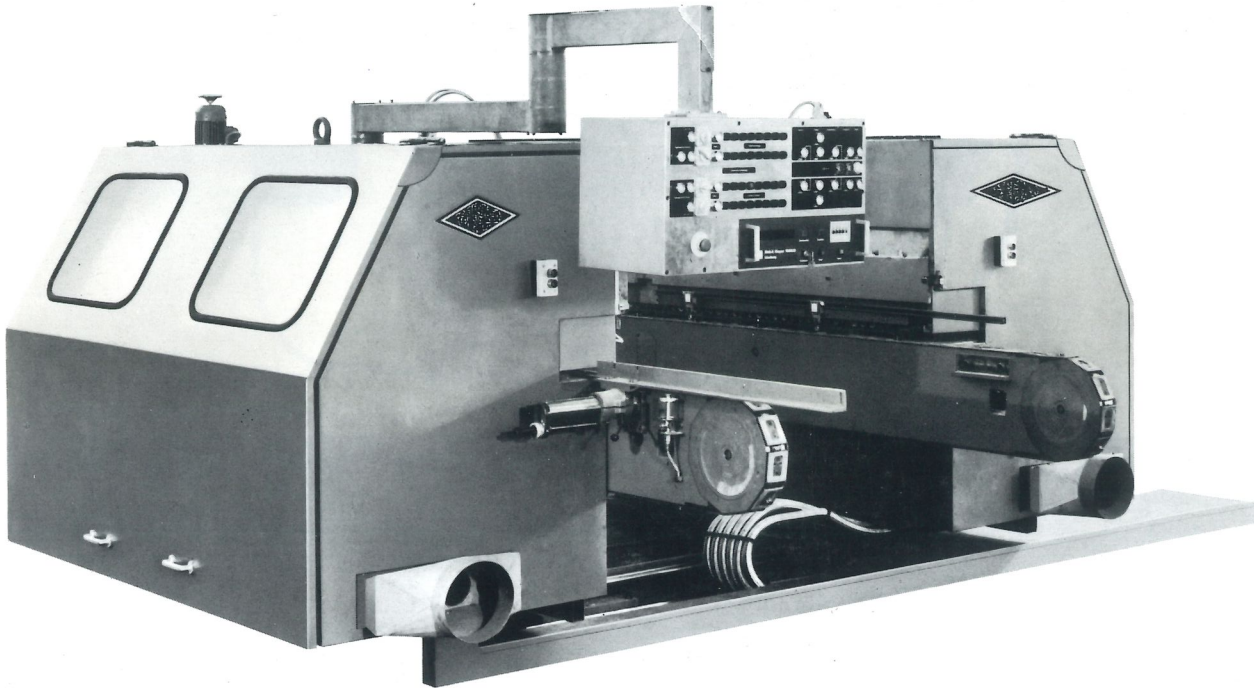


Doppelendprofiler nach Maß Double End Tenoners Made to Measure

Tenonneuse doubles sur mesure



Typ 1032/1080



Doppelendprofiler für höchste Ansprüche.

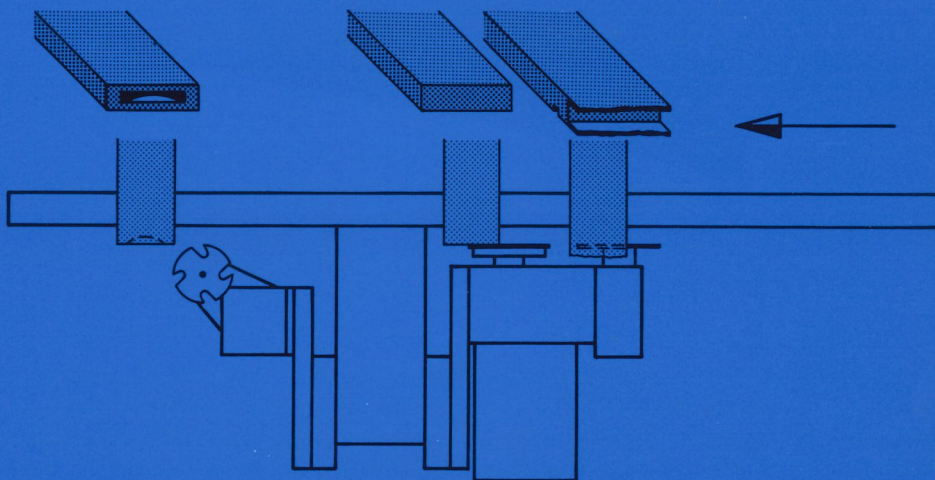
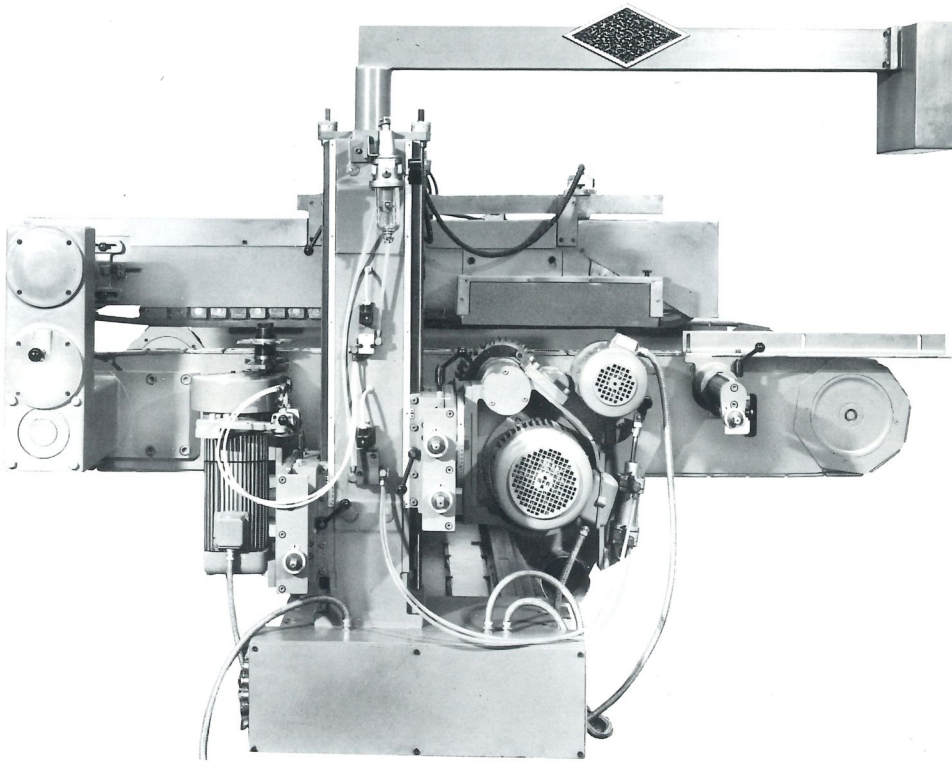
- Zeitgemäße lärmgedämpfte Aggregate. Auf Wunsch mit Lärmschutzkabinen.
- Maschinen nach dem Baukastensystem.
- Unübertroffen in der Möglichkeit, für jeden Verwendungszweck die richtige Maschine zu wählen – über 30 verschiedene Grundmodelle.
- Sämtliche Führungen auf hochpräzisen Maschinen geschliffen.
- Hochpräzise Rundführungen abgestimmt auf die jeweiligen Kettenlängen – daher höchste Maßgenauigkeit über Jahrzehnte.
- Lieferbar mit elektronischer Positionierung sämtlicher Werkzeugwellen mit Druckknopfsteuerung vom Kommandopult aus.
- Breite Plattenbandketten mit 2fach-Führungen.
- Ideal geeignet für Einsatz in Fertigungsstraßen.


Double End Tenoners of highest standard.


- Up-to-date low-noise working units. On request available with anti-noise enclosures.
- Machines according to the prefabricated units-system.
- Unsurpassed as regards the possibility to choose the right machine for each application. More than 30 basic models.
- All guides rectified on high-precision machines.
- High-precision round guides adapted to the individual chain lengths – thus assuring highest standards of dimensional precision over many decades.
- Available with electronic setting of all tool arbors with push button control from the switch desk.
- Large conveyor-belt transport chains with double guides.
- Ideal for being used in manufacturing trains.


Tenonneuses doubles d'un standard très élevé.

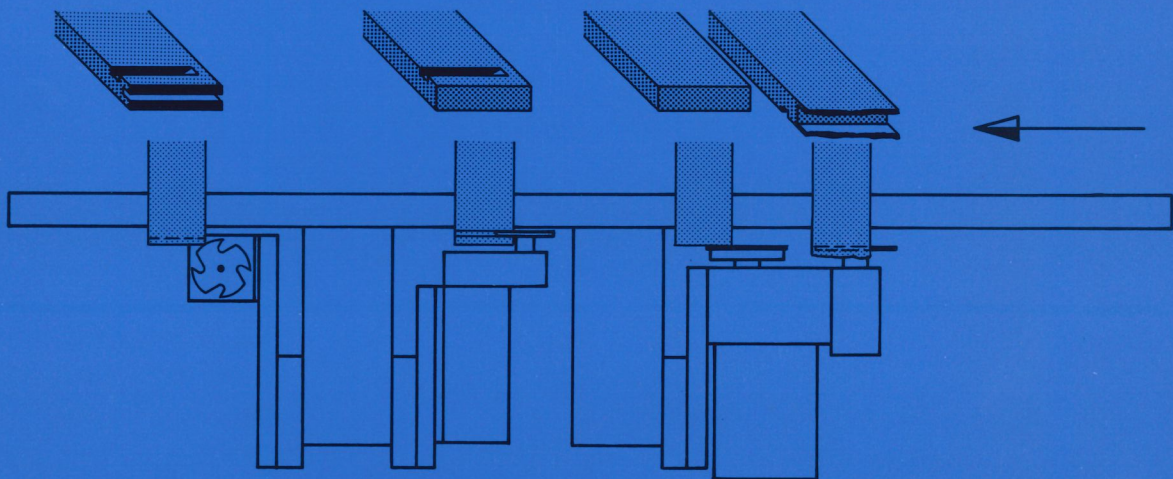
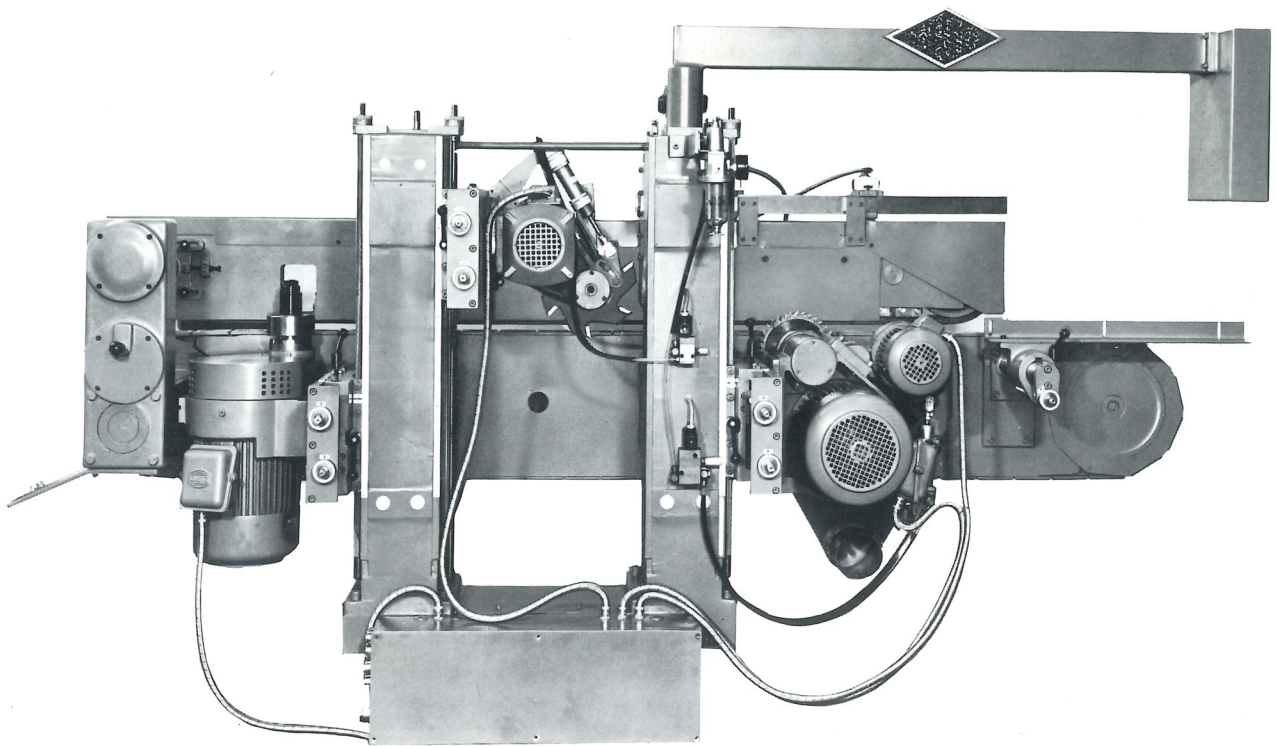
- Agrégats amortis de bruit suivant les nécessités d'aujourd'hui. Sur demande avec cabines d'insonorisation.
- Machines suivant le système des unités de montage.
- Inégalées en ce qui concerne la possibilité de choisir pour chaque application la machine la plus convenable. Plus de 30 modèles de base.
- Tous les guides rectifiés sur des machines de haute précision.
- Guides rondes de haute précision en conformité avec les longueurs de chaînes individuelles, partant max. précision dimensionnelle pendant de très longues années.
- Disponible avec positionnement électronique de tous les arbres porte-outils, commandé par boutons-poussoirs du pupitre de commande.
- Chaînes de transport à plaquettes larges à double guides.
- Idéales pour être incorporées dans des chaînes de fabrication.





Seitenansicht  1080, für Möbelproduktion, ausgerüstet mit:
 Zerspaner-Ritzkombination Gruppe 1032.31a/75
 Ritzsäge pneumatisch gesteuert Gruppe 1032.30
 Pneumatisch gesteuertes Fräsaggregat für Einsatznuten Gruppe 1032.32c/26a/30
 Alle Aggregate n = 6000 U/min


Side View  1080, for furniture making, equipped with:
 Hogging Cutter-Scoring Saw Combination Group 1032.31a/75
 Scoring Saw pneumatically controlled Group 1032.30
 Pneumatically controlled Shaping Unit for making discontinued grooves Group 1032.32c/26a/30
 All units 6000 r.p.m.

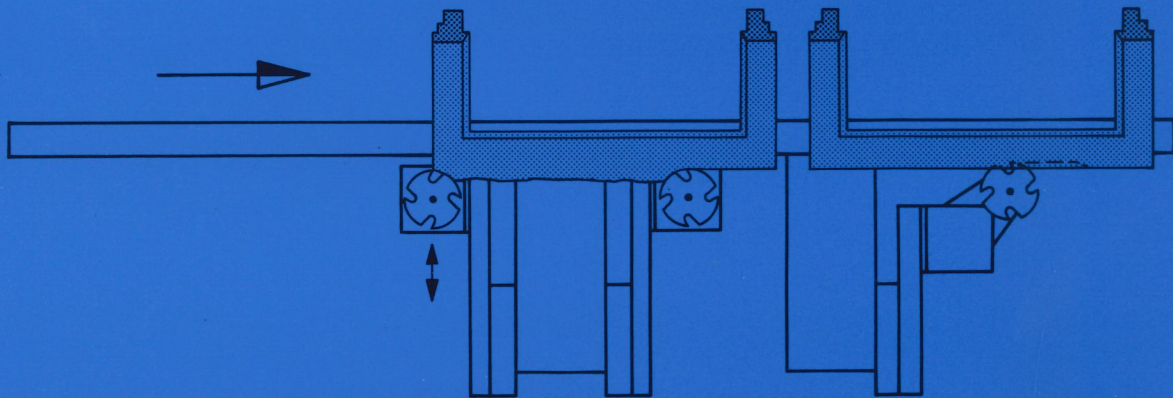
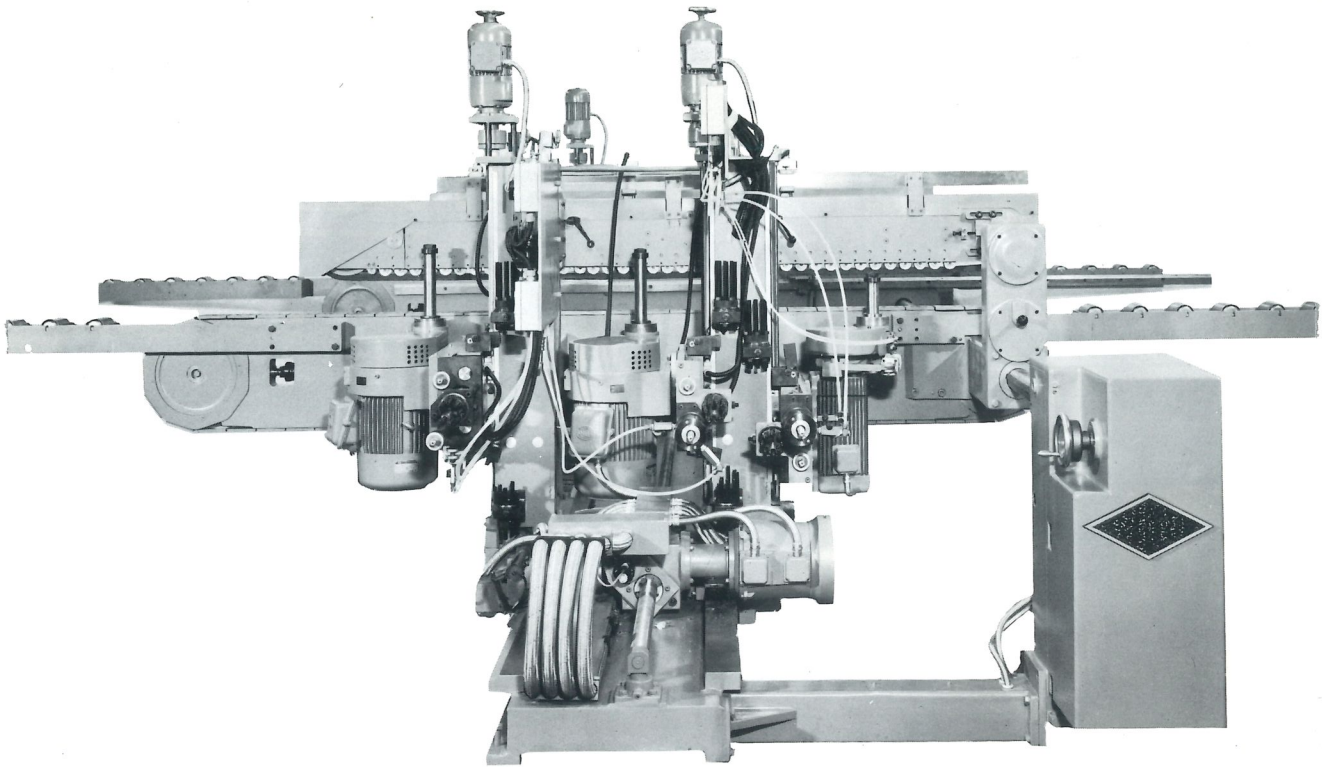
Vue latérale  1080, pour la fabrication de meubles, équipée avec:
 Combinaison de déchiqueteur et scie de trusquinage Groupe 1032.31a/75
 La scie de trusquinage commandée pneumatiquement Groupe 1032.30
 Agrégat de toupie commandé pneumatiquement pour faire des rainures arrêtées Groupe 1032.32c/26a/30.
 Tous les agrégats font 6000 t/min.





Seitenansicht  1032/15, für Möbelproduktion, ausgerüstet mit:
 Zerspaner-Ritzkombination Gruppe 1032.31a/75
 Ritzsäge pneumatisch gesteuert Gruppe 1032.30
 Pneumatisch gesteuertes Fräsaggregat für Einsatznuten Gruppe 1032.32c/26a/30
 Fräsaggregat Gruppe 1032.31d
 Alle Aggregate n = 6000 U/min


Side View  1032/15, for furniture making, equipped with:
 Hogging Cutter-Scoring Saw Combination Group 1032.31a/75
 Scoring Saw pneumatically controlled Group 1032.30
 Pneumatically controlled Shaping Unit for making discontinued grooves Group 1032.32c/26a/30
 Shaping Unit Group 1032.31d
 All units 6000 r.p.m.

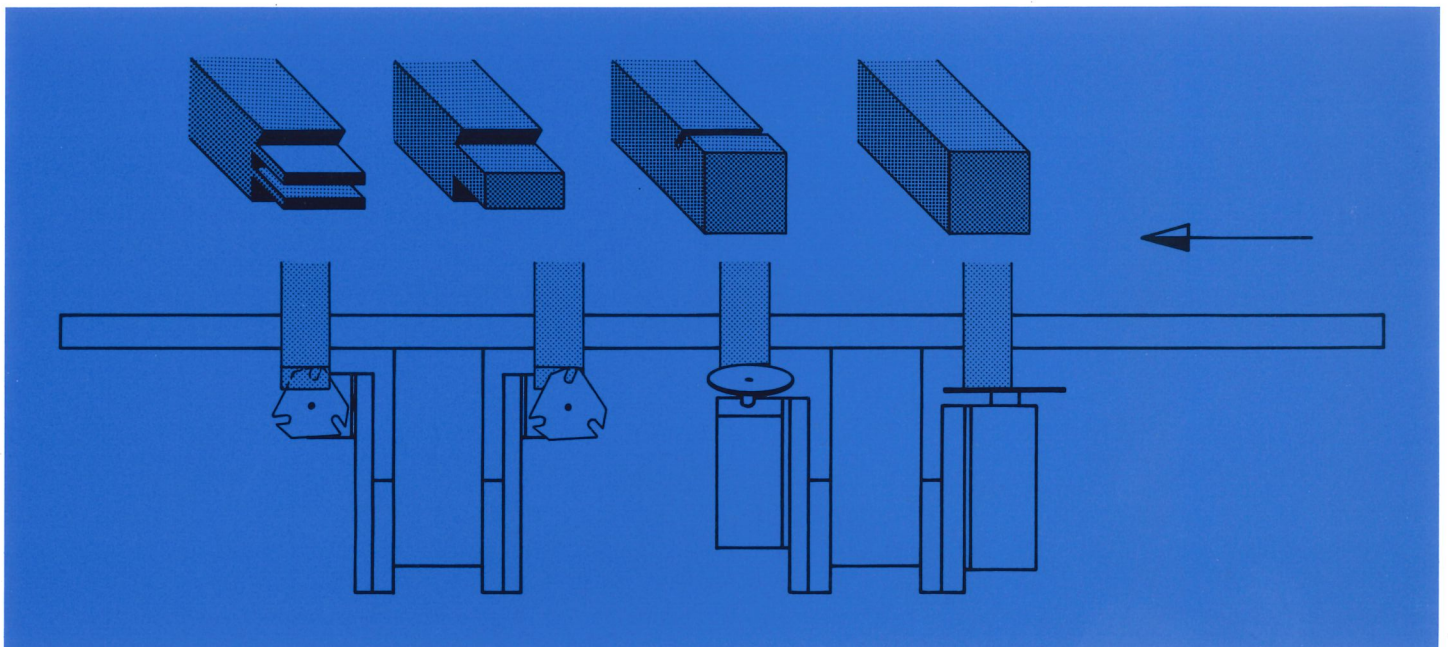
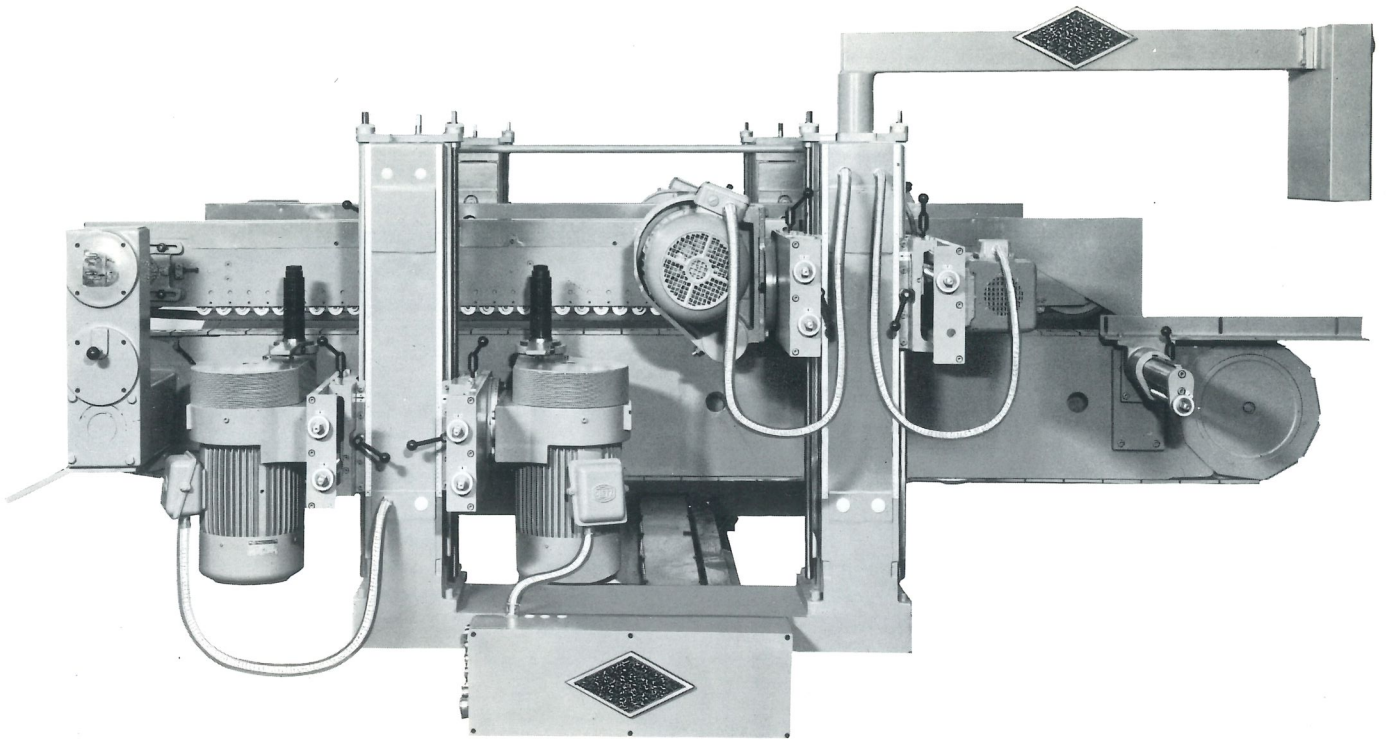
Vue latérale  1032/15, pour la fabrication de meubles, équipée avec:
 Combinaison de déchiqueteur et scie de trusquinage Groupe 1032.31a/75
 La scie de trusquinage commandée pneumatiquement Groupe 1032.30
 Agrégat de toupie commandé pneumatiquement pour faire des rainures arrêtées Groupe 1032.32c/26a/30
 Agrégat de toupie Groupe 1032.31d
 Tous les agrégats font 6000 t/min.





Seitenansicht  1032/25, zum Umfräsen von Fensterflügeln, ausgerüstet mit:
 Fräsaggregat Gruppe 1032.31d/77 in steuerbarer Ausführung, mit verlängerter Spindel für 2 Werkzeugsätze übereinander,
 taktweises Gleichlaufräsen $n = 6000$ U/min
 Fräsaggregat Gruppe 1032.31d mit verlängerter Spindel für 2 Werkzeugsätze übereinander, Gegenlaufräsen $n = 6000$ U/min
 Pneumatisch gesteuertes Fräsaggregat Gruppe 1032.32c/26a/30 für Einsatzfräsarbeiten, $n = 6500$ U/min
 Verstellung sämtlicher Aggregate gegen Revolveranschlag, horizontale Verstellung pneumatisch, vertikale Verstellung
 über Getriebemotor


Side View  1032/25 for the round shaping of window frames and sashes, equipped with:
 Shaping Unit Group 1032.31d/77 of controlled design, with extended spindle for two sets of tools one above the other,
 cycled climb shaping, 6000 r.p.m.
 Shaping Unit Group 1032.31d with extended spindle for two sets of tools one above the other, climb shaping 6000 r.p.m.
 Pneumatically controlled Shaping Unit Group 1032.32c/26a/30 for discontinued shaping, 6500 r.p.m.
 All units adjustable against turret limit stop, pneumatic horizontal adjustment, vertical adjustment by means of gear motor

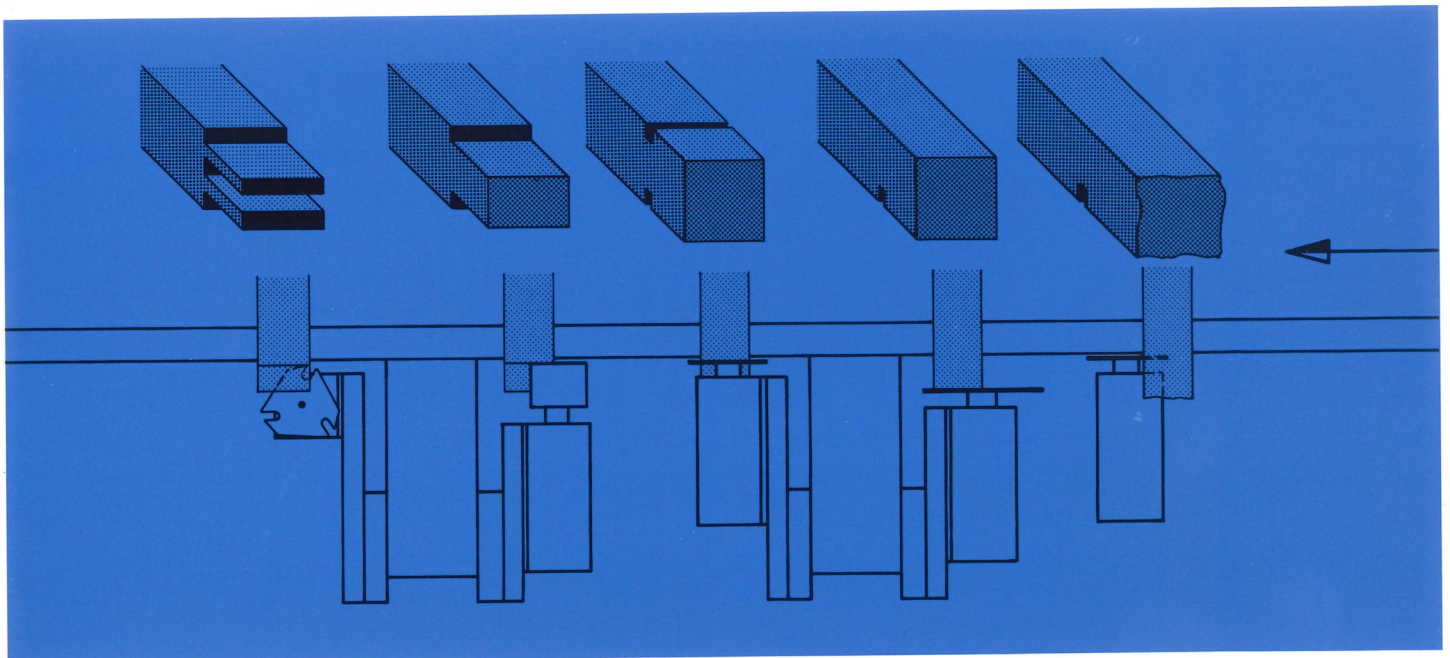
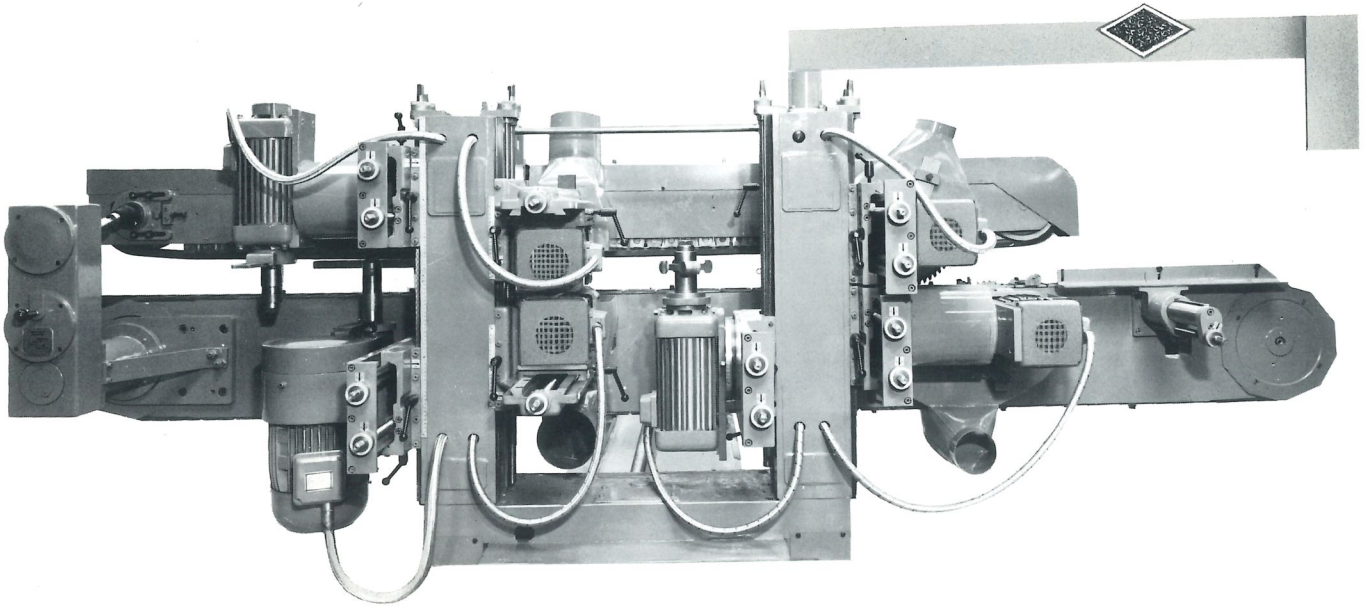
Vue latérale  1032/25 pour la mise en bois de battants de fenêtres, équipée avec:
 Agrégat de toupie Groupe 1032.31d/77 avec dispositif de commande, avec broche rallongée permettant d'y monter deux jeux
 d'outils l'un sur l'autre, travail en avalant cadencé, 6000 t/min.
 Agrégat de toupie Groupe 1032.31d avec broche rallongée pour deux jeux d'outils l'un sur l'autre, travail en avalant 6000 t/min.
 Agrégat de toupie commandé pneumatiquement Groupe 1032.32c/26a/30 pour faire des travaux arrêtés, 6500 t/min.
 Réglage de tous les agrégats contre butée revolver, réglage horizontal pneumatique, réglage vertical par moyen de moteur
 d'engrenage.





Seitenansicht  1032/32, für Fensterfertigung, ausgerüstet mit:
 Sägeaggregat Gruppe 1032.32a, n = 3000 U/min
 Sägeaggregat Gruppe 1032.31b, n = 3000/6000 U/min
 Fräsaggregat Gruppe 1032.31c, n = 4000/8000 U/min
 Fräsaggregat Gruppe 1032.31c, n = 4000/8000 U/min


Side View  1032/32, for window making, equipped with:
 Saw Unit Group 1032.32a, 3000 r.p.m.
 Saw Unit Group 1032.31b, 3000/6000 r.p.m.
 Shaping Unit Group 1032.31c, 4000/8000 r.p.m.
 Shaping Unit Group 1032.31c, 4000/8000 r.p.m.

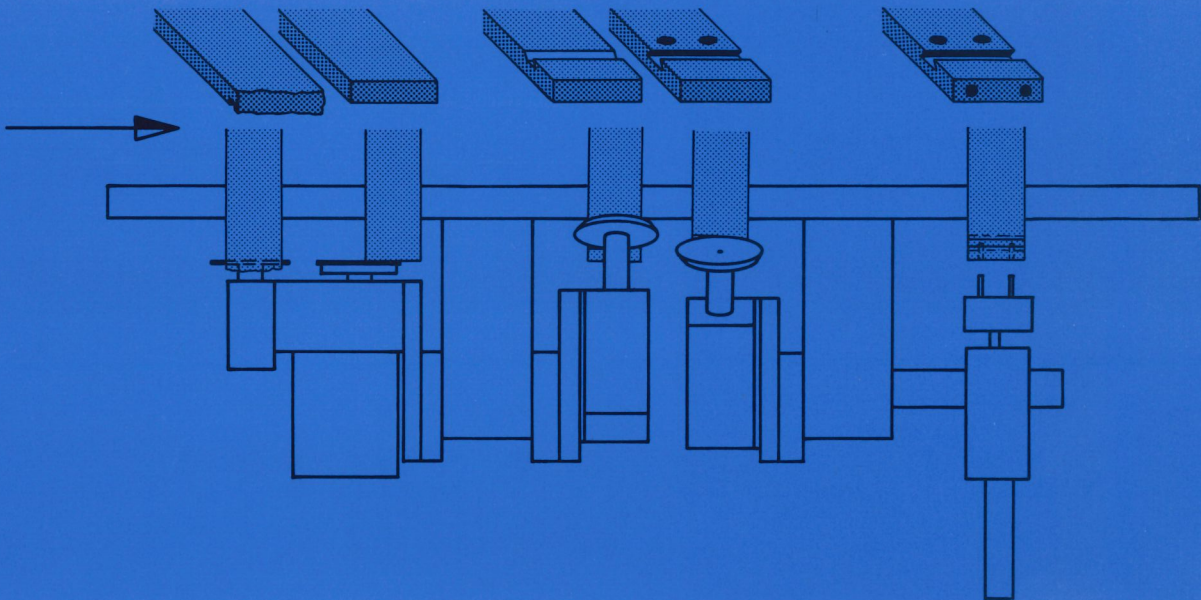
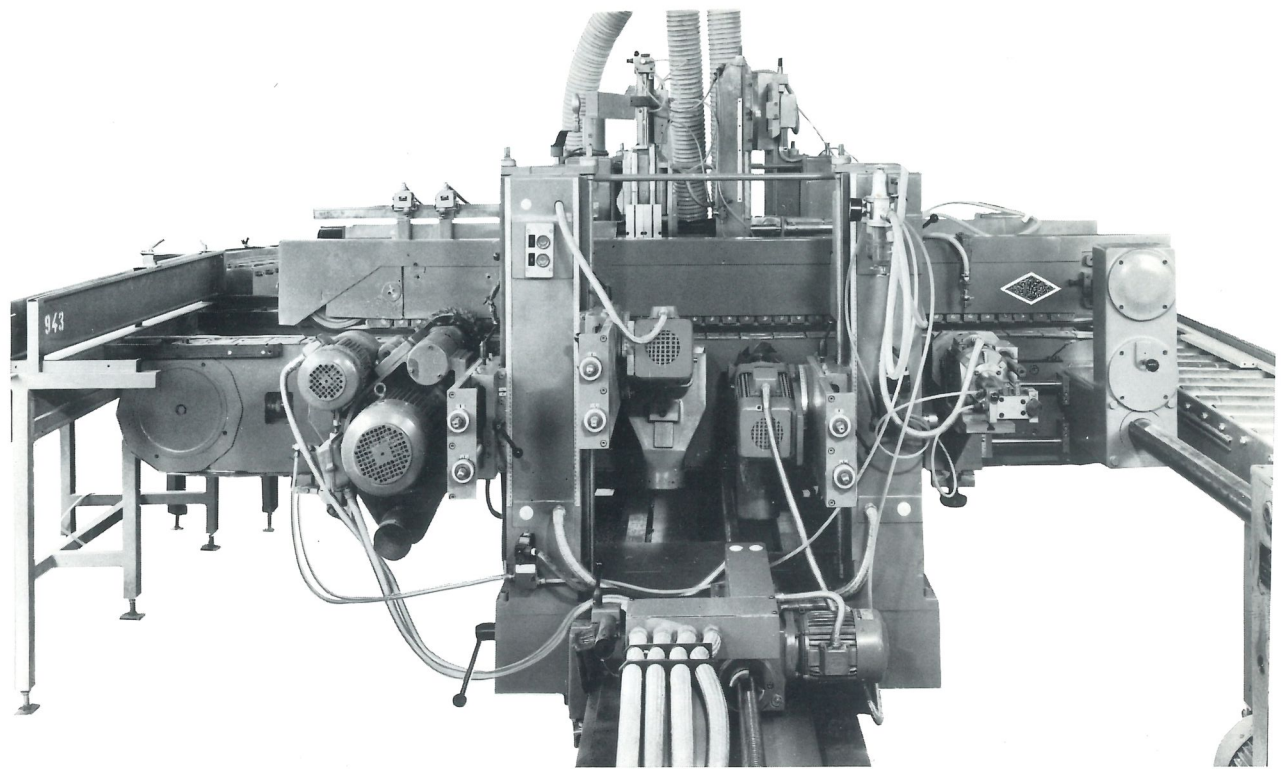
Vue latérale  1032/32, pour la fabrication de fenêtres, équipée avec:
 Agrégat de sciage Groupe 1032.32a, 3000 t/min.
 Agrégat de sciage Groupe 1032.31b, 3000/6000 t/min.
 Agrégat de toupie Groupe 1032.31c, 4000/8000 t/min.
 Agrégat de toupie Groupe 1032.31c, 4000/8000 t/min.





Seitenansicht  1032/8, für Fensterfertigung, ausgerüstet mit:
 Sägeaggregat Gruppe 1032.32a, n = 3000 U/min
 Sägeaggregat Gruppe 1032.32a, nach vorn versetzt, n = 3000 U/min
 Fräsaggregat Gruppe 1032.32c, n = 3000 U/min
 Fräsaggregate zum Zapfenschneiden Gruppe 1032.17, n = 3000 U/min
 Fräsaggregat Gruppe 1032.32c, nach hinten versetzt, n = 3000 U/min
 Fräsaggregat Gruppe 1032.31c, n = 4000/8000 U/min


Side View  1032/8, for window making, equipped with:
 Saw Unit Group 1032.32a, 3000 r.p.m.
 Saw Unit Group 1032.32a, in a staggered forward position, 3000 r.p.m.
 Shaping Unit Group 1032.32c, 3000 r.p.m.
 Shaping Units for tenon cutting Group 1032.17, 3000 r.p.m.
 Shaping Unit Group 1032.32c, in a staggered backward position, 3000 r.p.m.
 Shaping Unit Group 1032.31c, 4000/8000 r.p.m.

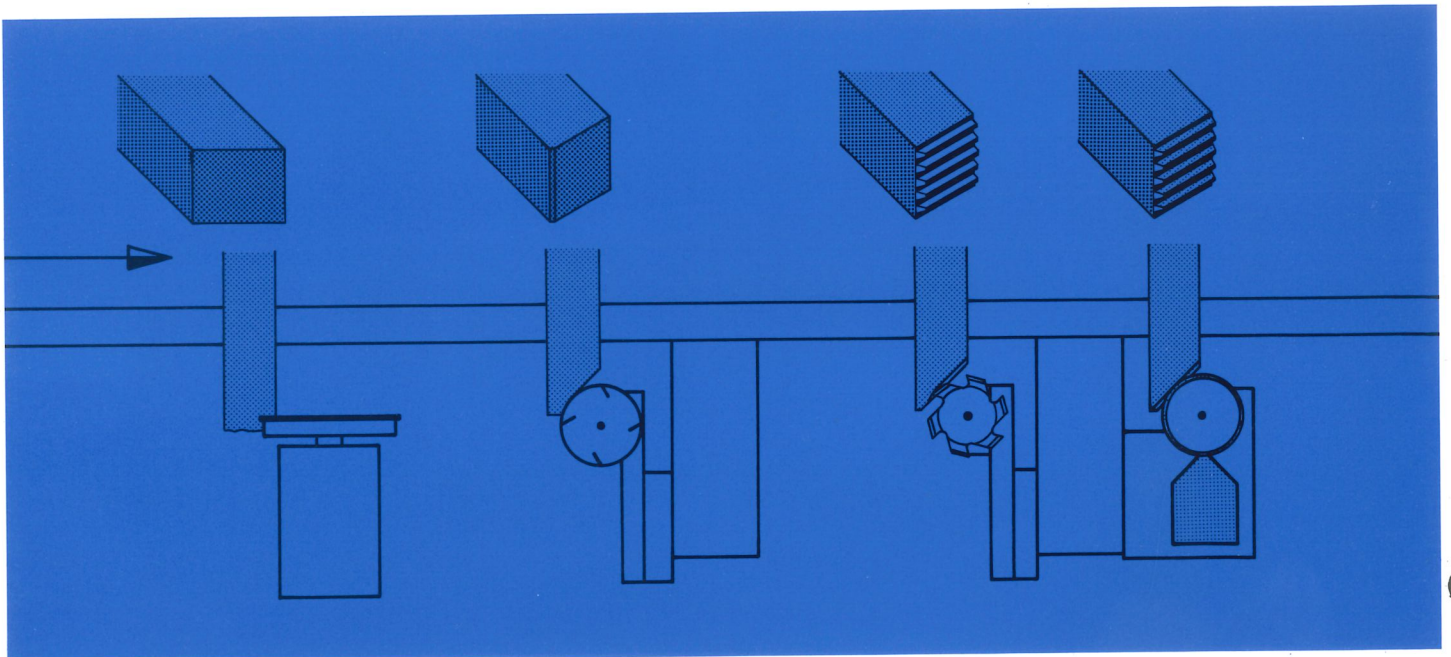
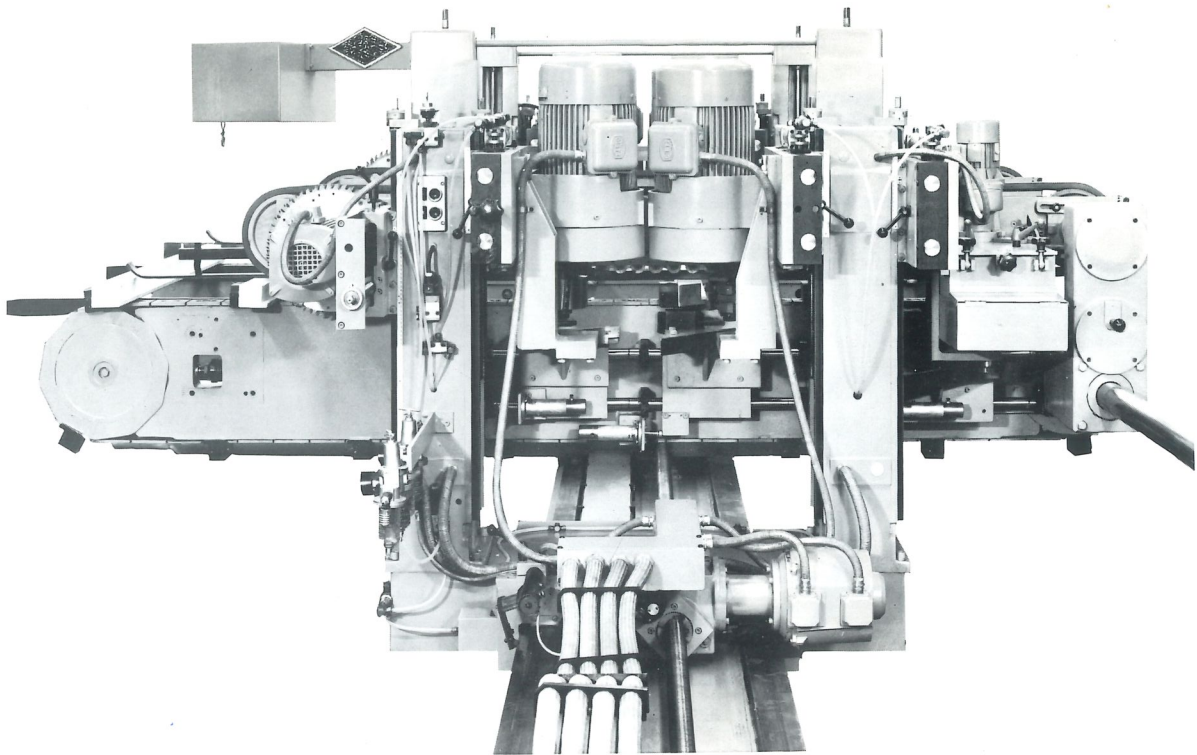
Vue latérale  1032/8, pour la fabrication de fenêtres, équipée avec:
 Agrégat de sciage Groupe 1032.32a, 3000 t/min.
 Agrégat de sciage Groupe 1032.32a, décalé en avant, 3000 t/min.
 Agrégat de toupie Groupe 1032.32c, 3000 t/min
 Agrégat de toupie pour dérouler des tenons Groupe 1032.17, 3000 t/min.
 Agrégat de toupie Groupe 1032.32c, décalé en arrière, 3000 t/min
 Agrégat de toupie Groupe 1032.31c, 4000/8000 t/min.





Seitenansicht  1032/27 für Möbelfertigung und Gestellbau, ausgerüstet mit:
 Zerspaner-Ritzkombination Gruppe 1032.31a/75, $n = 6000 \text{ U/min}$
 Ritzsäge pneumatisch gesteuert Gruppe 1032.30
 Fräsaggregat Gruppe 1032.32c, zum Fräsen von Schwalbenschwanznuten, $n = 6000 \text{ U/min}$
 Bohraggregat Gruppe 1032.56 zum Bohren ohne Vorschubunterbrechung, $n = 6000 \text{ U/min}$
 Dübelbohraggregat Gruppe 1032.38, von oben wirkend, $n = 6000 \text{ U/min}$


Side View  1032/27 for making furniture and frame sections, equipped with:
 Hogging Cutter-Scoring Saw Combination Group 1032.31a/75, 6000 r.p.m.
 Scoring Saw pneumatically controlled Group 1032.30
 Shaping Unit Group 1032.32c, for making dovetail grooves, 6000 r.p.m.
 Boring Unit Group 1032.56 for boring without feed interruption, 6000 r.p.m.
 Dowel Hole Boring Unit Group 1032.38, operating from above, 6000 r.p.m.

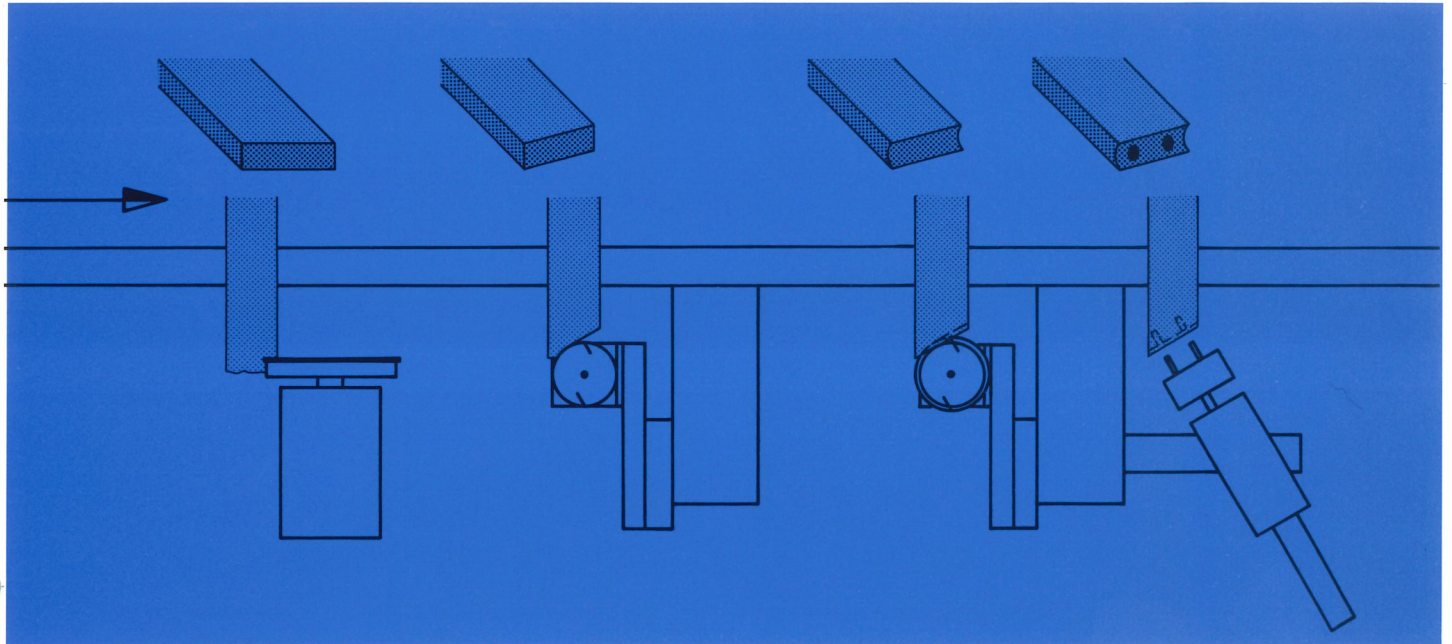
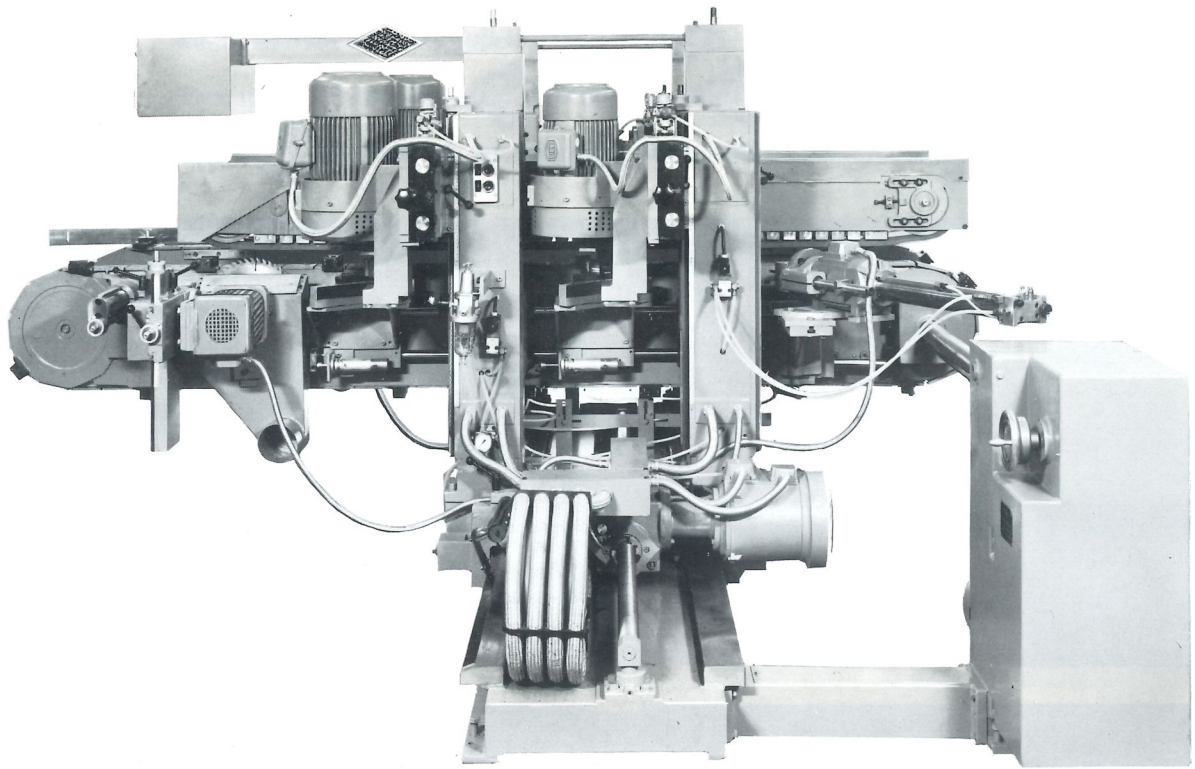
Vue latérale  1032/27 pour la fabrication de meubles et carcasses, équipée avec:
 Combinaison de déchiqueteur et scie de trusquinage Groupe 1032.31a/75, 6000 t/min.
 la scie de trusquinage commandée pneumatiquement Groupe 1032.30
 Agrégat de toupie Groupe 1032.32c pour faire des rainures à queue d'aronde, 6000 t/min.
 Agrégat de perçage Groupe 1032.56 pour percer en continu, 6000 t/min.
 Agrégat de tourillonnage Groupe 1032.38, travaillant de dessus, 6000 t/min.




Seitenansicht  1032/33, für Mini-Keilzinken-Eckverbindung, ausgerüstet mit:
 Sägeaggregat Gruppe 1032.32a, n = 3000 U/min
 Kopierfräsaggregat Gruppe 1032.127, zum Fräsen von Gehrungen, n = 8000 U/min
 Kopierfräsaggregat Gruppe 1032.127, zum Fräsen von Mini-Keilzinken, n = 8000 U/min
 Kopierleimaggregat Gruppe 1032.67

Side View  1032.33, for making mini finger corner joints, equipped with:
 Saw Unit Group 1032.32a, 3000 r.p.m.
 Copy Shaping Unit Group 1032.127, for making miter cuts, 8000 r.p.m.
 Copy Shaping Unit Group 1032.127, for making mini finger joints, 8000 r.p.m.
 Copy Glue Supply Unit Group 1032.67

Vue latérale  1032/33, pour faire des mini aboutages à l'onglet, équipée avec:
 Agrégat de sciage Groupe 1032.32a, 3000 t/min.
 Agrégat de toupie à reproduire Groupe 1032.127, pour faire des coupes à l'onglet, 8000 t/min.
 Agrégat de toupie à reproduire Groupe 1032.127, pour la taille de mini aboutages, 8000 t/min.
 Agrégat d'alimentation en colle à reproduire Groupe 1032.67.




Seitenansicht  1032/25 für Stuhl- und Gestellbau, ausgerüstet mit:

Sägeaggregat Gruppe 1032.29, $n = 3000$ U/min

Kopierfräsaggregat Gruppe 1032.127, zum Fräsen von Gehrungen, $n = 8000$ U/min

Kopierfräsaggregat Gruppe 1032.127, zum Fräsen der Mini-Keilzinken, $n = 8000$ U/min

Dübelbohraggregat Gruppe 1032.56, zum Bohren von Dübellöchern an durchlaufenden Werkstücken, $n = 3000$ U/min


Side View  1032/25 for chair and frame making, equipped with:

Saw Unit Group 1032.29, 3000 r.p.m.

Copy Shaping Unit Group 1032.127, for making miter cuts, 8000 r.p.m.

Copy shaping Unit Group 1032.127, for making mini finger joints, 8000 r.p.m.

Dowel Hole Boring Unit Group 1032.56, for boring dowel holes in workpieces while continuously feeding, 3000 r.p.m.

Vue latérale  1032/25 pour la fabrication de chaises et de carcasses, équipée avec:

Agrégat de sciage Groupe 1032.29, 3000 t/min.

Agrégat de toupie à reproduire Groupe 1032.127, pour faire des coupes à l'onglet, 8000 t/min.

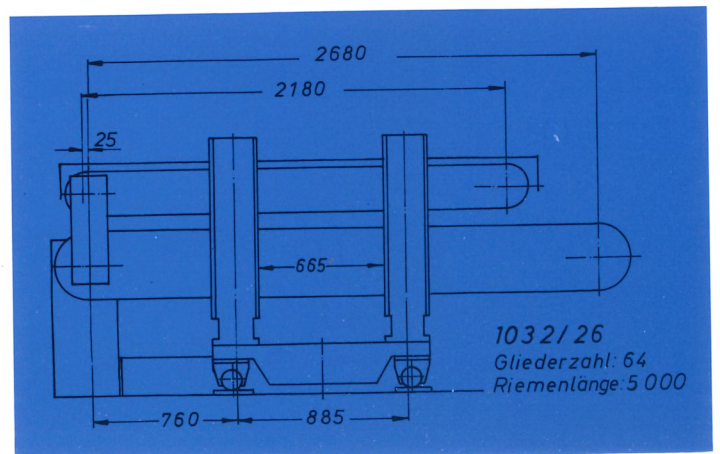
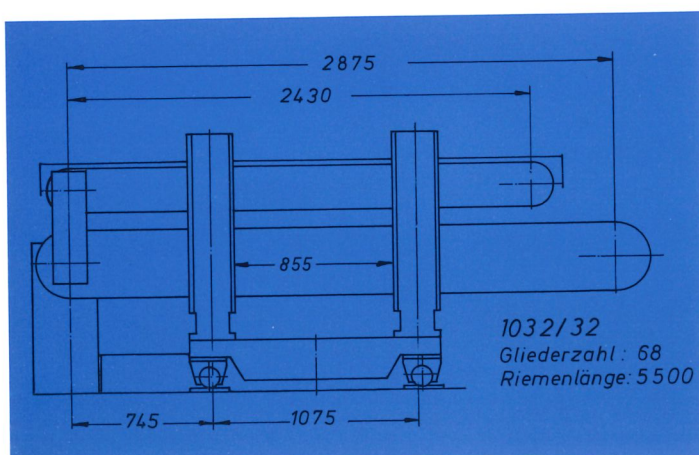
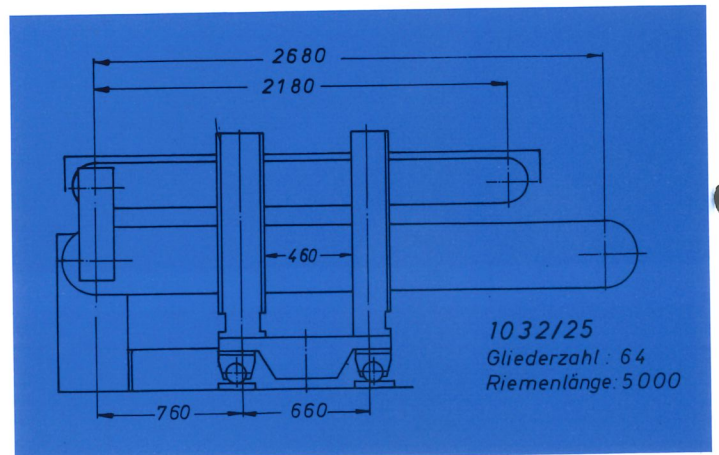
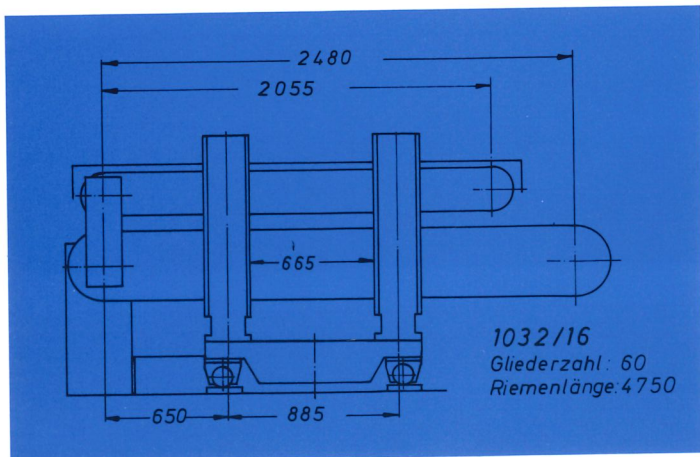
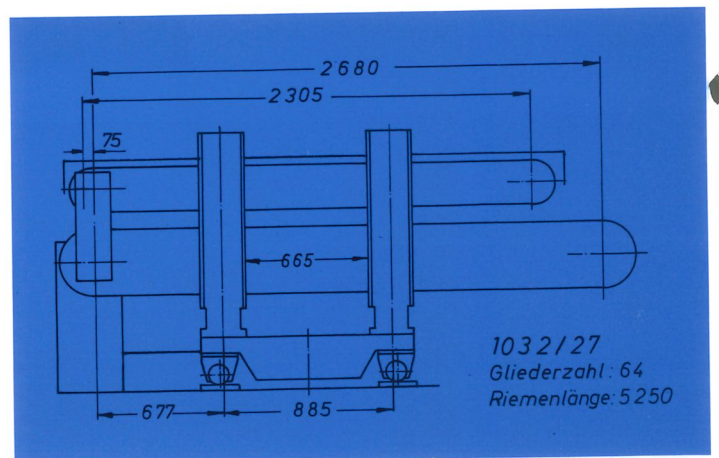
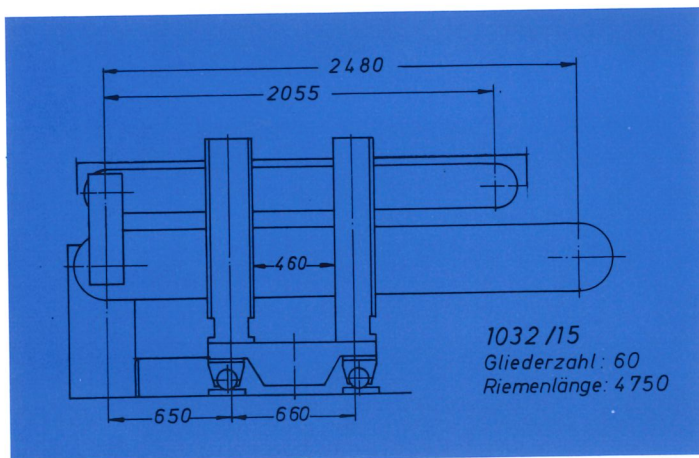
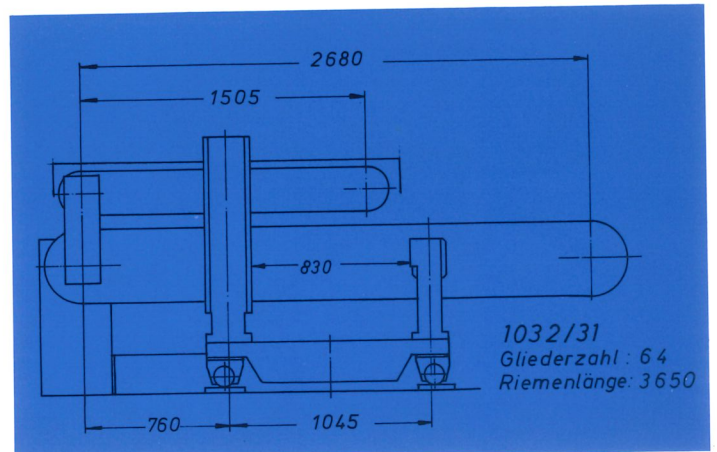
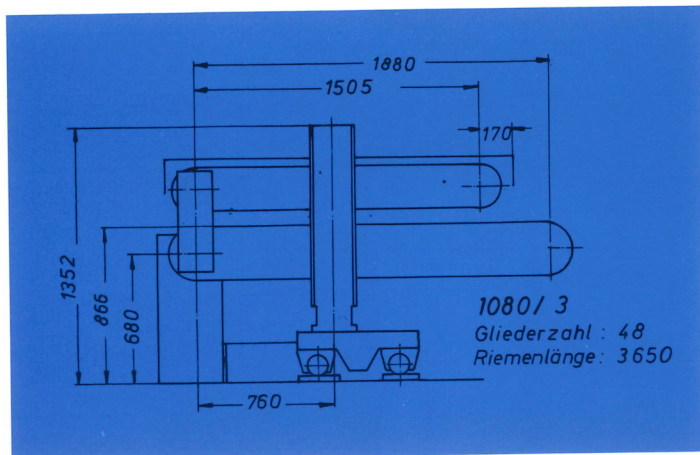
Agrégat de toupie à reproduire Groupe 1032.127, pour faire des mini aboutages, 8000 t/min.

Agrégat de tourillonnage Groupe 1032.56, pour percer des trous à tourillon dans des pièces à usiner en continu, 3000 t/min.

Beispiele für verschiedene  -Doppel-Endprofiler-Ausführungen

Examples of various  Double End Tenoner Models

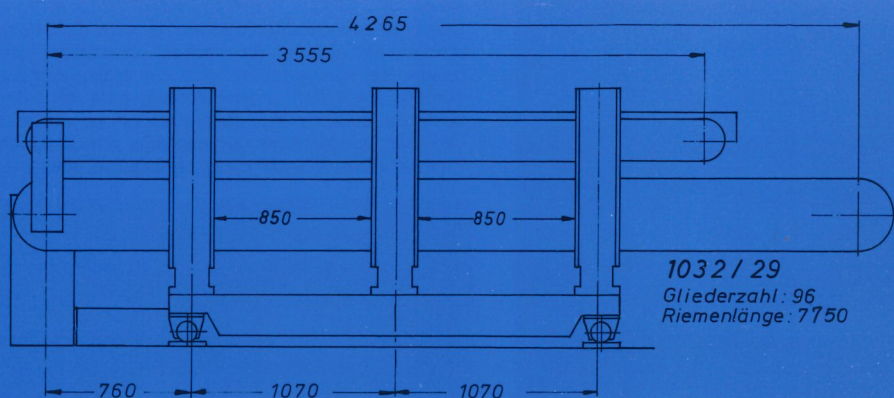
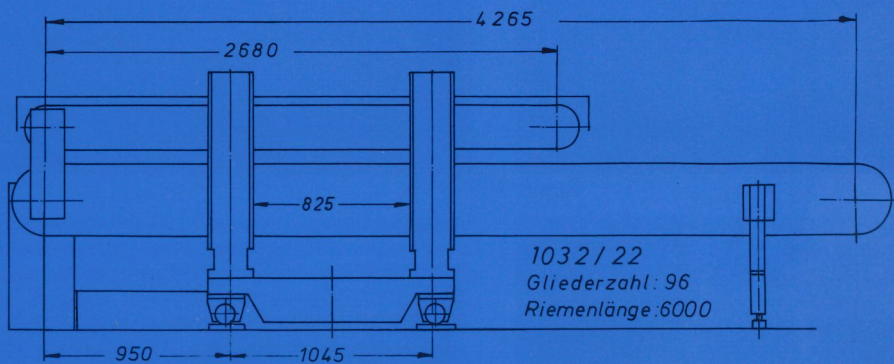
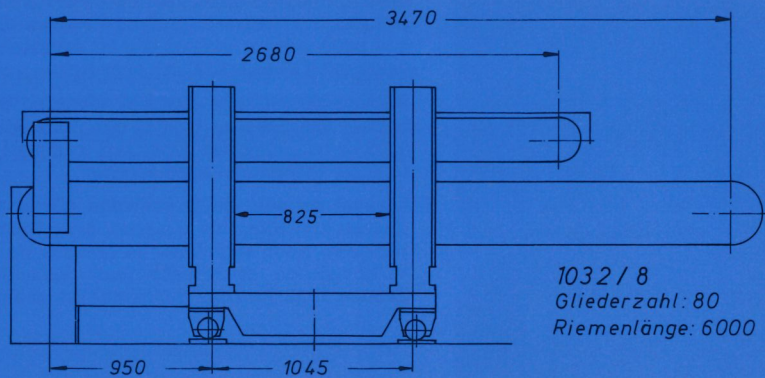
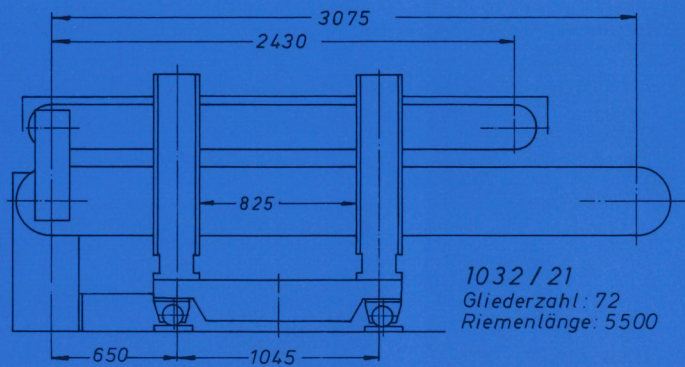
Exemples de différents modèles de tenonneuses doubles 



Beispiele für verschiedene  -Doppel-Endprofiler-Ausführungen

Examples of various  Double End Tenoner Models

Exemples de différents modèles de tenonneuses doubles 



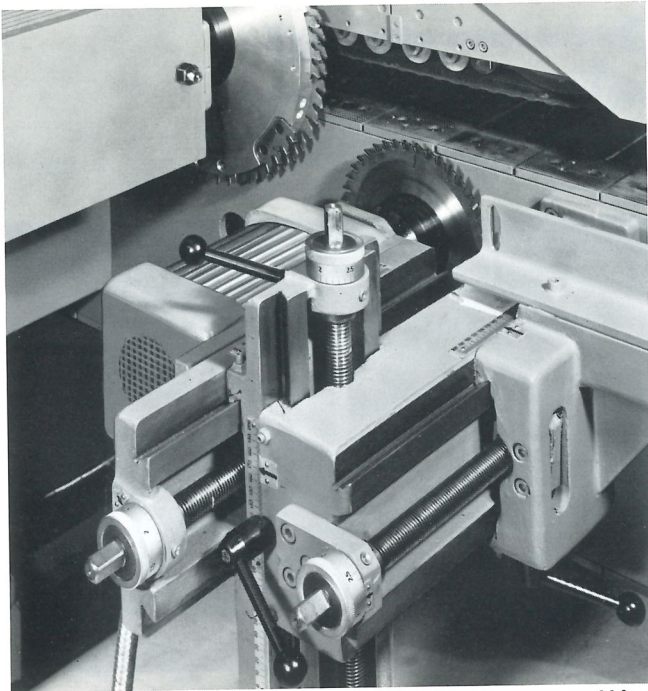
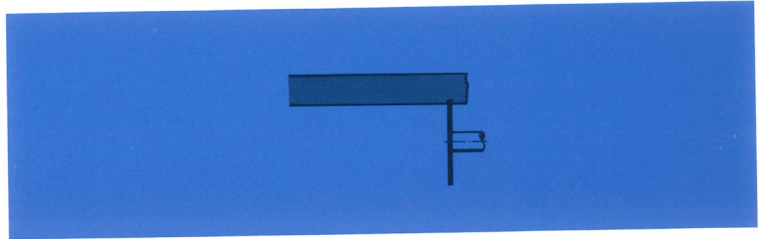


Abb. 1

Ritzaggregat (Gruppe 1032.29), Anbau an den Kettenführungen von unten wirkend, schwenkbar 45° nach oben, 15° nach unten von Hand.

Scoring Unit (Group 1032.29), mounted on the chain beams, operating from below, swivelling 45° above, 15° below by hand.

Agrégat de scie de trusquinage (Groupe 1032.29), monté sur les guides-chaines, travaillant de dessous, inclinable 45° en dessus, 15° en dessous, à la main.



Ritzaggregat (Gruppe 1032.29), Anbau an den Kettenführungen von unten wirkend, mit Aufsteckgetriebe Gruppe 1032.26a, zur Drehzahlerhöhung auf $n = 6000$ oder $n = 8000$ U/min. Aufsteckgetriebe auf Wunsch pneumatisch gesteuert Gruppe 1032.30, zum Ritzen von Furnierkanten.

Scoring Unit (Group 1032.29), mounted on the chain beams, operating from below, with Step-up Unit Group 1032.26a, for increasing speed to 6000 or 8000 r.p.m., Step-up Unit (on request) pneumatically controlled Group 1032.30, for veneer edge scoring.

Agrégat de scie de trusquinage (Groupe 1032.29), monté sur les guides-chaines, travaillant de dessous, avec boîte multiplicatrice de vitesse Groupe 1032.26a, pour augmenter le nombre de tours à 6000 ou 8000 t/min. Boîte multiplicatrice de vitesse (sur demande) commandée pneumatiquement Groupe 1032.30, pour trusquiner les chants de contreplaqué.

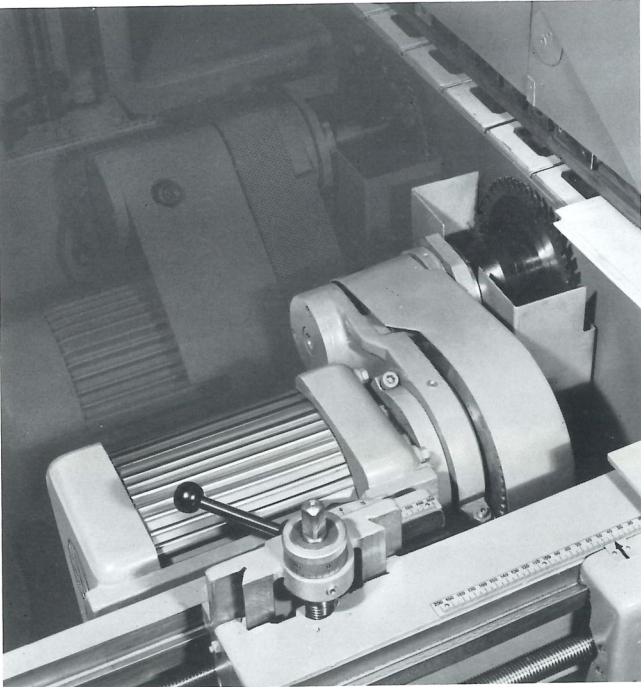


Abb. 2

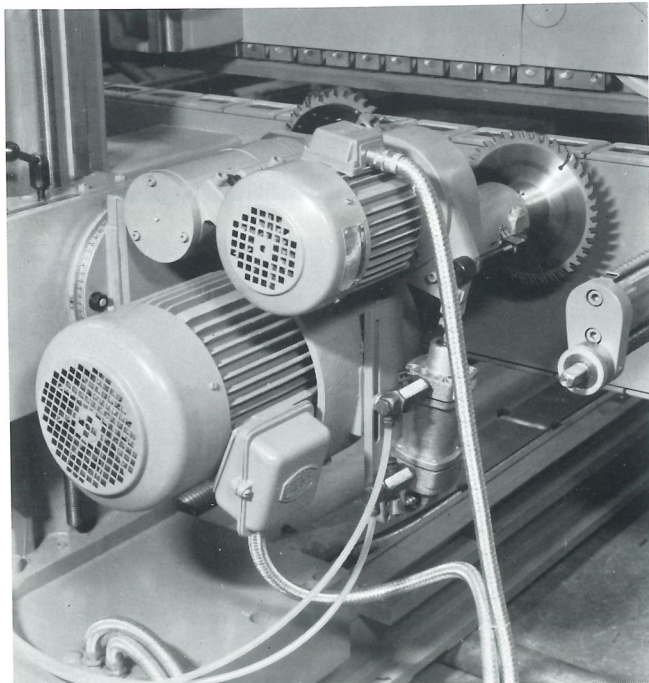
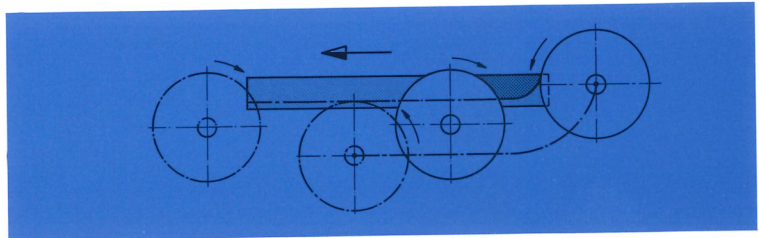
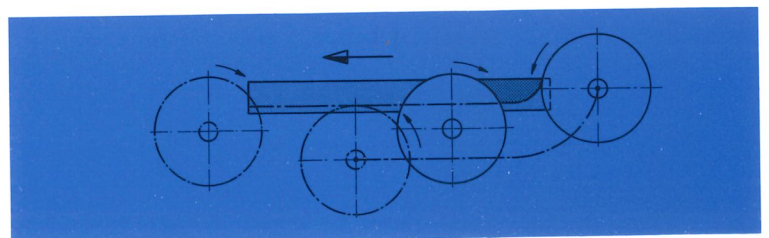


Abb. 3

Zerspaner-Ritzkombination (Gruppe 1032.31a/75), Anbau Ständervorderseite von unten wirkend, schwenkbar 90° über Schneckentriebe, Ritzsäge im Gleichlauf, Zerspaner im Gegenlauf arb. Ritzsäge wahlweise 6000 oder 8000 U/min. Zerspaner wahlweise 4000, 6000 oder 8000 U/min. Ritzsäge pneumatisch gesteuert Gruppe 1032.30, zum Ritzen von Furnierkanten od. ä.

Hogging Cutter-Scoring Saw Combination (Group 1032.31a/75), mounted in front of the column, operating from below, swivelling 90° by means of worm gear, Scoring Saw climb cutting, Hogging Cutter conventionally cutting, Scoring Saw either 6000 or 8000 r.p.m., Hogging Cutter either 4000, 6000 or 8000 r.p.m., Scoring Saw pneumatically controlled Group 1032.30, for veneer edge scoring and so forth.

Combinaison de décheteur et scie de trusquinage (Groupe 1032.31a/75), montée par devant du montant, travaillant de dessous, inclinable 90° par moyen de vis sans fin, scie de trusquinage travaillant en avalant, décheteur travaillant normalement, scie de trusquinage tournant au choix à 6000 ou 8000 t/min., décheteur au choix à 4000, 6000 ou 8000 t/min. Scie de trusquinage commandée pneumatiquement Groupe 1032.30, pour trusquiner les chants de contreplaqué, etc.



Sägeaggregat (Gruppe 1032.32a), Anbau universell, schwenkbar 210° von Hand oder über Schneckentrieb.

Saw Unit (Group 1032.32a), mounting optional, swivelling 210° by hand or by means of worm gear.

Agrégat de sciage (Groupe 1032.32a), montage universel, inclinable 210° à la main ou par moyen de vis sans fin.

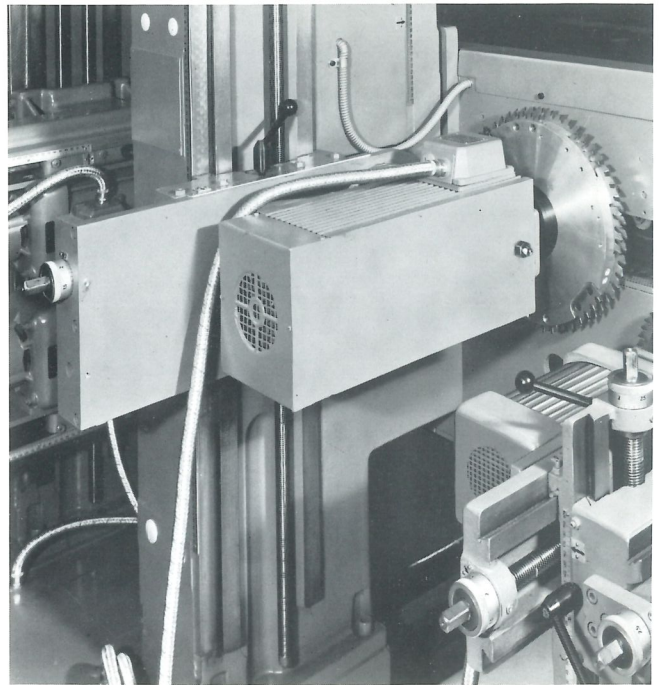
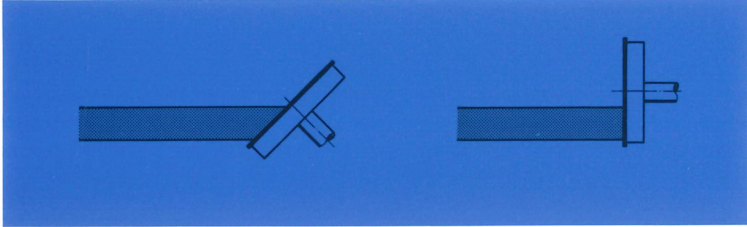


Abb. 4

Sägeaggregat (Gruppe 1032.31a), Anbau universell, schwenkbar 90° über Schneckentrieb, Kraftübertragung zur separaten Werkzeugwelle durch Riemtrieb.

Saw Unit (Group 1032.31a), mounting optional, swivelling 90° by means of worm gear, power transmission to separate tool arbor by means of belts.

Agrégat de scie (Groupe 1032.31a), montage universel, inclinable 90° par moyen de vis sans fin, broche porte-outils séparée, entraînement par courroie.

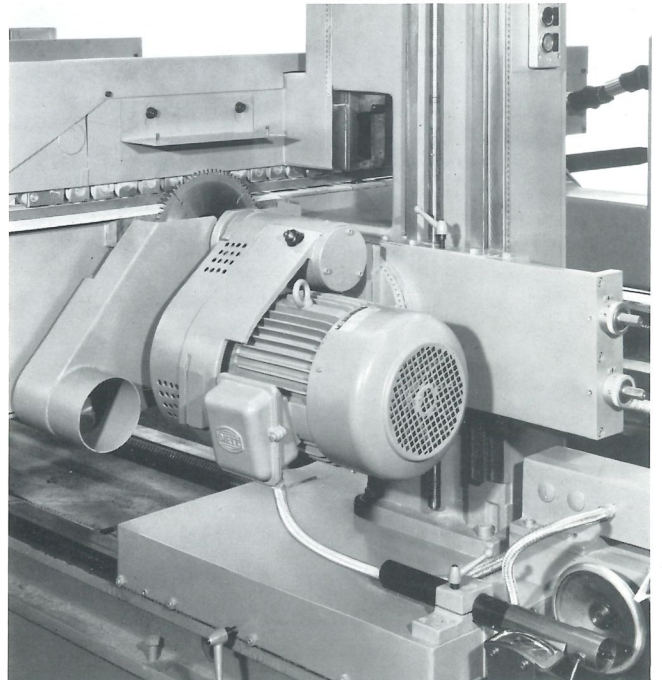
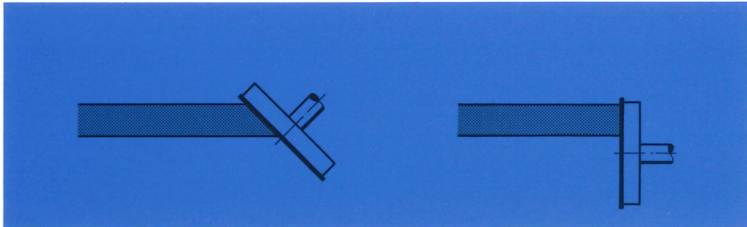


Abb. 5

Mittelschnittsäge (Gruppe 1032.08) (1080.29), Anbau auf dem Maschinenbett (abnehmbar), mit Werkstückauflage und mittlerer Führungsschiene, Riemtrieb zur separaten Werkzeugwelle, auch mit Vorritzsäge lieferbar.

Center Cutting Saw (Group 1032.08) (1080.29), mounted on the machine berth (removable) with workpiece support and center guide rail, belt transmission to separate tool arbor, also available with pre-scoring saw.

Scie pour couper au milieu (Groupe 1032.08) (1080.29), montage sur le bâti de la machine (amovible), avec support de la pièce à travailler et rail de guidage au milieu, broche porte-outils séparée, entraînement par courroie, en option avec scie de pré-trusquinage.

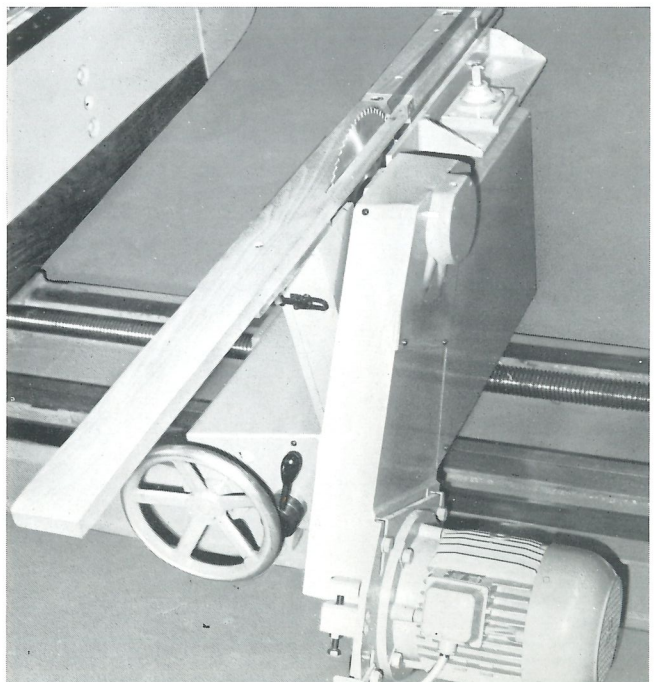
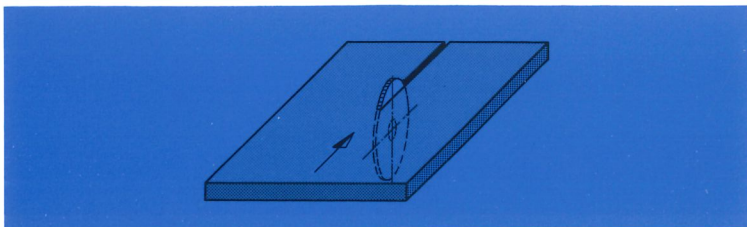


Abb. 6

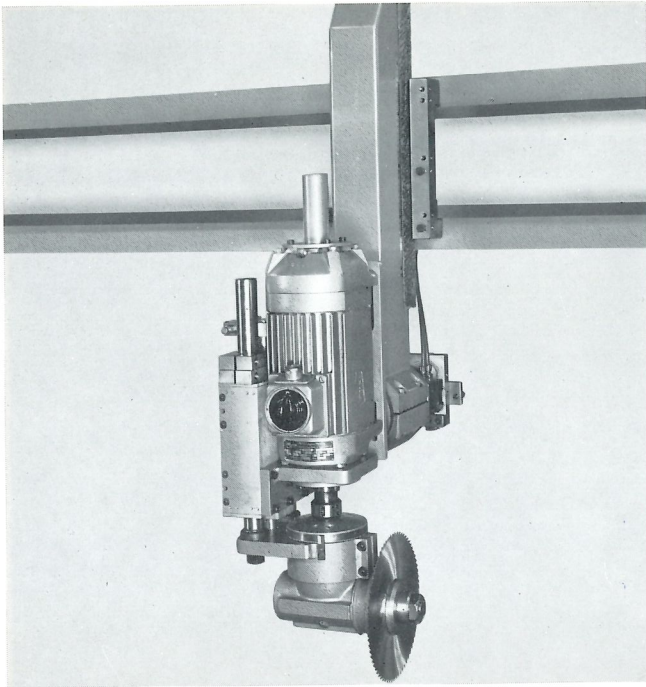


Abb. 7

Obersäge (Gruppe 1032.44a), Anbau am Oberbalken, zum Sägen und Nuten innerhalb den Kettenbahnen, auch mit pneumatischer Aushebeeinrichtung für unterbrochene Schnitte oder Nuten lieferbar. Auf Wunsch mit Lamellosteuerung über Endschalter oder Programmschaltwerk (Buntsteuerung) Gruppe 1032.87, für Lamelloeinfräsungen.

Upper Saw (Group 1032.44a), mounted on the upper beam, for sawing and grooving within the chain guide tracks, also available with pneumatic jump feature for discontinued cuts or grooves. On request, the above unit can be equipped with "Lamello" control device via limit switch or program controlled mechanism, Group 1032.87, for Lamello cuts.

Scie supérieure (Groupe 1032.44a), montage sur la poutre supérieure, pour scier et rainurer à l'intérieur des guides-chaines, en option avec dispositif pneumatique de levage, pour faire des coupes ou rainures arrêtées. Sur demande, le dispositif susmentionné peut être équipé avec commande "Lamello" par interrupteur de fin de course ou mécanisme d'interrupteur des cycles de programme, groupe 1032.87 pour faire des lamellos.

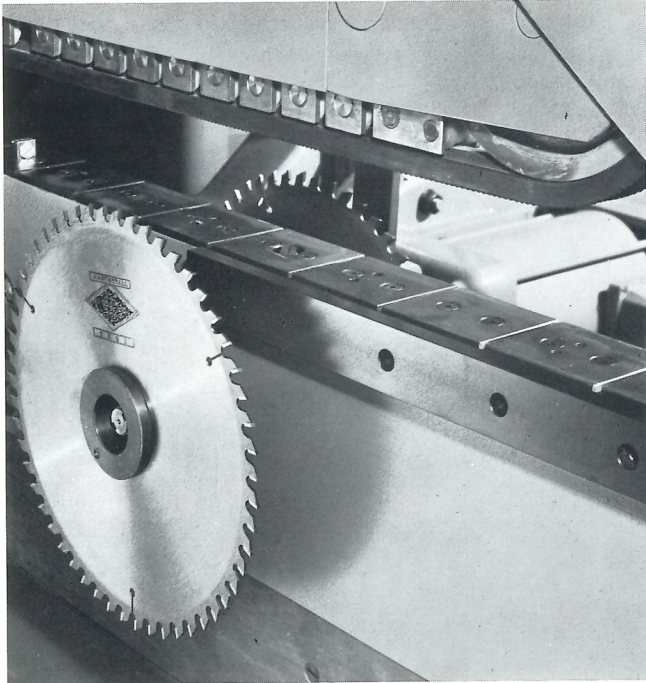
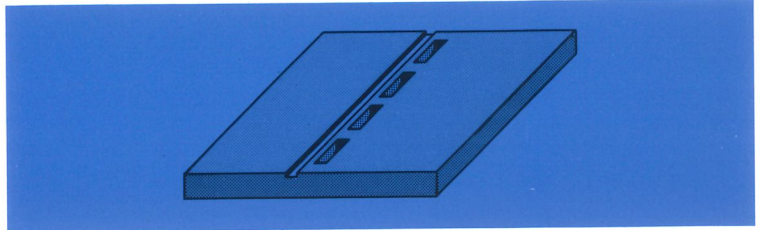
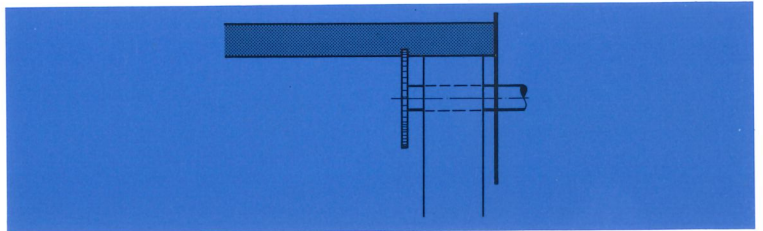


Abb. 8

Aufsteckspindel (Gruppe 1032.57), für Arbeiten zwischen den Kettenbahnen.

Detachable Spindle (Group 1032.57), for working between the chain guide tracks.

Arbre de rallonge (Groupe 1032.57), pour faire des travaux entre les guides-chaines.



Fräsaggregat (Gruppe 1032.32c), Anbau universell, schwenkbar 210° von Hand oder über Schneckentrieb.

Shaping Unit (Group 1032.32c), optional mounting, swivelling 210° by hand or by means of worm gear.

Agrégat de toupie (Groupe 1032.32c), montage universel, inclinable 210° à la main ou par moyen de vis sans fin.

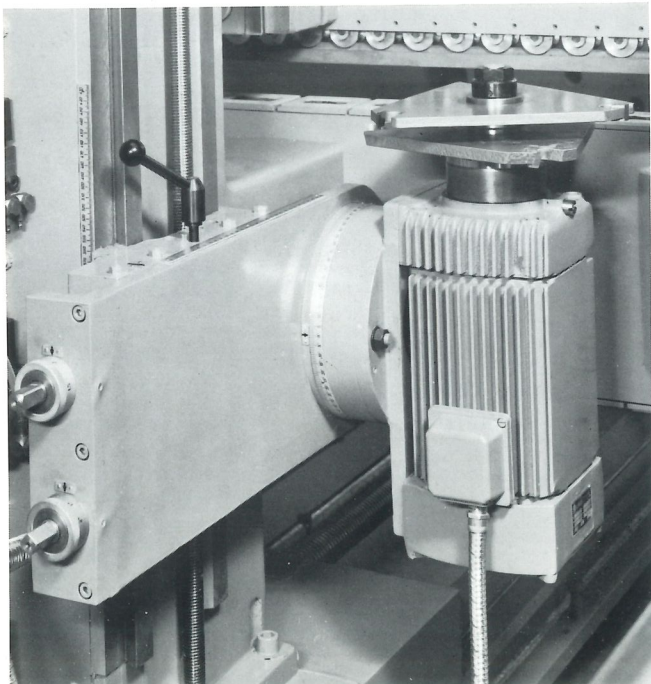
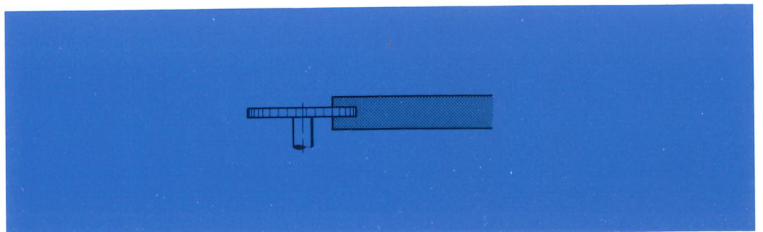


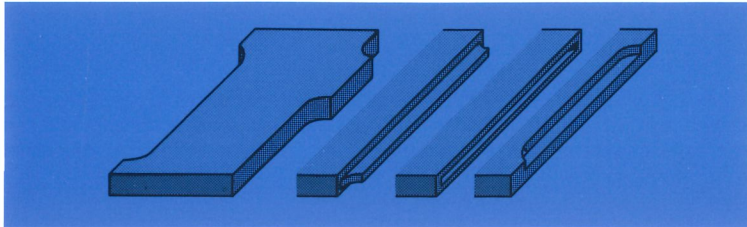
Abb. 9



Fräsaggregat (Gruppe 1032.32c), Anbau universell, mit Aufsteckgetriebe 1032.26a, zur Drehzahlerhöhung auf $n = 6000$ oder $n = 8000$ U/min, Aufsteckgetriebe pneumatisch gesteuert Gruppe 1032.30 für Einsatzfräsarbeiten.

Shaping Unit (Group 1032.32c), optional mounting, with Step-up Unit 1032.26a, for increasing speed to 6000 or 8000 r.p.m., Step-up Unit pneumatically controlled Group 1032.30 for discontinued shaping.

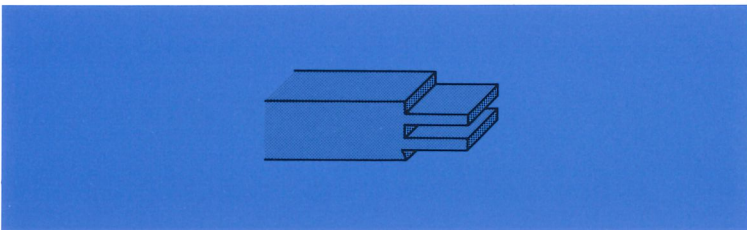
Agrégat de toupie (Groupe 1032.32c), montage universel, avec boîte multiplicatrice de vitesse 1032.26a, pour augmenter la vitesse à 6000 ou 8000 t/min. Boîte multiplicatrice de vitesse commandée pneumatiquement Groupe 1032.30 pour faire des travaux arrêtés.



Fräsaggregat (Gruppe 1032.31c), Anbau universell, Kraftübertragung zur separaten Werkzeugwelle durch Riementrieb, schwenkbar 90° über Schneckentrieb, 2 Drehzahlen durch polumschaltbare Motoren.

Shaping Unit (Group 1032.31c), optional mounting, power transmission to separate tool arbor by means of belts, swivelling 90° by means of worm gear, 2 speeds via pole-changing motors.

Agrégat de toupie (Groupe 1032.31c), montage universel, broche porte-outils séparée, avec entraînement par courroie, inclinable 90° par moyen de vis sans fin, 2 vitesses de rotation par moyen de moteur à double polarité.



Gesteuertes Fräsaggregat (Gruppe 1032.77), Anbau universell, für ausriff-freie Umfräsungen von Fensterflügeln oder Platten (im Zusammenhang mit einem 2. Fräsaggregat), im Gleichlauf wirkend, horizontales Ein- und Aussetzen durch Pneumatikzylinder und durch Endschalter steuerbar, mit Kugelbüchsenführungen, Kraftübertragung zur separaten Werkzeugwelle durch Riementrieb.

Controlled Shaping Unit (Group 1032.77), optional mounting, for the chip-free round shaping of windows frames or panels (in connection with a second shaping unit), climb cutting, horizontal jump feature via pneumatic cylinder controlled by limit switch, guided by means of ball bushings. Power transmission to separate tool arbor by means of belts.

Agrégat de toupie commandé (Groupe 1032.77), montage universel, pour la mise en bois sans éclats de battants de fenêtres ou panneaux (en connexion avec un deuxième dispositif de toupie), travaillant en avalant, relevage horizontal par moyen de cylindre pneumatique et commandé par interrupteur de fin de course, avec guidage système douille à billes. Broche porte-outils séparée, avec entraînement par courroie.

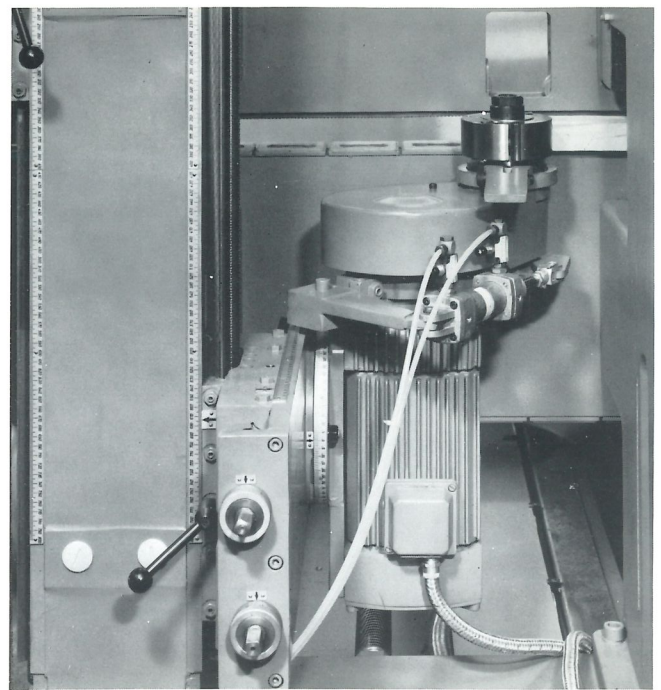
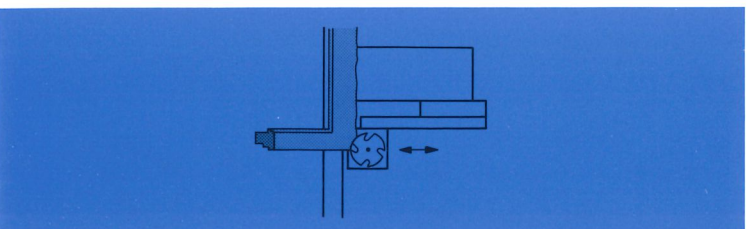


Abb. 10

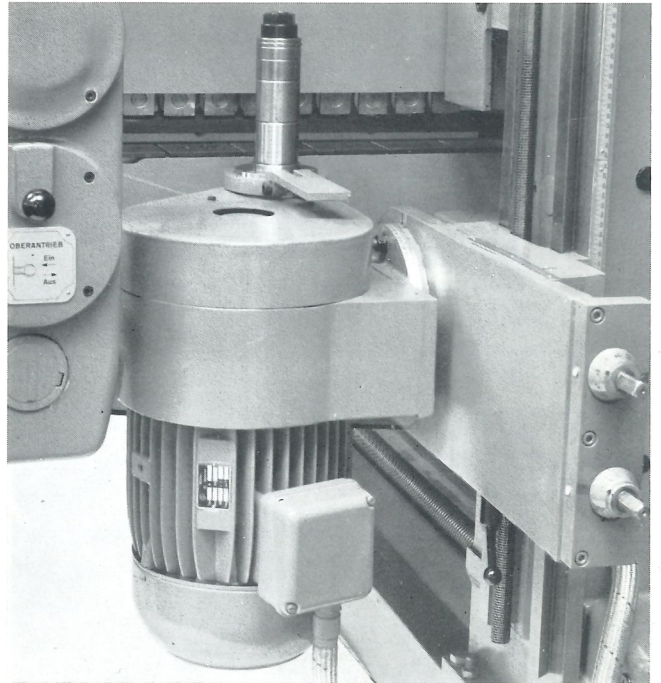


Abb. 11

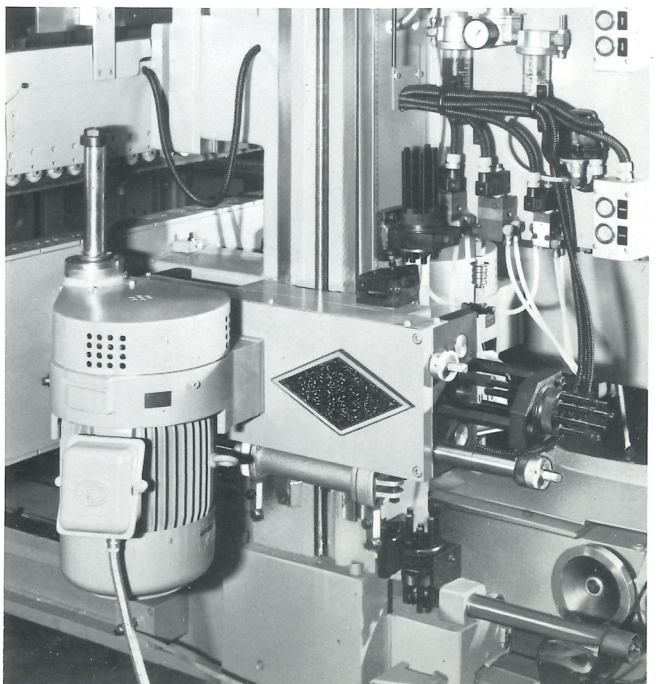


Abb. 12

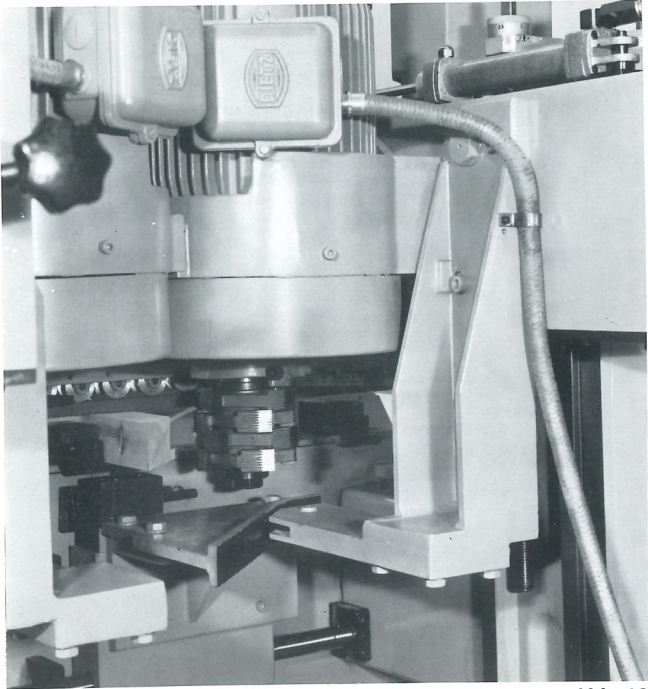


Abb. 13

Kopierfräsaggregat (Gruppe 1032.127), Anbau universell, zum Fräsen von Gehrungen von 0—45° bzw. für Mini-Keilzinken, Kraftübertragung zur separaten Werkzeugwelle durch Riementrieb, mit Kugelbüchsenführungen.

Copy Shaping Unit (Group 1032.71), optional mounting, for making miter cuts from 0—45°, respectively for mini finger joints, power transmission to separate tool arbor by means of belts, with ball bushing guides.

Agrégat de toupie à reproduire (Groupe 1032.71), montage universel, pour faire des coupes à l'onglet de 0 à 45°, respectivement pour faire des mini aboutages, broche porte-outils séparée, avec transmission par courroie, aiec guidage système douille à billes.

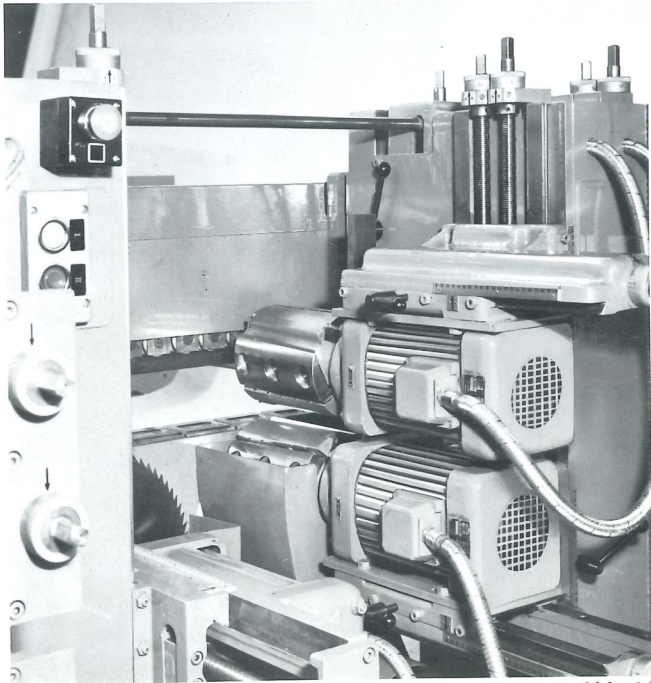
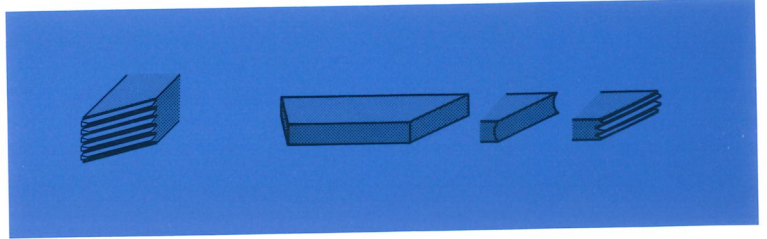


Abb. 14

Fräsaggregate zum Zapfenschneiden (Gruppe 1032/17), Anbau paarweise von oben und unten wirkend, auch in schwenkbarer Ausführung als Gruppe 1032.32e lieferbar.

Shaping Units for tenon cutting (Group 1032.17), mounting by pairs, operating from above and from below, also available of swivelling design as Group 1032.32e.

Agrégats de toupie pour dérouler des tenons (Groupe 1032.17), montage par paires de dessus et de dessous, en option disponibles en exécution inclinable Groupe 1032.32e.

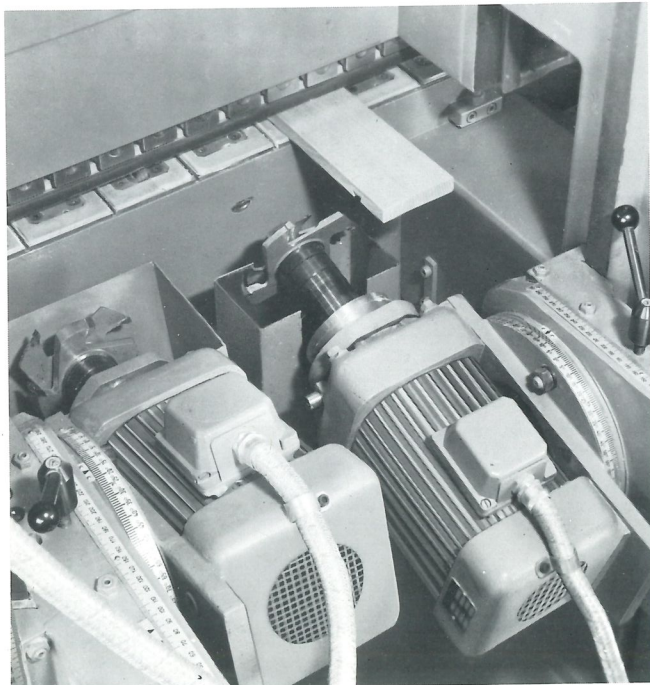
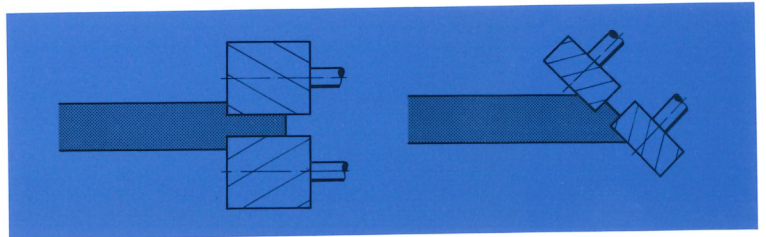
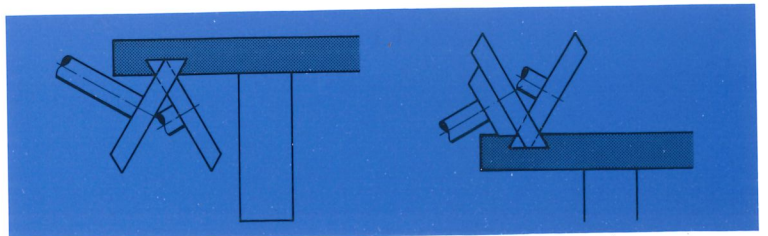


Abb. 15

Spezial-Fräseinheit (Gruppe 1032.32), Anbau universell, zur Herstellung von Gratnuten, Schwenkbereich 45°.

Special Shaping Unit (Group 1032.32), optional mounting, for making rabbet grooves, swivelling 45°.

Agrégat de toupie spécial (Groupe 1032.32), montage universel, pour faire des rainures d'arête, inclinable 45°.



Doppelendprofiler DIGO 1032/20 S, mit Schrägfräsaggregaten für die Formatbearbeitung von Plattenwerkstoffen, vorwiegend für kunststoffbeschichtete Spanplatten, mit schrägstehenden Wendeplatten-Messerköpfen. Vorgeschaltete im Gleichlauf arbeitende Einsatzfräsaggregate, bei Bearbeitung von Platten mit bereits 2seitig furnierten Kanten. Mit nachgeschalteten Fräsaggregaten für starre oder Einsatz-Fräsarbeiten.

Double End Tenoner DIGO 1032/20 S, with: inclinable shaping units for the trimming of panel materials — in the first place plastic covered chip-board — with inclinable rebating cutter heads with reversible knives. With climb-cutting jump shaping units ahead for panel working with already 2 edges veneered. With shaping units in the back for conventional or jump shaping.

Tenonneuse double DIGO 1032/20 S, avec: Agrégats de toupie inclinés pour la mise à format de matériaux de panneaux, dont en premier lieu des agglomérés revêtus de plastique, avec porte-outils feuillures inclinés à lames renversibles. Avec agrégats de toupie de relevage travaillant en avalant placés en avant pour l'usinage de panneaux dont les 2 chants sont déjà contreplaqués. Avec agrégats de toupie intercalés en arrière pour travaux normaux ou de relevage.

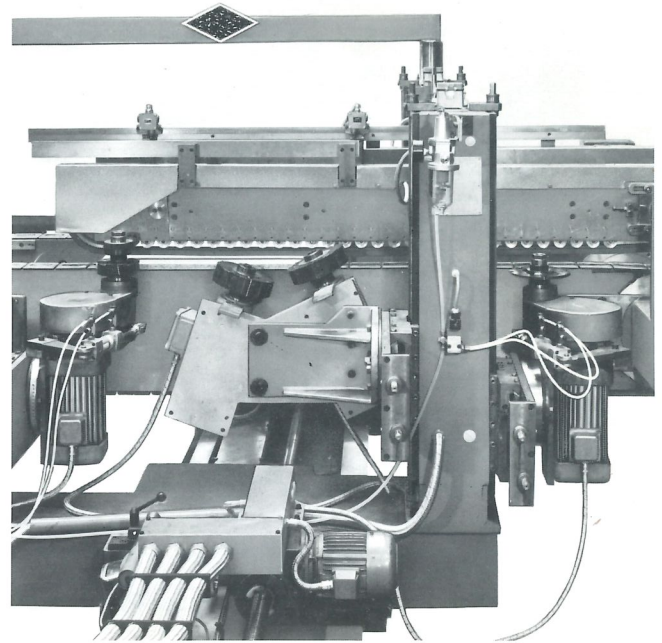
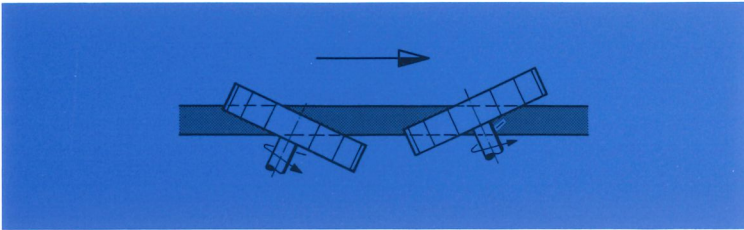


Abb. 16

Fräsaggregat (Gruppe 1032.32c), Anbau universell, mit Aufsteckgetriebe Gruppe 1032.26a, zur Drehzahlerhöhung auf $n = 6500$ oder $n = 8000$ U/min., Aufsteckgetriebe pneumatisch gesteuert Gruppe 1032.30, sowie Schlitten Gruppe 1032.18 mit Kopierschablone zum Eckenabrunden.

Shaping Unit (Group 1032.32c), optional mounting, with Step-up Unit Group 1032.26a for increasing speed to 6500 or 8000 r. p. m., Step-up Unit pneumatically controlled Group 1032.30, as well as Carriage Group 1032.18 with copying jig for rounding off edges.

Agrégat de toupie (Groupe 1032.32c), montage universel, avec boîte multiplicatrice de vitesse Groupe 1032.26a pour augmenter la vitesse de rotation à 6500 ou 8000 t/min., boîte multiplicatrice de vitesse commandée pneumatiquement Groupe 1032.30, avec chariot Groupe 1032.18 avec gabarit à reproduire pour arrondir les angles.

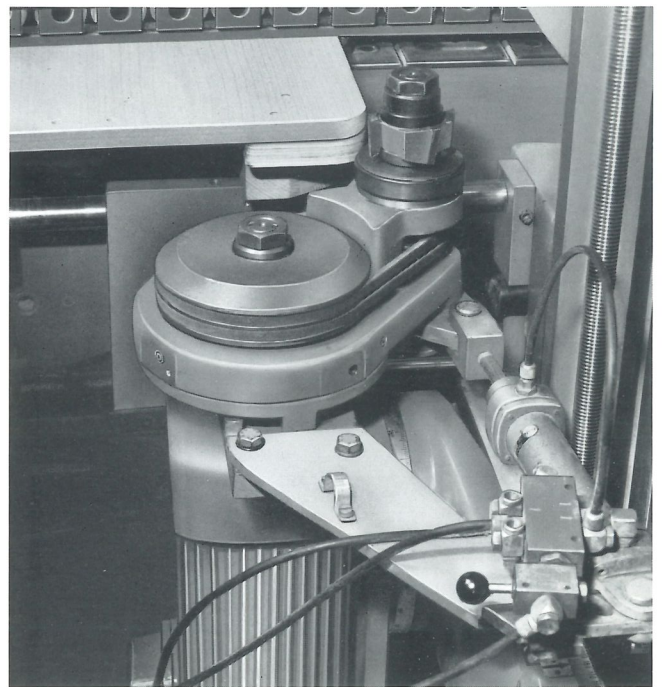
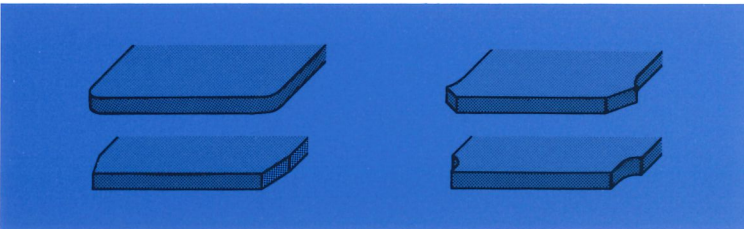


Abb. 17

Fräsaggregat (Gruppe 1032.32c) mit Aufsteckgetriebe Gruppe 1032.26a eingesetzt zum Einbringen von Lamelloeinfürungen durch Lamellosteuerung mit Endschaltpaaren oder Programmschaltwerk.

Programmschaltwerk (Buntsteuerung) Gruppe 1032.87, mit auswechselbarer Programmtrommel für 2 Spurpaare, damit können 2 Fräs- bzw. Sägewerkzeuge, rechts und links verschieden, unterschiedlich lang und beliebig oft an 1 Werkstück eingesetzt werden.

Shaping Unit (Group 1032.32c), optional mounting, with Step-up Unit 1032.26a to be used for lamello. Program controlled mechanism Groupe 1032.87 with interchangeable program cylinder for 2 track pairs, thus making it possible for 2 shaping respectively sawing tools, left and right-hand varying, of different lengths and as often as necessary, to be used on one workpiece.

Agrégat de toupie (Groupe 1032.32c), montage universel, avec boîte multiplicatrice de vitesse 1032.26a, pour faire des travaux de lamello. Mécanisme d'interrupteur des cycles de programme Groupe 1032.87, avec tambour de programme interchangeable pour 2 paires de guidage, permettant d'appliquer 2 outils d'usinage ou de sciage différents, à droite et à gauche, de longueur différente, et à des fréquences désirées, sur une pièce de travail.

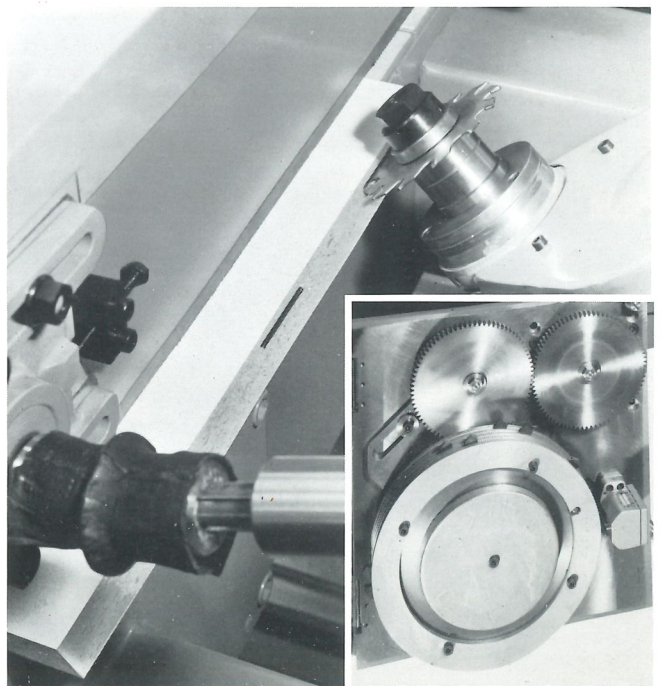
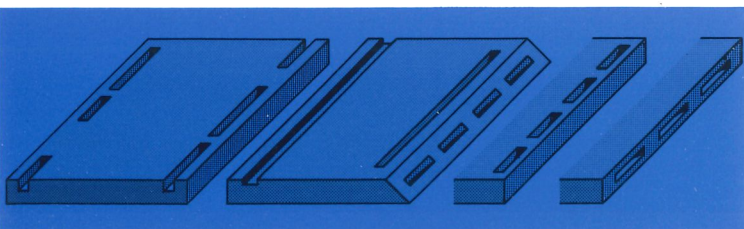


Abb. 18

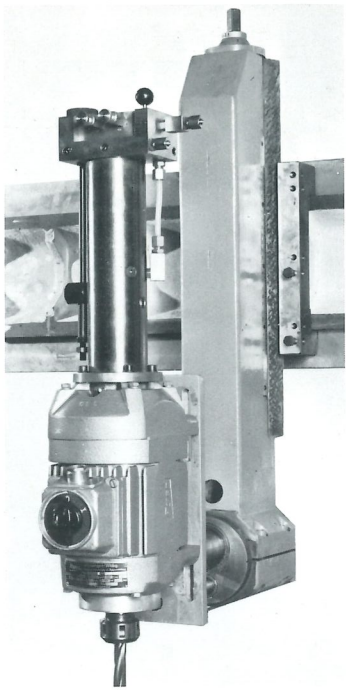


Abb. 19

Oberfräseinrichtung (Gruppe 1032.21b), zum Anbau am Oberbalken, für unterbrochene Nuten mit pneumatischer Aushebeeinrichtung, durch elektrische Endschalter gesteuert.

Router Unit (Group 1032.21b), to be mounted on the upper beam, for discontinued grooves with pneumatic jump feature, controlled by means of electric limit switch.

Dispositif à défoncer (Groupe 1032.21b), montage sur la poutre supérieure, pour faire des rainures arrêtées avec dispositif de relevage pneumatique, commandé par moyen de contacteur de fin de course.

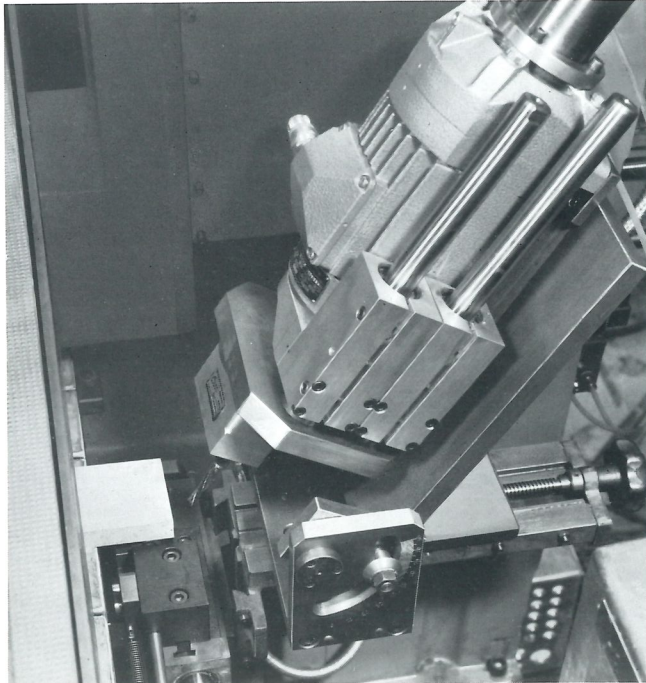
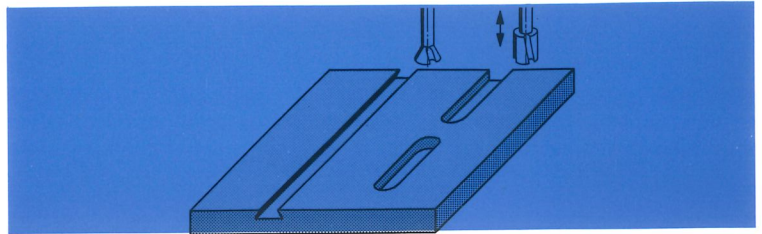


Abb. 20

Bohreinheit (Gruppe 1032.56), Anbau universell, Wirkung horizontal bzw. unter 45° (90°) mit elektropneumatischem Umsteuerblock, zum Bohren ohne Vorschubunterbrechung, montiert auf Schlitten Gruppe 1032.18.

Boring Unit (Group 1032.56), optional mounting, horizontal action respectively below 45° (90°) with electro-pneumatic reversing block, for boring without feed interruption, mounted on Carriage Group 1032.18.

Dispositif de perçage (Groupe 1032.56), montage universel, travaillant horizontalement respectivement sous 45° (90°), avec bloc de changement de marche électro-pneumatique pour le perçage en continu, monté sur chariot Groupe 1032.18.

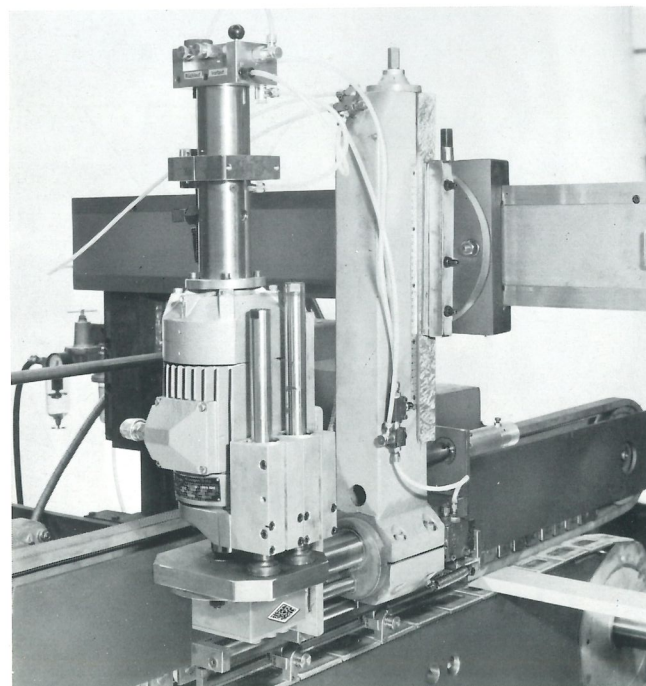
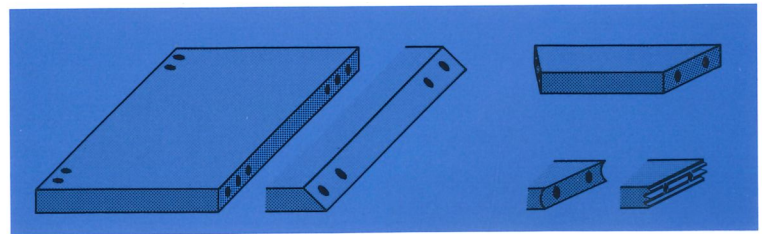
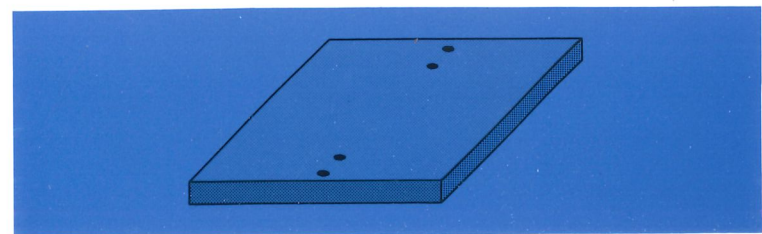


Abb. 21

Dübelbohraggregat (Gruppe 1032.38), Anbau am Oberbalken, zum Bohren von Dübellöchern am durchlaufenden Werkstück, automatisches Ausheben, Bohrrichtung 180° verstellbar (vertikal 90° nach links, 90° nach rechts schwenkbar), mit Bohrkopfführung und Montageplatte Gruppe 1091.90, sowie Mehrspindelkopf.

Dowel Hole Boring Unit (Group 1032.38), mounted on the upper beam, for making dowel holes on workpieces while continuously feeding, automatic lift-up, boring direction adjustable 180° (swivelling vertically 90° to the left, 90° to the right), with boring head guide and mounting plate Group 1091.90 as well as Multi Spindle Gear Head.

Agrégat de tourillonnage (Groupe 1032.38), montage sur la poutre supérieure, pour percer des trous à tourillonner en continu, relevage automatique, direction de perçage réglable 180° (vertical 90° à gauche, 90° à droite inclinable), avec guidage de la tête de perçage et plaque de montage Groupe 1091.90, ainsi que tête multi-broches.



Kopierleimaggregat (Gruppe 1032.67), Anbau universell, Leimdosierwalzen angetrieben über Getriebemotor, mit Kopierschlitten und Kugelbüchsenführungen.

Copy Glue Supply Unit (Group 1032.67), optional mounting, glue proportioning rollers driven by gear motor, with Copying Carriage and ball bushing guides.

Agrégat d'alimentation en colle à reproduire (Groupe 1032.67), montage universel, les rouleaux à doser la colle commandés par moyen de moteur d'engrenage, avec chariot à reproduire et guidage système douille à billes.

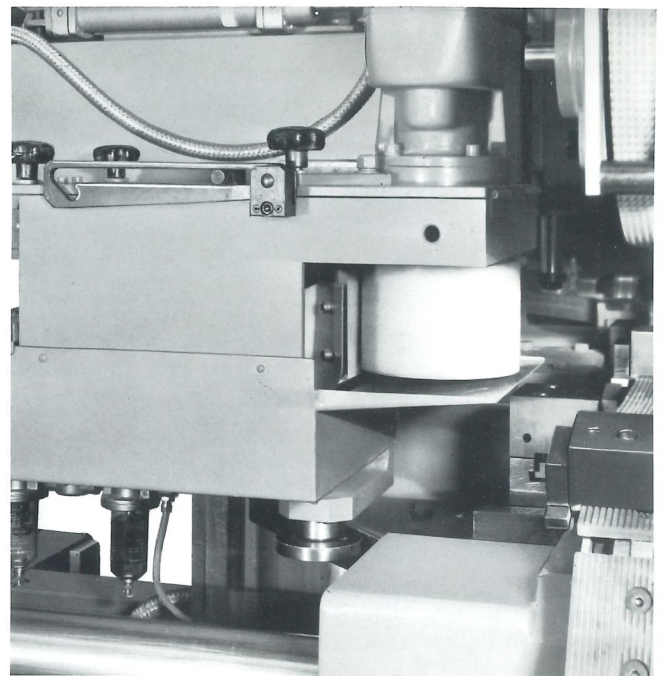


Abb. 22

Oberbalken (Gruppe 1032.37), schwenkbar bis 90°, zur Aufnahme von vertikal von oben wirkenden Aggregaten.

Upper Beam (Group 1032.37), swivelling up to 90°, for the mounting of units operating vertically from above.

Poutre supérieure (Groupe 1032.37), inclinable jusqu'à 90°, pouvant recevoir des agrégats travaillant verticalement de dessus.

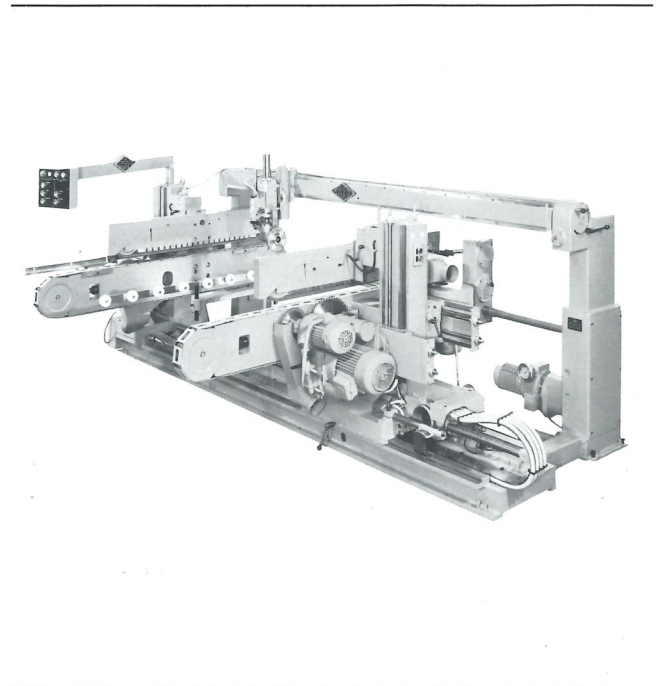
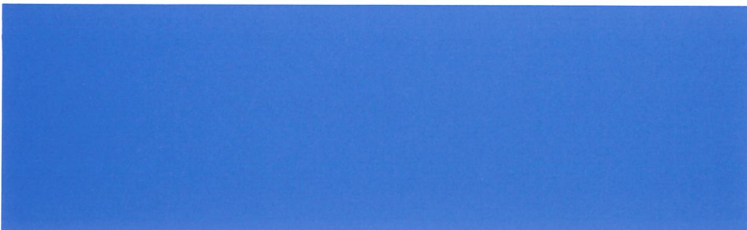


Abb. 23

Verstellbare Trennzunge (Gruppe 1032.62), für Trennverfahren.

Adjustable Dividing Tongue (Group 1032.62), for the window frame separation system.

Langnette de séparation réglable (Groupe 1032.62), pour le double vitrage.

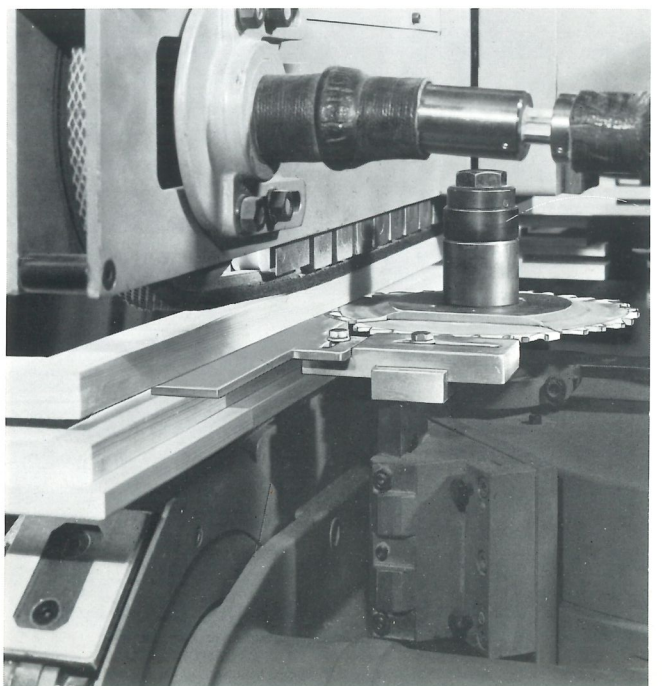
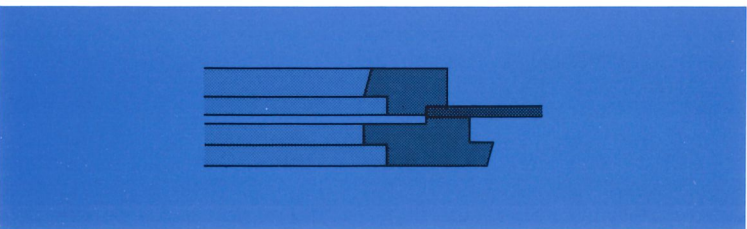


Abb. 24

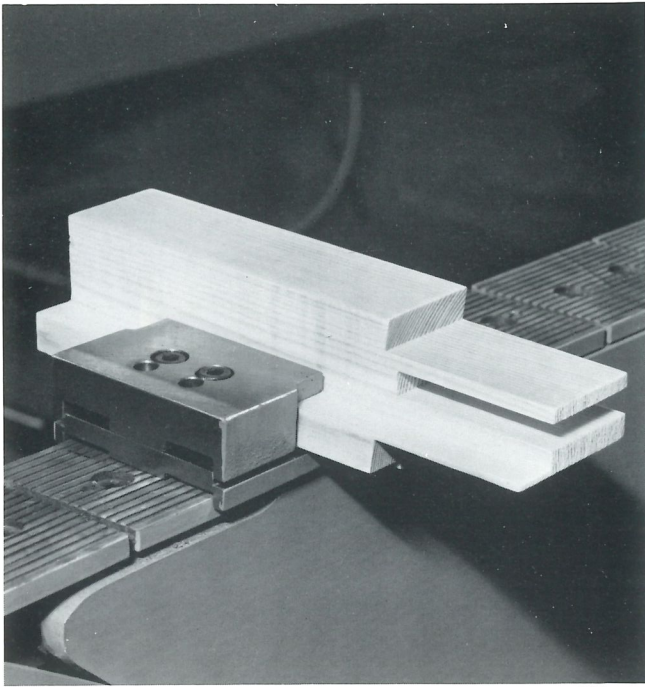


Abb. 25

Spanner 2teilig (Gruppe 1032.59.4), für Gegenprofilhölzer.

Special Dogs of two pieces (Group 1032.59.4), for mounting wooden counter profiles.

Pare-éclats en deux pièces (Groupe 1032.59.4), pour des bois contreprofilés.

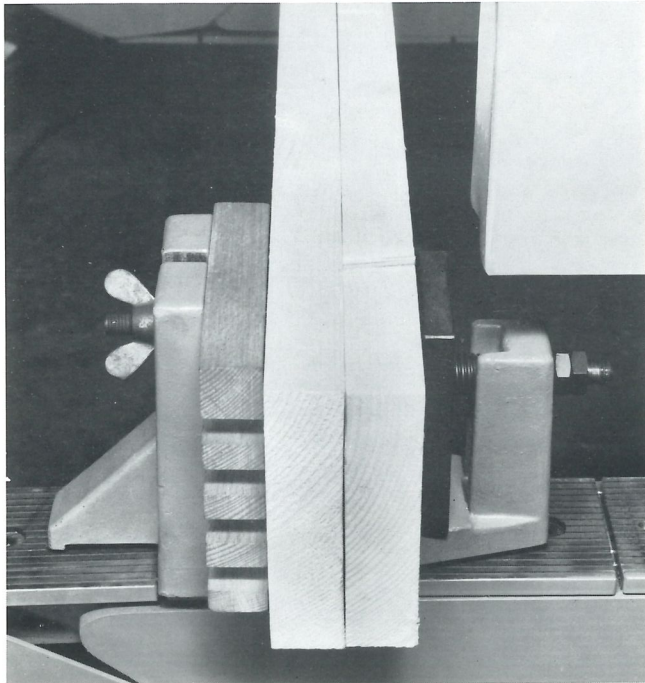


Abb. 26

Sonderspannvorrichtung (Gruppe 1032.59.1), für hochkant zu bearbeitende Teile.

Special Clamp (Group 1032.59.1), for workpieces to be shaped in an upright position.

Dispositif spécial de serrage (Groupe 1032.59.1), pour l'usinage de pièces debout.

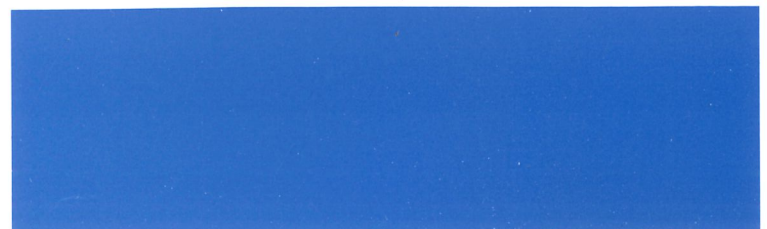


Abb. 27

Mitnehmerstollen (Gruppe 1032.59.3), für Gehrungs- bzw. Kopierfräsaggregate (siehe Maschinen Seite 8 und 9).

Carrier Blocks (Group 1032.59.3), for Miter Cutting respectively Copy Shaping Units (see machines on pages 8 and 9).

Grappes d'entraînement (Groupe 1032.59.3), pour les agrégats de toupie à reproduire respectivement les agrégats à faire les coupes à l'onglet (voir machines pages 8 et 9).



8fach Revolveranschlag (Gruppe 1032.72a/b), zum Positionieren der horizontalen bzw. vertikalen Schlittenbewegung.

8-Fold Turret Limit Stop (Group 1032.72a/b), for positioning the horizontal respectively vertical carriage movement.

Butée à revolver octuple (Groupe 1032.72a/b), pour le positionnement des mouvements horizontaux respectivement verticaux du chariot.

Einrichtung (Gruppe 1032.83), zur horizontalen pneumatischen Verstellung der Arbeitseinheiten.

Device (Group 1032.83), for the horizontal pneumatic adjustment of the working units.

Dispositif (Groupe 1032.83), pour le réglage pneumatique horizontal des dispositifs d'usinage.

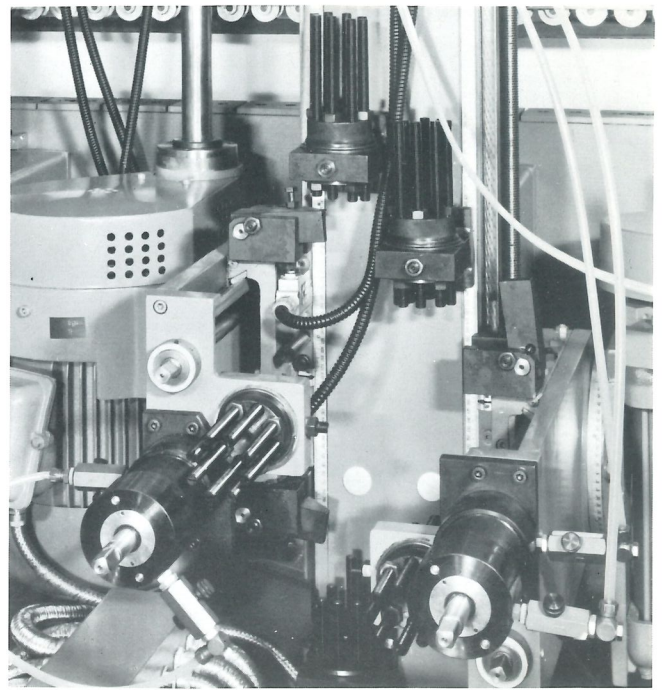


Abb. 28

Motorische Verstellereinrichtung (Gruppe 1032.86a), für die vertikale Verstellbewegung der Arbeitseinheiten.

Driven Adjusting Device (Group 1032.86a), for the vertical adjusting movement of the working units.

Dispositif moteur de réglage (Groupe 1032.86a), pour le mouvement de réglage vertical des dispositifs d'usinage.

Auch lieferbar mit elektronischer Positioniersteuerung sämtlicher Werkzeugwellen mit Druckknopfsteuerung vom Kommandopult aus.

Also available with electronic setting of all tool arbors with push button control from the switch desk.

Disponibles aussi avec positionnement électronique de tous les arbres porte-outils, commandé par boutons-poussoirs du pupitre de commande.

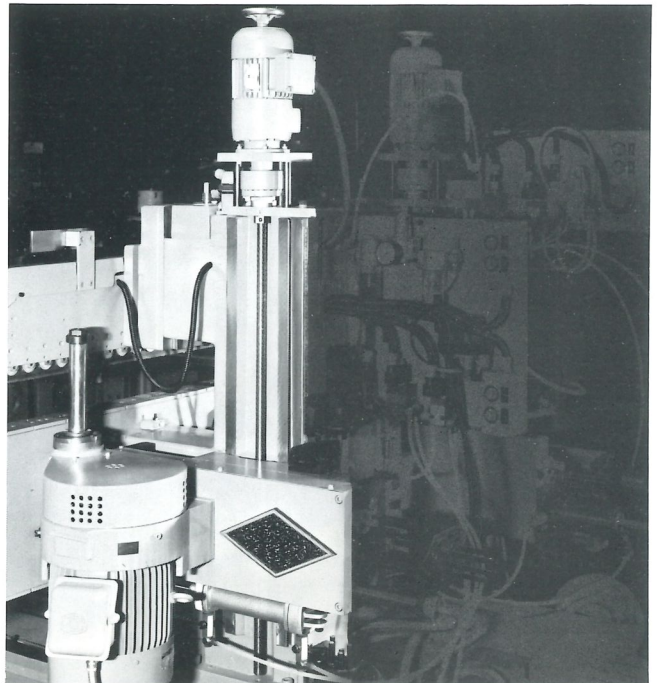


Abb. 29

Verstellbare Null-Marke (Gruppe 1032.58).

Adjustable Zero Mark (Group 1032.58).

Repère de zéro réglable (Groupe 1032.58).

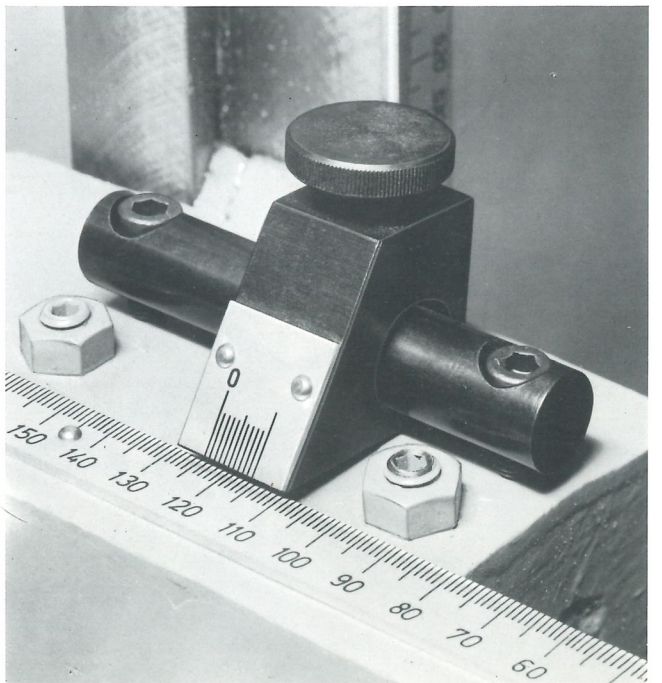


Abb. 30

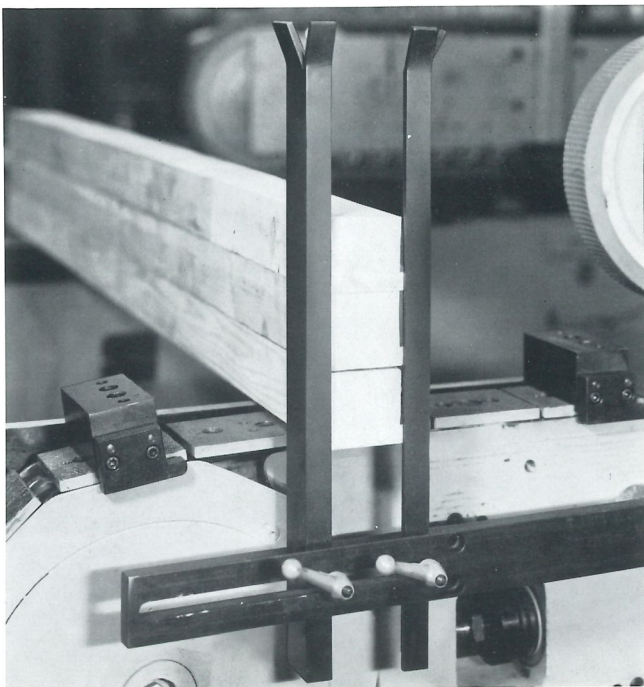


Abb. 31

Einlegemagazin (Gruppe 1080.36), zum automatischen Zuführen der Werkstücke.

Hoper Feed (Group 1080.36), for the automatic feeding of work pieces.

Magasin automatique (Groupe 1080.36), pour l'alimentation automatique des pièces à usiner.

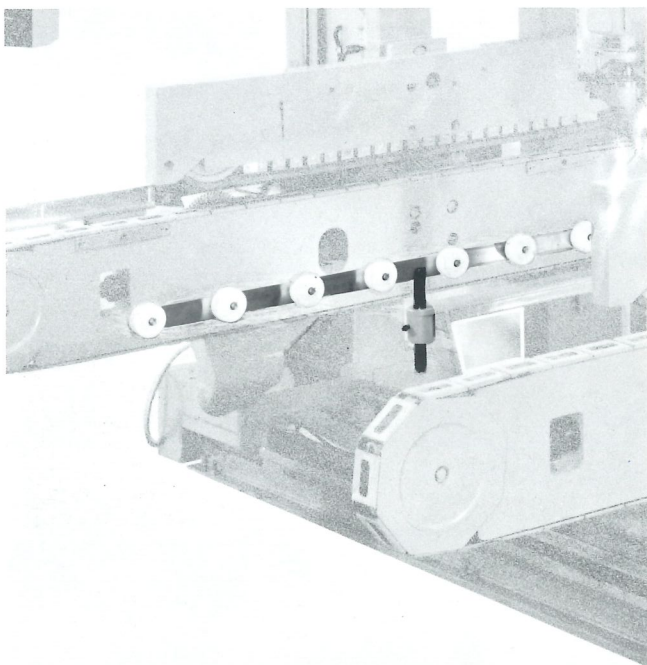


Abb. 32

Mittelunterstützung (Gruppe 1032.05b), mit Kunststoffrollen, Anbau auf dem Maschinenbett (abnehmbar).

Center Support (Group 1032.05b), with plastic rollers, mounted on the machine berth (removable).

Support de milieu (Groupe 1032.05b), avec rouleaux en plastique, montage sur le bâti de la machine (amovible).

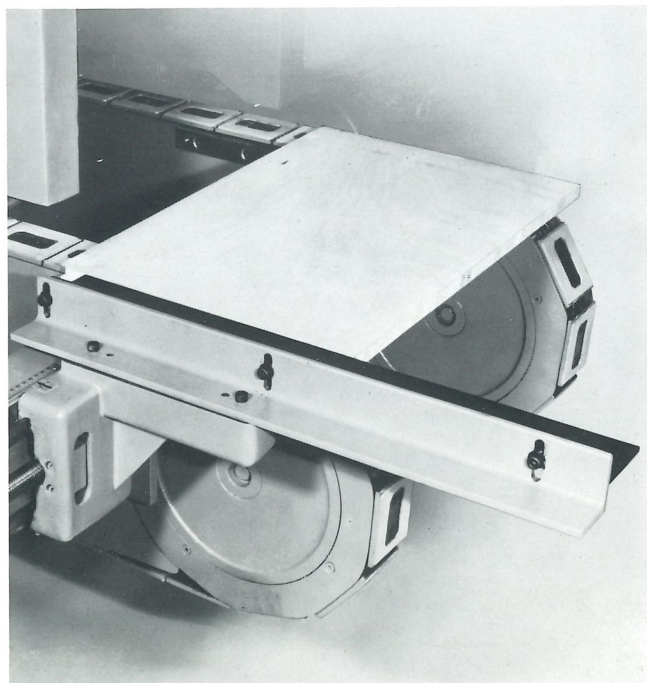


Abb. 33

Anschlagzunge (Gruppe 1032.52b), für überstehende Furniere.

Limit Stop Tongue (Group 1032.52b) for protruding veneers.

Languette de butée (Groupe 1032.52b), pour des placages saillants.



Zentraler Schaltschrank mit Kommandopult und Steuerung für elektronische Seitenverstellung (Gruppe 1080.45).

Central Switchboard Panel with desk type switchboard and control for electronic side adjustment (Group 1080.45).

Armoire électrique centrale avec pupitre de commande et commande numérique pour le déplacement latéral électronique (Groupe 1080.45).

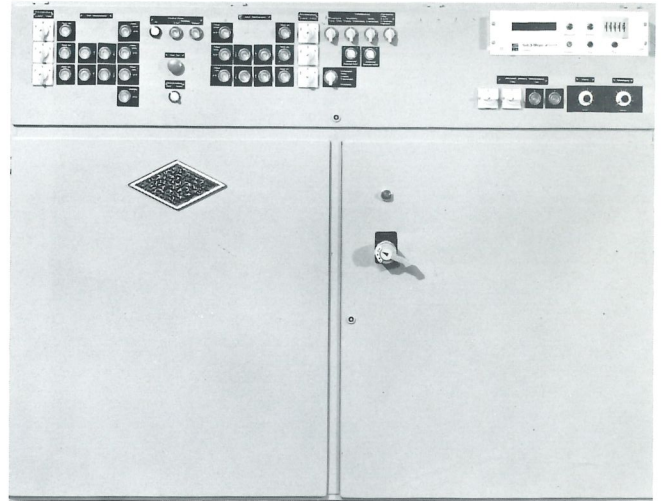


Abb. 34

Kommandopult mit Steuerung für elektronische Seitenverstellung (Gruppe 1080.45).

Desk Type Switchboard with control for electronic side adjustment (Group 1080.45).

Pupitre de commande avec commande numérique pour le déplacement latéral (Groupe 1080.45).



Abb. 35

Kettenplatten mit Längsriffelung für hochpräzise Bearbeitung von schmalen Vollholzteilen.

Conveyor belt chain plates with length grooving for high precision work of narrow pieces of solid wood.

Plaquettes de chaîne de transport avec cannelure longitudinale pour l'usage de précision de pièces étroites de bois massif.

Kettenplatten mit aufvulkanisiertem Hartgummi zur Bearbeitung von Plattenmaterialien.

Conveyor belt chain plates equipped with plates of vulcanite for the working of panel materials.

Plaquettes de chaîne de transport avec des plaques de caoutchouc vulcanisées pour travailler des matériaux de panneaux.

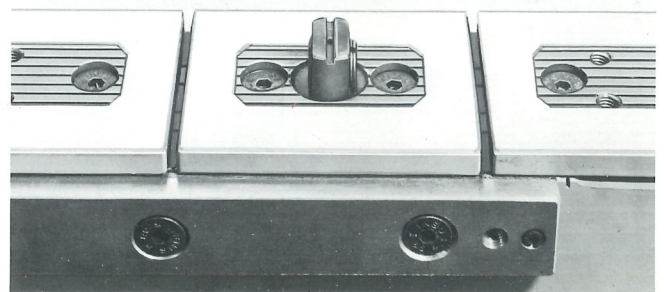
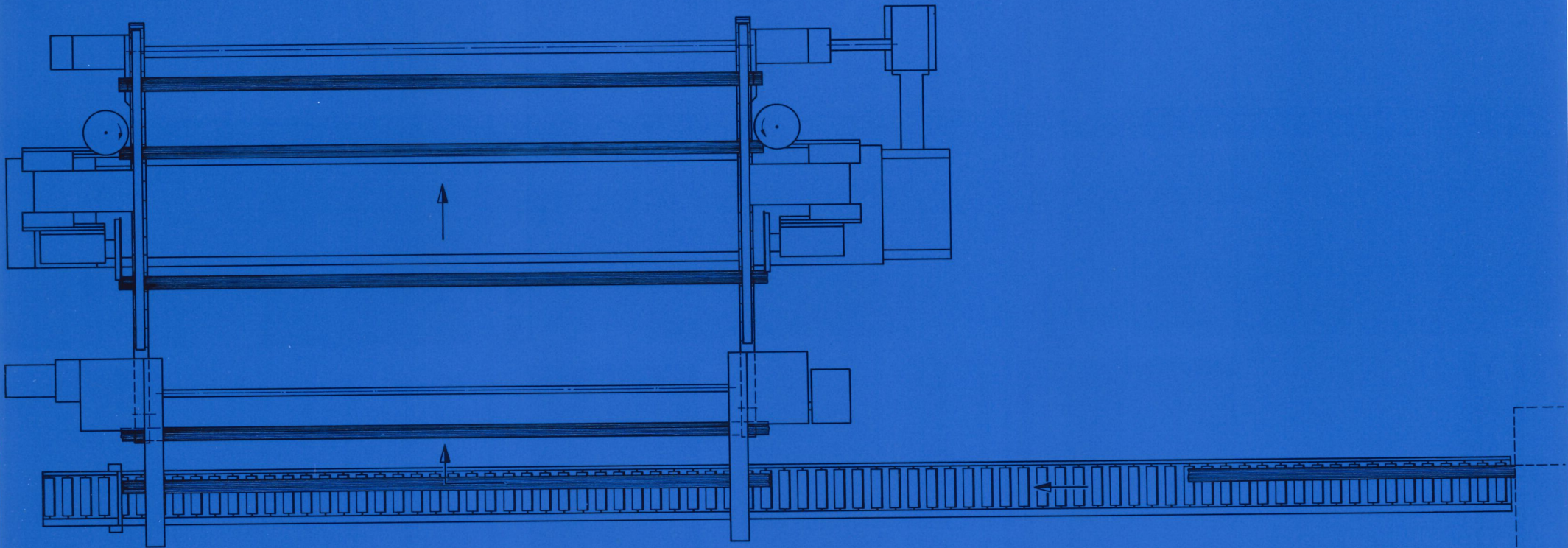


Abb. 36



Winkelübergabe DIGO 1084 B

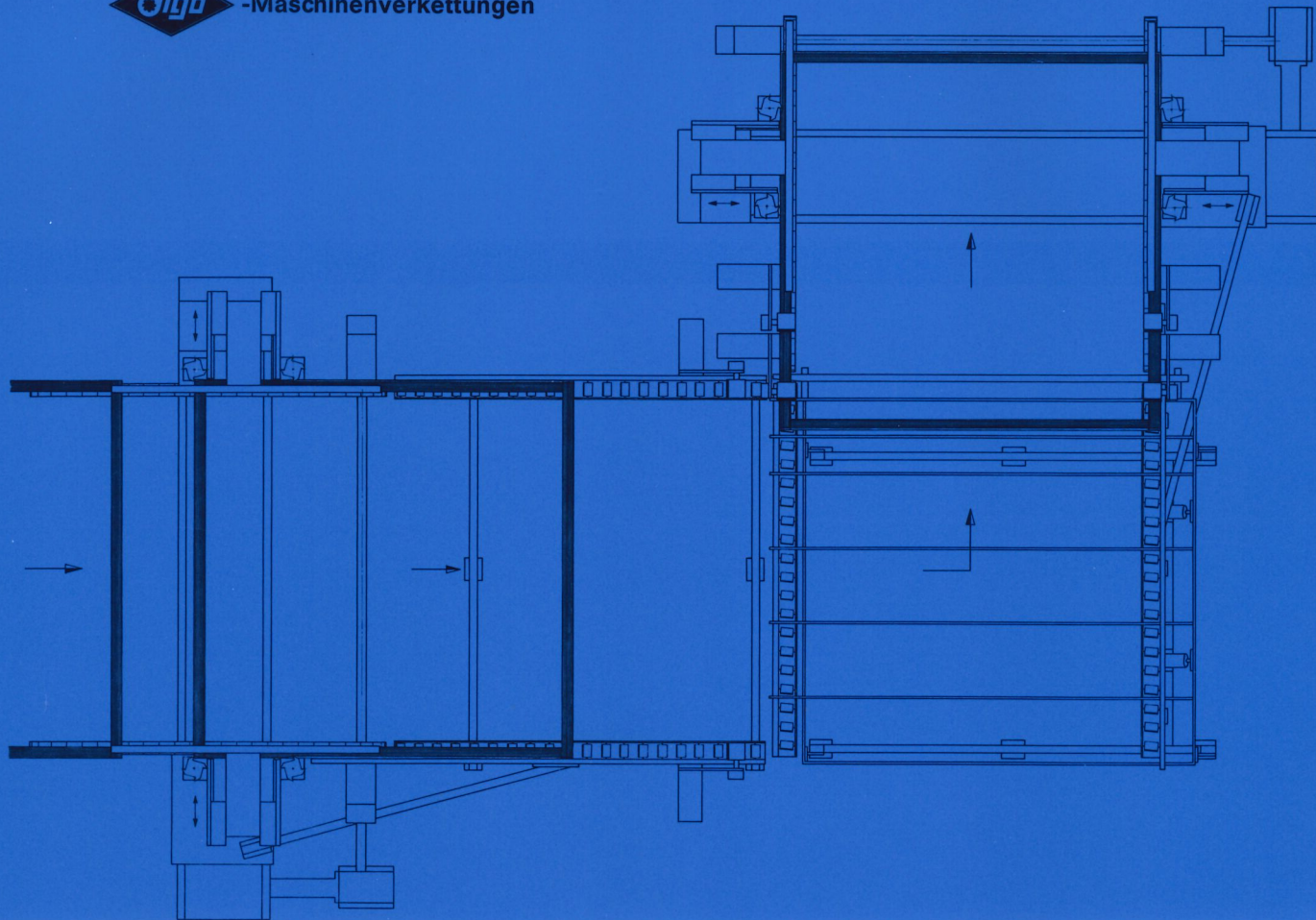
zur Übergabe von stabförmigen Werkstücken aus einer zuführenden Maschine (z. B. Kehlautomat) in einen Doppel-Endprofiler von Längs- in Querrichtung. Die Teile werden vor die Mitnehmer des Doppel-Endprofilers gelegt. Es ist Rechts- oder Linksablauf möglich.

Angular Transfer DIGO 1084 B

for the transfer of round-shaped workpieces out of a supplying machine (as for example an Automatic Moulding Machine) into a Double End Tenoner, from longitudinal to crosswise. Workpieces will be loaded in front of the dogs of the Double End Tenoner. Both right-hand and left-hand operation will be possible.

Dispositif de transfert angulaire DIGO 1084 B

pour le transfert de pièces à usiner en forme de barres d'une machine alimentant (p. ex. monlurière automatique) dans une tenonneuse double, du sens longitudinal au sens transversal. Les pièces seront insérées avant les taquets de la tenonneuse double. Tant la marche à droite qu'à gauche est possible.



Winkelanlage DIGO 1088 A

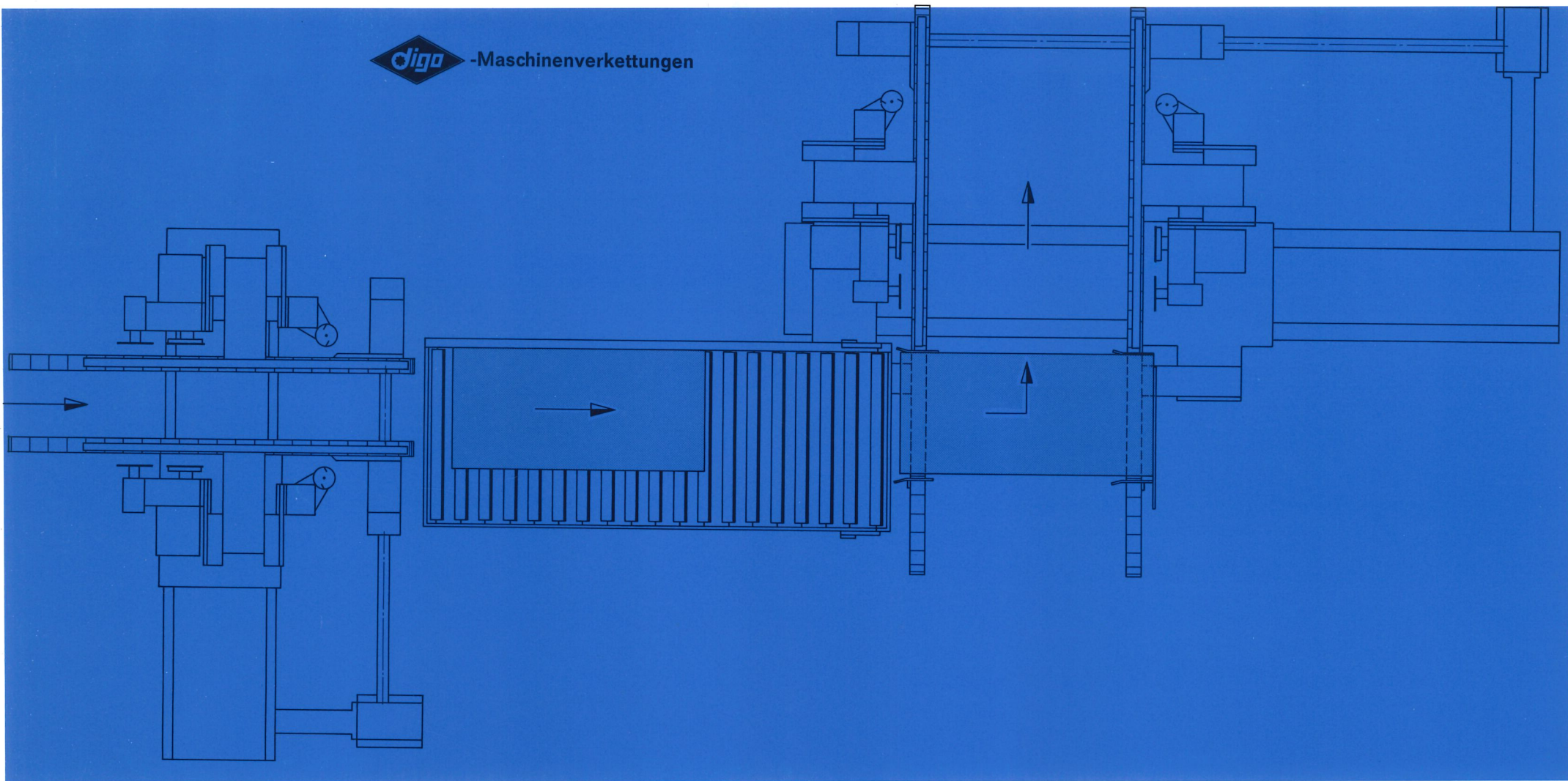
für Fensterrahmen, in Links- oder Rechtsablauf. Die Verstellung der Rollenbahn hinter dem 1. und vor dem 2. Doppel-Endprofilierer geschieht gleichzeitig mit der Einstellung der Fräsbreite, so daß zusätzliche Rüstzeiten für die Winkelübergabe gänzlich entfallen. Die an der Hinterkante eines jeden Fensterrahmens eintaktenden Fräsaggregate garantieren ausrißfreie Ecken.

Angular Setup DIGO 1088 A

for window frames, for left-hand or right-hand operation. The adjustment of the roller way after the first and before the second Double End Tenoner will be done at the same time as the adjustment of the shaping width, thus eliminating entirely any other setting-up times for the Angular Setup. The shaping units attacking the rear edge of each window frame according to cycle guarantee chip-free edges.

Dispositif angulaire DIGO 1088 A

pour les battants de fenêtres, marche à gauche ou à droite. Le réglage du convoyeur à rouleaux derrière la première et avant la deuxième tenonneuse double se fait en même temps que le réglage de la largeur de fraisage, ainsi supprimant complètement tous les temps de réglage supplémentaire pour le dispositif angulaire lui-même. Les agrégats de toupie attaquant le chant arrière de chaque battant suivant cadence garantissent des angles sans éclats.



Winkelanlage DIGO 1086

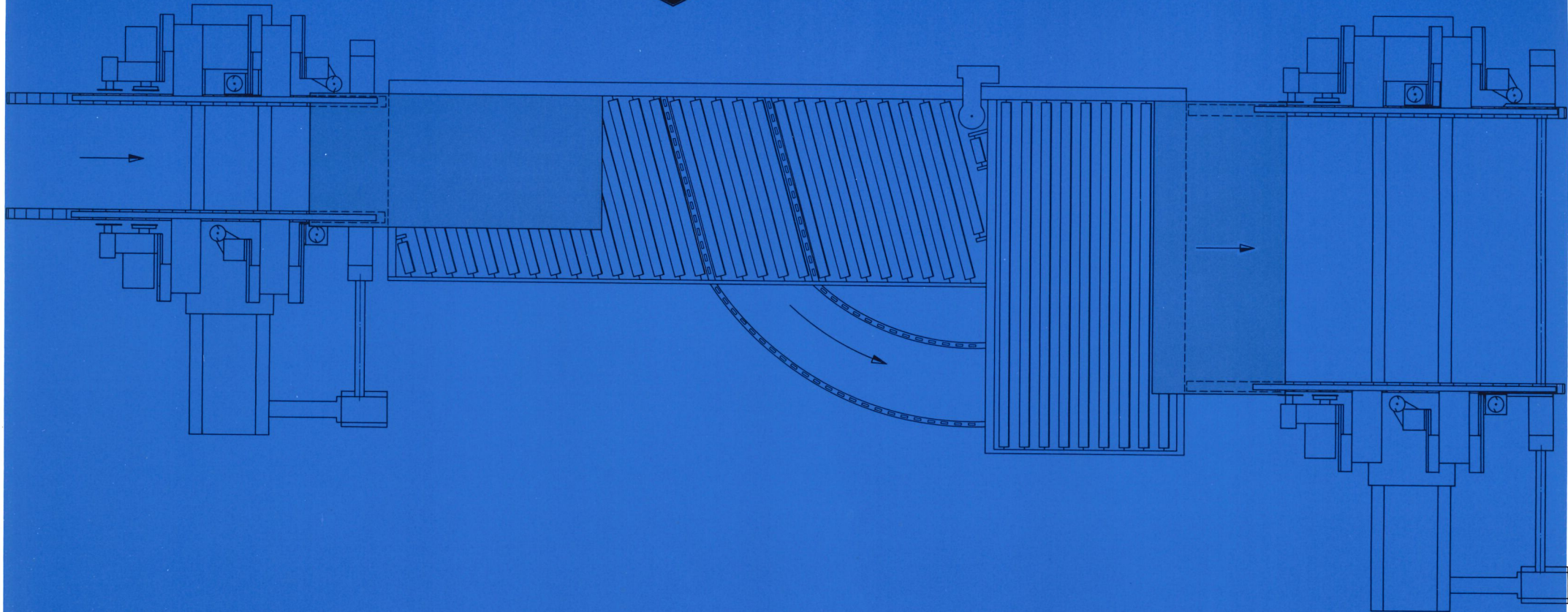
für Platten jeder Art. Aus der zuführenden Maschine (z. B. Doppel-Endprofilier) werden die Platten über eine angetriebene Rollenbahn beschleunigt in ein Magazin über den verlängerten Kettenführungen des nachfolgenden Doppel-Endprofiliers gelegt, dessen Mitnehmer die unterste Platte durch die Maschine schieben. Für Platten mit besonders empfindlicher Oberfläche empfehlen wir anstelle der Magazinierung der Teile unsere Einzelfalleinrichtung über Kipp-Rollenbahn.

Angular Setup DIGO 1086

for all kinds of panel material, from the supplying machine (as for example Double End Tenoner) the panels are being transported via an accelerated roller way into a hopper feed attachment which is located above the extended chain beams of the following Double End Tenoner, the dogs of the latter pushing the lowermost panel through the machine. For panel materials with particularly sensitive surfaces we recommend, instead of hopper feed, feeding the workpieces by means of our individual drop system via tilting roller way.

Dispositif angulaire DIGO 1086

pour panneaux de toute sorte, à partir d'une machine alimentant (p. ex. tenonneuse double) les panneaux sont chargés d'une façon accélérée par moyen d'un convoyeur à rouleaux dans un magasin qui se trouve sur les guides-chaines rallongés de la tenonneuse double suivante, les taquets de cette dernière poussant le panneau inférieur à travers la machine. Pour des panneaux avec surface particulièrement sensible, nous vous recommandons, au lieu de par magasin automatique, l'alimentation des pièces par moyen de notre dispositif de chute individuelle par convoyeur à rouleaux basculant.



Drehübergabe

für linear angeordnete Maschinenstraße zur Übergabe von Platten jeder Art von längs nach quer (s. Abbildung) oder wahlweise von Quer nach Längs. Die Drehübergabe besteht aus einer angetriebenen Schrägrollenbahn, sowie einem pneumatisch gesteuerten Drehteller, durch welchen die Teile um 90° gedreht werden.

Rotary Transfer

for linear arranged machine train for the transfer of panel materials of any kind from longitudinal to crosswise (see illustration) or at choice from crosswise to longitudinal. The Rotary Transfer consists of a driven inclined roller way as well as a pneumatically controlled rotary table by which workpieces will be turned at 90°.

Transfert rotatif

pour le transfert de panneaux de toute sorte dans des chaînes de fabrication arrangées d'une façon linéaire, du sens longitudinal au sens transversal (voir illustration) ou au choix du sens transversal au sens longitudinal. Le transfert rotatif consiste d'un convoyeur à rouleaux incliné commandé ainsi que d'un plateau tournant commandé pneumatiquement, permettant de tourner les pièces de 90°.

Merkmale der Maschine:

Seitenverstellung für Arbeitsbreite durch Getriebemotor.
 Beleuchtete Optik vergrößert Maßstab und Nonius.
 Auf Wunsch elektronische Seitenverstellung.
 Plattenbandketten mit höchster Teilungsgenauigkeit und versenkbaren Mitnehmern.
 Großer Kettenraddurchmesser und überdimensionierte Antriebswelle garantieren stoßfreien und genauen Werkstücktransport.
 Synchroner Lauf der Antriebskettenräder durch Feineinstellung justierbar, dadurch höchste Winkelgenauigkeit.
 Rutschkupplung zwischen stufenlosem Regelgetriebe und Antriebswelle verhindert Maschinenbeschädigungen.
 Jedes 4. Kettenglied eingerichtet zur Aufnahme von Mitnehmern mit feststehenden Gegenhölzern.
 Höhenverstellbarer Oberdruck durch besonders breite Gummibänder, in gefederten Prismarollen geführt, gewährleistet sichere Werkstückführung.
 Zu- und abschaltbarer Antrieb der Oberdruck-Gummibänder; geringer Vorlauf gegenüber den unteren Ketten.
 Sämtliche Prismenführungen der Werkzeugträger geschliffen.
 Druckknopfschaltung jedes einzelnen Motors im Kommandopult, in Augenhöhe schwenkbar, leicht und sicher erreichbar beim Einstellen und Bedienen.
 Überlastungsschutz jedes einzelnen Arbeitsmotors.
 Sicherheit gegen zu dicke Werkstücke.
 Sämtliche Motoren staubdicht und oberflächengekühlt, kräftige Bauart, überdimensionierte Lager, ruhiger Lauf.
 Wendeschalter für Links- und Rechtslauf.
 Tippschalter für Kettenrücklauf und Vorlauf.
 Not-Druckknopf im Kommandopult zum gleichzeitigen Stillsetzen sämtlicher Motoren.
 Sicherheitsschalter mit Reißleine an der Maschinenrückseite.

Features of the machine:

Lateral adjustment for working width by means of gear motor.
 Illuminating optic enlarges scale and nonius.
 On request numeric side adjustment control.
 Conveyor-belt transport chains with maximum precision of pitch and drop dogs.
 Large-diameter toothed chain wheel and oversized driving arbor guarantee smooth and precise transportation of workpieces.
 Synchronized running of toothed driving wheels adjustable through fine adjustment, thus highest angular precision.
 Friction clutch between infinitely variable speed transmission and driving arbor prevents machine damage.
 Each fourth chain link equipped to take turnbuckles for counter profiles.
 Vertically adjustable upper pressure beam with extra large rubber belts, guided by elastic prismatic rollers, ensures safe workpiece guidance.
 Connectable drive of the upper rubber belts; slight crowding action in comparison to the lower transport chains.
 All prismatic guides of the tool carriers ground.
 Push-button control of each single motor on the desk-type switchboard, swivelling at eye-sight-level, easily and safely accessible when adjusting and operating.
 Overload release of each single shaping motor.
 Safety against workpieces the thickness of which exceeds the regular limit.
 All motors dustproof and cooled on the surface of robust design, over-dimensional bearings, smooth running.
 Reversing switch for left-hand and right-hand rotation.
 Inching switches for backward and forward running of conveyor chains.
 Emergency master stop push-button on the switch desk.
 Emergency switch with release line at the rear of the machine.

Caractéristiques de la machine:

Déplacement de la console mobile pour largeur utile par moyen de moteur d'engrenage.
 Optique éclairée agrandit échelle et Nonius.
 Sur demande dispositif de commande de positionnement électronique permettant le réglage automatique de la largeur de coupe. Chaines de transport avec plaquettes garantissant le maximum de précision de division et taquets escamotables.
 Diamètre important des roues de chaîne et arbre de commande surdimensionné garantissent le transport sans à-coups et précis des pièces à usiner.
 Grâce à la possibilité de réglage précis, marche synchronisée des roues dentées de commande, partant maximum précision d'équerrage.
 Accouplement à friction entre le variateur et l'arbre de commande empêche les détériorations de la machine.
 Chaque 4ème maillon de la chaîne de transport équipé pour recevoir des taquets spéciaux avec contreprofil de bois fixe.
 Guidage sûr des pièces à usiner assuré par presseur supérieur réglable verticalement, équipé avec particulièrement larges rubans de caoutchouc, guides par rouleaux prismatiques à ressorts.
 Embrayage et débrayage de la commande des rubans de caoutchouc de pression supérieure, avec légère avance par rapport aux chaînes de transport inférieures.
 Tous les guidages prismatiques des supports porte-outils rectifiés.
 Commande de chaque moteur par boutons-poussoir dans le pupitre de commande, pivotant à la hauteur de l'œil, accessible facilement et sans risque de danger au réglage et au manœuvre.
 Déclencheur à maxima d'intensité pour chaque moteur d'usinage.
 Protection contre les pièces à usiner trop épaisses.
 Tous les moteurs étanches à la poussière et refroidis en surface, de construction robuste, paliers surdimensionnés, marche silencieuse.
 Commutateurs-inverseur permettant la marche à gauche et à droite.
 Interrupteurs à impulsions pour marche avant et marche arrière des chaînes de transport.
 Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence dans le pupitre de commande permettant l'arrêt simultané de tous les moteurs.
 Disjoncteur à l'arrière de la machine actionné par une corde de sécurité.

Technische Daten:

Technical Data:

Caractéristiques techniques:

Schnittbreite max.	Cutting width max.	Largeur utile maxi.	1200, 1600, 2150, 2500, 3000, 3500, 4000, 4500, 5000 mm
Schnittbreite min.	Cutting width min.	Largeur utili mini.	200 mm
geringere Schnittbreiten auf Anfrage	More reduced cutting widths on request	Largeurs utiles plus réduites sur demande	
Schnitttiefe unbegrenzt	Cutting depth unlimited	Profondeur de travail sans fin	
Durchlaßhöhe max.	Cutting height max.	Hauteur de passage maxi.	150 mm
Fräsbreite min. (für Fälze und Nuten)	Shaping width min. (for rebates and grooves)	Largeur de fraisage mini. (pour feuillures et rainures)	120 mm
Mitnehmerabstand	Distance between dogs	Entr'axe des taquets escamotables	400 mm
Zapfenlänge max.	Length of tenon max.	Longueur maxi. des tenons	200 mm
Vorschub stufenlos auf Wunsch	Feed speed infinitely variable on request	Avance sans graduation sur demande	3-18 min ⁻¹ 6-36 min ⁻¹
Leistung der Säge- und Fräsmotoren	Capacity of saw and shaping motors	Capacité des moteurs de scie et de toupie	3/4/5,5/7,5 kW
Leistung der Ritz- und Bohrmotoren	Capacity of scoring and boring motors	Capacité des moteurs de trusquinage et de perçage	2,2 kW
Leistung des Vorschubmotors	Capacity of feed motor	Capacité du moteur d'avance	1,5/4 kW
Leistung des Seitenverstellmotors	Capacity of motor for traverse of moveable column	Capacité du moteur de réglage latéral	1,1 kW
Drehzahl der Arbeitsmotoren nach Wahl	Number of revolutions of the shaping motors at choice	Vitesse de rotation des moteurs d'usinage à votre choix	3000, 4000, 6000, 8000 min ⁻¹
Drehzahl der polumschaltbaren Motoren	Number of revolutions of the pole-changing motors	Vitesse de rotation des moteurs bipolaires	3000/6000 min ⁻¹ resp. 4000/8000 min ⁻¹

DIMTER GmbH Maschinenfabrik Niederlassung DIGO

Kösinger Straße 17-20, D-7086 Neresheim
 Telefon 073 26/70 16, Telefax 073 26/70 18, Telex 714727

