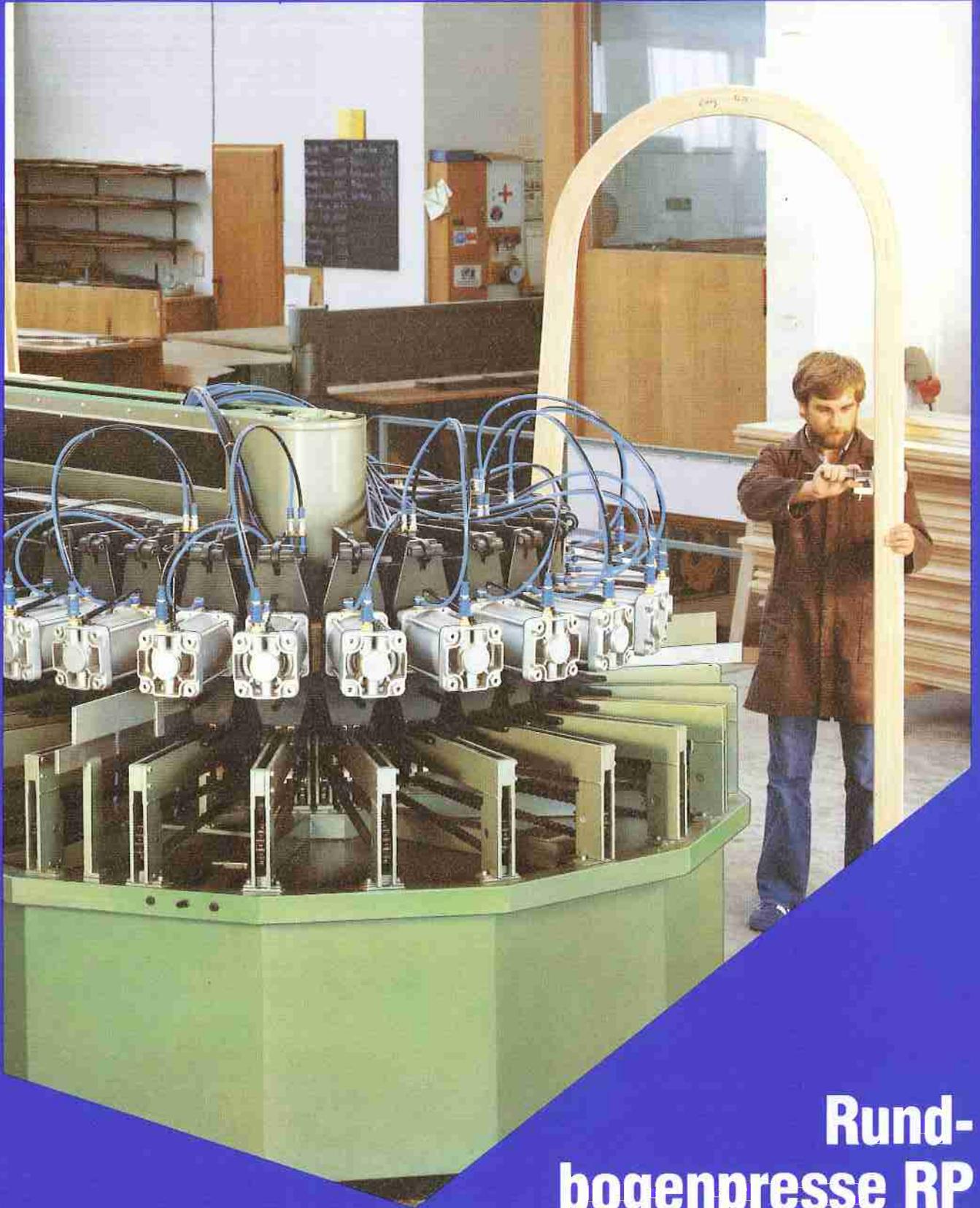


Stegherr



**Rund-
bogenpresse RP**
RP Round Arc Press
Presse à cintrer RP

Stegherr RSP

**Stabil – schnell verstellbar
– äußerst preisgünstig**

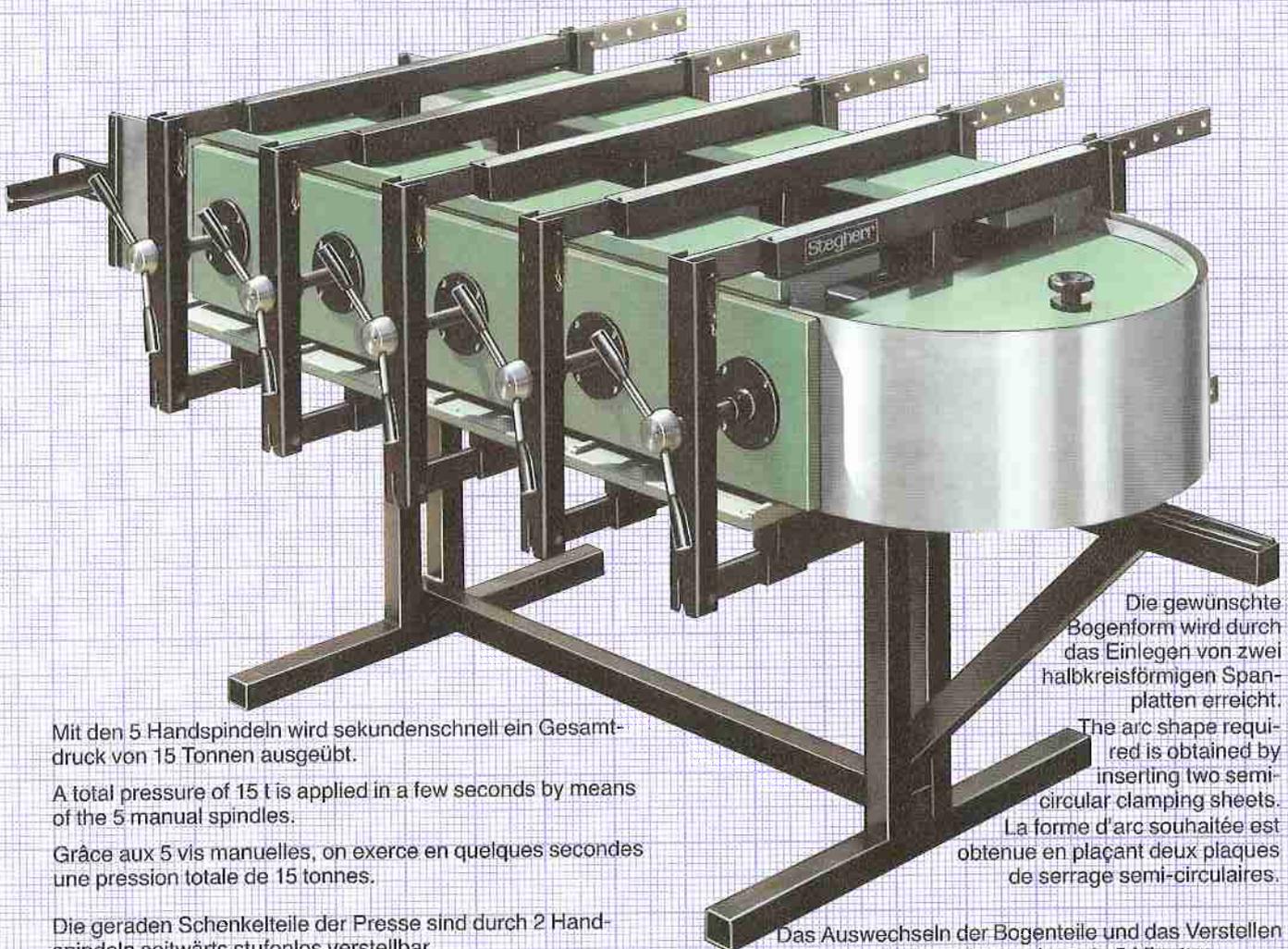
**Stable – Rapidly adjustable
– Very economical**

**Stabile – Rapidement ajustable
– Extrêmement économique**

D Mit der RSP können alle Bögen mit vorgeleimten Lamellen, wie man sie beispielsweise für Türen und Fenster benötigt, schnell und maßgenau gepreßt werden. Ideal für Betriebe, die Rundbögen nicht serienmäßig herstellen. Die RSP erfüllt alle Ansprüche an Schnellverstellung, hohen Flächendruck und einwandfreie Verformung.

GB On the RSP, all previously glued arcs made of laminated timber, as they are required for doors and windows, for example, may be pressed rapidly and very exactly. Ideal for firms which do not produce the round arcs in series. The RSP meets all the requirements concerning rapid adjustment, high superficial pressure and perfect moulding.

F Grâce à la RSP, on peut presser tous les arcs à lamelles préencollées dont on a besoin par exemple pour les portes et les fenêtres, et ce de façon rapide et exacte. Idéale pour les entreprises ne fabriquant pas les arcs en plein-cintre en série. La RSP remplit toutes les exigences en matière d'ajustage rapide, de pression superficielle élevée et de façonnage irréprochable.



Mit den 5 Handspindeln wird sekundenschnell ein Gesamt-
druck von 15 Tonnen ausgeübt.

A total pressure of 15 t is applied in a few seconds by means
of the 5 manual spindles.

Grâce aux 5 vis manuelles, on exerce en quelques secondes
une pression totale de 15 tonnes.

Die geraden Schenkelteile der Presse sind durch 2 Hand-
spindeln seitwärts stufenlos verstellbar.

The straight legs of the press are continuously adjustable
laterally by 2 manual spindles.

Les branches droites de la presse sont ajustables latéralement
de façon continue grâce à 2 vis manuelles.

Die gewünschte
Bogenform wird durch
das Einlegen von zwei
halbkreisförmigen Span-
platten erreicht.

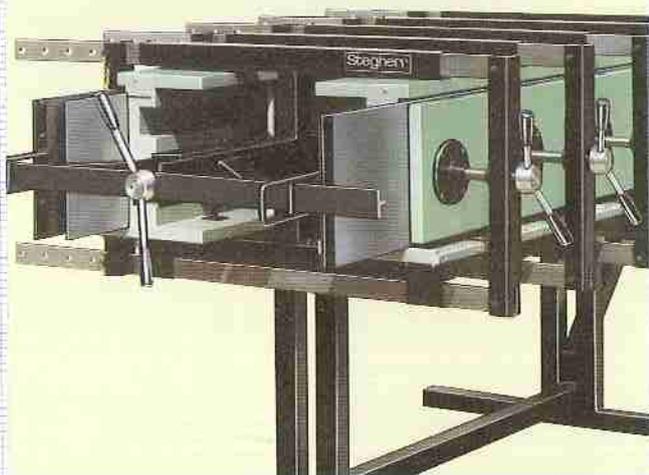
The arc shape required
is obtained by
inserting two semi-
circular clamping
sheets.

La forme d'arc souhaitée est
obtenue en plaçant deux plaques
de serrage semi-circulaires.

Das Auswechseln der Bogenteile und das Verstellen
auf eine andere Breite benötigt weniger als 5 Minuten.

The exchange of the segments of the arc and the adjustment
to another width require less than 5 minutes.

Le changement des segments d'arc et l'ajustage à une autre
largeur nécessitent moins de 5 minutes.



Stegherr RP

Verpreßt Rundbögen ohne Schablone und Gegen-schablone

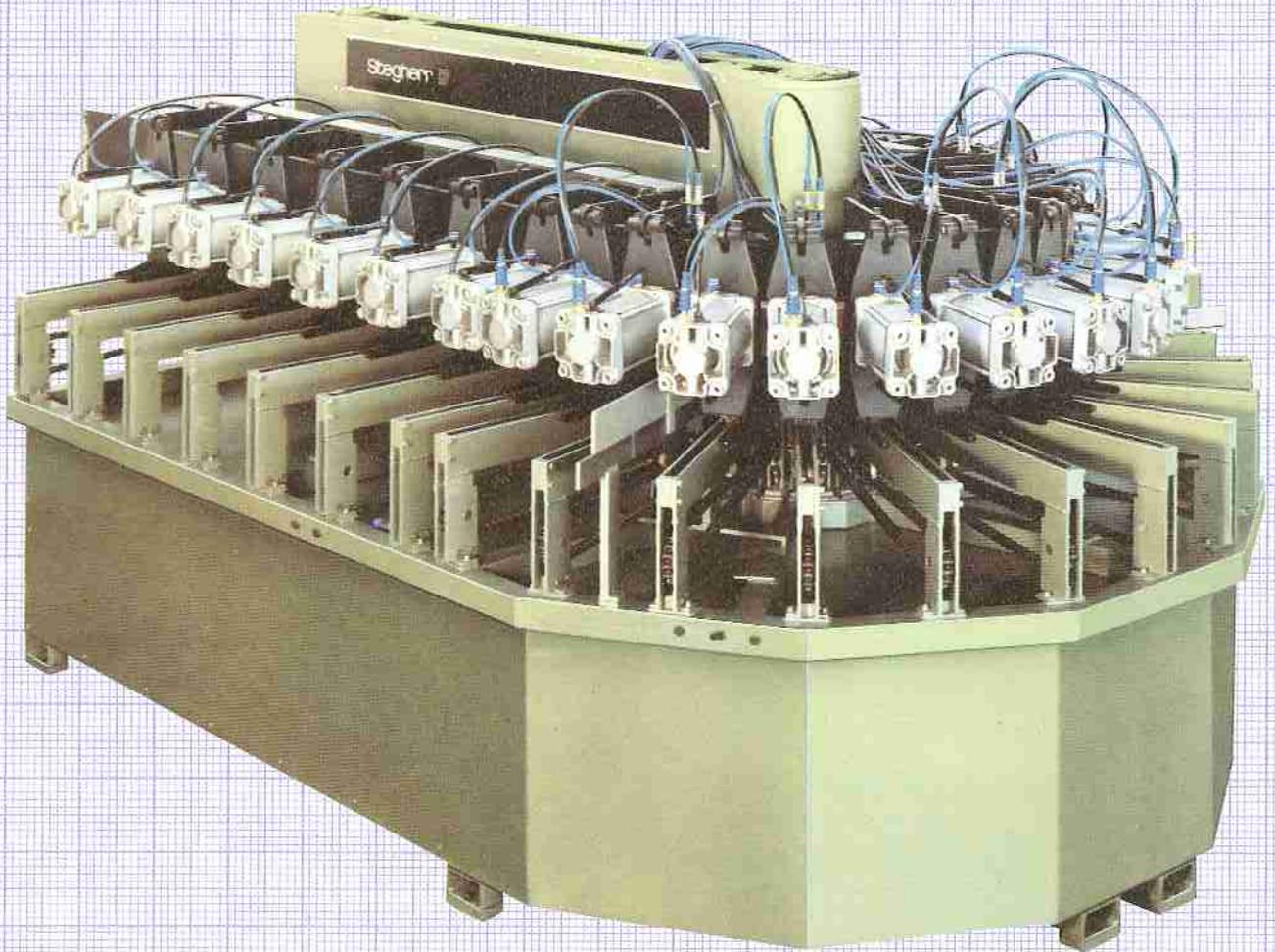
Presses round arcs with-out either a template or a counter-template

Presse des arcs en plein-cintre sans gabarit ni contre-gabarit

(D) Die stufenlose, gleichzeitige Verstellung aller Spannaggregate erfolgt zentral per Knopfdruck. Das beleimte Lamellenpaket wird bei hochgeklappten Zylindern in die Presse eingebracht und von der Mitte aus auf Handauslösung gepreßt. Durch das innere und das äußere Stahlband und die speziellen Druckbacken wird bei hohem Druck eine formgenaue Pressung in kurzer Zeit erreicht.

(GB) A central control by pushbuttons adjusts continuously and simultaneously all the clamping units. The glued laminated pack is introduced into the press, with the cylinders turned up, and pressed departing from the centre by manual release. A precise-formed pressing is obtained under high pressure and in a short time, due to the inside and outside steel strips and the special pressure jaws.

(F) Le déplacement continu et simultané de tous les groupes de serrage s'effectue de façon centrale par simple pression sur un bouton. Les vérins étant relevés, la pile de lamelles encollées est placée dans la presse et comprimée en partant du centre, par déclenchement manuel. Grâce aux rubans d'acier intérieur et extérieur et aux mâchoires de compression spéciales, on obtient, sous une forte pression et en un temps très court, un pressage donnant une forme précise.



Die Bogenteile sind durch die hochklappbaren Zylinder schnell und problemlos auszuwechseln.

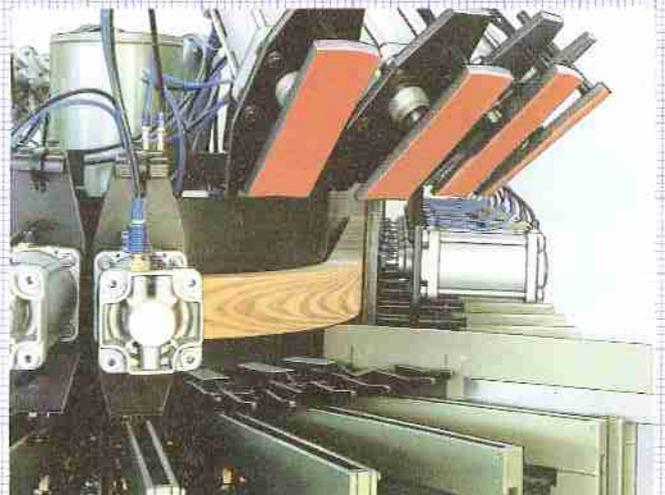
Das Verstellen auf ein anderes Bogenmaß erfolgt automatisch, sehr präzise und sekundschnell.

Moldings can be exchanged in a matter of seconds by simply swinging the cylinders upwards.

The attachment automatically accomodates itself to different arc radii precisely and rapidly.

Grâce a la possibilité de relever les vérins, les pièces a cintrer peuvent être remplacées rapidement et sans difficultés.

L'ajustage a une autre coté de cintrage s'effectue automatiquement, avec une très grande precision et en quelques secondes seulement.



Stegherr

STEGHERR Maschinenbau GmbH & Co. KG

Postfach 246 · Fabrikstraße 2-4 · D-8413 Regenstauf

Telefon (09402) 501-0 · Telefax (09402) 501-49 · Telex 652627 steg d

Technische Daten:

Technical data:

Caractéristiques techniques:

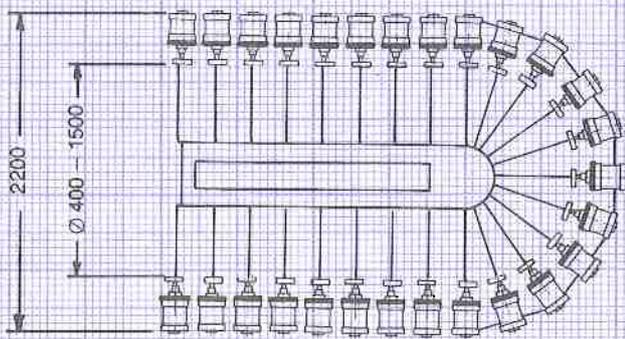
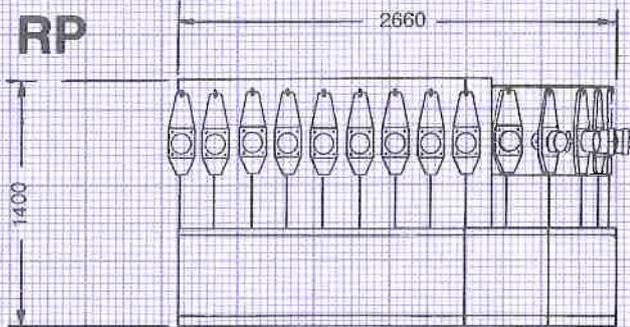
	RP	RSP
Min. InnenØ: Minimum inside diameter: Ø intérieur minimal:	400 mm	650 mm
Max. InnenØ: Maximum inside diameter: Ø intérieur maximal:	1500 mm	1200 mm
Normale Preßhöhe: Normal pressing height: Hauteur normale de pressage:	100/300 mm	350 mm
Motorantrieb: Motor drive: Moteur d'entraînement:	0,75 kW, 380 V, 50 Hz	—
Preßdruck: Pressing pressure: Pression de pressage:	4-10 Kp/ cm ²	15 t
Druckluft: Compressed air: Air comprimé:	6-12 bar	—
27 Pneumatik-Zylinder: 27 pneumatic cylinders: 27 vérins pneumatiques:	Ø 100 mm	—
Luftbedarf pro Pressung: Air consumption per pressing cycle: Consommation d'air par pressage:	240 l	—
Arbeitshöhe: Working height: Hauteur de travail:	870 mm	720 mm
Höhe/Height/Hauteur:	1400 mm	1200 mm
Breite/Width/Largeur:	2200 mm	1700 mm
Länge/Length/Longeur:	2660 mm	3000 mm
Gewicht/Weight/Poids:	ca. 2150 kg	490 kg

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

1) Je nach Preßfläche · According to the pressure surface · Suivant la surface de pressage.

2) Bei normalem Spindelanzug · By tightening the spindles normally · Lors d'un serrage normal des vis.

RP



RSP

