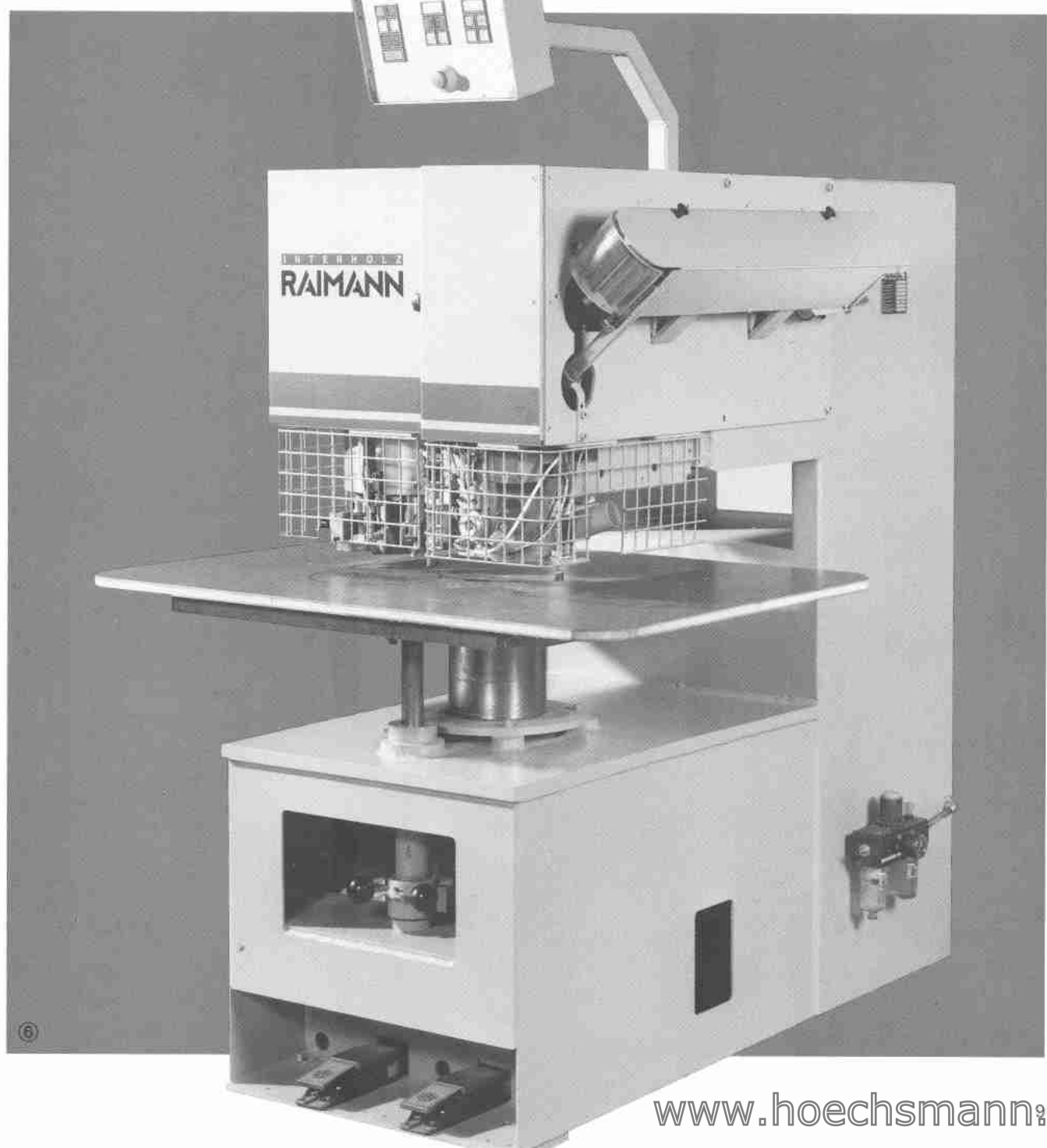
Das gesamte Aggregat wird abgesenkt und das Mini-Spot wird in die Ausfräsung geführt und mit einem Druckstempel von oben eingepreßt (Abb. 4). Die Einpreßzeit und der Einpreßdruck können den individuellen Anforderungen angepaßt werden.

Dieses neue Mini-Spot-Verarbeitungsaggregat kombiniert alle bisher manuell durchzuführenden Arbeiten. Durch die hohe Produktionsleistung bei gleichzeitig wesentlich geringerem Personaleinsatz wird der Ausbesserungsvorgang wirtschaftlicher, denn weniger Arbeitsgänge und Personal sparen Zeit und Geld.

Alternativ zum vollautomatisch arbeitenden Aggregat kann auch ein reines Mini-Spot-Frässaggregat (Abb. 5) angeboten werden. Bei diesem Aggregat erfolgt die Leimangabe, das Einsetzen und Einpressen der Mini-Spots noch manuell. Lediglich das Ausfräsen der Schadstelle wird automatisch durchgeführt.

Alle Mini-Spot-Verarbeitungsaggregate können sowohl in die Raimann Astausflickautomaten integriert (Abb. 6) oder aber als Einzelmaschinen angeboten werden.

Mini-Spot-Verarbeitungsaggregat



Bei der Entwicklung und Konstruktion der Zusatzeinrichtungen für unsere Veredelungsautomaten steht der Nutzen für den Anwender stets im Mittelpunkt aller Überlegungen. Durch die große Anzahl an verschiedenen Zusatzeinrichtungen können wir für jede Problemstellung eine optimale und maßgeschneiderte Lösung anbieten.

Mit der Zielbeleuchtungseinrichtung (Abb. 1) werden die Schadstellen in den Werkstücken schnell und präzise unter den Bohr- und Fräsworkzeugen ausgerichtet. Eine zusätzliche Luftdruck-Sicherheitsschaltung am Schutzkorb (Abb. 2) der Astausflickautomaten erhöht nochmals die Arbeitssicherheit.

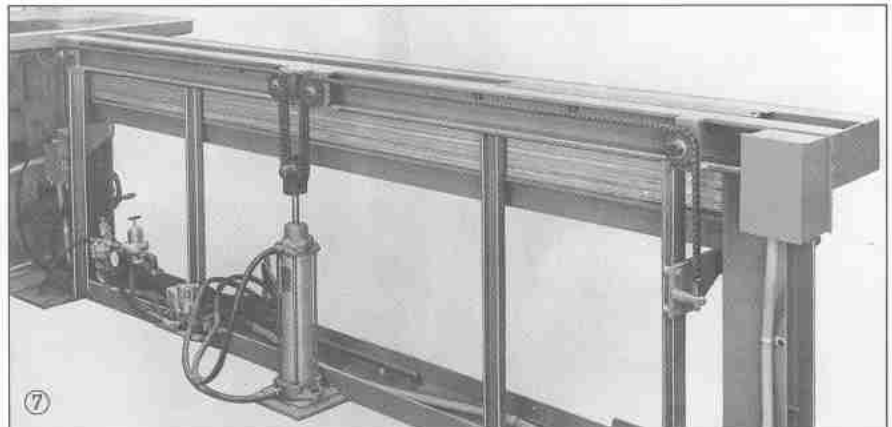
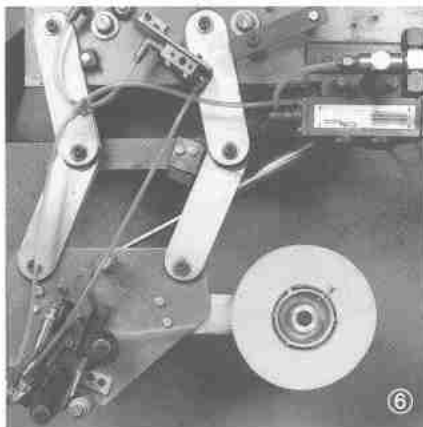
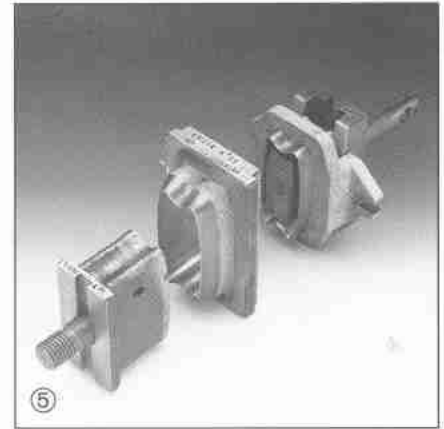
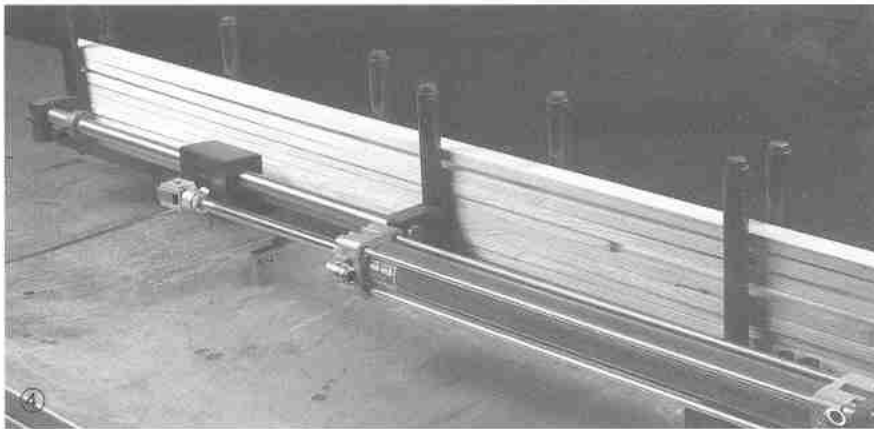
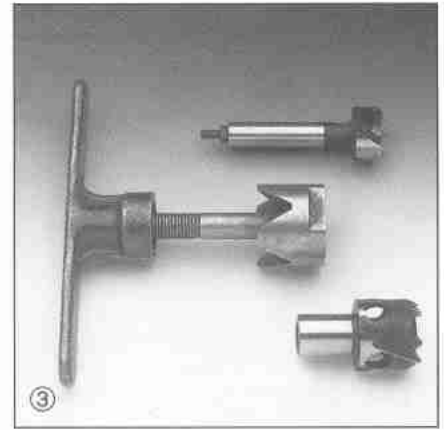
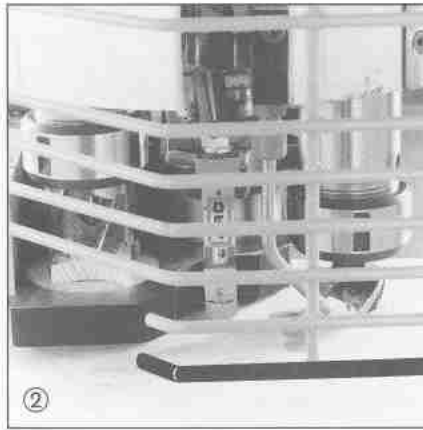
Die Fräs- und Bohrwerkzeuge sind aus HSS-Stahl hergestellt und garantieren eine lange Standzeit. Durch die geglähten Vorschneider der Werkzeuge können mit Hilfe der Einstelllehre (Abb. 3) die Durchmesser des Bohrers und Fräsers optimal und exakt aufeinander abgestimmt werden.

Das Mehrfachleistenmagazin (Abb. 4) erhöht den Arbeitskomfort und die Produktionsleistung, denn mehrere Leisten werden automatisch nacheinander abgearbeitet.

Die Präzisionswerkzeuge für die Holz- und Furnierstanze (Abb. 5) werden individuell gefertigt und garantieren das extrem präzise und exakte Ausbessern. Bei stark gewellten Furnierblättern empfiehlt sich der Einsatz des Autotapers (Abb. 6). Automatisch wird nach jedem Ausbesserungsvorgang ein Klebstreifen über das Flicken geklebt, um ein Herausfallen zu verhindern.

Das automatische Zuführsystem für die Flickstreifen (Abb. 7) rundet die Zubehörpalette für die Holz- und Furnierstanzen ab.

Zubehör



Technische Daten

Technische Daten		A 10	A 20	A 30	LA 10	ASA
Anzahl der Aggregate	St	1	2	3	1	1
Zusätzlicher Einbau Mini-Spot-Aggregat		X	X	X	–	–
Werkzeughdurchmesser max. Leistenmagazin	mm	35	35	35	–	–
Sonderausführung	mm	40	40	40	–	–
Werkzeughdurchmesser min. Leistenmagazin	mm	18	18	18	–	–
Werkzeughdurchmesser max. Pfropfenmagazin	mm	30	30	30	–	–
Werkzeughdurchmesser min. Pfropfenmagazin	mm	15	15	15	–	–
Sonderausführung	mm	10	10	10	–	–
Werkstückhöhe, maximal	mm	200	200	200	150	6
Max. Bohr-, Fräs- und Stanztiefe	mm	22	22	22	20	6
Sonderausführung	mm	25	25	25	–	–
Min. Bohr-, Fräs- und Stanztiefe	mm	2,5	2,5	2,5	–	0,8
Werkzeug Mini-Spot	Nr.	–	–	–	2	–
Leistung (Anzahl der Arbeitszyklen)	St/min	18	18	18	12	60
Kapazität Magazin	St	–	–	–	70	–
Arbeitshöhe	mm	815–955	815–955	815–955	815–955	850
Antriebsmotor	kW	2,2	2,2	2,2	0,55	2,2
Größe Leimtank	l	5	5	5	5	–
Tischgröße	mm	950 x 750	950 x 750	950 x 1650	950 x 750	1200 x 1140
Ausladung von Ständer bis Werkzeug	mm	710	710	710	790	1600
Druckluft	bar	6	6	6	6	6
Gewicht, netto	kg	1050	1250	1450	850	2350