

Mit der Stegherr Konterfräse werden profilierte, stabförmige Hölzer, z.B. Fenstersprossen, quer zur Faser perfekt profiliert. Konterhölzer sind nicht mehr nötig.

Dieses exakte Arbeitsergebnis wird durch zwei Profilfräser-Garnituren erreicht. Das Werkstück wird erst von einer Seite im Gegenlauf bis über Werkstückmitte und anschließend von der Gegenseite durch die zweite Fräsergarnitur ebenfalls im Gegenlauf bis über Mitte gefräst.

Bei diesem Verfahren wird nicht – wie üblich – in einem Zug durch das Werkstück gefräst. Konterhölzer erübrigen sich somit.

Der Arbeitsablauf ist vollautomatisch. Nach dem Einlegen des Werkstückes gegen Längs- und Stirnanschlag wird die Arbeitsfolge Spannen, Fräsen und Entspannen ausgelöst.

Die Maschine kann auch als Hubspindelausführung für drei unterschiedliche Werkzeuge geliefert werden. Die Höhenverstellung, bis max. 120 mm, erfolgt pneumatisch und wird vor Arbeitsbeginn manuell angewählt.

Eine Säge zum Ablängen der Profile kann angebaut werden, so daß Stangenmaterial verwendet werden kann. Mittels Digitalanzeige wird die Säge eingestellt. Während des Profiliervorganges wird auf das gewünschte Maß abgelängt.

With the Stegherr counter cutter the profiled bars (e.g. window sashes) can be perfectly profiled across grain. Splinter guards are not necessary anymore.

This exact working result can be obtained by using two sets of profile cutters. The workpiece is first milled from one side by the first cutter unit and then from the other side by the second unit, both times through counterrotation and past the middle.

With this procedure the workpiece is not milled as usually in one working cycle. The splinter guards have thus become superfluous.

The working process is fully automatic. The insertion of the workpiece on the longitudinal and the front stop releases the sequence of operations: clamping, milling and unclamping.

The machine can also be delivered with a lifting spindle for three different toolsets. The pneumatic height adjustment (up to max. 120 mm) is set manually before the working process is started.

For the cutting to length of profiled workpieces a saw can also be mounted allowing the processing of bars. The saw is adjusted by means of a digital display. During profiling the workpiece is cut to the desired length.



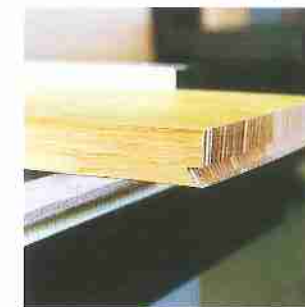
Perfektes Kontern ohne Splitterschutz

Perfect countercutting without splinter guards



Werkzeugaufnahme:
Doppelt gelagerte Hochfrequenzspindeln mit stufenloser Drehzahl
(max. 16000 min⁻¹)

Tool holding fixture:
High frequency spindles run on two bearings with continuously
variable number of RPM (max. 16000 min⁻¹)



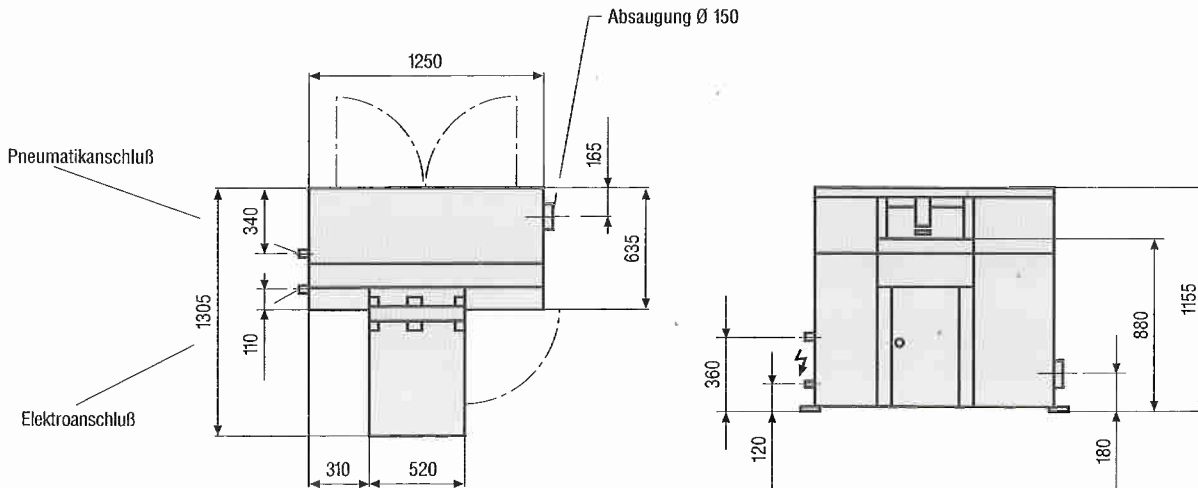
Stegherr

Technische Daten:
Technical characteristics:

Motor-Leistung:	2 x 1,1 kW bei 150 Hz
Drehzahl stufenlos: (Hochfrequenzmotoren)	0 – 16000 min ⁻¹
Säge:	1,5 kW/3000 min ⁻¹
Sägeblatt-Ø	250 mm
Werkzeug-Ø-Fräser:	70 – 105 mm
Spindel-Ø	22 mm (30 mm)
Werkstückabmessungen, max.(min): Sondermaße auf Anfrage	ca. 100 (30) mm x 70 (10) mm
Pneumatic-Anschluß:	6 bar
Elektroanschluß:	400 V, 3 Ph, 50 Hz
Absaugstutzen:	Ø 150 mm
max. Fräsleistung, je nach Profil:	ca. 5/min
Maschinenabmessungen:	B 1250 x T 1300 x H 1200 mm (ohne Säge)
Gewicht:	450 kg

Motor power:	2 x 1,1 kW/150 Hz
RPM (continuously variable): (high frequency motors)	0 – 16000 min ⁻¹
Saw:	1,5 kW/3000 min ⁻¹
Saw blade Ø:	250 mm
Cutters Ø:	70 – 105 mm
Spindle Ø:	22 mm (30 mm)
Workpiece dimensions max.(min): Other dimensions on inquiry	approx. 100 (30) mm x 70 (10) mm
Pneumatics:	6 bar
Electric supply:	400 V, 3 Ph, 50 Hz
Suction:	Ø 150 mm
Max. cutting output (dep. on the profile):	approx. 5/min
Machine measures:	W 1250 x D 1300 x H 1200 mm (without saw)
Weight:	450 kg

Maßzeichnungen:
Measure diagram:



Sprossenbearbeitungszentrum SBZ
Sash processing center SBZ



Fenster- u. Türendübelbohrautomat FD/E
Automatic drilling and dowelling
machine for windows and doors FD/E



Kreuzsprossenfräse KSF-2/E
Closed Halving Joint Cutter KSF-2/E



Technische Änderungen vorbehalten Subject to technical alterations

Stegherr

Stegherr Maschinenbau GmbH & Co. KG
Postfach 02 46 · D-93123 Regenstauf
Fabrikstraße 2-4 · D-93128 Regenstauf
Tel. (0 94 02) 5 01-0 · Fax: (0 94 02) 5 01-49