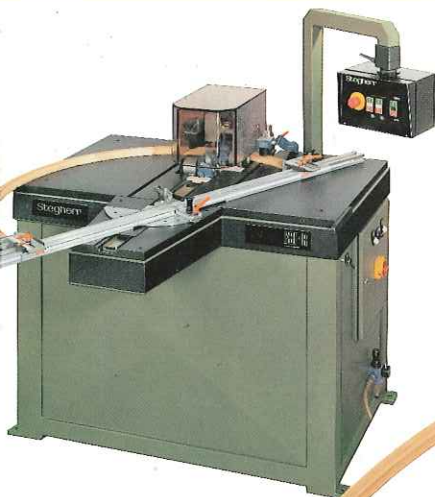
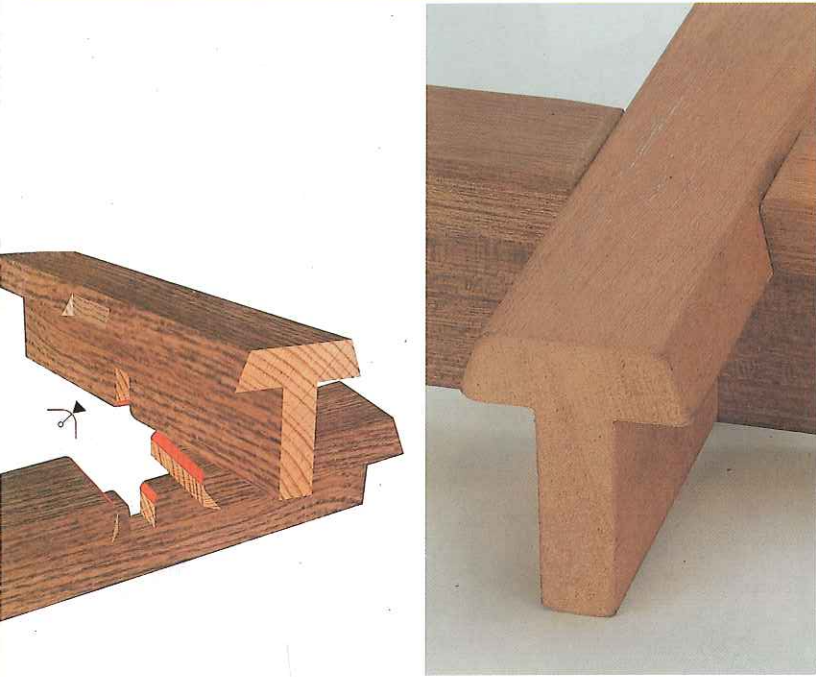
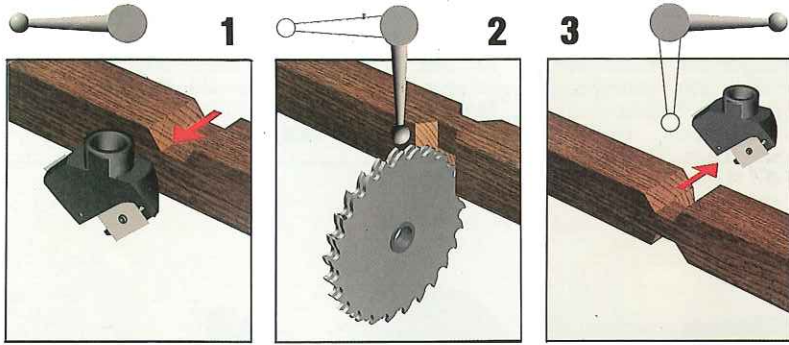


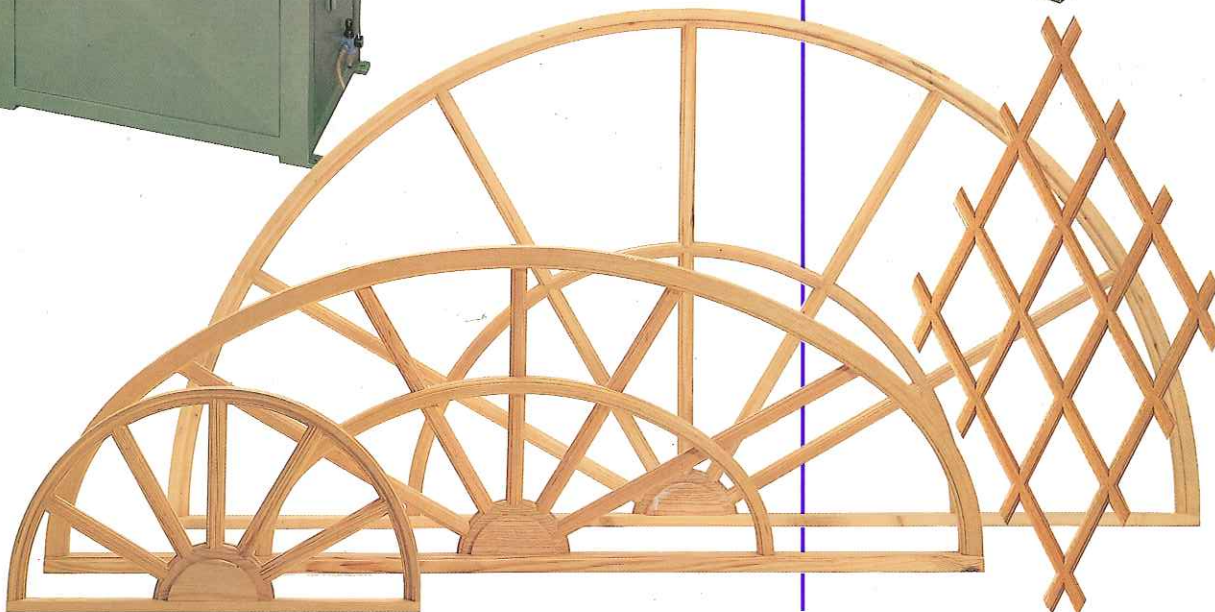
Stegherr KREUZSPROSSEN-FRÄSEN



Kreuzsprossenfräse KSF-R

Diese Maschine hat den Bogen raus!
Sie ermöglicht die rationelle Herstellung aller Kreuzsprossenverbindungen:

- Normale rechteckige
- diagonale von 35° bis 90°,
- Rund- und Korbbogen-Sprossenverbindungen.



Kreuzsprossenfräse KSF-MINI

Aufgrund ihres günstigen Preis-Leistungsverhältnisses ist die KSF-Mini die ideale Kreuzsprossenfräse für kleine Stückzahlen.
Die hohe Präzision der Ausfräsungen wird dadurch erreicht, daß die 3 Fräsvorgänge in einer Aufspannung erfolgen. Das Werkstück wird mit der Spannvorrichtung geschwenkt.



Kreuzsprossenfräse KSF-V

Die Spezialfräse für alle Kreuzsprossenverbindungen mit Rundfuge. Aber auch normale Kreuzsprossenverbindungen lassen sich damit paßgenau und sekundenschnell herstellen.



Stegherr

Stegherr



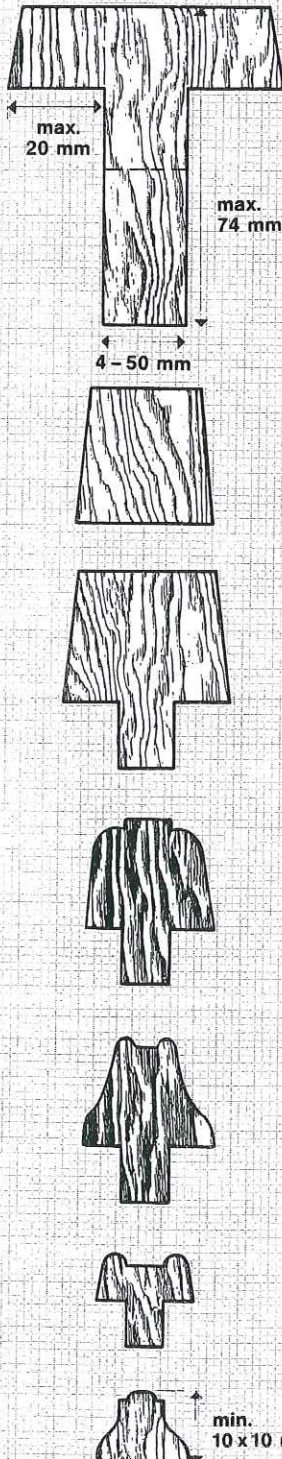
Kreuzsprossenfräse KSF
Closed Halving Joint Cutter KSF
KSF Fraiseuse pour croisillons

Stegherr

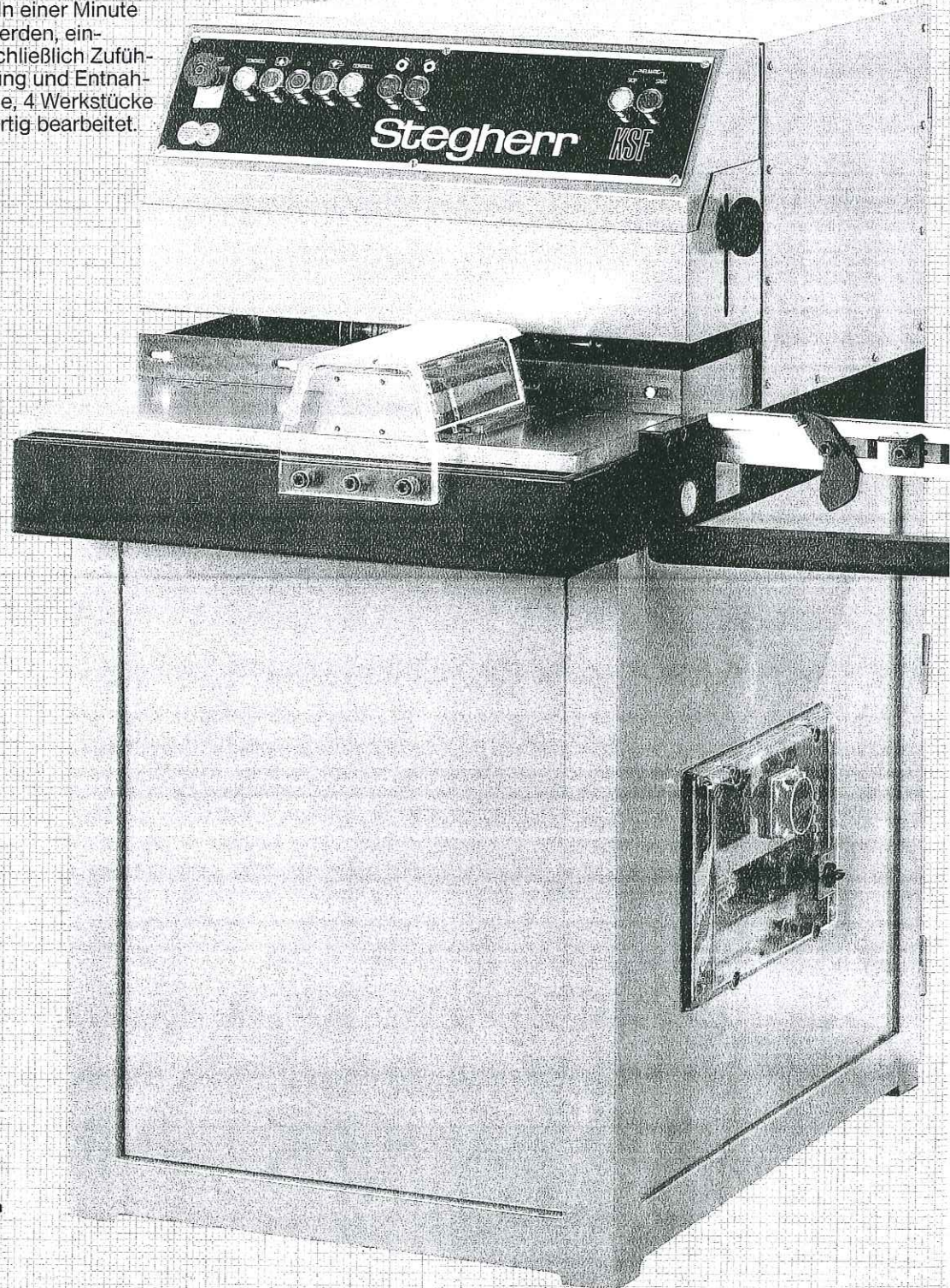
Kreuzsprossenfräse KSF Closed Halving Joint Cutter KSF KSF Fraiseuse por croisillons

D Mit dieser Maschine werden alle vorkommenden Kreuzsprossen-Verbindungen für Fenster, Türen und Möbel sekundenschnell und präzise gefertigt. Je ein oberes und unteres Fräsaggregat fräsen im Gleichlauf die beiden gehrungsähnlichen Aussparungen und ein drittes Aggregat gleichzeitig die Ausplattung. Der Maschinentisch wird pneumatisch-hydraulisch bewegt. Die Vor- und Rücklaufgeschwindigkeit ist regulierbar. Die Fräsergarnituren sind zweiteilig und in der Breite verstellbar. Sie sind zudem vertikal und in der Tiefe mittels Feineinstellung so zu verstellen, daß alle Kreuzverbindungen, auch die für schwere Fensterprofile, möglich sind. Durch eine Schnellverstellung ist das obere Fräsaggregat wegschwenkbar, damit die einseitigen Ausfräsungen der äußeren Rahmen gefertigt

werden können.
In einer Minute werden, einschließlich Zuführung und Entnahme, 4 Werkstücke fertig bearbeitet.



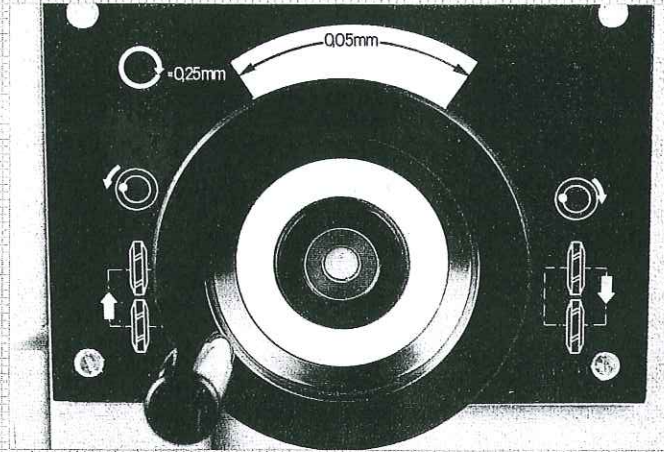
GB With this machine all closed halving joints for windows, doors and furniture can be made quickly and accurately. The two mitred edges are cut simultaneously with an upper and lower cutting unit and at the same time a third unit finishes the flat portion in between. The machine table is moved hydro-pneumatically. The feed and return speeds can be regulated. The cutting units are in two parts and are adjustable in width. They also have a fine vertical and depth setting so that all halving joints even for large window frames can be coped with. By means of a quick release device the upper unit can be swung away so that the one-sided cuts on the outer frame can be made. In one minute, including positioning and removing, 4 workpieces can be machined.



F Cette machine permet l'exécution ultra-rapide et précise de tous les assemblages à croisillons pour les fenêtres, les portes et les meubles.

Deux groupes de fraisage supérieur et inférieur à fonctionnement synchrone taillent respectivement les deux encoches en biais tandis qu'un troisième groupe de fraisage exécute simultanément l'évidement à plat. La table de la machine est mue par un système pneumatique-hydraulique. Les vitesses d'avance et de retour sont réglables. Les jeux de fraises sont en deux pièces et leur largeur est ajustable. Un dispositif de précision assure, en outre un réglage vertical et en profondeur, ce qui permet l'exécution de tous les assemblages à croisillons, même pour des profilés de fenêtres particulièrement massifs. Le groupe de fraisage supérieur peut être basculé par un système d'ajustage rapide, pour l'exécution des fraisages unilatéraux des cadres extérieurs.

La machine assure l'usinage complet de 4 pièces à la minute, y compris les temps de mise en place et de prélèvement.



Vertikale Feineinstellung der Fräswerkzeuge mit 1/10 mm Genauigkeit

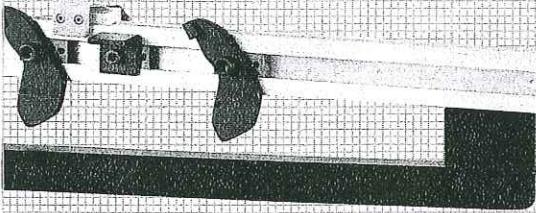
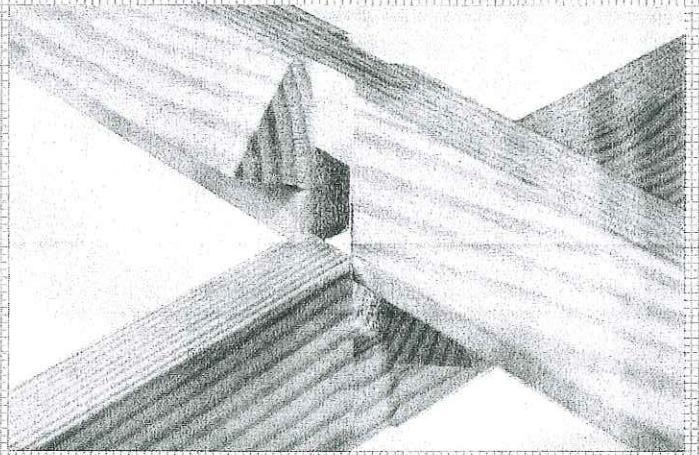
Vertical fine adjustment of the cutting tools with precision of 1/10 mm

Vertical réglage précis des outils de fraisage avec une exactitude de 1/10 mm

Die Werkstücke werden in einem Arbeitsgang 3seitig ausgefräst.

The workpieces are milled out three-sided in a single operation

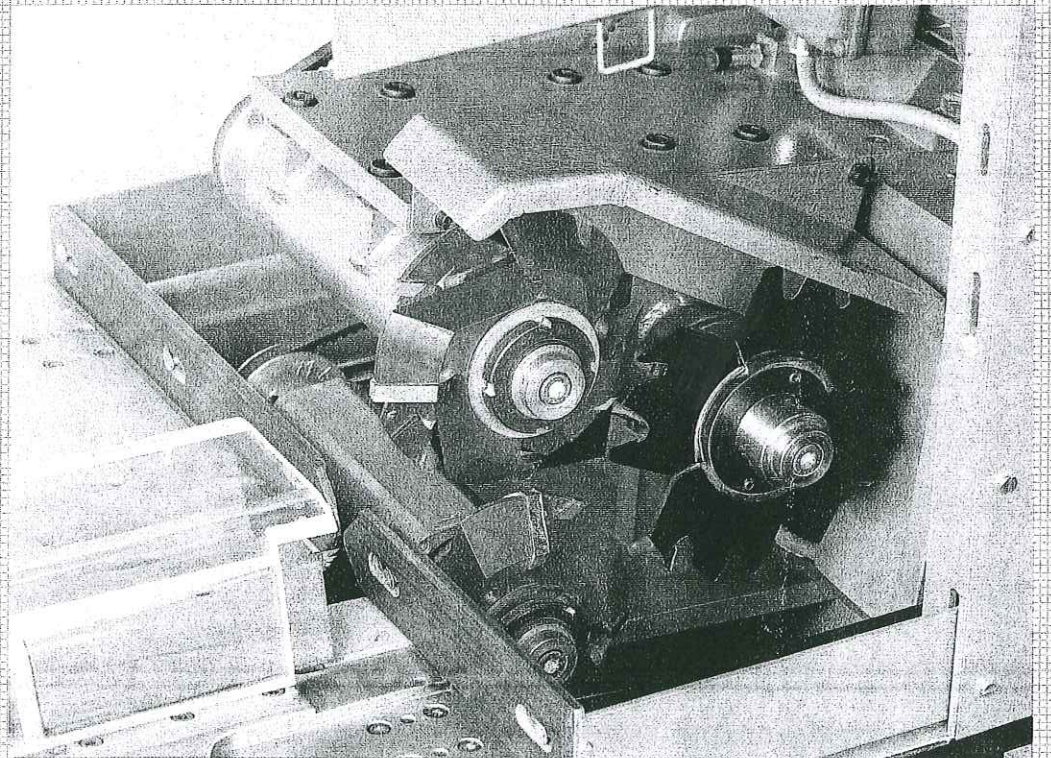
Les pièces à usiner sont fraisées sur trois côtés avec une seule phase de travail



Maschinenhaube geöffnet, mit Ansicht der 3 Fräsaggregate

Cover of the machine opened, with a view of the 3 cutting appliances

Chapeau de la machine ouvert, avec regard sur les 3 groupes de fraisage



Stegherr

Stegherr Maschinenbau GmbH & Co. KG
 Fabrikstr. 2-4, Postfach 246
 D-8413 Regenstauf
 Telefon: (09402) 501-0, Telex 652627 stegh d
 Telefax 09402/501-49

Kreuzsprossenfräse KSF DIGI MASS Closed Halving Joint Cutter KSF DIGI MASS KSF DIGI MASS Fraiseuse por croisillons

D Speziell Betrieben, die oft Umstellungen wegen unterschiedlicher Sprossenquerschnitte und Längeneinteilungen vornehmen müssen, bietet diese Ausführung eine rationelle und wirtschaftliche Lösung, Kreuzsprossenverbindungen herzustellen.

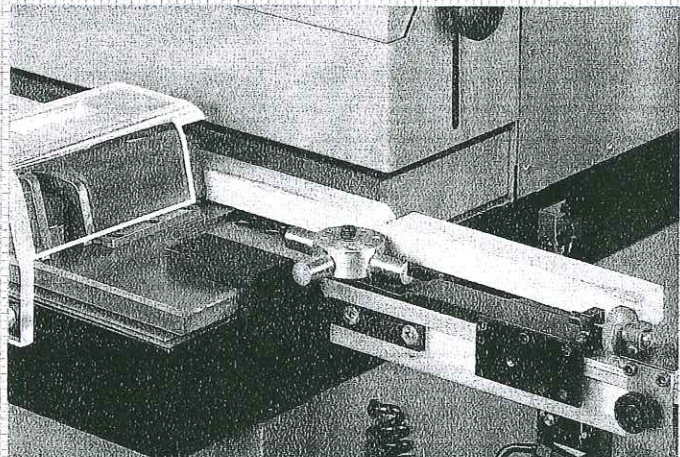
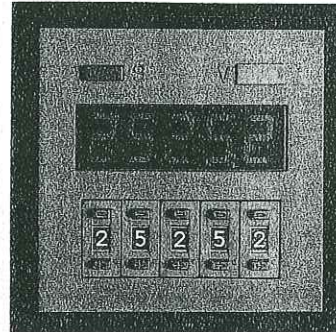
Die Einstellung der Längenmaße erfolgt über einen präzisen Meßanschlag mit elektronischem Schrittgeber mit Digitalanzeige. Am Meßanschlag ist ein Revolveranschlag, der auf die verschiedenen Sprossenausfräsungen abgestimmt ist.

GB This version is specially designed for fast, efficient and low-cost manufacture of halving joints in shops where muntin cross-section and length vary frequently. Length is set by means of a precision measurement stop with electronic stepping pulse generator and digital indicator. A turret stop with openings to accommodate the different section grooves is mounted on the measurement stop.

F Spécialement pour les entreprises qui doivent souvent modifier les ajustages pour l'usinage de meneaux de sections différentes avec diverses subdivisions en longueur, cette version offre une solution rationnelle et économique pour la fabrication d'assemblages à meneaux emboîtables.

L'ajustage des cotes de longueur a lieu à l'aide d'une butée de mesure de précision avec une commande électronique pas à pas à affichage digital. La butée de mesure comporte une butée à revolver adaptée aux différentes sections de meneaux.

DIGI MASS



D Technische Daten

2 Motore 3 PS (2,2 kW)
Spannung: 380 V / 50 Hz
Drehzahl der Werkzeuge: 6300 U/min.
Werkzeuge: 2 x 150 x 30 mm Z 4 1 x 180 x 30 mm Z 4 u. 4 V
Tischbewegung: Pneumatisch-hydraulisch regulierbar
Pneumatic: 6 bar
Absaugstutzen: ø 180 mm auf der Rückseite der Maschine
Normalzubehör: 5 m Elektro-Kabel, 1 Satz Schlüssel
Nettogewicht: 290 kg

Technische Änderungen vorbehalten!

GB Technical data

2 motors 3 h.p. (2,2 kW)
Voltage: 380 V / 50 Hz
Tool speed: 6300 r.p.m.
Tool-dimension: 2 x 150 x 30 mm teeth 4 1 x 180 x 30 mm teeth 4 and 4 roughing cutters
Feed: controllable hydro-pneumatically
Pneumatics: 6 bar
Exhaust connection: ø 180 mm on the back of the machine
Standard accessories: 5 meters electric cable, 1 Set of key
Net weight: 290 kg

Subject to technical modifications!

F Caractéristiques techniques

2 moteurs 3 CV (2,2 kW)
Tension: 380 V / 50 Hz
Nombre de tours des outils: 6300 t/min.
Outil-mesurage: 2 x 150 x 30 mm dents 4 1 x 180 x 30 mm dents 4 et 4 coupants devant
Entraîneur: réglable par un système pneumatique hydraulique
Pneumatique: 6 bar
Tubulure d'aspiration: ø 180 mm sur le revers de la machine
Accessoires normaux: 5 m de câble électrique, 1 jeu de clé
Poids net: 290 kg

Caractéristiques techniques sous réserves!

