

1 Spindel absenken
lower spindle
abaissier la broche



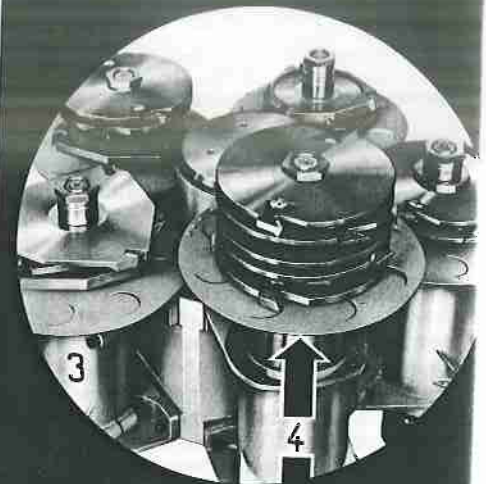
5 sec.

2 Rotor weiterdrehen
index rotor
indexer le rotor



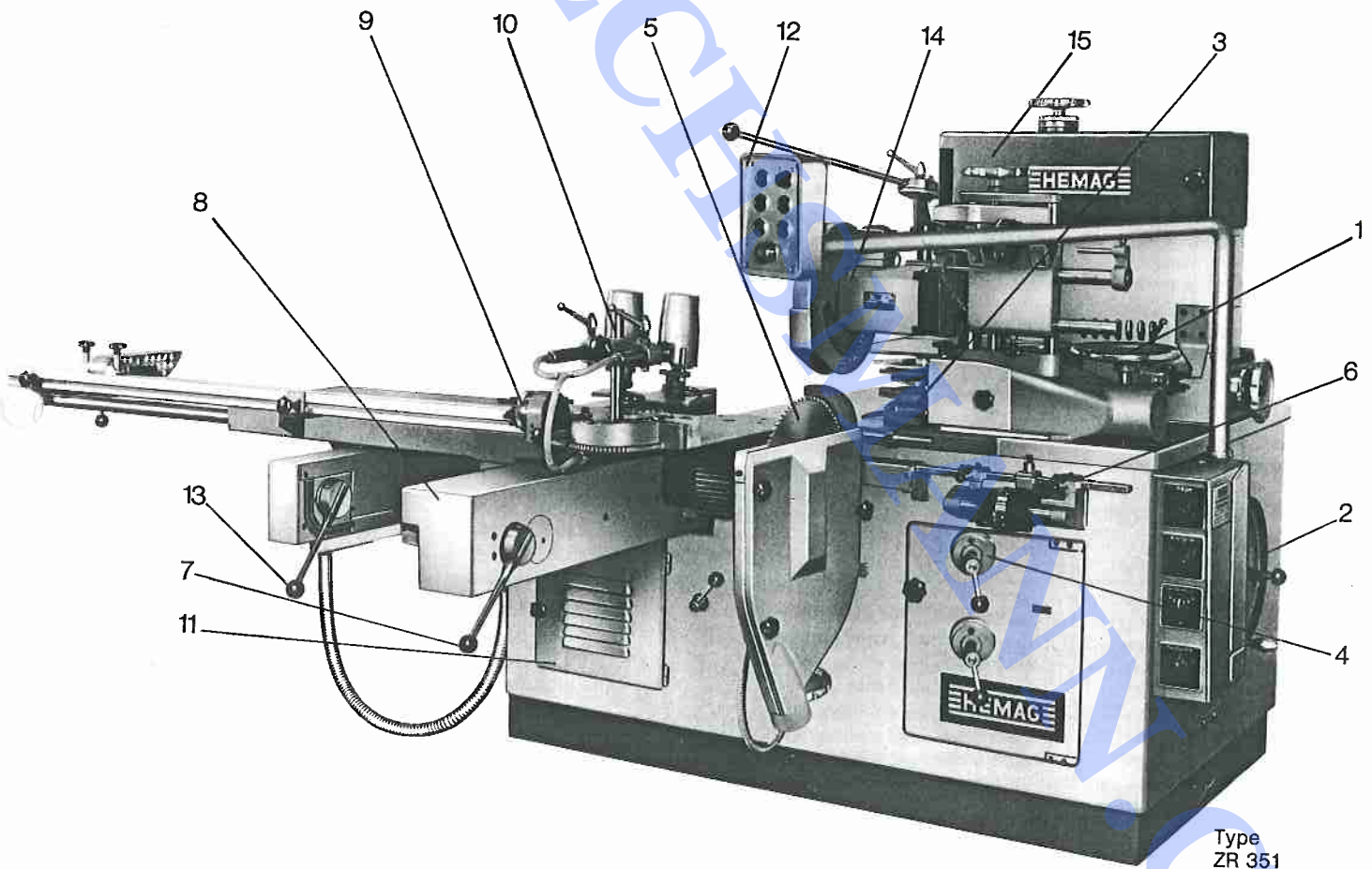
5 sec.

3 Spindel hochdrehen
retract spindle
remonter la broche



5 sec.

Bis 25 Profile im 5-Spindel-Revolvermagazin!
Up to 25 profiles in the 5-spindle turret magazine!
Jusqu'à 25 profils dans le magasin de la tourelle à 5 broches!



Type
ZR 351

HEMAG -SCHLITZROTOR
-TENONING ROTOR
-TENONNEUSE A ROTOR

Die vollprogrammierbare Hochleistungs-Schlitzmaschine nach dem Rotor-System (max. Werkzeug - ϕ 350 mm)

ZR 351 - automatischer Vorschub
ZRH - Handvorschub
DZR - doppelseitig

The fully programmable heavy duty rotor type tenoning machine (tool diameter max. 350 mm).

ZR 351 - automatic feed motion
ZRH - manual feed motion
DZR - double-ended

La tenonneuse à rotor haute puissance entièrement programmable (diamètre d'outil maxi. 350 mm).

ZR 351 - avance automatique
ZRH - avance manuelle
DZR - version double

Zapfenschneiden und Schlitzen ohne Rüstzeit

Tenoning and slotting without resetting time

Tenonnage et enfournement sans temps de réglage

- sekundenschneller Profilwechsel
- absolute Wiederkehrgenauigkeit
- Einzelstücke so rationell wie Großserien
- hohe Arbeitsleistung
- kein Zwischenstapeln bei ungleichem Zapfenbild am gleichen Werkstück
- maximale Sicherheit
- Wartungsfreiheit

- profile change within seconds
- absolute repeatability
- equal efficiency for one-off and series production
- high output
- no intermediate stacking of work pieces with different tenon patterns
- maximum security
- no maintenance required

- changement de profil en quelques secondes
- exactitude absolue de reproduction
- efficacité égale, en production individuelle ou en série
- rendement élevé
- pas de dépose de pièces pour de tenons différents
- sécurité maximale
- aucun entretien requis

Der HEMAG-Schlitzrotor speichert auf 5 Rotorspindeln 15-25 Zapfen- und Schlitzprofile (Rotorsystem). 3 Höhenanschläge (bei Bedarf mehr) pro Spindel gewährleisten absolute Wiederkehrgenauigkeit der einmal eingestellten Profile. Ein Revolverkopf mit 24 Anschlägen speichert zu jedem Profil die genaue Sägenstellung. Der Längsanschlag ist ebenfalls mit einem Revolverkopf flugkreisprogrammiert. Der Grundtyp ZRH läßt sich nachträglich zum ZR 351 mit automatischem Vorschub erweitern, ebenso lassen sich alle Sonderzubehöre nachträglich anbringen (Baukastensystem).

The HEMAG tenoning rotor stores 15-25 tenon and slot profiles on 5 rotor spindles (rotor system). 3 height stops (more if required) per spindle guarantee absolute repeatability of any profile selected. A 24-stop turret head stores the exact saw position for each profile. The length stop is also programmed with a turreted head for tool length compensation. The basic type ZRH can subsequently be converted into a ZR 351 by fitting automatic feed unit, and all other optional fixtures can also be added later (modular system).

La tenonneuse à rotor HEMAG peut recevoir 15 à 25 profils de tenons et d'enfournement sur 5 broches de rotor (système rotor). 3 butées de profondeur (ou davantage le cas échéant) par broche garantissent une reproductibilité absolue de tout profil sélectionné. La butée revolver dotée de 24 butées mémorise la position de scie exacte pour chaque profil. La règle est également programmée par tourelle pour compensation en longueur des outils. On peut éventuellement convertir la ZRH de base en une ZR 351 en y ajoutant un dispositif d'avance automatique, et on peut également y ajouter ultérieurement tous les autres accessoires facultatifs (système modulaire).

Abbildung:

- 1 Handrad für Spindel-Vorwahl
- 2 Handrad für Höhenverstellung
- 3 Arbeitsspindel mit Werkzeugen
- 4 Spindel-Klemmung
- 5 Ablängsäge
- 6 Sägenrevolverkopf (24 Anschläge)
- 7 Sägen-Schnellverstellung
- 8 gehärtete, staubgeschützte Führungen
- 9 programmierter Längsanschlag für 2 Hölzer (1-9 = Standard-Ausrüstung ZRH)
- 10 automatische Holz-Doppelspannung
- 11 automatischer Vorschub
- 12 Schaltpult für Vorschubprogramme
- 13 stufenlose Vorschubregulierung (1-13 = Standard-Ausrüstung ZR 351)
- 14 Obersäge
- 15 zusätzliches Schlitzaggregat

Illustration:

- 1 spindle selection handwheel
- 2 height adjustment handwheel
- 3 work spindle with tools
- 4 spindle clamping
- 5 cross-cutting saw
- 6 saw turret (24 stops)
- 7 rapid saw adjustment
- 8 hardened dust-protected ways
- 9 programmed length stop for 2 workpieces (1-9 = standard ZRH equipment)
- 10 automatic double workpiece clamping
- 11 automatic feed unit
- 12 control panel for feed motion programs
- 13 infinitely variable feed rate control (1-13 = standard ZR 351 equipment)
- 14 top saw
- 15 additional slotting unit

Illustration:

- 1 volant de sélection de broche
- 2 volant de réglage en hauteur
- 3 broche de travail avec outils
- 4 serrage de broche
- 5 tronçonneuse
- 6 tourelle de sciage (24 butées)
- 7 réglage rapide de scie
- 8 surfaces de guidage trempées, protégées contre la poussière
- 9 règle programmée pour 2 pièces (1-9: matériel série ZRH)
- 10 double serrage automatique de pièces
- 11 commande continue de vitesse d'avance
- 12 tableau de commande pour programmes d'avance
- 13 commande continue de vitesse d'avance (1-13: matériel série ZR 351)
- 14 scie supérieure
- 15 arbre supplémentaire

Weiterhin lieferbar (ohne Abbildung)

- 16 Hubspindel
- 17 Stufentisch
- 18 Glasleisten-Gehrungsfräsgesät

Also available (not illustrated):

- 16 spindle working in stroke
- 17 second-height work table
- 18 glazing strip mitre-cutting fixture

Egalement disponibles (non illustrés):

- 16 arbre escamotable (haut-bas)
- 17 table étagée
- 18 dispositif de coupe à onglet en bout de pare-closes

Technische Daten:

- max. Zapfenlänge ohne Schlitzaggregat mit Schlitzaggregat
- max. Schlitztiefe ohne Schlitzaggregat mit Schlitzaggregat
- max. Holzstärke
- max. Holzbreite
- Motorstärken PS
Hauptmotor
Abkürzsäge
obere Absetzsäge
Schlitzaggregat
Vorschubmotor
- Platzbedarf
- Gewicht
mit Schlitzaggregat und Obersäge
ohne beide Geräte

Technical Details:

- max. tenon length without slotting unit with slotting unit
- max. slot depth without slotting unit with slotting unit
- max. workpiece thickness
- max. workpiece width
- motor ratings HP
main drive
cross-cutting saw
top saw
slotting unit
feed drive
- floor space required
- weight
with slotting unit and top saw
without both fixtures

Information technique:

- longueur maxi. tenon sans arbre supplémentaire avec arbre supplémentaire
- profondeur de mortaise maxi. sans arbre supplémentaire avec arbre supplémentaire
- épaisseur maxi. des pièces
- largeur maxi. des pièces
- puissance moteurs CV
commande principale
tronçonneuse
scie supérieure
arbre supplémentaire
commande d'avance
- encombrement au sol
- poids
avec arbre supplémentaire et scie supérieure
sans ces accessoires