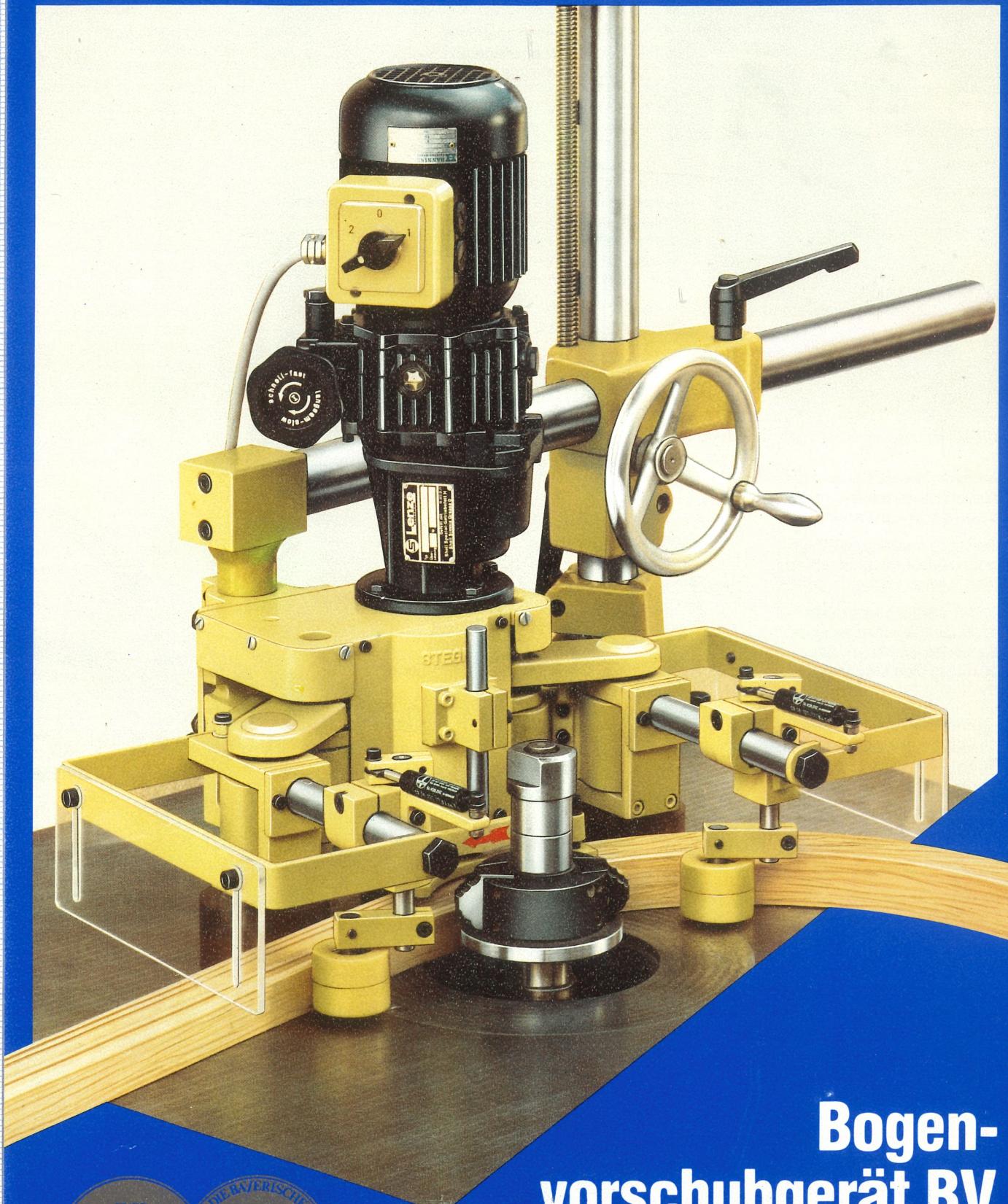


Stegherr



Bogen-
vorschubgerät BV

BV Arc Feed Attachment

Appareil d'avance pour arcs BV

Stegherr BV

D Mit dem neuartigen Stegherr Bogenvorschubgerät BV lassen sich gebogene Werkstücke, wie beispielsweise geschweifte Profilleisten für Möbel oder Stüturen, Rundbogenfenster, Bekleidungen für Rundbogentüren, Werkstücke in der Sitzmöbelindustrie usw., auf normalen Tischfräsen profilieren und fälzen.

Das Vorschubgerät BV ist an einem Vorschubstativ, das horizontal und vertikal verstellbar ist, befestigt. Die gummierten Vorschubrollen sind so gelenkig gelagert, daß sie sich allen vorgegebenen Radien ab 150 mm selbsttätig anpassen. Die Andruckrollen drücken das Werkstück gegen die zentral angetriebenen Vorschubrollen.

Das Fräswerkzeug wird mit einem Anlaufring kombiniert, der auf den Fräseereingriff abgestimmt ist.

Die Vorschubgeschwindigkeit ist stufenlos von 3 bis 18 m/min. regelbar. Ein Fräsen im Gleich- und Gegenlauf mit und ohne Schablone ist möglich. Das Vorschubgerät kann selbstverständlich auch zur Bearbeitung gerader Werkstücke verwendet werden.

GB The new Stegherr BV arc feed attachment enables curved workpieces, such as profiled strip for furniture or ornamental doors, arched windows, facings for arched doors, workpieces for chairs etc., to be profiled and rebated on standard milling tables.

The BV feed attachment is mounted to a feed stand with horizontal and vertical adjustments. The rubbercoated feed rollers are flexibly mounted to enable them to automatically adapt to radii from 150 mm onwards. The pressure rollers push the workpiece against the centrally driven feed rollers.

The milling tool is combined with a check ring which is matched to the mill's plane of contact.

The feed rate is infinitely variable between 3 and 18 metres/min. Up-cut and down-cut milling is possible with and without a template. The feed attachment can, of course, also be used for machining straight workpieces.

L'outil à fraiser est combiné à un anneau de butée, choisi en fonction de l'attaque de la fraise.

La vitesse d'avance est réglable sans palier, de 3 à 18 m/mn. Le fraisage peut être exécuté en sens direct ou en avançant, avec ou sans gabarit. Il va de soi que cet appareil d'avance peut aussi être utilisé pour l'usinage de pièces droites.

The precise and exact guiding of the work piece ensures a high precision in milling and accuracy of profile.

Le guidage exact de la pièce à usiner garantit un fraisage de la plus haute précision, donnant un profilage très régulier.

F L'appareil d'avance Stegherr pour arcs type BV constitue un système tout à fait nouveau qui permet d'exécuter sur une fraiseuse ordinaire à table le profilage et le rainurage de menuiseries en arc, telles que: moulures profilées incurvées pour meubles ou portes de style ancien, fenêtres en arc en plein cintre, boisseries pour portes en arc en plein cintre, menuiseries pour l'industrie des sièges etc.

L'appareil d'avance BV est fixé sur une colonne d'avance ajustable horizontalement et verticalement. Les rouleaux d'avance caoutchoutés sont articulés de telle sorte qu'ils peuvent s'adapter automatiquement à tous les rayons donnés, à partir de 150 mm. Les rouleaux d'appui repoussent la pièce à usiner contre les rouleaux d'avance à commande centrale.

Des rouleaux d'avance articulés s'adaptent automatiquement à tous les rayons, à partir de 150 mm.

Gelenkige Vorschubrollen passen sich allen Radien ab 150 mm selbsttätig an.

Articulated feed rollers adapt automatically to all radii from 150 mm upwards.

Des rouleaux de pression appliquent la pièce à usiner contre les rouleaux d'avance munis d'un entraînement.

Andruckrollen drücken das Werkstück gegen die angetriebenen Vorschubrollen.

Pressure rollers press the work piece against the driven feed rollers.

Einstellskalen erleichtern das Einrichten auf das jeweilige Werkstück.

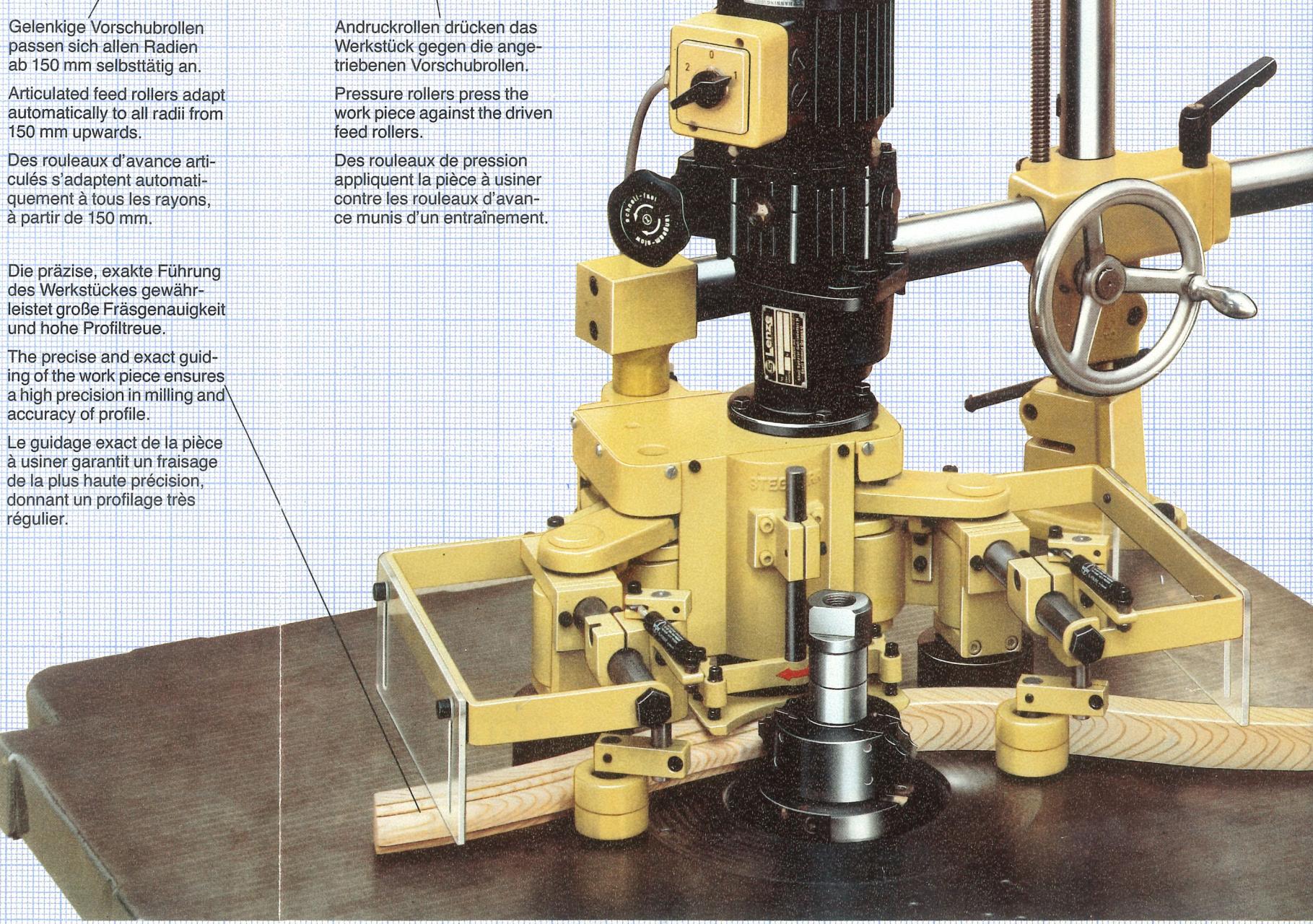
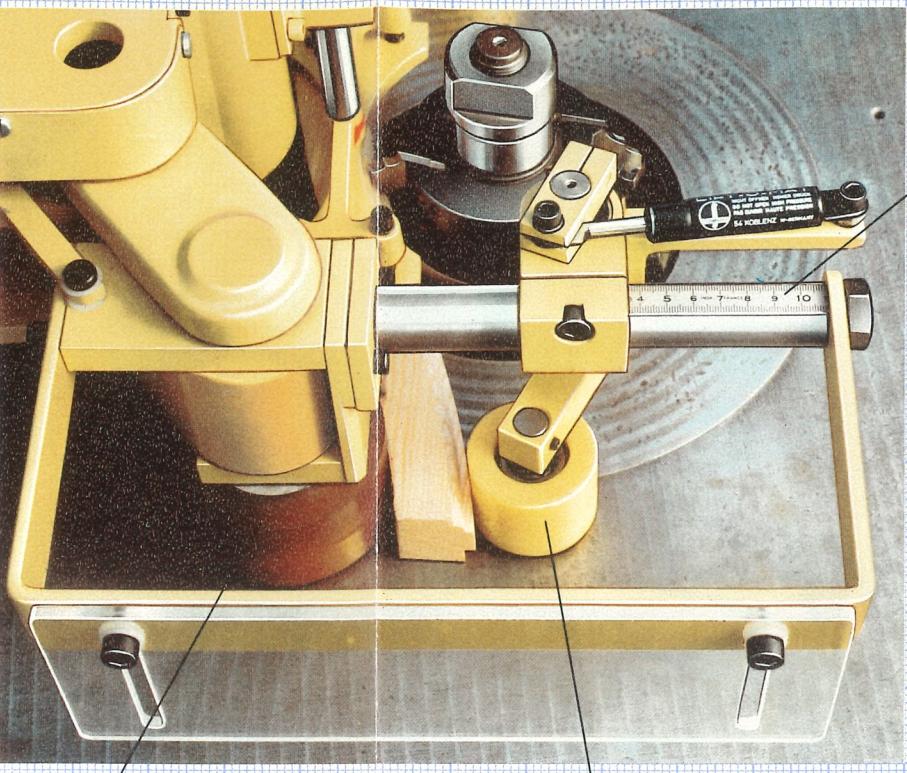
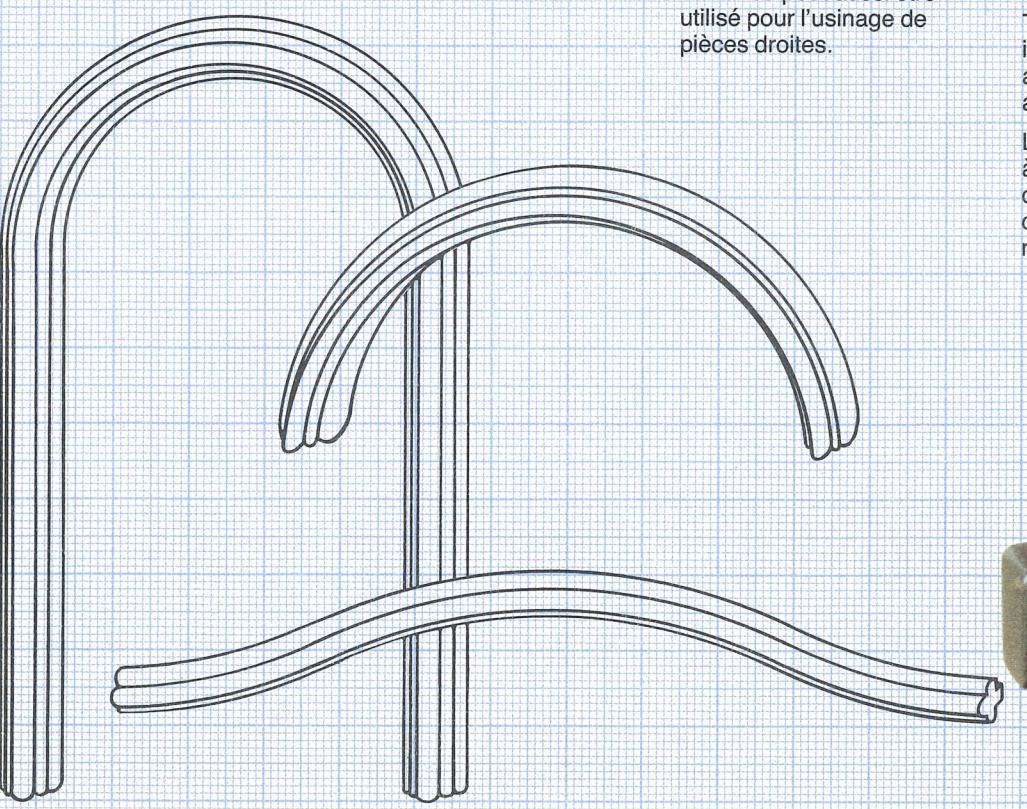
Adjusting scales facilitate the setting to the respective work piece.

Des échelles graduées facilitent l'ajustage en fonction de la pièce choisie.

Vertikalverstellung über Handrad und Gewinde-spindel.

Vertical adjustment through hand wheel and worm gear spindle.

Ajustage vertical par volant et broche filetée.



Stegherr

STEGHERR Maschinenbau GmbH & Co. KG

Donaustaufer Straße 30 · Postbox 120449

D-8400 Regensburg 12 · W.-Germany

Telefon (0941) 42092 und 42175 · Telex 65652

Technische Daten:

Technical data:

Charactéristiques techniques:

Materialdurchlaß:		bei am Tisch aufliegenden Rollen
Stock admitted:	120/100 mm	with rollers resting on table
Capacité pour barres:		avec rouleaux portant sur la table
Drehstrommotor:		
Three-phase motor:	1.400 min. ⁻¹ , 0,18 kW	
Moteur triphasé:		
Vorschub- geschwindigkeit:		stufenlos regelbar
Feed rate:	3-18 m/min.	infinitely variable
Vitesse d'avance:		réglable sans palier
Schaltung:	Vor- und Rücklauf	
Control:	Forward and reverse	
Commande:	Marche avant et marche arrière	
Werkzeuge:		
Tools:	max. Ø 195 mm	
Outils:		
Vorschubrollen:		3 zweiteilige Rollen
Feed rollers:	Ø 90 mm	3 two-part rollers
Rouleaux d'avance:		3 rouleaux en deux pièces
Gewicht, einschl. Stativ:		
Weight, including stand:	91 kg netto	
Poids net, y compris colonne:		

Anderungen vorbehalten · Subject to changes · Sous réserve de modifications.

