




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

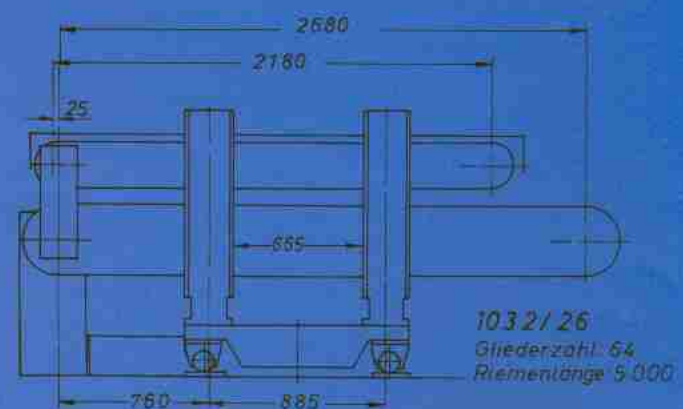
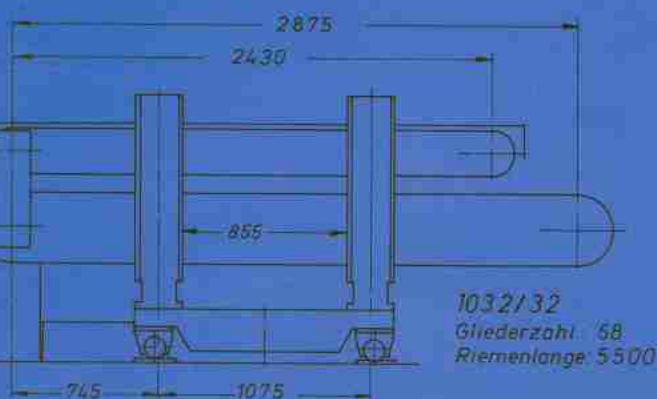
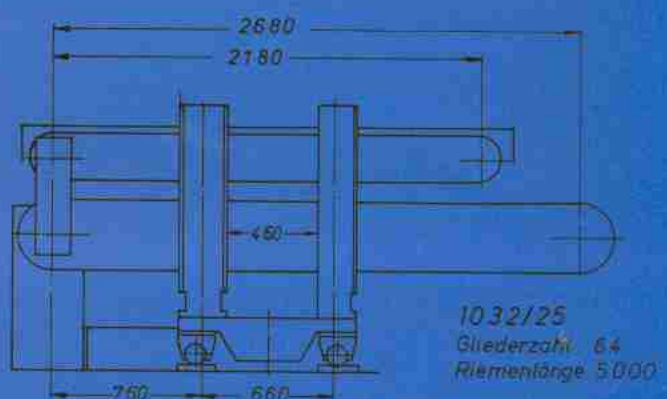
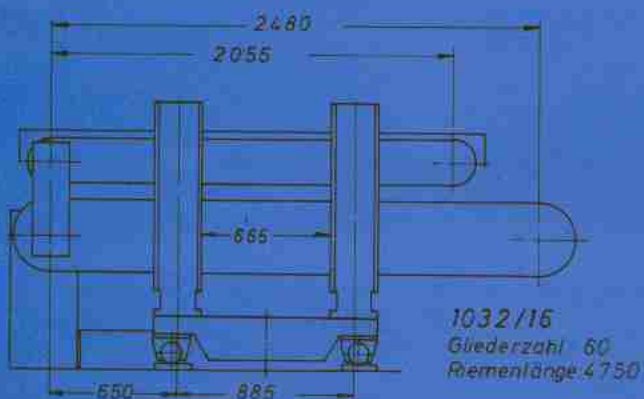
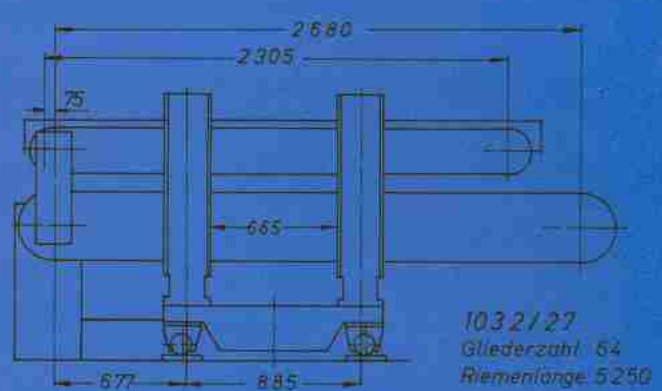
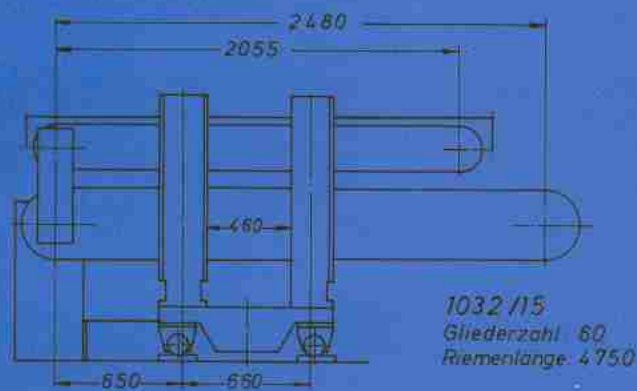
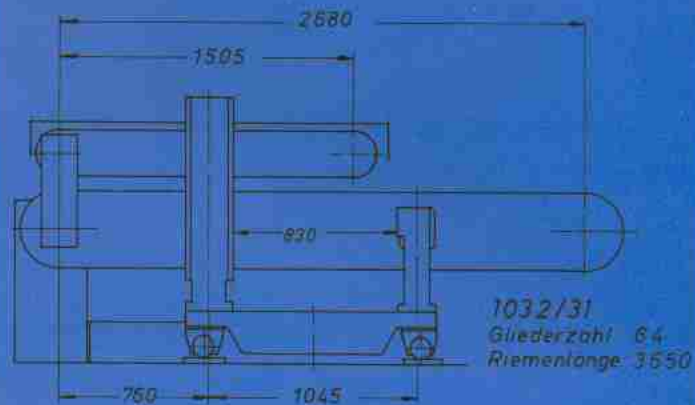
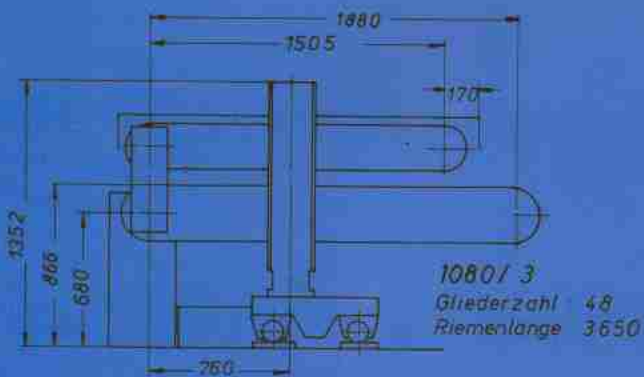
Side View  1080, for furniture making, equipped with:
 Hogging Cutter-Scoring Saw Combination Group 1032.31a/75
 Scoring Saw pneumatically controlled Group 1032.30
 Pneumatically controlled Shaping Unit for making discontinued grooves Group 1032.32c/26a/30
 All units 6000 r.p.m.

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

Beispiele für verschiedene  -Doppel-Endprofiler-Ausführungen

Examples of various  Double End Tenoner Models

Exemples de différents modèles de tenonneuses doubles 



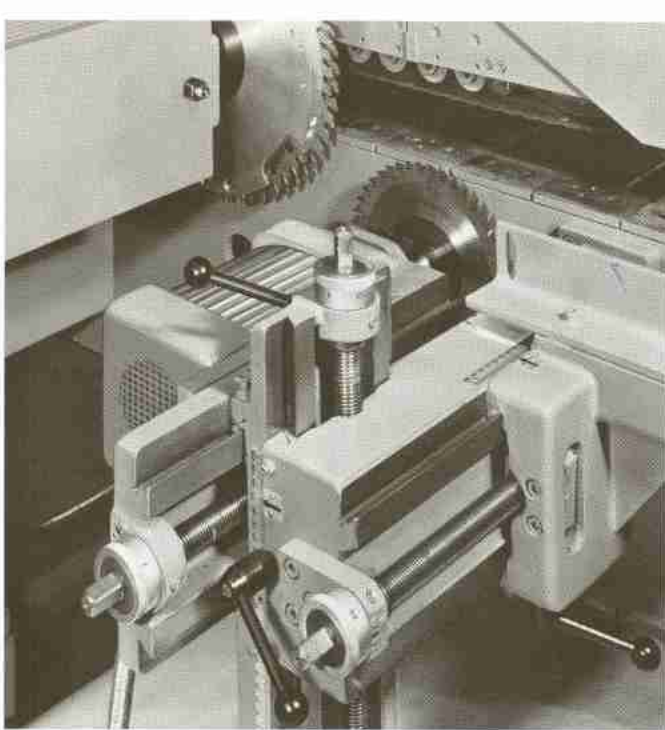


Abb. 1

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.

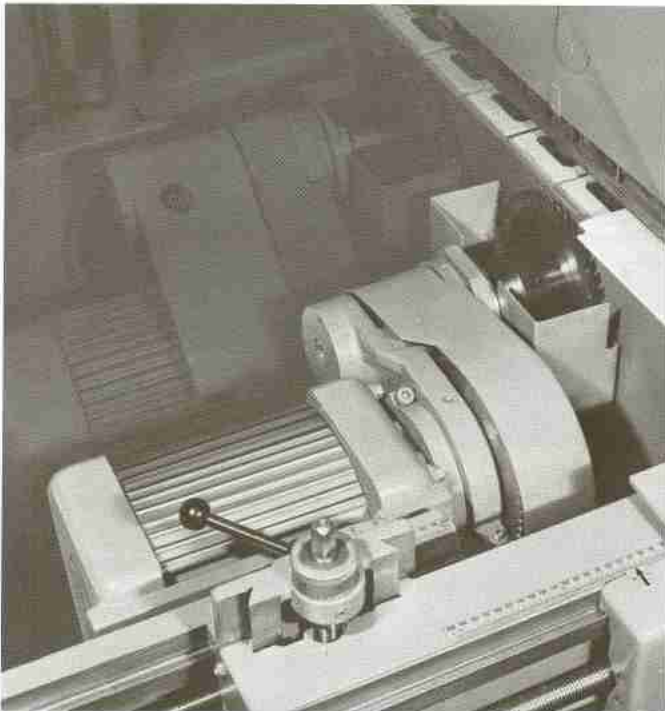
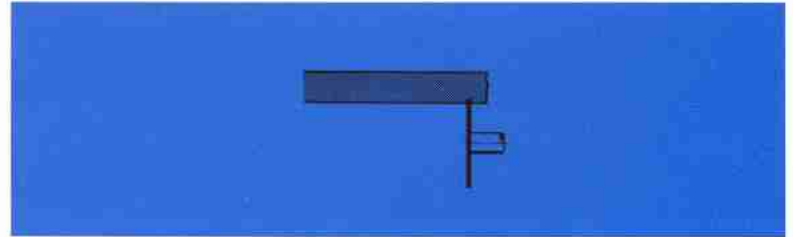


Abb. 2

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.

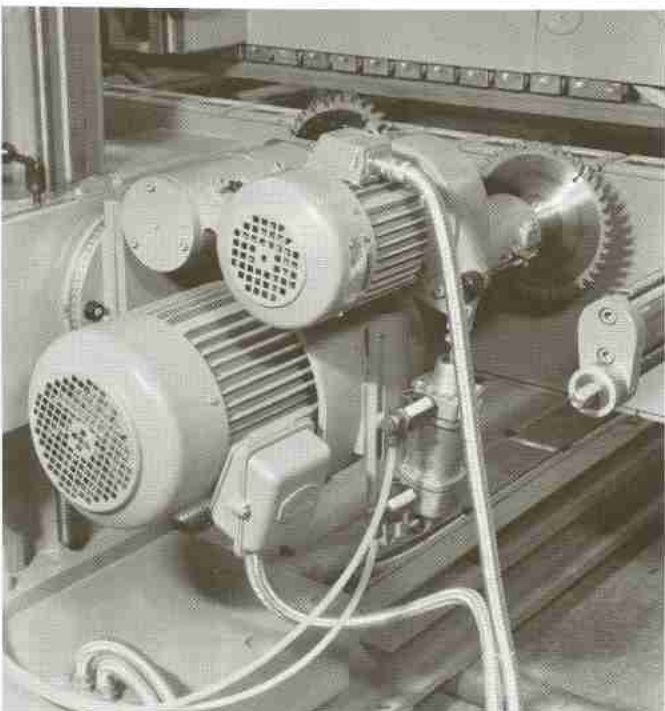
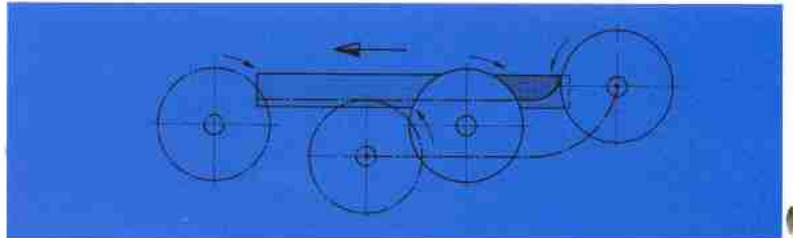
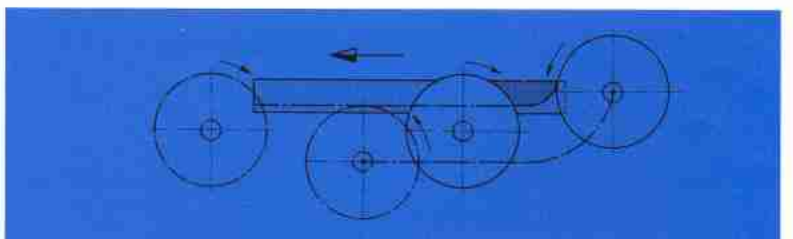


Abb. 3

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.

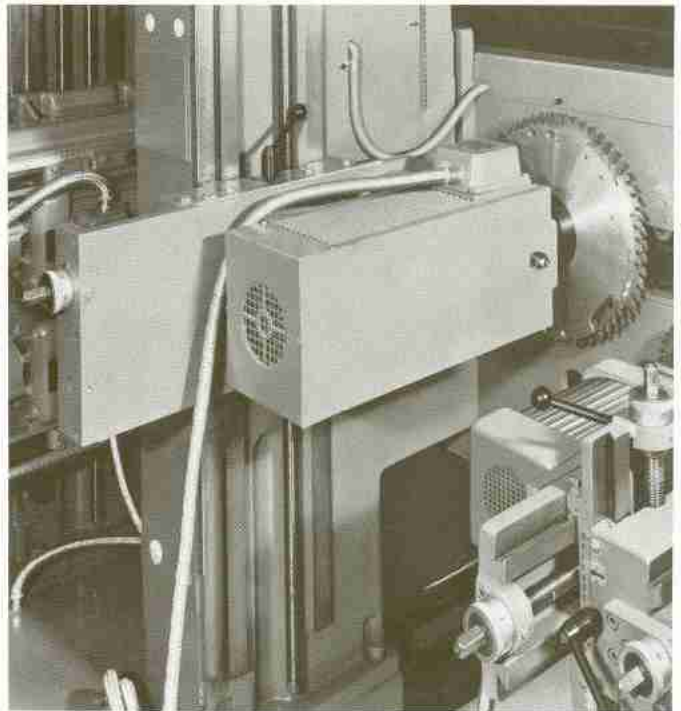
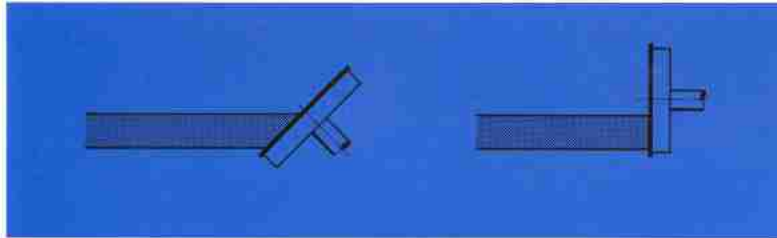


Abb. 4

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.

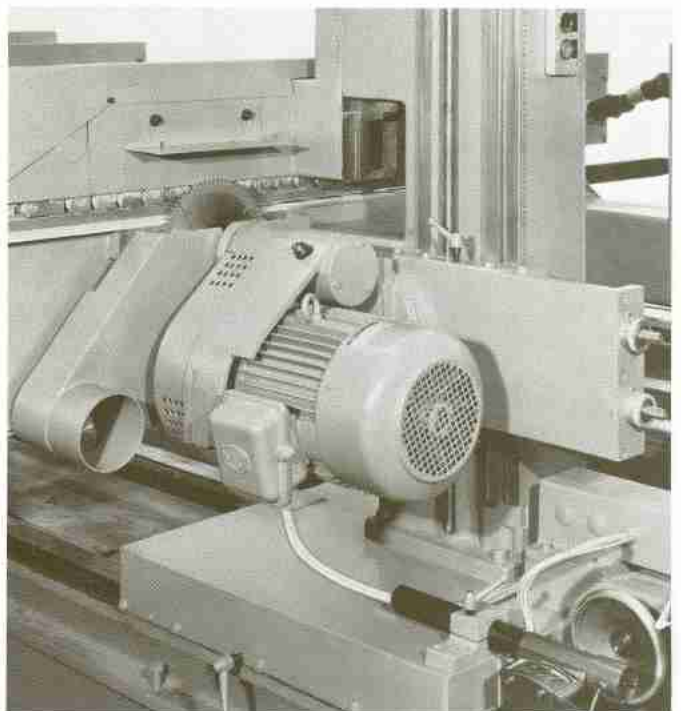
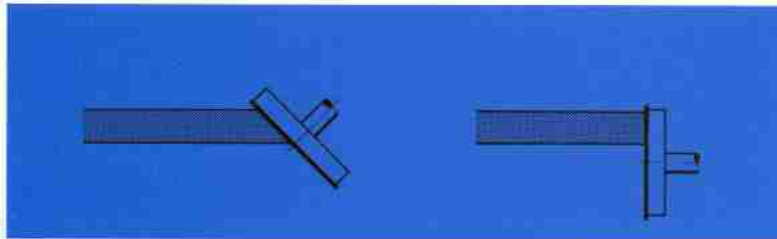


Abb. 5

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.

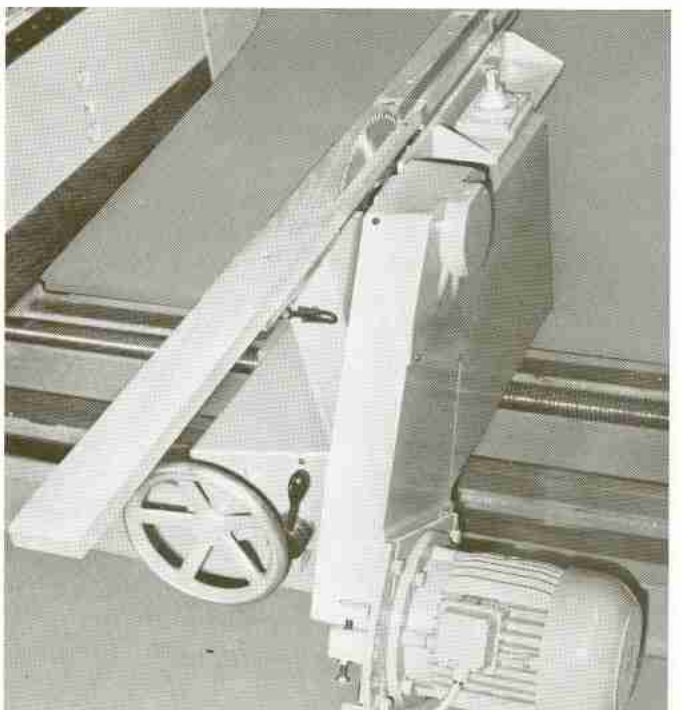
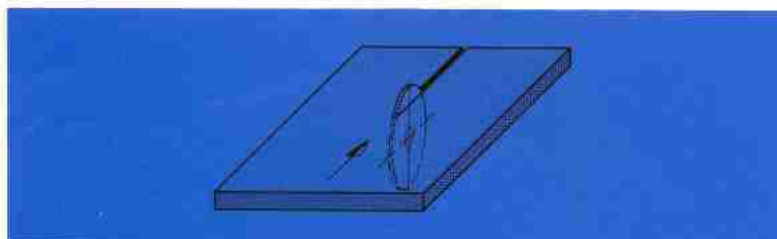


Abb. 6

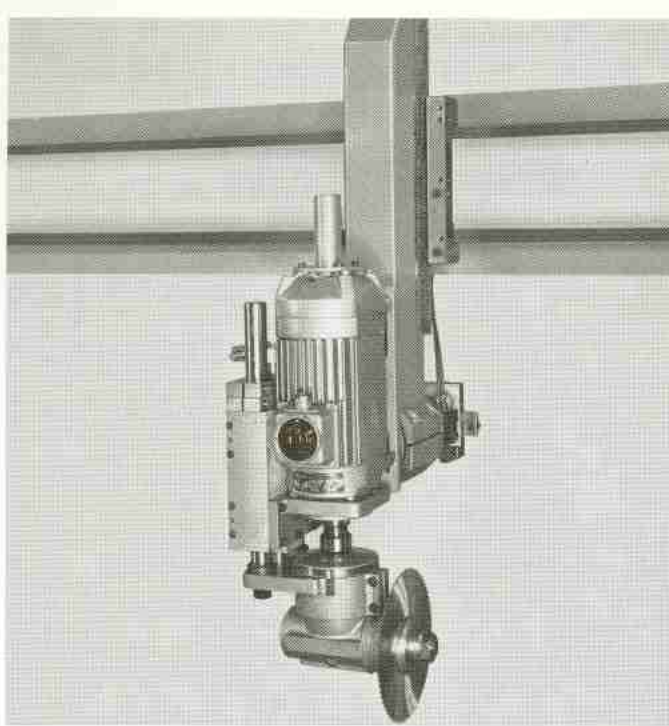


Abb. 7

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 Lamelloeinführungen.

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.

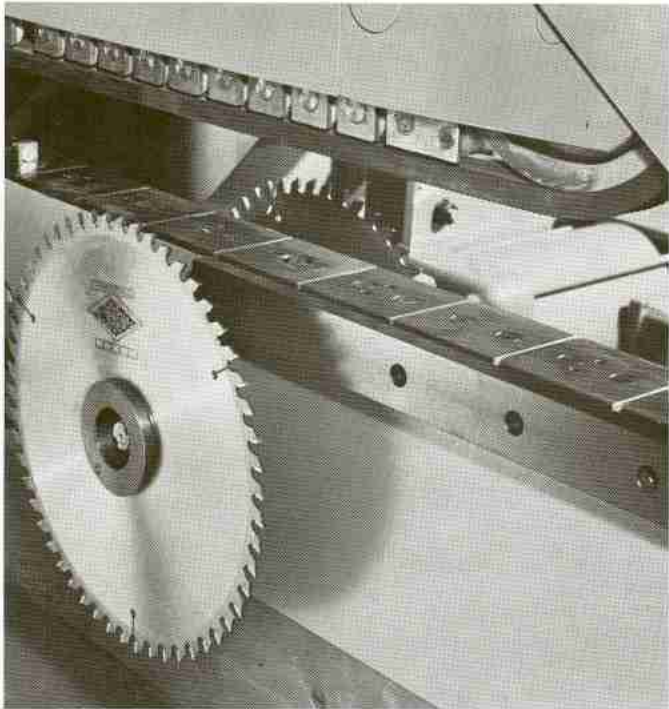
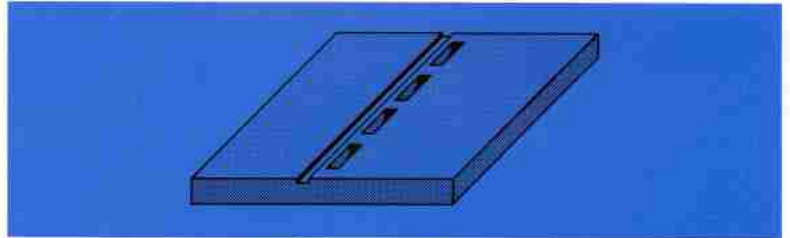


Abb. 8

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.

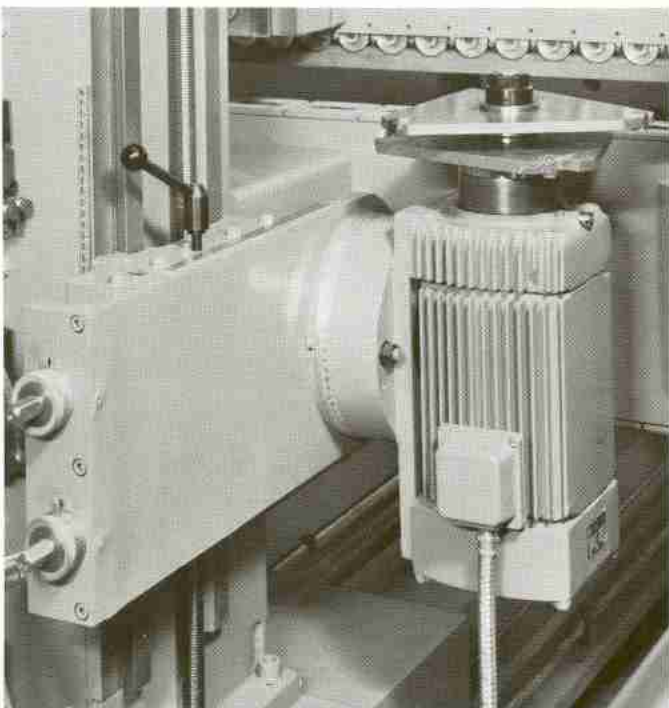
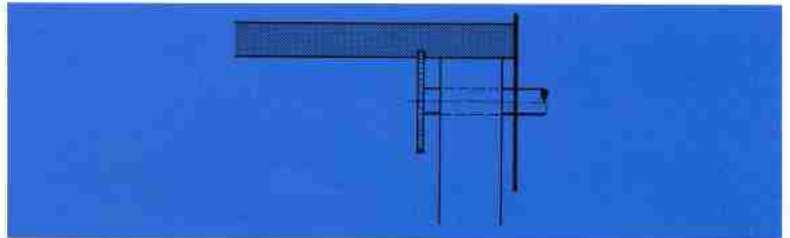
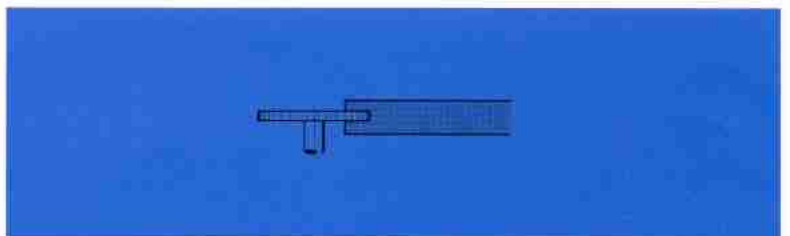


Abb. 9

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.



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.

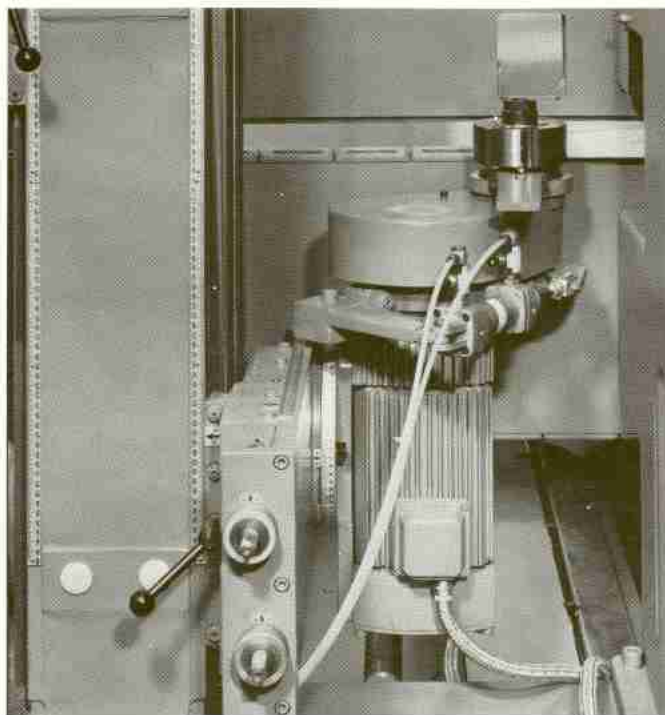
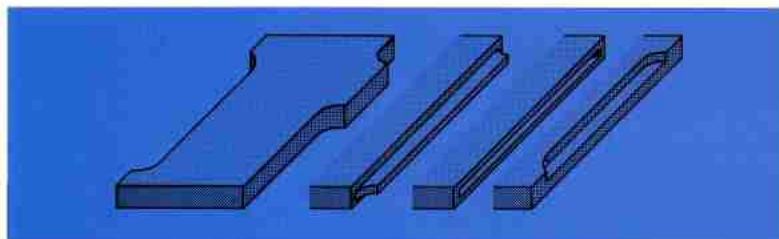


Abb. 10

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.

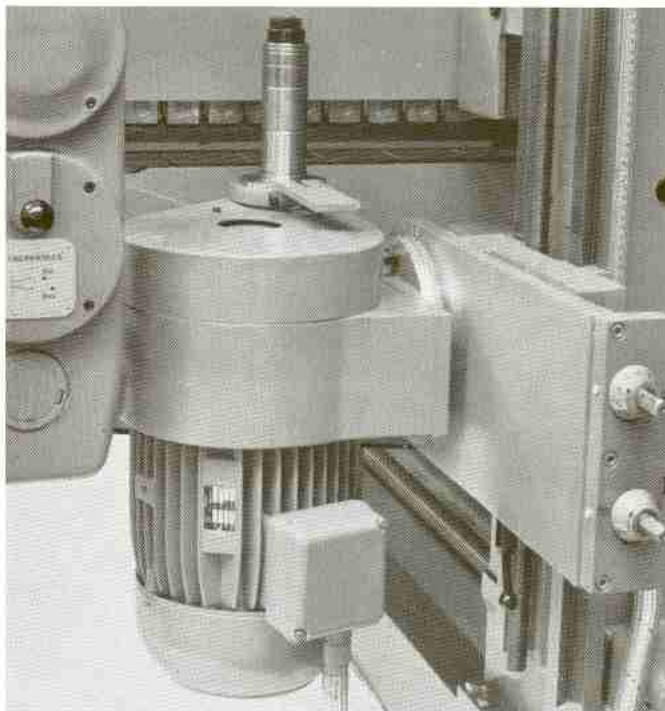
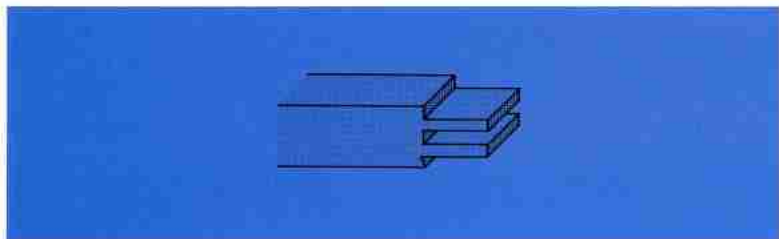


Abb. 11

Gesteuertes Fräsaggregat (Gruppe 1032.77), Anbau universell, für ausrißfreie 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 Kugelhülsenführungen, 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.

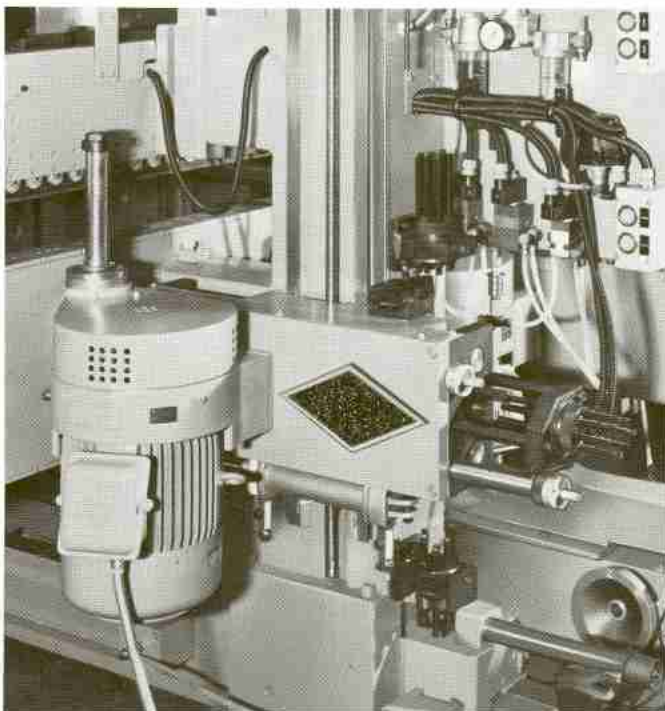
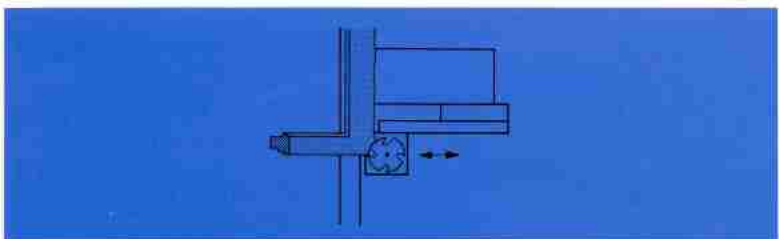


Abb. 12

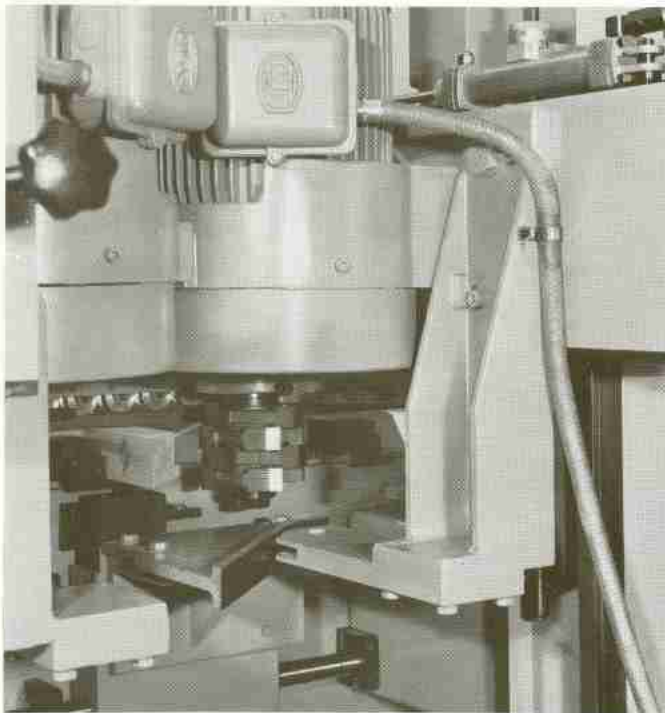


Abb. 13

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, avec guidage système douille à billes.

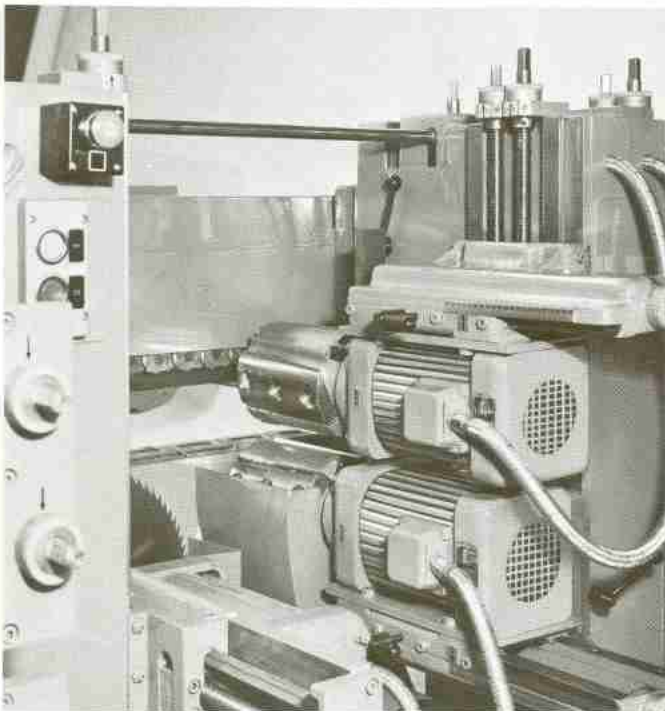
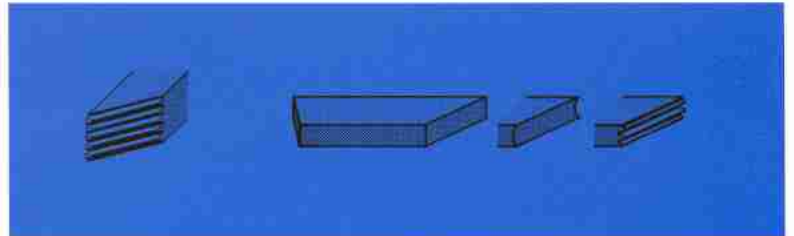


Abb. 14

Fräsaggregate zum Zapfenscheiden (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.

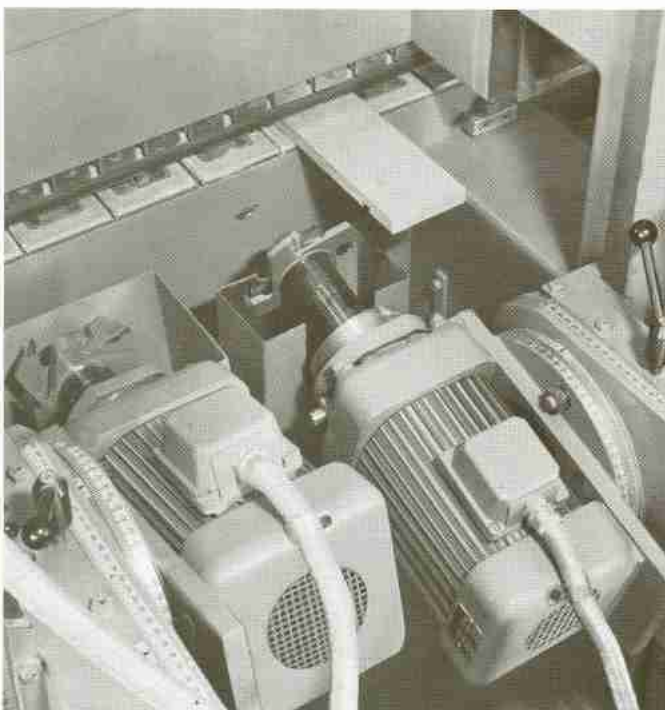
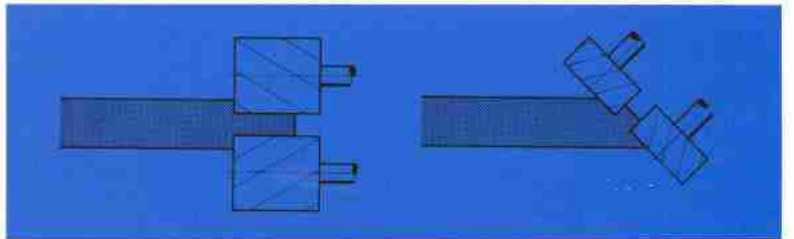
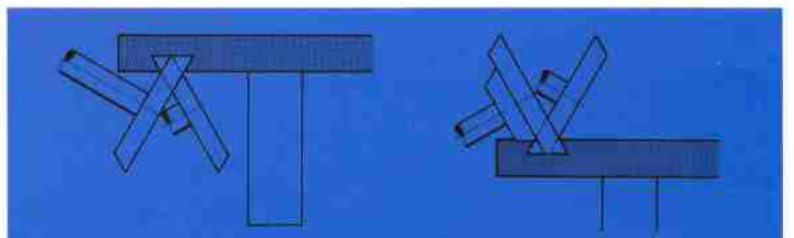


Abb. 15

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. Vorgeschalte 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 chipboard — 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.

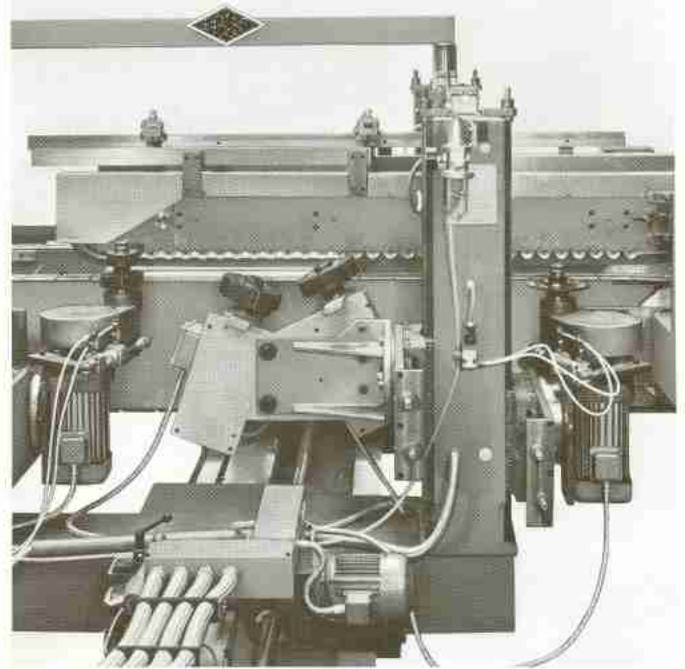
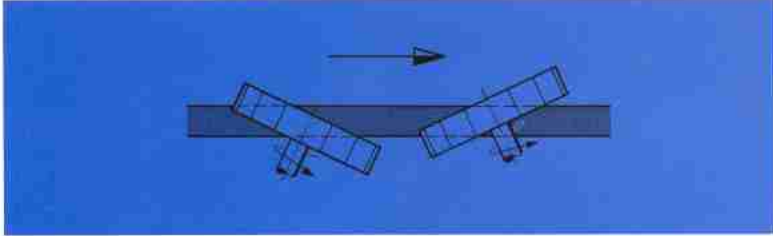


Abb. 16

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.

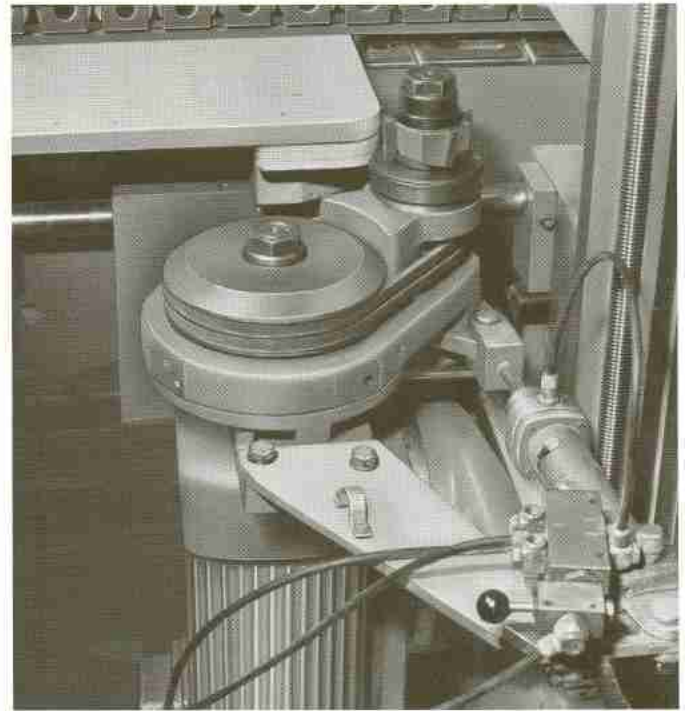
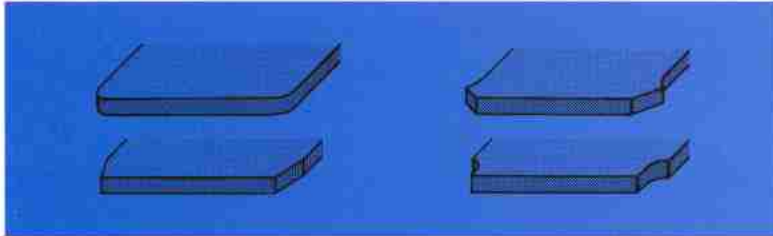


Abb. 17

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 Gruppe 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.

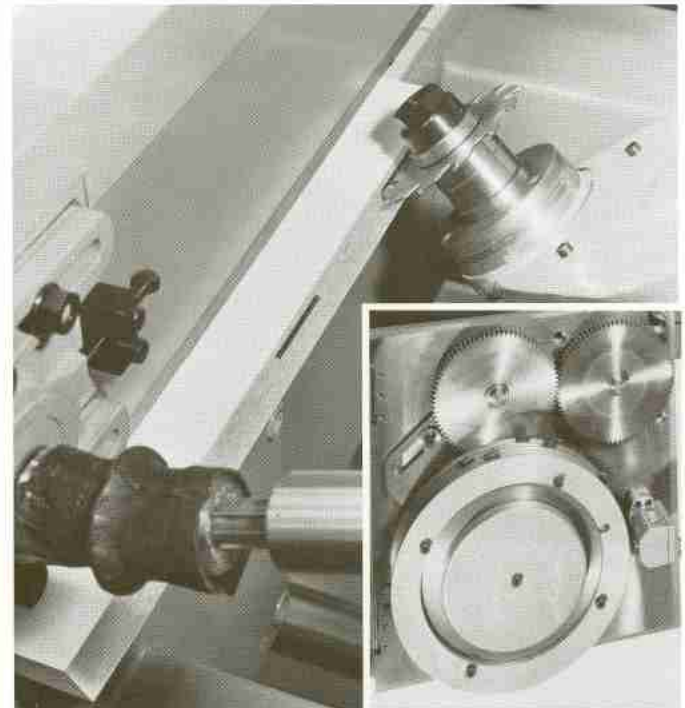
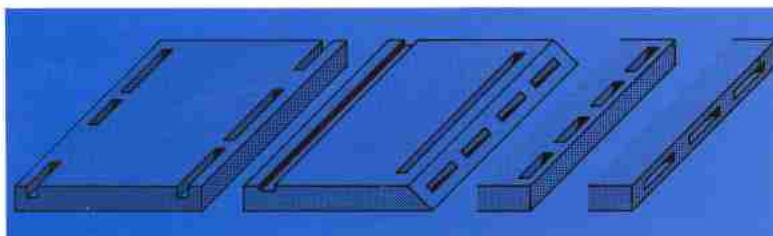


Abb. 18

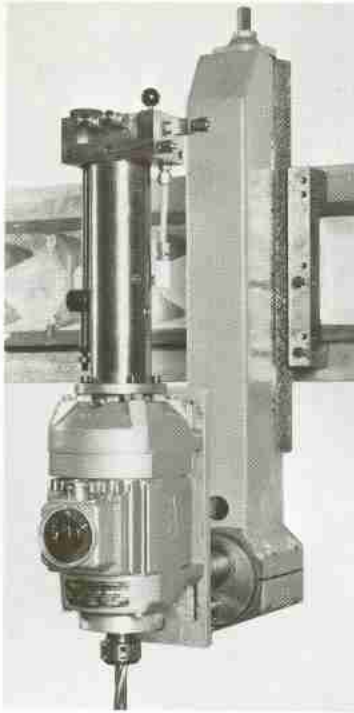
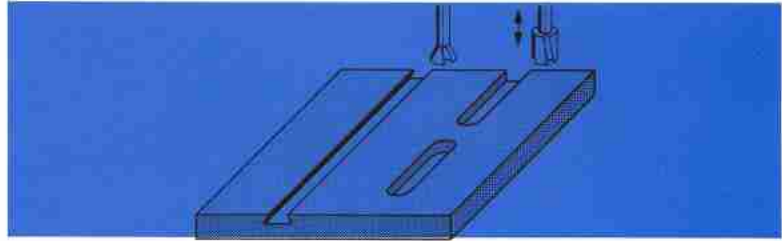


Abb. 19

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.



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.

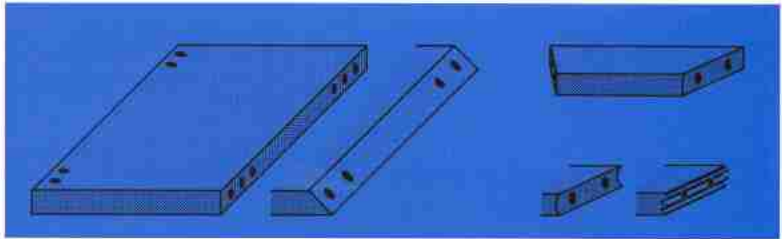


Abb. 20

Dübelbohraggreat (Gruppe 1032.38), Anbau am Oberbalken, zum Bohren von Dübellöchern am durchlaufenden Werkstück, automatisches Ausheben, Bohrriktion 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.

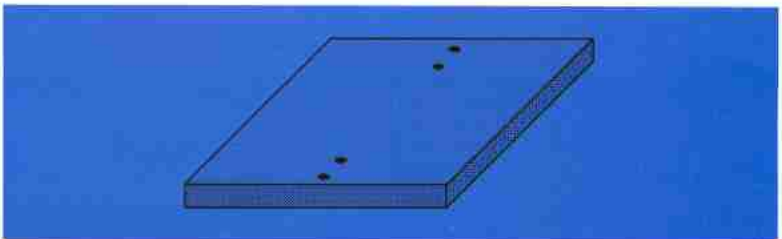
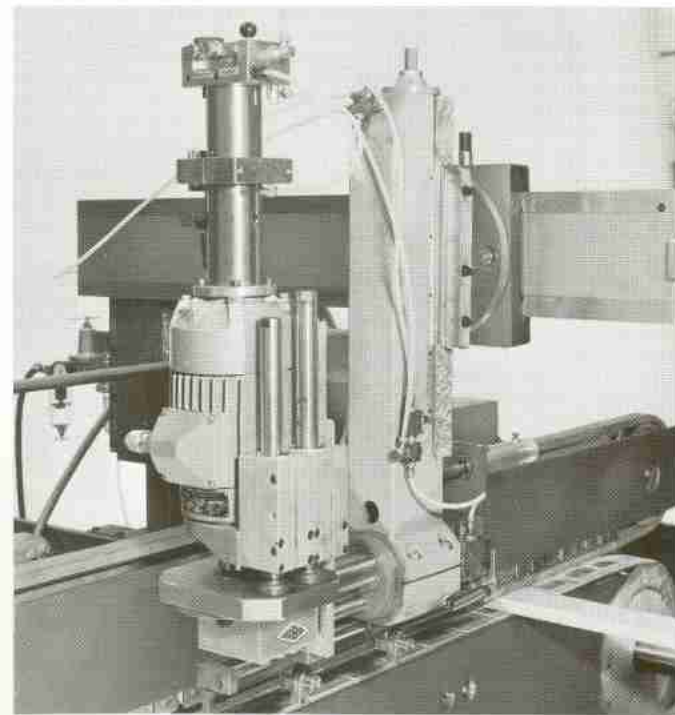
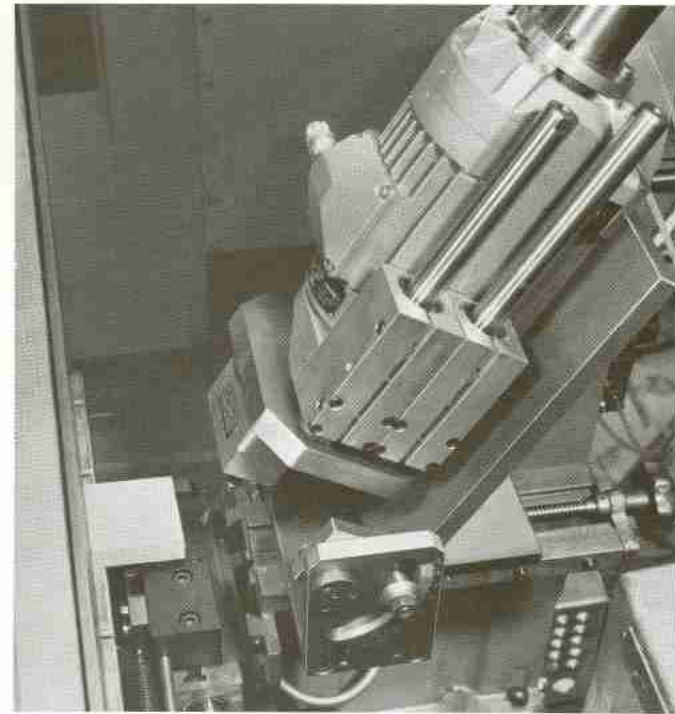


Abb. 21



Kopierleimaggreat (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.

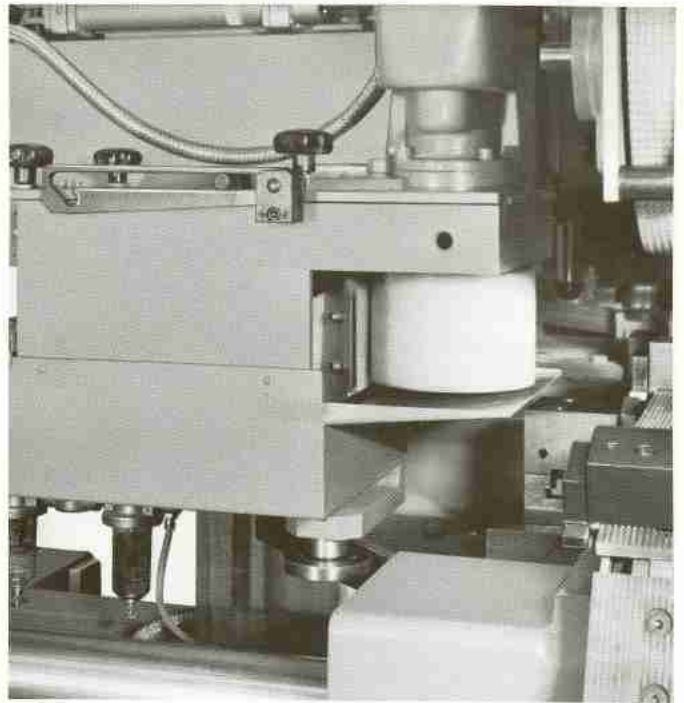


Abb. 22

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.

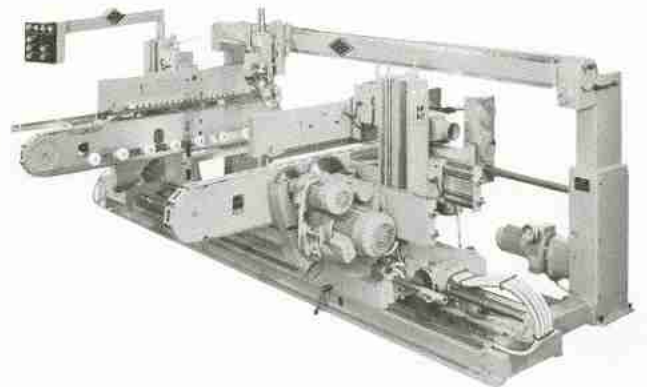


Abb. 23

Verstellbare Trennzunge (Gruppe 1032.62), für Trennverfahren.

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

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

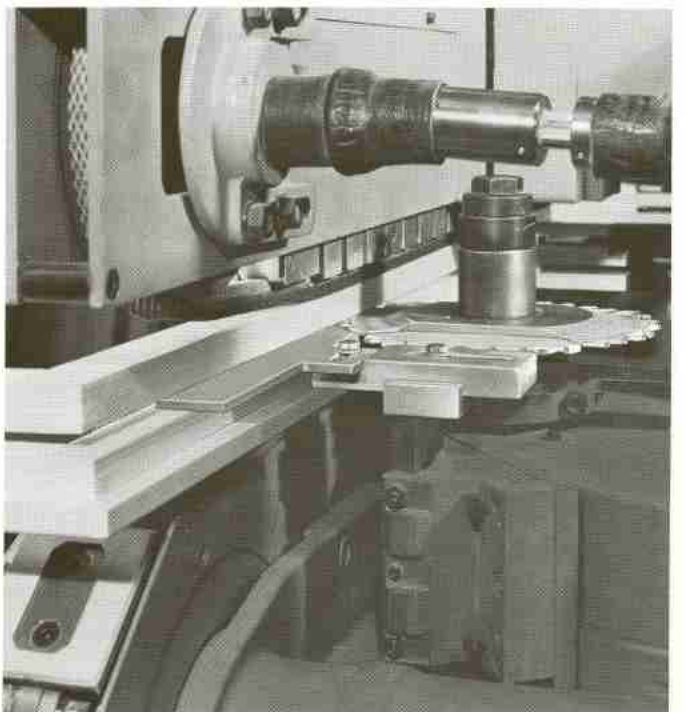


Abb. 24

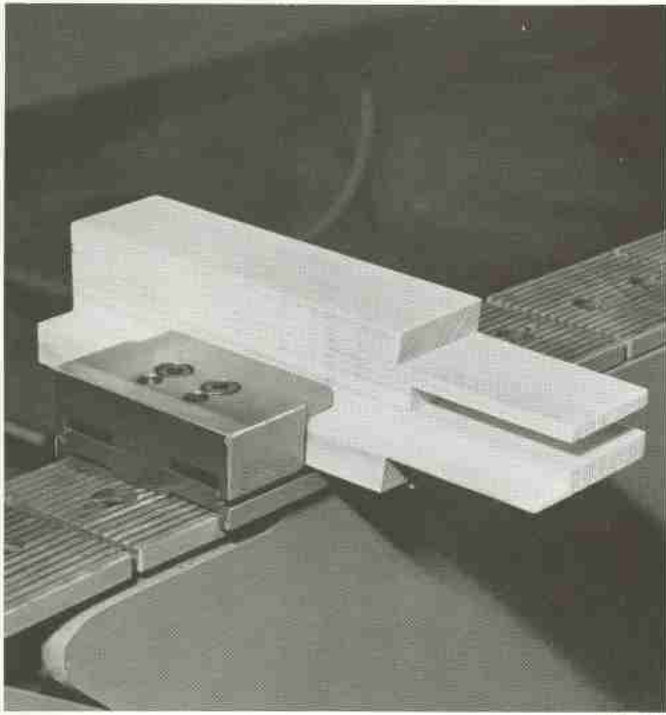


Abb. 25

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.

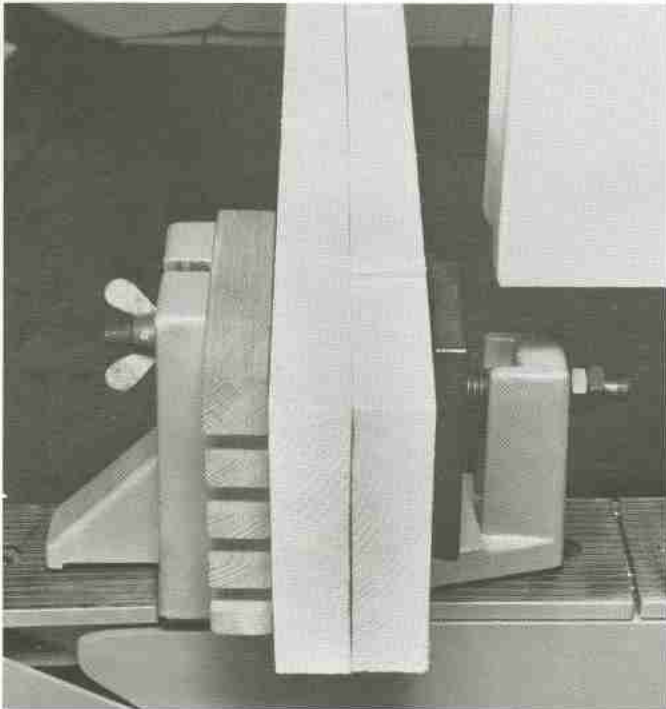


Abb. 26

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.

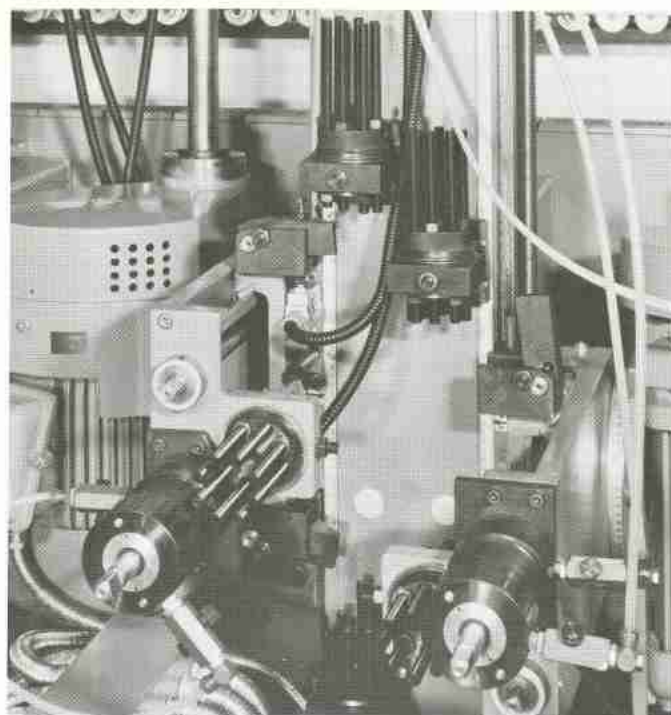


Abb. 28

Motorische Verstelleinrichtung (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.

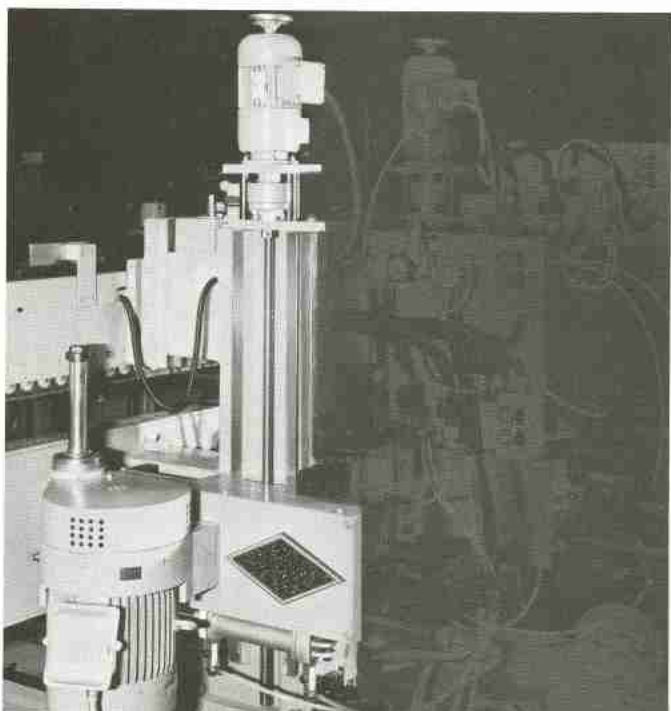


Abb. 29

Verstellbare Null-Marke (Gruppe 1032.58).

Adjustable Zero Mark (Group 1032.58).

Repère de zéro réglable (Groupe 1032.58).

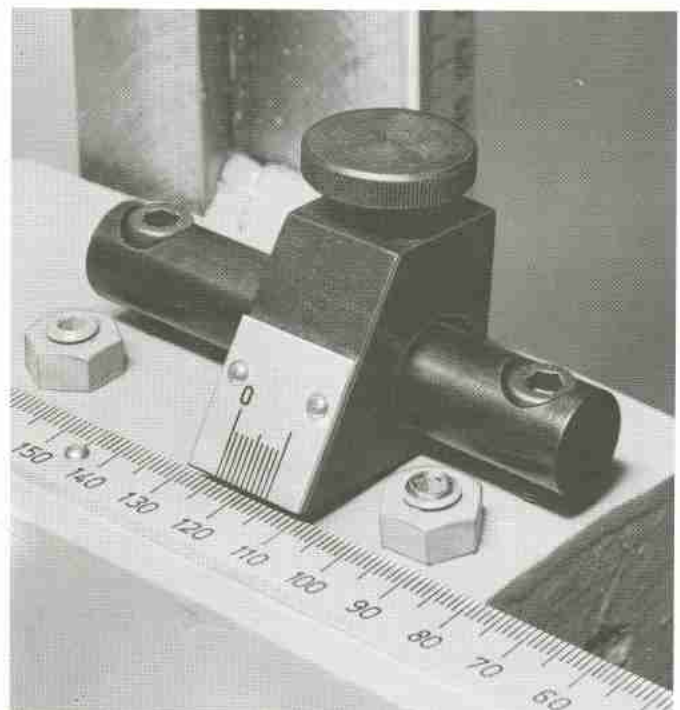


Abb. 30

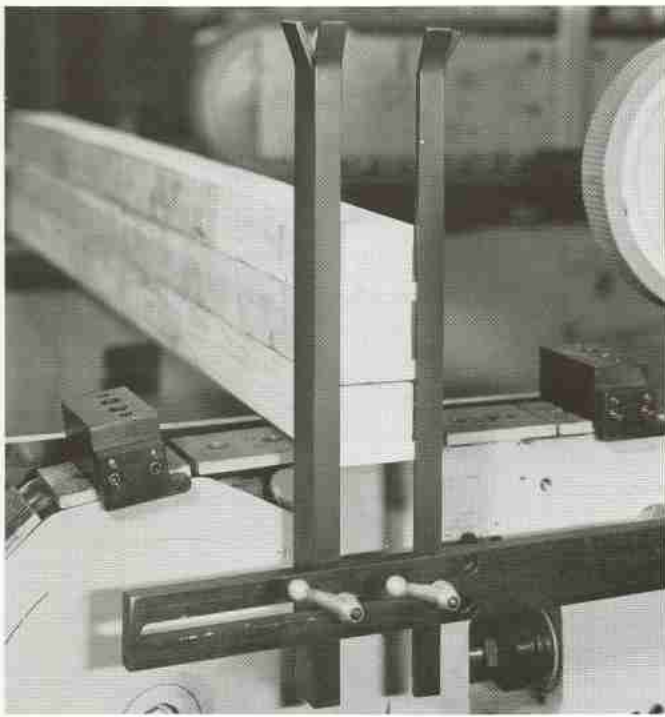


Abb. 31

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.

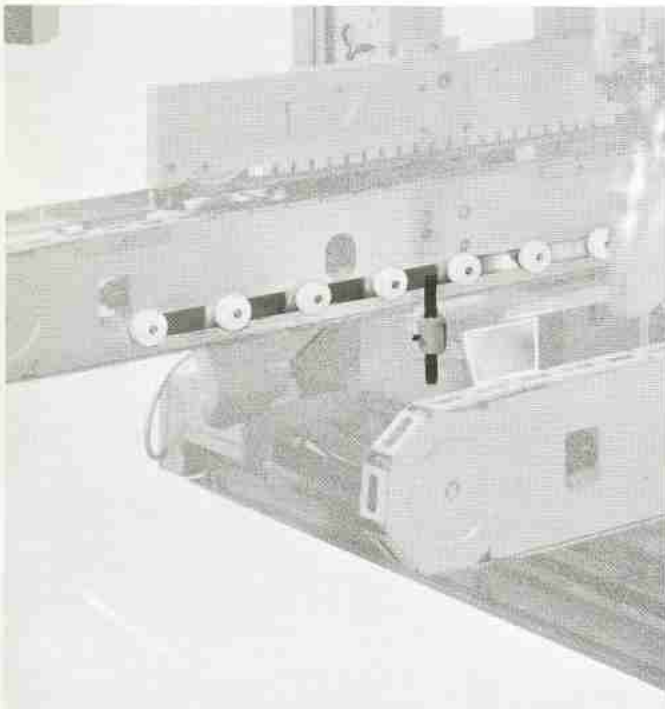
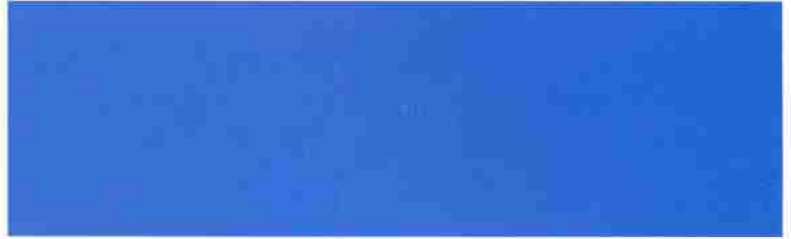


Abb. 32

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).

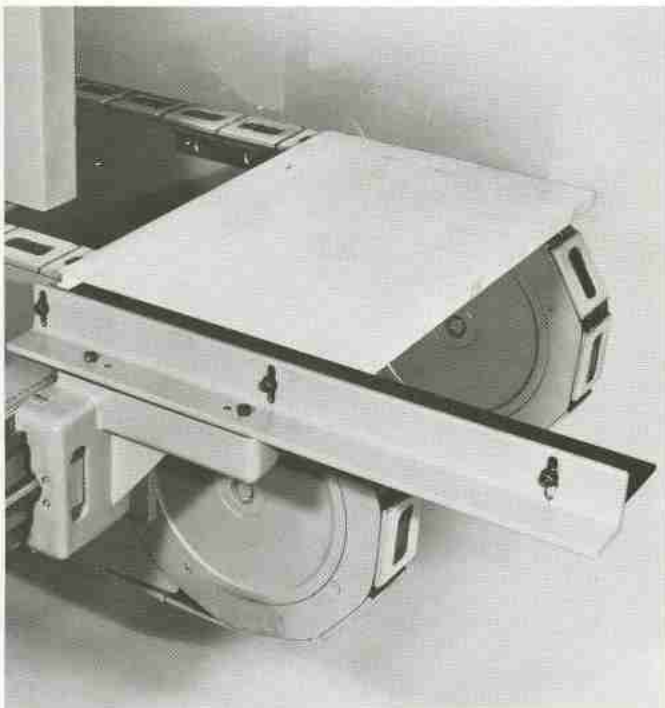


Abb. 33

Anschlagzunge (Gruppe 1032.52b), für überstehende Furniere.

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

Langue 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).

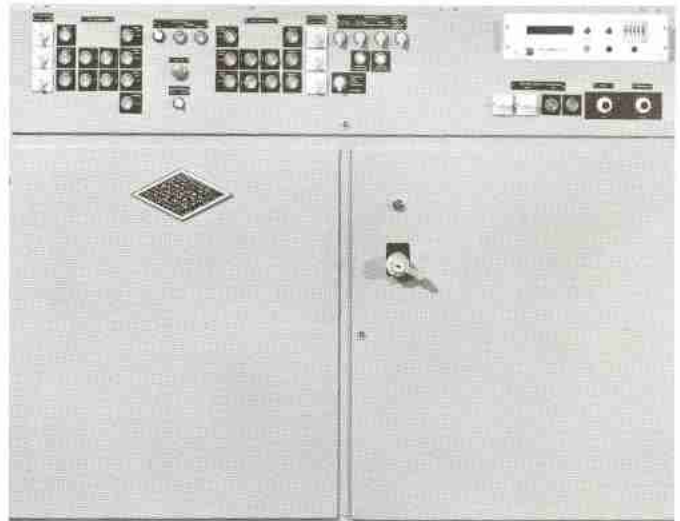


Abb. 34

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

Merkmale der Maschine:

Seitenverstellung für Arbeitsbreite durch Getriebe-motor.
 Beleuchtete Optik vergrößert Maßstab und Nonius.
 Auf Wunsch elektronische Seitenverstellung.
 Plattenbandketten mit höchster Teilungs-
 genauigkeit und versenkbaren Mitnehmern.
 Großer Kettenraddurchmesser und über-
 dimensionierte Antriebswelle garantieren stoß-
 freien und genauen Werkstücktransport.
 Synchroner Lauf der Antriebskettenräder durch
 Feineinstellung justierbar, dadurch höchste Winkel-
 genauigkeit.
 Rutschkupplung zwischen stufenlosem Regel-
 getriebe und Antriebswelle verhindert Maschinen-
 schäden.
 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 Arbeits-
 motors.
 Sicherheit gegen zu dicke Werkstücke.
 Sämtliche Motoren staubdicht und ober-
 flächegekühlt, kräftige Bauart, überdimen-
 sionierte Lager, ruhiger Lauf.
 Wendeschalter für Links- und Rechtslauf.
 Tippschalter für Kettenrücklauf und Vorlauf.
 Not-Druckknopf im Kommandopult zum gleich-
 zeitigen 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 position-
 nement électronique permettant le réglage auto-
 matique 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'equerrage.
 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 caout-
 chouc, 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-pous-
 soir 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 s'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:

Schnittbreite max.
 Schnittbreite min.
 geringere Schnittbreiten auf Anfrage
 Schnitttiefe unbegrenzt
 Durchlaßhöhe max.
 Fräsbreite min.
 (für Fälze und Nuten)
 Mitnehmerabstand
 Zapfenlänge max.
 Vorschub stufenlos
 auf Wunsch
 Leistung der Säge- und Fräsmotoren
 Leistung der Ritz- und Bohrmotoren
 Leistung des Vorschubmotors
 Leistung des Seitenverstellmotors
 Drehzahl der Arbeitsmotoren
 nach Wahl
 Drehzahl der polumschaltbaren
 Motoren

Technical Data:

Cutting width max.
 Cutting width min.
 More reduced cutting widths on request
 Cutting depth unlimited
 Cutting height max.
 Shaping width min.
 (for rebates and grooves)
 Distance between dogs
 Length of tenon max.
 Feed speed infinitely variable
 on request
 Capacity of saw and shaping motors
 Capacity of scoring and boring motors
 Capacity of feed motor
 Capacity of motor for traverse
 of moveable column
 Number of revolutions of the
 shaping motors at choice
 Number of revolutions of the
 pole-changing motors

Caractéristiques techniques:

Largeur utile maxi. 1200, 1600, 2150, 2500, 3000,
 3500, 4000, 4500, 5000 mm
 Largeur utili. mini. 200 mm
 Largeurs utiles plus réduites sur demande
 Profondeur de travail sans fin
 Hauteur de passage maxi. 150 mm
 Largeur de fraisage mini.
 (pour feuillures et rainures) 120 mm
 Entr'axe des taquets escamotables 400 mm
 Longueur maxi. des tenons 200 mm
 Avance sans graduation
 sur demande 3-18 min⁻¹
 6-36 min⁻¹
 Capacité des moteurs
 de scie et de toupie 3/4/5,5/7,5 kW
 Capacité des moteurs de trusquinage
 et de perçage 2,2 kW
 Capacité du moteur d'avance 1,5/4 kW
 Capacité du moteur de réglage latéral 1,1 kW
 Vitesse de rotation des moteurs
 d'usinage à votre choix 3000, 4000, 6000, 8000 min⁻¹
 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 07326/7016, Telefax 07326/7018, Telex 714727

