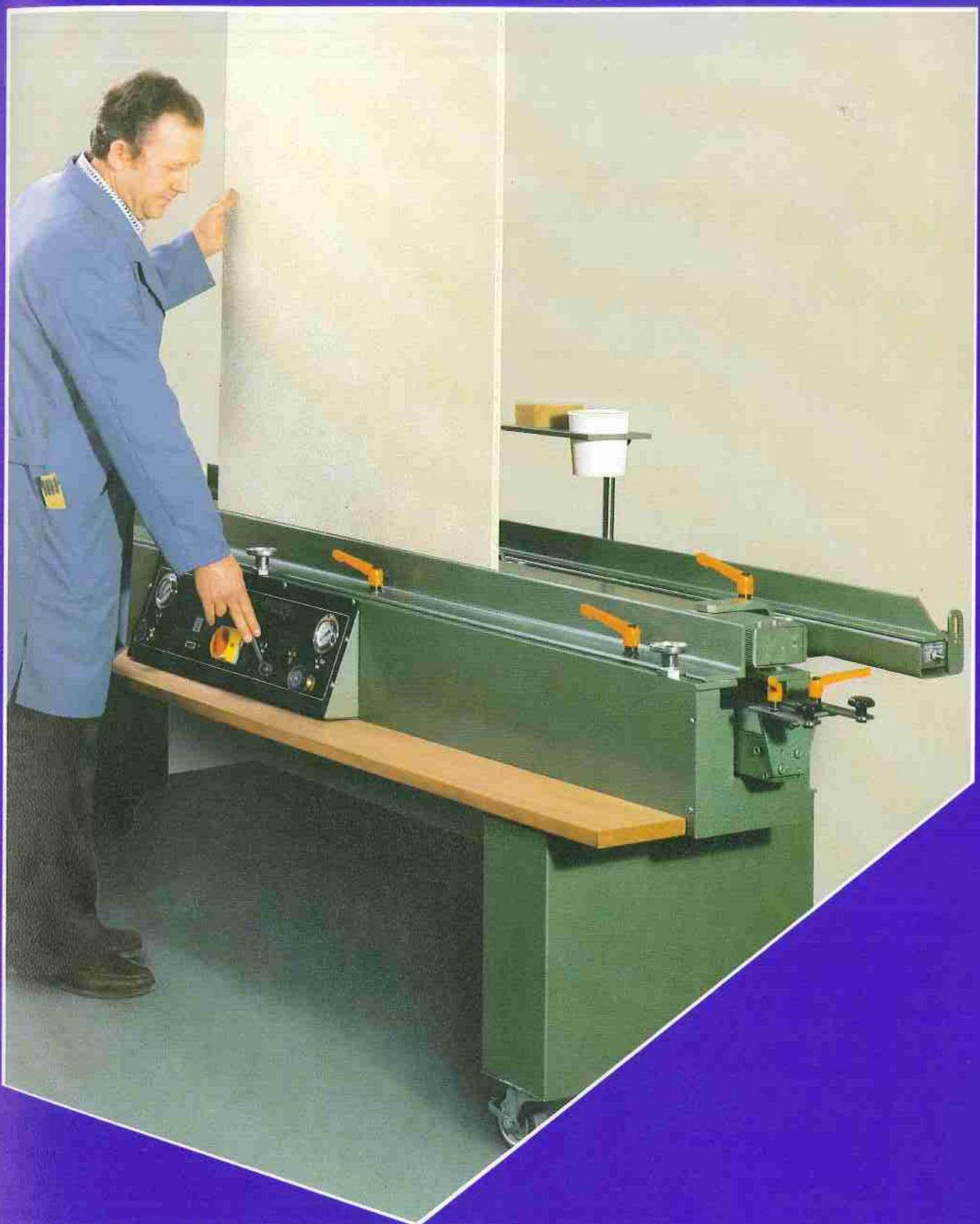


Stegherr



**KANTEN-ANLEIMPRESSE KPp
EDGE BANDER KPp
PRESSE POUR COLLAGE DES CHANTS KPp
PRESSA PER BORDI KPp**

Stegherr

KANTEN-ANLEIMPRESSE KPP

EDGE BANDER KPP

PRESSE POUR COLLAGE DES CHANTS KPP

PRESSA PER BORDI KPP



D

Schonende, großflächige Klemmung der Werkstücke. Höchster Kantenanpressdruck. Angleichender Druck durch pendelnden Andruckbalken. Moderne Kompakt-Bauweise.

GB

Protective, large-area clamping of the work-pieces. Maximum edge pressing pressure. Equalised pressure through swing suspension oscillating of pressing bar. Modern compact construction.

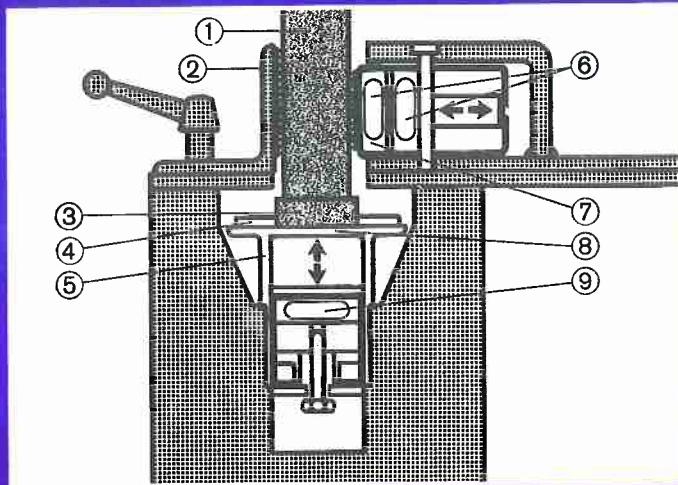
F

Grâce à une grande surface de pression, pas de détérioration des pièces à usiner. Pression maximum sur les chants.. Répartition parfaite de la pression grâce au presseur système pendulaire. Conception moderne et compacte.

I

Ampia superficie di serraggio senza danneggiamento del pannello. Massima pressione sul bordo. Pressione uniforme per mezzo di barre oscillanti. Costruzione compatta di forma moderna.

- | | |
|---|---|
| (1) Werkstück
Workpiece
Pièce à travailler
pannello | (6) Druckschläuche
Pressure hoses
Tuyaux de pression
camere d'aria |
| (2) Gegenlager
Support
Butées
profilo morsa | (7) Klemmbalken
Clamping bar
Poutre latérale de
pression
barra di pressione
laterale |
| (3) Kante
Edge
chant ou alésé
bordo | (8) Heizeleiste
Heating strip
Barre chauffante
barra riscaldante |
| (4) Kantenanschlaglineale
Edge fence
Regle de butée du chant
squadre allineamento | (9) Druckschläuche
Pressure hose
Tuyau de pression
camera d'aria |
| (5) Andruckbalken
Pressing bar
Poutre inférieure
de pression
barra di pressione | |



D In der Stegherr Kantenanleimpresse KPP werden spezielle Druckschläuche anstelle der sonst üblichen, seitendruckempfindlichen Zylinder verwendet. Der pendelnd gelagerte und angleichende Druckbalken passt sich Werkstückunebenheiten an.

GB The Stegherr KPP edge bander is equipped with special pressure hoses instead of the customary cylinders affected by lateral pressure. The swinging and self-adjusting pressure bar is adapted to unevenness on the workpiece.

F Dans la presse pour le collage des chants Stegherr KPP, on utilise des tuyaux de pression spéciaux au lieu des cylindres usuels qui sont sensibles à la pression latérale. La poutre de pression pendulaire s'ajuste aux inégalités des pièces à travailler.

I Nella pressa per bordi KPP-Stegherr vengono utilizzate delle camere d'aria continue al posto dei cilindri a pressione; questi ultimi non assicurerebbero una pressione perpendicolare sulle superfici. Le barre di pressione sono oscillanti per cui si adattano ad eventuali imperfezioni del pannello.

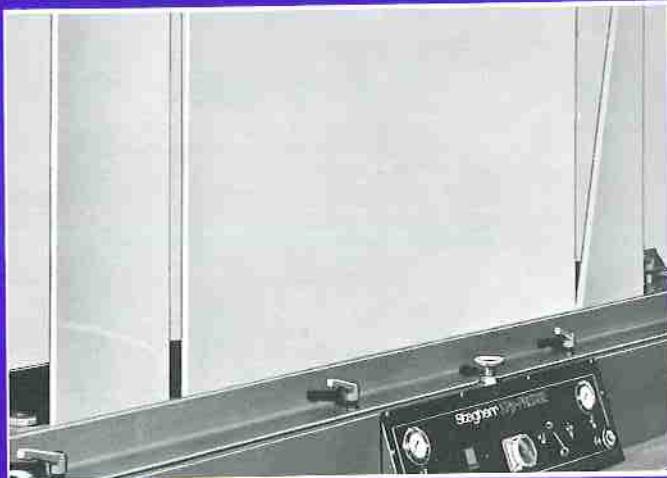


D Der durchgehende, pat. Klemmbalken ermöglicht die gleichzeitige Verarbeitung verschieden großer Werkstücke, ohne Umstellung der Presse.

GB The patented continuous clamping bar permits simultaneous processing of workpieces of different size without re-setting the presser.

F Le système breveté de la poutre de serrage en une seule pièce, permet le serrage simultané de différents panneaux sans réglage spécial.

I La barra di pressione brevettata rende possibile l'introduzione di pannelli di varie dimensioni senza alcuna registrazione della presa.

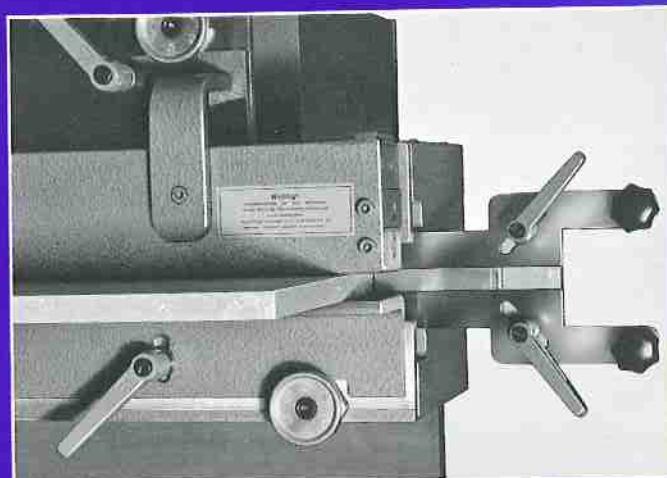


D Die Kanten werden durch zwei schnell verstellbare Lineale zur Fläche ausgerichtet. Die Kante kann vorn oder hinten bündig, mittig oder mit unterschiedlichem Überstand eingestellt werden.

GB The edges are aligned with the surface by two quickly adjustable fences. The edge can be set flush at the front or rear, centrally or with a different projection.

F Les chants sont maintenus en place par deux règles de guidage, réglables très rapidement. Le chant peut être positionné vers l'avant, vers l'arrière, au centre ou avec un dépassement.

I Il bordo viene perfettamente allineato da due maneggevoli squadre. E' possibile far sporgere il bordo da un lato o dall'altro con sporgenza a piacere.

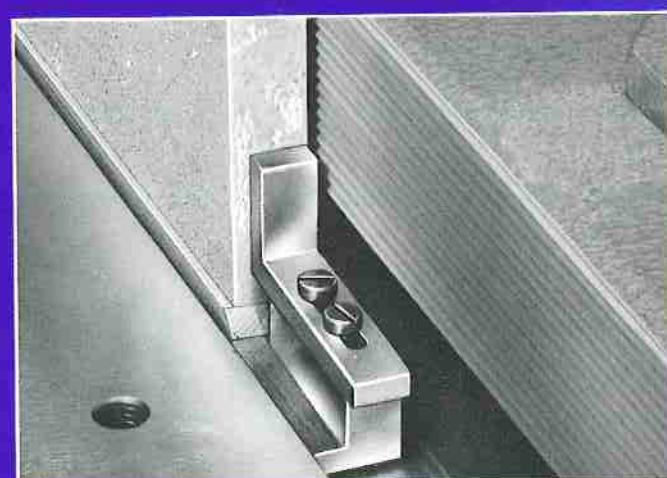


D Ein Gehrungsanschlag ermöglicht paßgenaues Anleimen von Gehrungskanten.

GB A bevel stop permits highly accurate gluing of bevelled edges.

F Une butée en onglet permet l'alignement des alèses par rapport au panneau.

I Bordi con sporgenze a 45° vengono incollati per mezzo di battuta registrabile.



D In einem grifffünstig angebauten Vorheizgerät mit Pressdeckel werden Massiv-Kanten vorgewärmt. Durch die Anpressung wird die Massiv-Kante gleichmäßig erwärmt.

GB Solid lippings are pre-heated in a conveniently positioned pre-heater with a pressing cover. The lipping is heated uniformly by the pressure.

F Les alèses en bois massif sont préchauffées dans un dispositif de préchauffage avec couvercle presseur. De cette façon, l'alèse maintenue rigidement, est chauffée uniformément.

I Bordi massicci vengono preriscaldati su una barra preriscaldante e coperchio premente, il quale assicura un riscaldamento uniforme dei bordi.



D**Technische Daten: KPP**

Arbeitslänge: 2600 mm
Spannen im Taktverfahren: unbegrenzt
max. Werkstückstärke: 53 mm
Massivkanten: bis 25 mm
Gesamtlänge der Presse: 2740 mm
Maschinenhöhe: 895 mm
Luftbedarf pro Spannung: 25 l
Druckbedarf: 6 atm
Kantendruck: 5 kg/cm² bei 2500 mm
Länge und 20 mm Stärke bei 3,5 bar
Heizung: 220 V
Anschlußwert der Presse: 850 Watt
für Vorwärmgerät: 850 Watt
Anheizzeit auf 100° C: ca. 15 Minuten
Steuerung der Heizung über
Thermostat: von 40 bis 150° C
Leim: PVAc Weißleim
Nettogewicht der Maschine: 230 kg
mit Leistenvorwärmgerät: 265 kg

GB**Technical data: KPP**

Working length: 2600 mm
Clamping in fixed-cycle operation: unlimited
Max. workpiece thickness: 53 mm
Solid lips: up to 25 mm
Total length of the bander: 2740 mm
Machine height: 895 mm
Air requirement per clamping operation: 25 l
Pressure requirement: 6 atm
Edge pressure: 5 kg/cm² for a length of 2500 mm and thickness of 20 mm at 3,5 bar
Heating: 220 V
Connected load of the bander: 850 W for pre-heater: 850 W
Heating-up time to 100° C:
approx. 15 minutes
Heating controlled by thermostat:
from 40 to 150° C
Glue: PVAc white glue
Net weight of the machine: 230 kg with strip pre-heater: 265 kg

F**Caractéristiques techniques: KPP**

Longueur utile: 2600 mm
Opération en temps: illimité
Epaisseur maxi des panneaux: 53 mm
Alèses en bois massif jusqu'à: 25 mm
Longueur hors tout de la machine:
2740 mm
Hauteur de la machine: 895 mm
Consommation d'air par pression: 25 l
Pression nécessaire: 6 bars
Pression sur les chants: 5 kg/cm² sur 2500 mm et 20 mm d'épaisseur,
sous 3,5 bars
Chaudrage: 220 V
Puissance nécessaire pour la presse: 850 Watt
Puissance nécessaire pour préchauffage: 850 Watt
Mise en température à 100° C:
environ 15 mn
Plage de réglage du thermostat:
40 à 150° C
Colle blanche: PVAc
Poids net de la machine: 230 kg avec préchauffage: 265 kg

I**Dati tecnici: KPP**

Lunghezza di lavoro: 2600 mm
Servizio continuo: illimitato
Spessore mass.: 53 mm
Bordi massicci: fino 25 mm.
Lunghezza tot. presa: 2740 mm.
Altezza presa: 895 mm.
Quantità aria per ciclo: 25 l.
Pressione necessaria: 6 atm.
Pressione sul bordo: 5 kg/cm² con
2500 mm. di lunghezza e 20 mm.
di spessore a 3,5 bar
Tensione: 220 V
Potenza presa: 850 Watt
Preriscaldatore: 850 Watt
Tempo avviamento: circa 15 min.
Comando termostatico:
da 40 fino a 150° C
Colla vinilica
Peso netto: 230 kg
con preriscaldatore: 265 kg.

D**Technische Daten: KP 300**

Arbeitslänge: 3100 mm
Spannen im Taktverfahren: unbegrenzt
max. Werkstückstärke: 53 mm
Massivkanten: bis 25 mm
Gesamtlänge der Presse: 3280 mm
Maschinenhöhe: 895 mm
Luftbedarf pro Spannung: 30 l
Druckbedarf: 6 atm
Kantendruck: 5,5 kg/cm² bei 3100 mm
Länge und 20 mm Stärke bei 3,5 bar
Heizung: 220 V
Anschlußwert der Presse: 1100 Watt
für Vorwärmgerät: 1100 Watt
Anheizzeit auf 100° C: ca. 15 Minuten
Steuerung der Heizung über
Thermostat: von 40 bis 150° C
Leim: PVAc Weißleim
Nettogewicht der Maschine: 255 kg
mit Leistenvorwärmgerät: 300 kg

GB**Technical data: KP 300**

Working length: 3100 mm
Clamping in fixed-cycle operation: unlimited
Max. workpiece thickness: 53 mm
Solid lips: up to 25 mm
Total length of the bander: 3280 mm
Machine height: 895 mm
Air requirement per clamping operation: 30 l
Pressure requirement: 6 atm
Edge pressure: 5,5 kg/cm² for a length of 3100 mm and thickness of 20 mm at 3,5 bar
Heating: 220 V
Connected load of the bander: 1100 W for pre-heater: 1100 W
Heating-up time to 100° C:
approx. 15 minutes
Heating controlled by thermostat:
from 40 to 150° C
Glue: PVAc white glue
Net weight of the machine: 255 kg with strip pre-heater: 300 kg

F

Longueur utile: 3100 mm
Opération en temps: illimité
Epaisseur maxi des panneaux: 53 mm
Alèses en bois massif jusqu'à: 25 mm
Longueur hors tout de la machine:
3280 mm
Hauteur de la machine: 895 mm
Consommation d'air par pression: 30 l
Pression nécessaire: 6 bars
Pression sur les chants: 5,5 kg/cm² sur 3100 mm et 20 mm d'épaisseur,
sous 3,5 bars
Chaudrage: 220 V
Puissance nécessaire pour la presse: 1100 Watt
Puissance nécessaire pour préchauffage: 1100 Watt
Mise en température à 100° C:
environ 15 mn
Plage de réglage du thermostat:
40 à 150° C
Colle blanche: PVAc
Poids net de la machine: 255 kg avec préchauffage: 300 kg

I**Dati tecnici: KP 300**

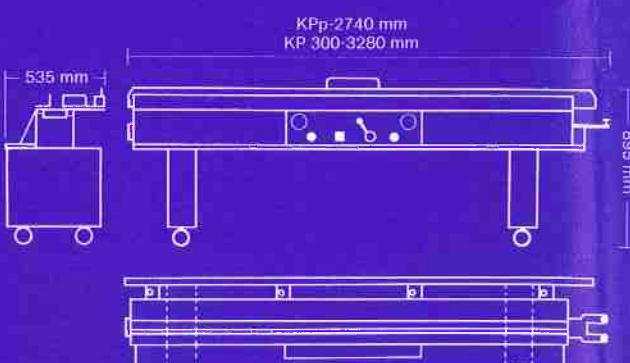
Lunghezza di lavoro: 3100 mm
Servizio continuo: illimitato
Spessore mass.: 53 mm
Bordi massicci: fino 25 mm.
Lunghezza tot. presa: 3280 mm.
Altezza presa: 895 mm.
Quantità aria per ciclo: 30 l.
Pressione necessaria: 6 atm.
Pressione sul bordo: 5,5 kg/cm² con
3100 mm. di lunghezza e 20 mm.
di spessore a 3,5 bar
Tensione: 220 V
Potenza presa: 1100 Watt
Preriscaldatore: 1100 Watt
Tempo avviamento: circa 15 min.
Comando termostatico:
da 40 fino a 150° C
Colla vinilica
Peso netto: 255 kg
con preriscaldatore: 300 kg.

Technische Änderungen vorbehalten!

Subject to technical modifications!

Caractéristiques techniques sous réserves!

Con riserva di modifica dei dati tecnici senza preavviso!



Stegherr

STEGHERR Maschinenbau GmbH & Co. KG
Fabrikstraße 2-4 · Postfach 246 · D-8413 Regenstauf
Telefon (09402) 501-0 · Telex 652627 stegh d · Telefax (09402) 501-49