

PANHANS

Schwere Kanten-Anleimpresse 923

Bedienung nur durch
1 Ventilhebel
über zwei Steuerkreise



Pneumatischer Druckbalken
(ohne Spannzylinder)
gewährleisten Präzision durch
großflächige Werkstückspannung

PANHANS

Schwere Kantenanleimpresse Nr. 923

für Massiv-, Furnier- und Kunststoffkanten

Die schwere Maschine ist nach den neuesten Erkenntnissen der modernen, zeitsparenden Arbeitsweise entwickelt worden und besonders für Mittel- und Kleinbetriebe bestens geeignet. Massivholz-, Furnier- und Kunststoffkanten werden sehr schnell und wirtschaftlich mit Weißleim oder wasserfesten Leimen rationell angeleimt.

Die Presse ist stets einsatzbereit. Die Bedienung und Arbeitsweise ist denkbar einfach. Die ungefähre Brettdicke wird eingestellt mittels Sechskant-Einstellknopf, so daß das Werkstück mittig in die Presse kommt. Nun können alle Werkstücke gleicher Dicke ohne weitere Verstellung unabhängig von der Größe gepreßt werden.

Das Prinzip des pneumatischen Druckbalkens über eine **großflächige** Werkstückspannung hat sich bereits mehrfach bewährt. Bei dieser Maschine wurden absichtlich keine Spannzylinder gewählt, weil nur mit dem Druckbalken der **notige Anpreßdruck** erreicht wird. Durch ein Schlauchsystem erfolgt die Druckübertragung, damit ist der ausgleichende Druck gegeben. Der untere Druckbalken übt den Druck von unten aus. Dadurch, daß dieser pendelnd gelagert ist, paßt er sich leichten Schrägen an. Dadurch, daß dieser pendelnd gelagert ist, paßt er sich leichten Schrägen an. Durch zwei Steuerkreise im Verhältnis 2:1 wird der Klemm- und Kantendruck zueinander eingestellt, z. B. Klemmdruck 6 atü, Kantendruck 3 atü. Selbst Werkstücke mit glatter Oberfläche werden mittels Gummibelag auf den Klemmbacken ohne Beschädigung sicher gespannt und alle Kanten mit hohem Druck einwandfrei angeleimt.

Wichtig ist, daß die Maschine mit **zwei** linealgleichen Kantenanschlügen ausgerüstet ist. Der eine Anschlag wird je nach den unterschiedlichen zur Verfügung stehenden Kantenbreiten auf den gewünschten Seitenüberstand zur Platte eingestellt. Die in die Presse gelegte Kante wird mit dem 2. Anschlag gegen den eingestellten Anschlag gedrückt und genau zur Platte ausgerichtet und auch gerade gedrückt. Ein Gehrungskantenanschlag gehört zum Zubehör. Dadurch wird das Anleimen von auf Gehrung geschnittenen Massivkanten vereinfacht.

Das griffgünstig an der Maschine angebaute Massivkanten-Vorwärmgerät erwärmt die Massivkanten intensiv, da ein Preßdeckel, der sich selbsttätig auf die Kantenstärke einstellt, das Holz an die Heizschiene preßt, ohne diesen Preßdeckel würden sich die Kanten verziehen und unter dem Einfluß der einseitigen Erwärmung würde die Verleimung negativ beeinflusst. Selbst die Reinigung der Heizschiene ist unproblematisch und schnell ohne Werkzeug möglich.

Technische Daten:

Arbeitslänge	2500 mm
Platzbedarf	2780 x 600 mm
Arbeitslänge	3000 mm
Platzbedarf	3280 x 600 mm
größte Umleimerbreite	53 mm
größte Umleimerstärke (Massivkanten)	25 mm
Heizschiene regelbar von	40–130 ° C
Druckbedarf	6 atü
Luftbedarf je Spannung	26 l
Heizung	220 Volt
Anschlußwert der Presse	850 Watt
Anschlußwert für Vorwärmgerät	850 Watt
Anheizzeit auf 100 ° C	ca. 10 min.
Gewicht der Maschine	2500 mm 3000 mm
netto	240 kg 290 kg
netto mit Vorwärmgerät	275 kg 335 kg
brutto	270 kg 350 kg
brutto mit Vorwärmgerät	305 kg 400 kg

Maß- und Konstruktionsänderungen vorbehalten

Características técnicas:

Largo útil	2500 mm
espacio ocupado	2780 x 600 mm
Largo útil	3000 mm
espacio ocupado	3280 x 600 mm
Ancho máx. del canto	53 mm
Espesor máx. (cantos macizos)	25 mm
Barra de calefacción – temperatura regulable de	40–130 ° C.
Presión requerida	6 bars
Aire comp. requerido:	26 Litros
Calefacción	220 volts
Conexión (prensa)	850 watt
Conexión Aparato de prec.	850 watt
Tiempo para calentar hasta 100 ° C. = aprox. 10 minutos	
peso de la prensa	2500 mm 3000 mm
neto	240 Kg. 290 Kg.
con ap. precal.	275 Kg. 335 Kg.
bruto (prensa)	270 Kg. 350 Kg.
con ap. precal.	305 Kg. 400 Kg.

Nos reservamos el derecho de modificaciones eventuales en construcción y medidas

Diese Vorteile zeichnen die Presse besonders aus:

- große Arbeitsleistung durch kurze Spannzeiten bei Furnierkanten 20 sec., für Kunststoffe bis 2 min., vorgewärmte Massivkanten bis 25 mm Dicke 50 sec.
- sehr geringer Luft- und Stromverbrauch
- geringer Platzbedarf
- griffgünstig angeordnetes Kanten-Vorwärmgerät
- Bedienung durch jede Hilfskraft möglich
- durch pneumatischen Druckbalken enorm hoher Kantendruck
- genau vermittelter Kantenüberstand durch 2 Anschläge
- der um die Längsachse pendelnde Druckbalken gleicht sich leichten Kantenschrägschnitten an

Normalzubehör: feststellbare Fahrereinrichtung, Heizschiene, 5 m Kabel und Schuko-Stecker, Gehrungskantenanschlag, 2 Massivkantenanschlüge

Sonderzubehör: Massivkanten-Vorwärmgerät, Preßluftleitungsschlauch, Schlauchklemmen

Zum Abfräsen der Umleimerkanten empfehlen wir Ihnen unseren **Bündig-Fräsan-schlag Nr. 1640** zur Verwendung auf der Tischfräsmaschine.

Technical Data:

Working length	2500 mm.
space requirements:	2780 x 600 mm.
Working length	3000 mm.
space requirements:	3280 x 600 mm.
Max. width of workpiece	53 mm.
Solid lippings	up to 25 mm.
Heating system controlled by thermostat from	40–130 degree
Pressure requirement	6 atm.
Air requirement per clamping operation:	26 l
Heating	220 V.
Connected load of edge bander:	850 W
For pre-heater	850 W
Time for heating to 100 ° C	approx. 10 min.
Weight of the Machine	2500 mm. 3000 mm.
nett.	240 kg. 290 kg.
with strip pre-heater	275 kg. 335 kg.
Gross weight	270 kg. 350 kg.
with strip pre-heater	305 kg. 400 kg.

Data subject to change without notice

PANHANS

Prensa Encoladora de Cantos No. 923

para cantos macizos, chapas de madera y de materia plástica

La prensa ha sido construída según los últimos conocimientos técnicos para conseguir una gran economía en los tiempos de trabajo. Es apropiada sobre todo para las empresas pequeñas y medianas. Se encolan cantos macizos, chapas de madera y de materia plástica, muy rápido y economicamente con cola blanca o colas resistentes al agua.

La máquina está siempre dispuesta para el servicio. El manejo y el funcionamiento son muy sencillos. Por medio de un regulador de presión se ajusta el espesor aproximado de los paneles de manera que la pieza de trabajo se encuentra en el centro de la prensa. Ahora todos los paneles del mismo espesor pueden ser apretados independientemente de sus anchuras.

El sistema de sujetar las piezas a trabajar sobre una gran superficie del panel por medio de la viga neumática ya está acreditado en miles de casos de aplicación. A este propósito no hemos instalado cilindros de presión en esta prensa, ya que no se consigue **la presión necesaria de apriete** que se logar con la viga de presión. La transmisión de la presión se efectúa por medio de un sistema de tubos flexibles, que dan una presión equilibrada. La viga de presión inferior se adapta a la pieza de trabajo y efectúa la presión por abajo. Dado que esta viga tiene un cojinete oscilante, ella se adapta también a los cantos algo inclinados. Por medio de los mandos de regulación en la relación 2:1 se ajusta la presión de apriete a la presión de los cantos; por ejemplo: presión de apriete = 6 bars – presión de los cantos = 3 bars. Se aprietan aún cantos de piezas de trabajo con una superficie plana no demasiado perfecta, ya que las caras de apriete son cubiertas de capas de goma.

La prensa está equipada con **dos topes paralelos** de cantos. Se coloca un tope, según los diferentes anchos de los cantos, al exceso de sobresaliente deseado. Ahora el canto en la prensa está apretado con el segundo tope contra el primer tope ya fijado y alineado exactamente hacia la tabla. Un tope de cantos de bisel se incluye con los accesorios normales. Con este dispositivo el encolado de los cantos macizos de bisel es simplificado.

Un aparato de precalentamiento, instalado de fácil acceso, efectúa un calentamiento intenso de los cantos de madera maciza. Tiene una tapa de presión, la cual se ajusta automáticamente a los diferentes espesores de la madera y apretando con firmeza los listones. La limpieza del interior de la prensa se hace fácilmente.

Estas son las ventajas que ofrece la Prensa Encoladora de Cantos No. 923:

- Gran rendimiento por tiempos cortos de encolado: cantos chapa de madera: 20 segundos, cantos de materia plástica: hasta 2 minutos, cantos precalentados macizos hasta un espesor de 25 mm: 50 segundos
- Consumo mínimo de aire comprimido y de corriente
- Necesidades mínimas de espacio
- Aparato de precalentamiento al alcance
- Manejo aún por personal auxiliar
- Presiones de cantos muy elevadas por medio de la viga neumática de presión
- Dos topes para el ajuste del canto sobresaliente
- Viga de presión oscilante adaptándose a los cantos inclinados

Accesorios normales: Ruedas móviles con fijación, viga de calefacción, 5 m de cable con clavija de enchufe de protección.

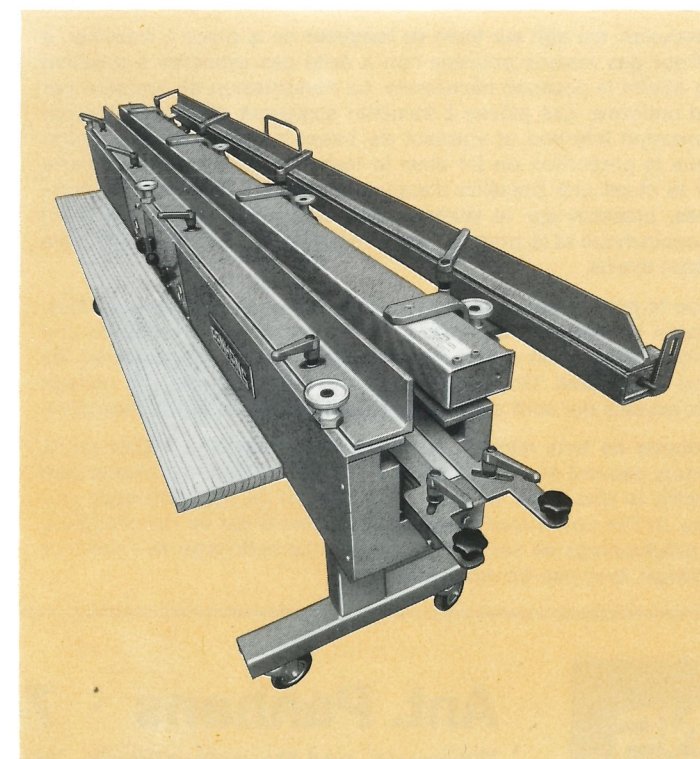
Accesorios adicionales: Aparato de precalentamiento, tubos flexibles del aire comprimido, aprietos de sujeción.

Recomendamos nuestro **Soporte para Tupí No. 1640** para facilitar la limpieza de los cantos encolados.

Caracteristiques techniques:

Longueur d'usinage	2500 mm
espace	2780 x 600 mm
Longueur d'usinage	3000 mm
espace	3280 x 600 mm
Max. Largeur des chants	53 mm
Chants en bois massif	jusqu'à 25 mm
Régulation du chauffage par thermostat	de 40 à 130 ° C
Pression requise	6 atm.
Volume d'air absorbé	25 l pour le serrage
Chauffage	220 volts
Puissance installée pour l'appareil de préchauffage	850 watts
Temps pour chauffer	environ 10 min.
pois	2500 mm 3000 mm
net	240 kg 290 kg
avec app.	275 kg 335 kg
brut	270 kg 350 kg
avec app.	305 kg 400 kg

Modifications de construction et de dimensions réservées



Máquina mit Massivkanten-Vorwärmgerät
2 Anschläge zur Anleimvermittlung

Máquina con aparato de precalentamiento para cantos macizos
Dos topes para el encolado

Machine with pre-heating device for solid lippings
Centring of lippings by two fences.

Machine avec appareil pour le préchauffage
Guidage de l'encolleur par 2 butées

PANHANS Edge Banding Press No. 923

for economic edge banding of solid wood, veneer and plastic edges

This sturdy press has been developed according to the most modern and time-saving principles and is most suitable for all the requirements of small and medium-sized workshops. Solid lippings, veneer and plastic edges are glued rapidly and economically with white or water-resistant glues.

The Edge Bander is always ready for use and can easily be operated by unskilled workers without special technical knowledge. After the approximate board thickness has been set by a rapid hexagonal adjustment switch, no further adjustments are required for all workpieces of the same thickness, regardless of their dimensions.

The principle of the pneumatic pressure beam for clamping over the full length of the workpiece is well tested and proven. The pneumatic pressure beam has deliberately been used instead of clamping cylinders for this type of press, as this is the only way of ensuring that the correct pressure is attained. This pressure beam exerts a high banding pressure from below and oscillates around its longitudinal axis and in this way adjusting itself to slightly inclined edges. The reciprocal pressure is regulated in the ratio of 2:1 by two control circuits, for example: clamping pressure 6 atm = edge pressure 3 atm. Slipping is prevented by a rubber cover on the clamping jaws; surfaces are not damaged.

An important design feature is the inclusion of two stops or fences, which accurately align the edges with the surface. One stop is set to give the required projection depending on the panel widths. The edge is placed in position and forced against the fixed stop by the second one. The lipping is thus accurately positioned in relation to the panel edge. Bent edges are also exactly aligned. A bevelled edge stop for economical, accurate gluing of bevelled solid edges is included in the accessories.

A device, in which edges are placed and heated, is mounted within easy reach for pre-heating the solid lippings. The edges are automatically pressed against the heating system to ensure uniform heating and minimum warping. If the edges were merely placed on a heating rail, they would warp and would not be heated uniformly. Even the cleaning of the heating bars is a simple matter for which no tools are needed.

PANHANS Presse pour le Collage des Chants 923

pour des chants en bois massif, en contre-plaqué et en matière plastique

Cette presse de construction robuste, a été conçue suivant les dernières connaissances techniques et économiques. Elle solutionne tous les problèmes de la petite et moyenne entreprise. Les Collages en bois massif, contre plaqué et matière plastique se font rapidement et économiquement avec de la colle blanche ou des colles qui résistent à l'eau.

La presse est toujours prête à l'emploi. La facilité de commande permet même à un manoeuvre, tous connaissances techniques, un travail précis et soigné. Au moyen d'un système de blocage rapide, l'on règle une fois l'épaisseur approximative, tout autre réglage est superflu, de ceci résulte tous les divers, pour une même épaisseur mais des surfaces variables.

Le principe du tasseau de pression, qui agit sur toute sa longueur de la pièce à travailler, a fait mille fois ses preuves. Pour des raisons précises l'on a évité des cylindres à pression seul un tasseau de pression atteint la poussée nécessaire. La transmission de pression par tuyaux garantit une poussée uniforme. Les pièces à travailler s'alignent d'elles-mêmes par gravité, sur le tasseau de pression inférieur et agissant de bas en haut. Le tasseau latéral bloc la pièce à travailler dans la proportion de 2:1 ainsi le tasseau inférieur avec sa barre chauffante peut exercer sur le chant une pression d'application élevée. Exemple de pression: serrage 6 atmosphères, pression sur le chant 3. Les mâchoires de serrage étant pourvue d'un revêtement en caoutchouc et la pression étant réglable, le glissement ainsi que la détérioration des pièces sont exclus.

Il faut mettre en évidence que la presse est équipée avec deux règles de butées parallèles, qui garantissent avec précision la transition du chant à la surface. L'on fixe d'abord une butée de sorte à avoir la saillie voulue. L'on met le chant en place et l'on l'appuie avec les deux butées contre celle qui a été fixée. Une butée de chants biseautés pour le collage rationnel et précis de chants massifs qui sont coupés en onglet fait partie des accessoires.

Pour le préchauffage des chants en bois massif, un appareil est installé à hauteur de la poignée, dans lequel des chants peuvent être emmagasinés et préchauffés. Les chants sont appliqués avec pression contre le chauffage, si bien qu'il s'ensuit un réchauffement uniforme et peu de déformations. Si l'on posait tout simplement les chants sur un rail chauffant, ils se déformeraient et leur préchauffage ne serait pas uniforme. Le nettoyage de l'intérieur de la presse se fait sans outillage, avec peu de manutention.

The special advantages of the Edge Bander 923 are as follows:

- high output by short pressing times 20 sec. for veneer edges, for plastic materials up to 2 min., pre-heated solid lippings up to 25 mm thick approx. 50 sec.
- very low consumption of compressed air and power
- small space requirements
- pre-heating device within easy reach
- extremely high banding pressure by means of the pneumatic pressure bar
- can be operated by unskilled workers
- accurate alignment of the edges by means of two stops
- pressure bar oscillating around its longitudinal axis, adjusting itself to slightly inclined edges

Standard Accessories: Fixable travelling rollers, heating bar, 5 m cable with protective plug, bevelled edge stop, 2 stops for solid lippings.

Special Equipment: Pre-heating device for solid lippings. Tubing for compressed air tube clamps.

We recommend our **Edge Lip Trimming Fence No. 1640** used on the Spindle Moulder for trimming the edge lippings.

Les avantages exceptionnels de la presse pour coller les chants:

- Grand rendement par des temps brefs de serrage: Chants en contre-plaqué 20 sec., Chants en matière plastique: jusqu'à 2 min., Chants pré-chauffés en bois massif atteignant jusqu'à 25 mm d'épaisseur 50 sec.
- Consommation minimum d'air comprimé et de courant
- Peu de place nécessaire
- Appareil de préchauffage à hauteur de la poignée
- A commander même par des manoeuvres
- Pression sur chant particulièrement élevée grâce à un tasseau pneumatique exerçant une compensation
- La saillie des chants est déterminée par deux butées et réalisée avec précision
- Le tasseau de pression peut effectuer un mouvement pendulaire sur son axe longitudinal et une compensation pour s'ajuster aux légers biseaux

Équipement standard: Roues pour le déplacement avec blocage, Rail chauffant, 5 m de câble avec fiche de protection, Butée de chants biseautés, 2 butées de chants massifs.

Accessoires spéciales: Appareil pour le préchauffage des chants en bois massif, câblage à air comprimé, colliers de serrage de tube flexible.

Nous recommandons notre **Guide à fraiser les chants sur toupie No. 1640** POUR ÉBARBER LES CHANTS!

PANHANS

Ant. Panhans · 7480 Sigmaringen

Werkzeug- und Maschinenfabrik - Tel. (07571) 1621 - Fernschreiber 0732519