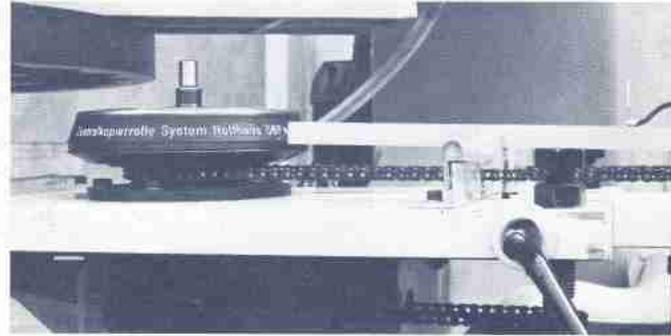


**Kopierfräsautomat System HOLTHAUS DBP a.**  
mit automat. Zentralrollenschub mit elektroni-  
ischem Differentialantrieb stufenlos regelbar,  
Links- und Rechtslauf, sowie pneumatisch ge-  
steuertem Verschiebesupport für Profilunter-  
fräsung.

**Vorteile:**  
Absolut gleichmäßige Vorschubgeschwindig-  
keit, sogar bei komplizierten Konturen in Ecken,  
Bögen und auf der Strecke.  
Auswechselbare Präzisions-Kopiertransportrollen  
aus gehärtetem Stahl.  
Kleinster Kopiertransportrollen-Durchmesser  
10 mm. Gleichstrom-Differentialantrieb für  
die Zentralrolle und die Gegendruckrolle.  
Der Differentialantrieb erzeugt einen friktions-  
freien Anlauf der Kopierrollen an den unter-  
schiedlich langen Konturlaufbahnen des Kon-  
turenkanals.  
Die Vorschubgeschwindigkeit ist stufenlos  
regelbar. Der Vorschub hat keinen Nachlauf

beim Abschalten.  
Kein Drehen der Schablonen während des  
Konturabfahrens. Die Werkstücklänge ist un-  
begrenzt. Die Werkstückbreite beträgt maxi-  
mal 915 mm in der Normalausführung. Auf  
Wunsch kann eine Arbeitsbreite bis 2.000 mm  
geliefert werden.

Pneumatisch gesteuerter Verschiebesupport  
für umlaufend unterfräste Profile.  
Einfacher Schablonenbau unter Verwendung  
des Kopierfräsautomaten. Die Schablonen  
werden aus handelsüblichen Kunstharzpreß-  
holz und Sperrholz hergestellt.



**Kopierfräsautomat System HOLTHAUS DBP a.**

mit Zentralrollenvorschub System  
HOLTHAUS DBP a.  
mit Gleichstrom-Differentialantrieb ( 2 Motoren )  
stufenlos regelbar  
mit Luftkissentisch und Luftkissen-  
gebläse  
mit Karussellschablonenführungsarm  
mit pneumat. gesteuertem Verschiebesupport  
7 mm Profil-Unterfräsen  
mit hydraulisch fließendem Kopf

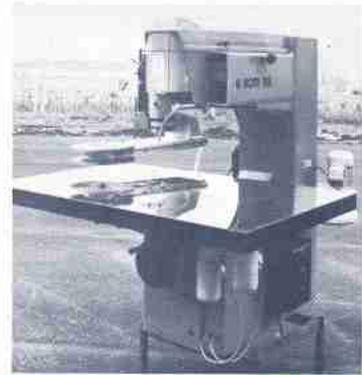
**Sonderausstattung für Kopierfräsautomat System HOLTHAUS DBP a.:**

Hydraulisch fließende Frässpindel für drei-  
dimensionales Kopieren, u.a. für verzogene  
Massivholzteile mit gleichmäßiger Einfrästiefe  
von der Oberfläche her.  
Halb- oder vollautomatisch gesteuerter Arbeits-  
ablauf.

Vakuumspannvorrichtung 40 m<sup>3</sup>/Std.  
V2A-beschichteter Luftkissentisch  
Luftdruck 480 mm WS 1.000x2.000 mm  
oder in jeder gewünschten Größe.  
Schwenkarm mit Vakuum- und Preißluft-  
zuführung in der Schablonenführungs-  
stange.  
Kugelgelagerter Karussell-Schablonenführungs-  
arm zur Herstellung von Kleinteilen und Massen-  
artikeln sowie für Teile, die in einem Kreis von  
1.300 mm unterzubringen sind.  
Der Karussell-Schablonenführungsarm ist weg-  
schwenkbar gelagert, so daß keine Demontage  
zu erfolgen hat, wenn Arbeiten auf dem Ma-  
schinentisch ausgeführt werden.  
Spezialvorrichtung für rundumgefräste Klein-  
teile bis 400 mm Größe, welche mit Vakuum  
nicht festzuspannen sind.  
Luftkissenschablonenkasten aus Aluminium,  
einschl. Beschlägen für Zentralrollenvorschub

Luftkissenschablonenkasten aus Aluminium,  
einschl. Beschlägen für Pendelrollenvorschub

Pendelrollenvorschub System HOLTHAUS DBP a.



30 sec.

38 sec.

32 sec.

25 sec.

46 sec.

32 sec.



12 sec.

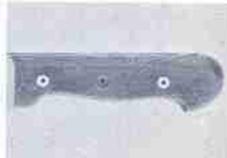
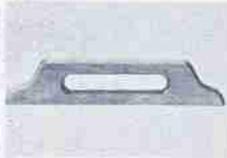
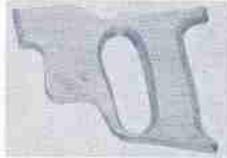
22 sec.

22 sec.

16 sec.

12 sec.

12 sec.



**Schablonenbau**

Unsere Abteilung Schablonenbau ist in der  
Lage, jede Schablone nach Ihren Wünschen  
herzustellen.

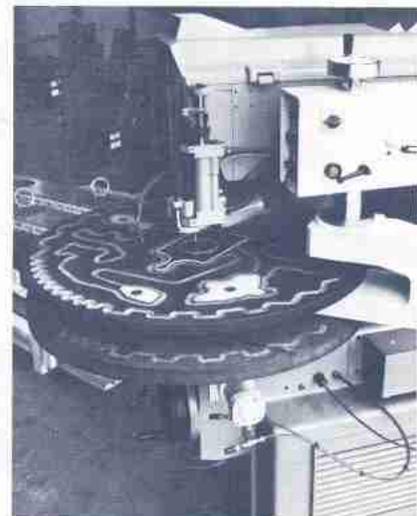
Wir liefern:  
handgeführte Schablonen;  
halbautomatische Schablonen mit auto-  
matischem Transport;  
automatische Schablonen, d.h. automatischer  
Transport mit autوماتischer Steuerung für  
vollautomatischen Ablauf, d.h. der Bedienungs-  
arm beschickt die Schablone mit Rohmaterial.  
Alle weiteren Abläufe wie Festspannen des  
Werkstückes, Absenken des Fräses, Heran-  
fahren der Schablone, Vorschubstart, Vor-  
schubstop sowie Überlauf, Wegfahren der  
Schablone vom Werkzeug, Rückkehr des Werk-  
zeuges in Ausgangsposition und Lösen des  
Werkstückes werden mit einer Folgesteuerung  
automatisch durchgeführt.

Bei automatischen Schablonen kann ein  
Bedienungsman gleichzeitg mehrer Maschinen  
bedienen oder Nebenarbeiten an den Werk-  
stückes durchführen.

**Anfragen**

Bei Anfragen erbitten wir folgende Angaben:  
Skizze oder Zeichnung mit Maßen des herzu-  
stellenden Teiles bzw. ein Originalteil.

Genau Bezeichnung des zu bearbeitenden  
Werkstoffes.  
Herzustellende Stückzahl  
pro Stunde  
pro Tag  
pro Monat  
pro Jahr  
bei Mehrschichtbetrieb wieviel Stunden  
pro Tag.  
Skizze mit Maßen des vorhanden Fräs-  
werkzeuges oder das Original-Werkzeug  
oder falls noch kein Werkzeug vorhanden,  
legen wir die optimalen Abmessungen fest.  
Angabe, welche weiteren Teile sollen auf der  
gleichen Maschine sofort oder später herge-  
stellt werden?  
Die Beantwortung der letzten Frage ist besonders  
wichtig, um von Anfang an die richtige Aus-  
rüstung festlegen zu können.



kugelgelagerter Karussellschablonenführungs-  
arm mit drehbarer Vakuumzuführung und  
Rundtellerschablone