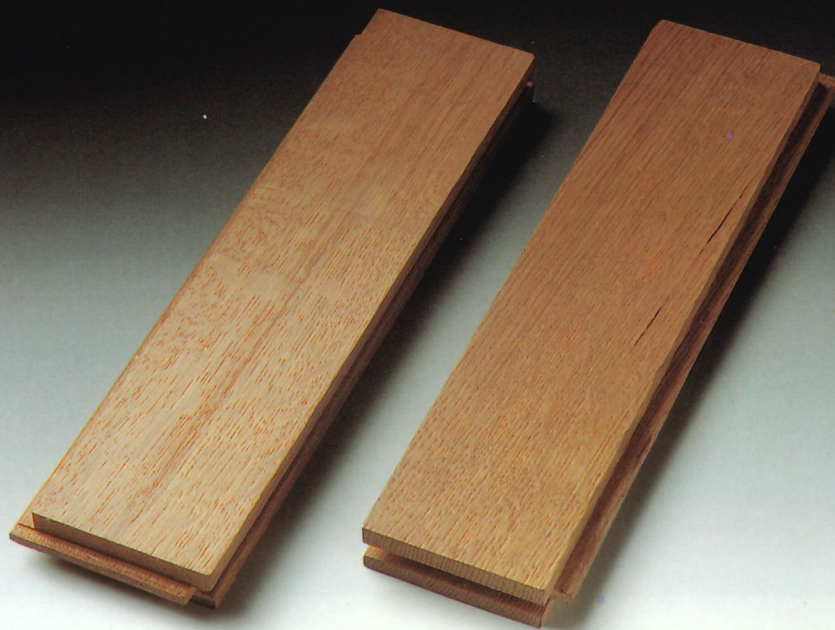


Stabparkett-Maschinen



Firmengeschichte

History of the company

Histoire de la société

Die Firma GEBR. SCHROEDER wurde im Jahre 1945 von den Brüdern Hans und Hubert Schroeder gegründet.

Schon nach wenigen Jahren wurden nur noch Maschinen für klassisches Spabparkett hergestellt. Mit dem Aufkommen weiterer, neuer Parkettarten wurden auch die dafür benötigten Maschinen entwickelt und produziert, aber immer nur Parkettmaschinen.

Daher ist die Firma GEBR. SCHROEDER schon seit Jahrzehnten der einzige Maschinenhersteller der Welt, der ausschließlich auf Parkettmaschinen spezialisiert ist.

Im Jahre 1970 übernahmen zwei Söhne der Gründer – Helmut und Peter Schroeder – die Leitung der Firma. Inzwischen werden die Produkte in über 75 Länder der Erde exportiert.

The company GEBR. SCHROEDER was founded in 1945 by the brothers Hans and Hubert Schroeder.

Only a few years later the production program was restricted to machines for classical parquet blocks. When new kinds of parquet came up, the necessary machines were designed and manufactured, but always restricted to parquet making machinery.

Therefore, since decades GEBR. SCHROEDER is the only machinery manufacturer in the world specializing in parquet machinery, only.

Since 1970 two sons of the founders – Helmut and Peter Schroeder – are running the company. Meanwhile, the parquet lines were exported to more than 75 countries of the world.

La société GEBR. SCHROEDER était fondée en 1945 par les frères Hans et Hubert Schroeder. Après quelques années la production était déjà limitée à machines à parquet classique.

Nouveaux types de parquet demandaient la construction des machines correspondantes, mais le programme de production était toujours limité à machines pour la production de parquets. C'est pourquoi, depuis décades, la maison GEBR. SCHROEDER est le seul fabricant du monde spécialisé à machines à parquet.

Depuis 1970 deux fils des fondateurs – Helmut et Peter Schroeder – sont les directeurs et propriétaires de la maison.

Entretemps, ils ont exportés leurs lignes de machines à parquet à plus que 75 pays du monde.

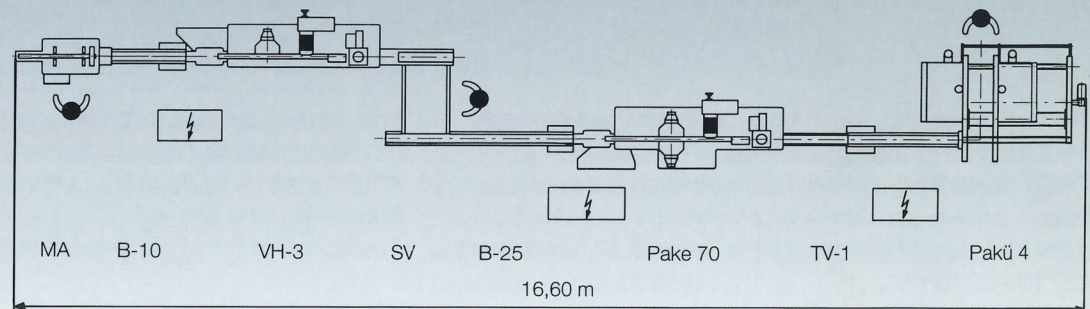
Die Stabparkettanlage ...

The parquet block manufacturing line ...

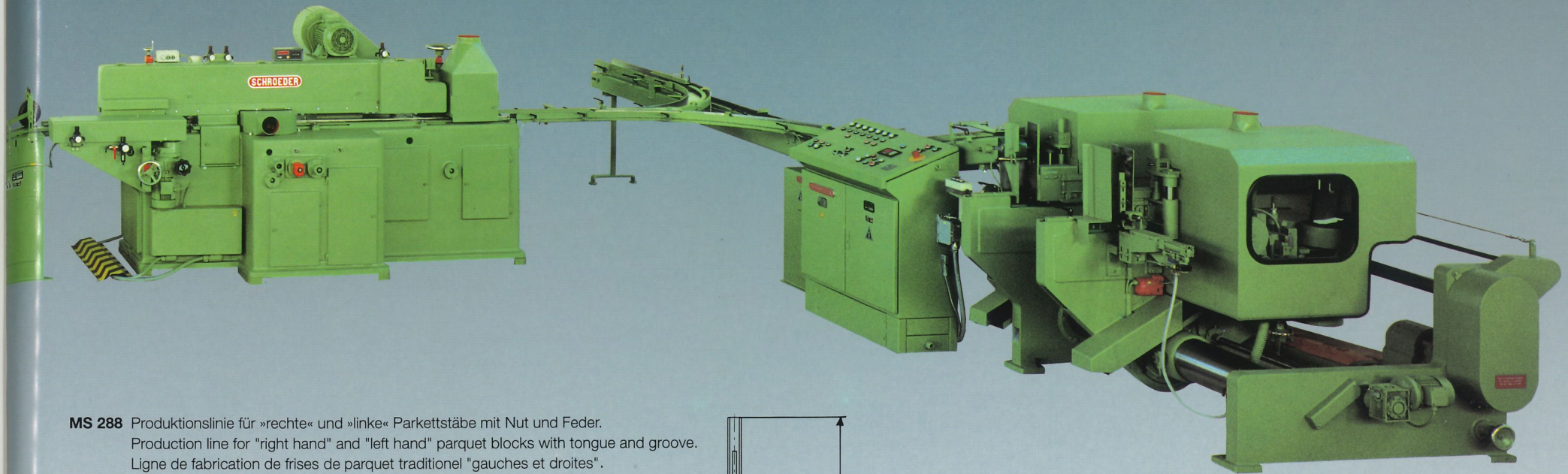
La ligne de fabrication de parquet ...



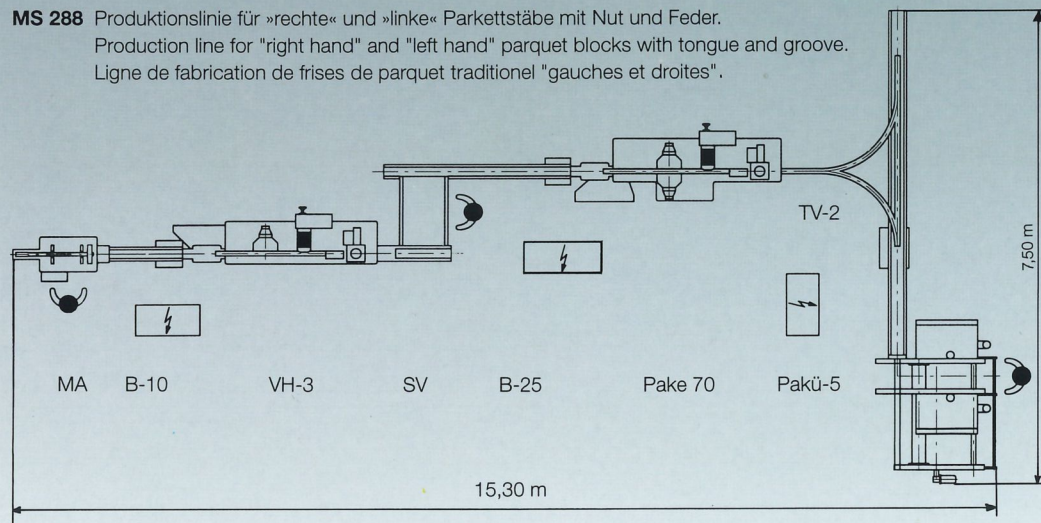
MS 256 Produktionslinie für Parkettstäbe mit genuteten Stirnseiten.
 Production line for parquet blocks with grooved ends.
 Ligne de fabrication de frises rainurées de parquet traditionnel.



... mit der ausgereiften und überlegenen Technik
 ... of perfected design and technique
 ... d'une construction bien mûrie et perfectionnée



MS 288 Produktionslinie für »rechte« und »linke« Parkettstäbe mit Nut und Feder.
 Production line for "right hand" and "left hand" parquet blocks with tongue and groove.
 Ligne de fabrication de frises de parquet traditionnel "gauches et droites".



Die Stabparkett-Herstellung

The manufacture of parquet blocks

La production du parquet traditionnel

Stabparkett ist die älteste Parkettart und wird aus Harthölzern hergestellt. Das Rohmaterial sind sogenannte Parkett - Rohfriese, die getrocknet und schon auf die ungefähren Maße des Fertigproduktes zugeschnitten sind.

Die Rohfriese legt man paketweise in das Magazin des Zuführungsapparates, Typ MA. Dieser führt sie der Vorhobelmaschine, Typ VH-3, zu.

Nach der dreiseitigen Vorhobelung wird an der Sortierstation, Typ SV, die bessere der beiden Oberflächen als Oberseite ausgewählt, bevor die endgültige Bearbeitung aller 4 Längsseiten in der Parkethobelmaschine, Typ PaKe 70, erfolgt.

Die Transportvorrichtung, Typ TV-2, bringt die Stäbe in die Doppelabkürzmaschine, Typ PaKü, zum Abkürzen auf genaue Länge und zur Profilierung der Stirnseiten. An dem folgenden Transportband werden die fertigen Parkettstäbe in mehrere Qualitäten sortiert.

Parquet blocks with tongue and groove are the oldest kind of parquet made of hardwood. The raw material –so-called parquet battens– must be kiln-dried and must have the approximate size of the finished product with some oversize for machining.

The parquet battens are fed in packages into the hopper of the Hopper feed, type MA, which feeds them into the Pre-Planer, type VH-3, for rough planing on three sides.

Then the best surface can be selected as the top surface at the Sorting station, type SV, before the final lengthwise machining of all 4 sides is done in the Parquetry Planer, type PaKe 70.

The Transfer Device, type TV-2, feeds them from the Parquetry Planer into the Double Cross-cut Saw, type PaKue, for machining the ends of the blocks. On the following belt conveyor the finished parquet blocks are graded into several grades.

Le parquet traditionnel est le plus vieux type de parquet fabriqué de bois durs. Comme matériel brut il faut des frises brutes déjà séchées et sciées aux dimensions approximatives des frises finies de parquet.

On met les frises brutes dans le magasin de l'appareil d'alimentation, modèle MA, qui fait le transport dans la Pre-Raboteuse, modèle VH-3.

Après le rabotage des 2 faces et d'un côté, on fait la sélection de la meilleure face comme surface du parquet dans la station de trie, modèle SV. Après l'usinage des 4 faces dans la Parqueteuse, modèle PaKe 70, le dispositif de transfert, modèle TV-2, fait le transfert des frises dans la Double Scie à raccourcir, modèle PaKue, à couper à longueur et profiler les deux bouts.

Le triage en plusieurs qualités se fait sur le tapis de trie.

Automatischer Zuführungsapparat, Typ MA

Automatic Hopper Feed, type MA

Appareil d'alimentation, modèle MA



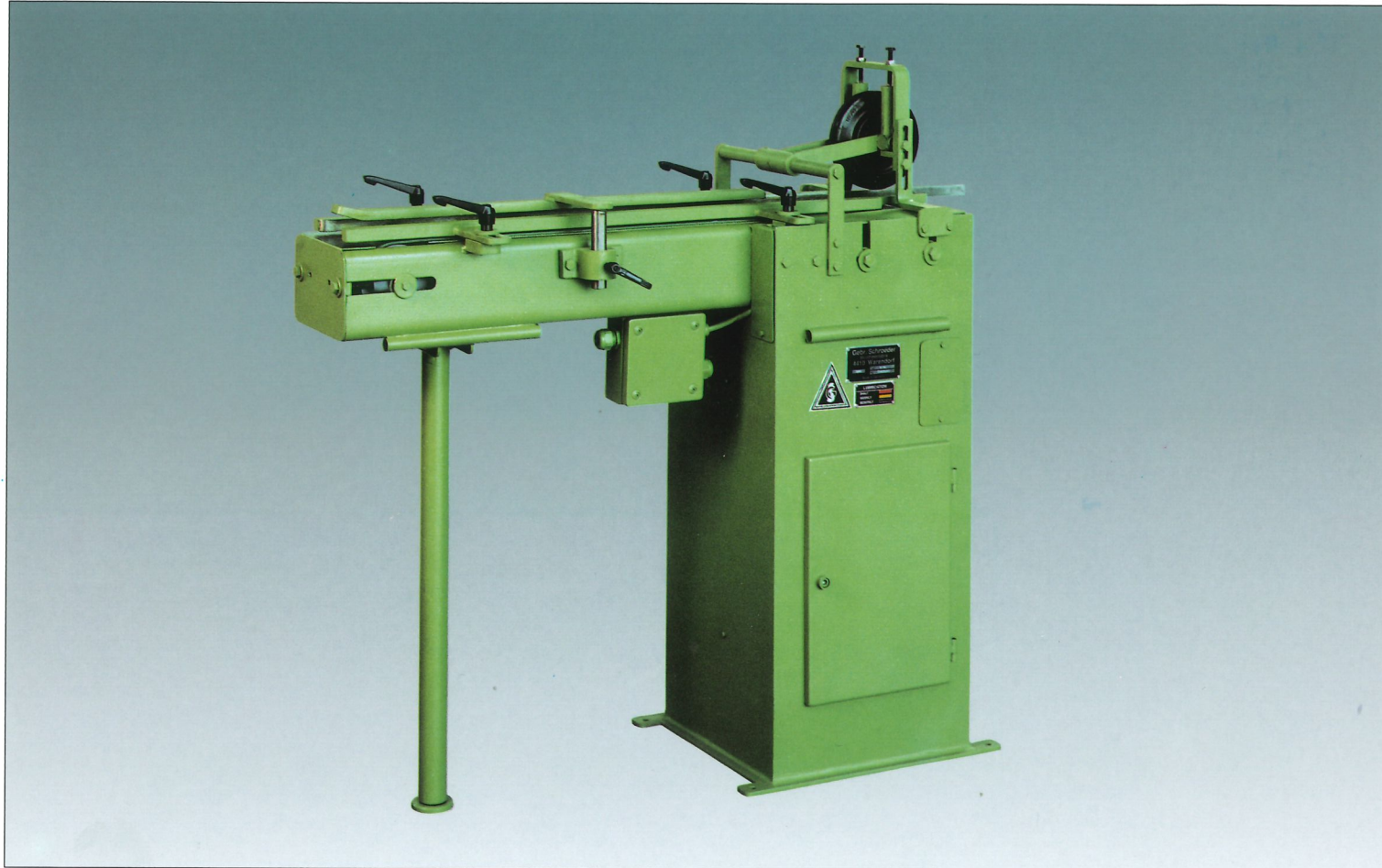
Die Rohfriesen in Längen bis zu 850 mm (auf Wunsch: 1200 mm) legt man paketweise in das Magazin ein. Die Transportkette mit Mitnehmernocken transportiert die Hölzer einzeln aus dem Magazin heraus in die Hobelmaschine. Die Vorschubgeschwindigkeit ist regelbar von ca. 10–50 m/min.

The parquet battens in lengths up to 850 mm (on request up to 1200 mm) are stacked into the hopper. A feed chain with dogs feeds them one by one out of the hopper into the planer. The speed of the chain is variable from 10–50 m/min.

L'appareil alimente la raboteuse des frises brutes en longueurs jusqu'à 850 mm (au demande jusqu'à 1200 mm). On met les frises dans le magasin. La chaîne de transport à taquets les transporte une-à-une du magasin vers la raboteuse. La vitesse d'avance est variable de 10 à 50 m/min.

Anschlusswert / power supply / puissance: 0,55 kW – Gewicht / weight / poids: 650 kg

Transportband, Typ B-10
Belt conveyor, type B-10
Ruban de transport, modèle B-10



Das Transportband beschleunigt die Hölzer und schließt die Abstände zwischen den Rohfriesen, die durch die Mitnehmer der Transportkette des Zuführungsapparates entstehen.
Die Bandgeschwindigkeit ist regelbar bis ca. 50 m/min.
Länge des Transportbandes: ca. 1,20 m.

The belt conveyor accelerates the wood blocks to close the gaps between the parquet battens created by the dogs of the feed chain of the hopper feed.
The belt speed is variable up to approx. 50 m/min.
Length of the conveyor: 1,20 m.

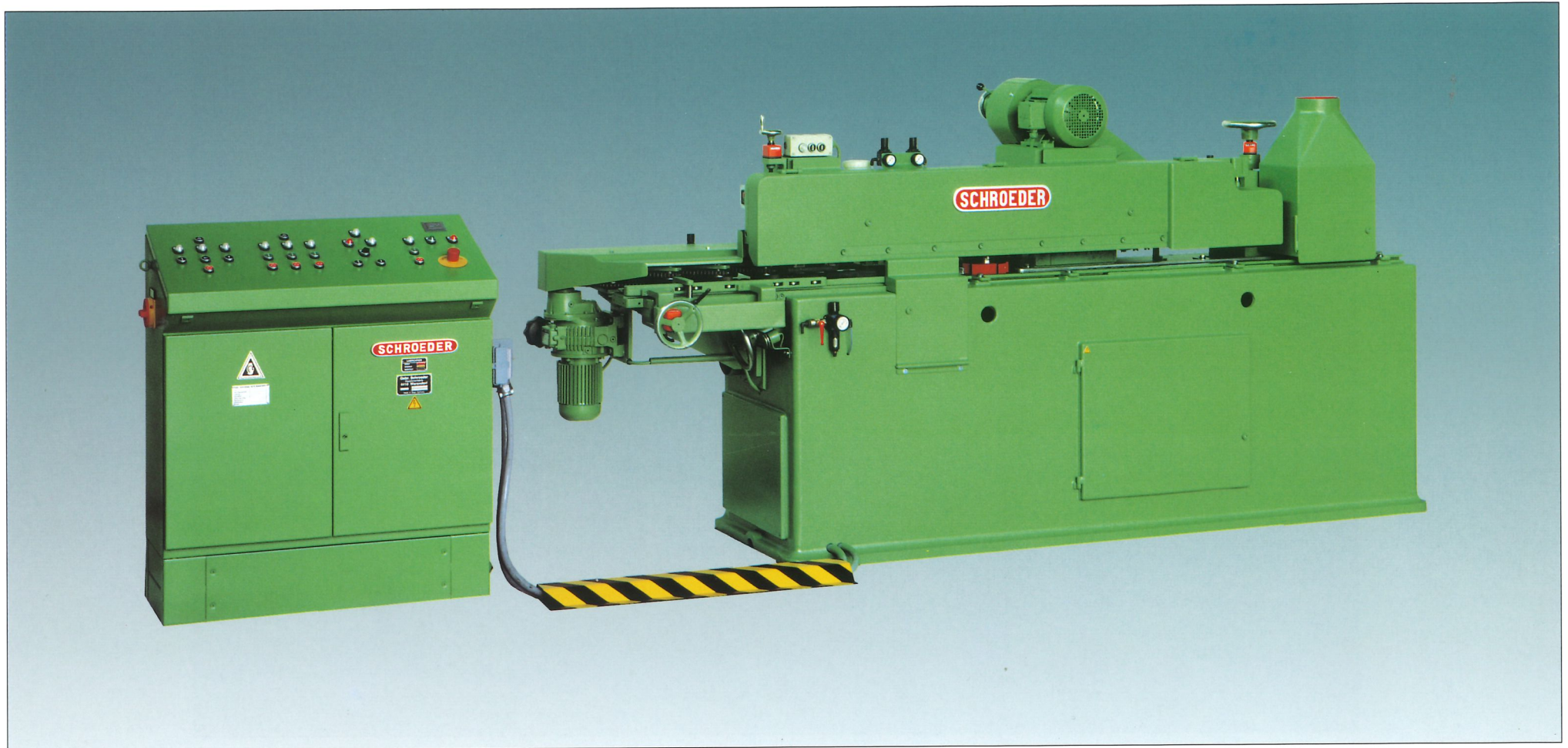
Le ruban de transport fait accélérer les frises pour éliminer les espaces entre les frises causés par les taquets de la chaîne de transport de l'appareil d'alimentation.
La vitesse d'avance est variable jusqu'à 50 m/min.
Longueur du ruban: env. 1,20 m.

Anschlusswert / power supply / puissance: 0,37 kW – Gewicht / weight / poids: 200 kg

Vorhobelmaschine, Typ VH 3

Pre-Planer, type VH-3

Pré-Raboteuse, modèle VH-3



Die Vorhobelmaschine hat drei Arbeitswellen: zum Vorabrichten der Hölzer, zum Hobeln auf gleichmäßige Stärke und zum Anfügen einer Seitenkante.
Drehzahl der Arbeitswellen: 5600 U/min.

The Pre-Planer has three working shafts: for rough surfacing the parquet battens, for trimming them to uniform thickness and for straightening one edge.
Speed of the shafts: 5600 U/min.

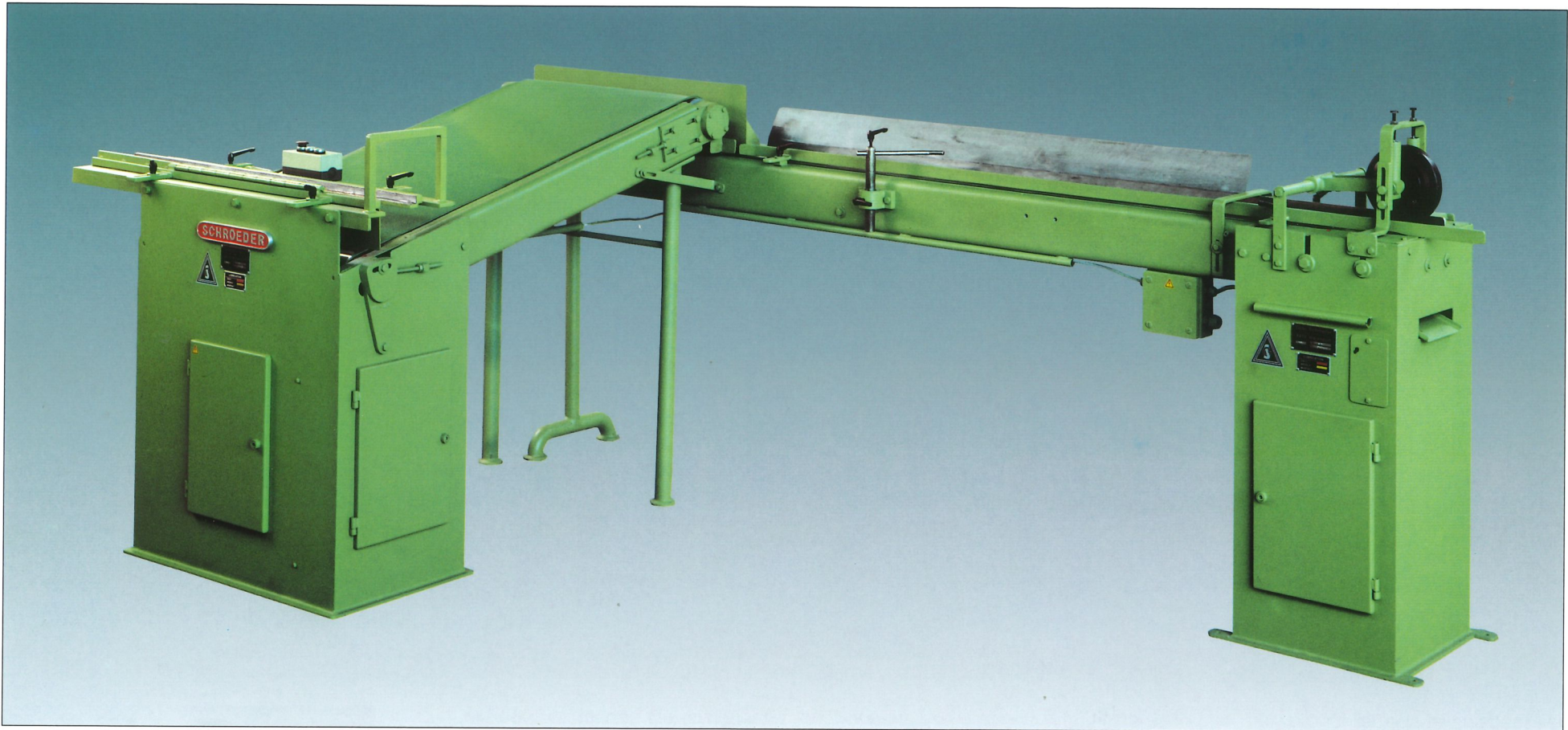
La Pré-Raboteuse est équipée de trois arbres: pour dégauchir les frises brutes, pour égaliser l'épaisseur et pour fraiser un côté droit.
Nombre de tours des arbres: 5600 U/min.

Anschlusswert / power supply / puissance: 25 kW – Gewicht / weight / poids: 2600 kg

Wende- und Sortiervorrichtung, Typ SV und Transportband, Typ B 25

Turnover and sorting station, type SV, and Belt conveyor, Type B-25

Station de tournage et de trie, modèle SV, et Ruban de transport, modèle B-25



In der Wende- und Sortierstation SV werden die vorgehobelten Hölzer automatisch gewendet und auf einem Quertransportband die bessere Seite als Oberseite ausgewählt. Danach werden die Hölzer wieder gewendet und durch das Transportband B-25 der Hobelmaschine zugeführt.

The Turnover and Sorting Station SV automatically turns the pre-planed parquet blocks upside down and on the cross-feed belt the best side is selected for the top. Then the blocks are once more turned over and the belt conveyor B-25 feeds them into the planer.

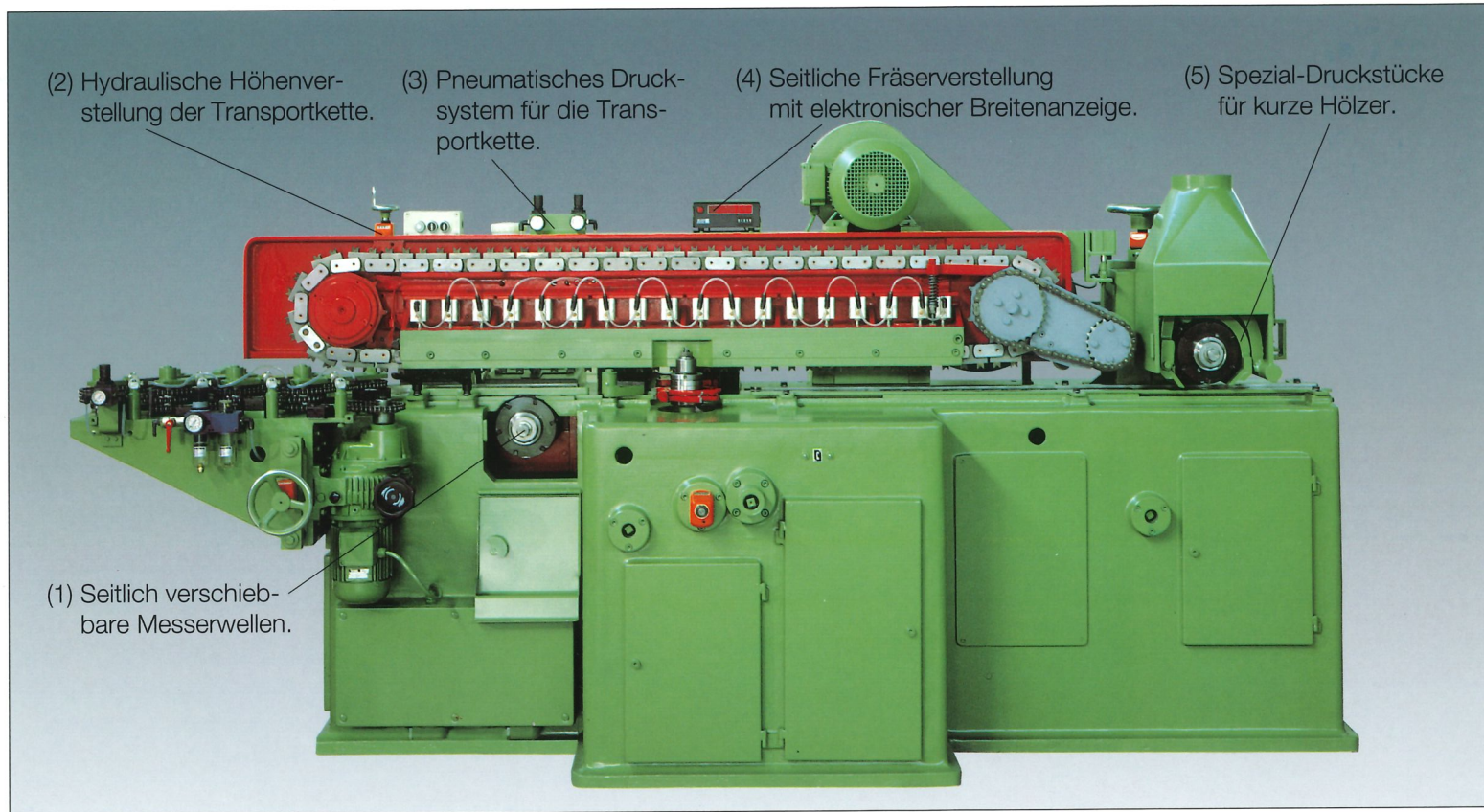
Dans la station SV les frises sont inversées pour les trier et pour choisir la meilleure face. Puis elles sont inversées une deuxième fois et transportées vers la parqueteuse par le ruban de transport B-25.

Parkett hobel- und Fräsmaschine, Typ PaKe 70

Parquetry planer, type PaKe 70

Raboteuse Parqueteuse, modèle PaKe 70

- (1) Cutterblocks side-ways adjustable
- (2) Hydraulic adjustment of the feed unit
- (3) Pneumatic pressure system for the feed chain
- (4) Digital display of the width of the wood
- (5) Special pressure bars for short blocks

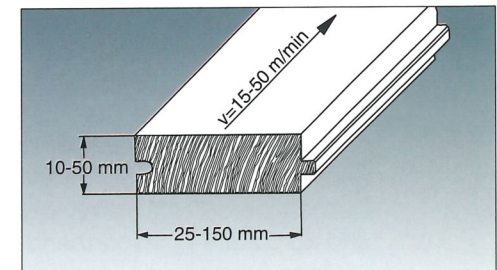


- (1) Arbres de rabot réglables latéralement
- (2) Réglage hydraulique du dispositif transport
- (3) Système pneumatique de pression de la chaîne
- (4) Indicateur de largeur de bois
- (5) Presseurs spéciaux pour bois courts

Die Maschine ist speziell für die vierseitige Bearbeitung von Parkettstäben konstruiert. Die Transportkette mit Kronenmitnehmern garantiert absolut gerade Führung und Bearbeitung kurzer Stäbe aus Hartholz.

The machine is specially designed for machining parquet blocks on four sides. The special feed chain ensures perfectly straight guidance and machining of short pieces of hardwood.

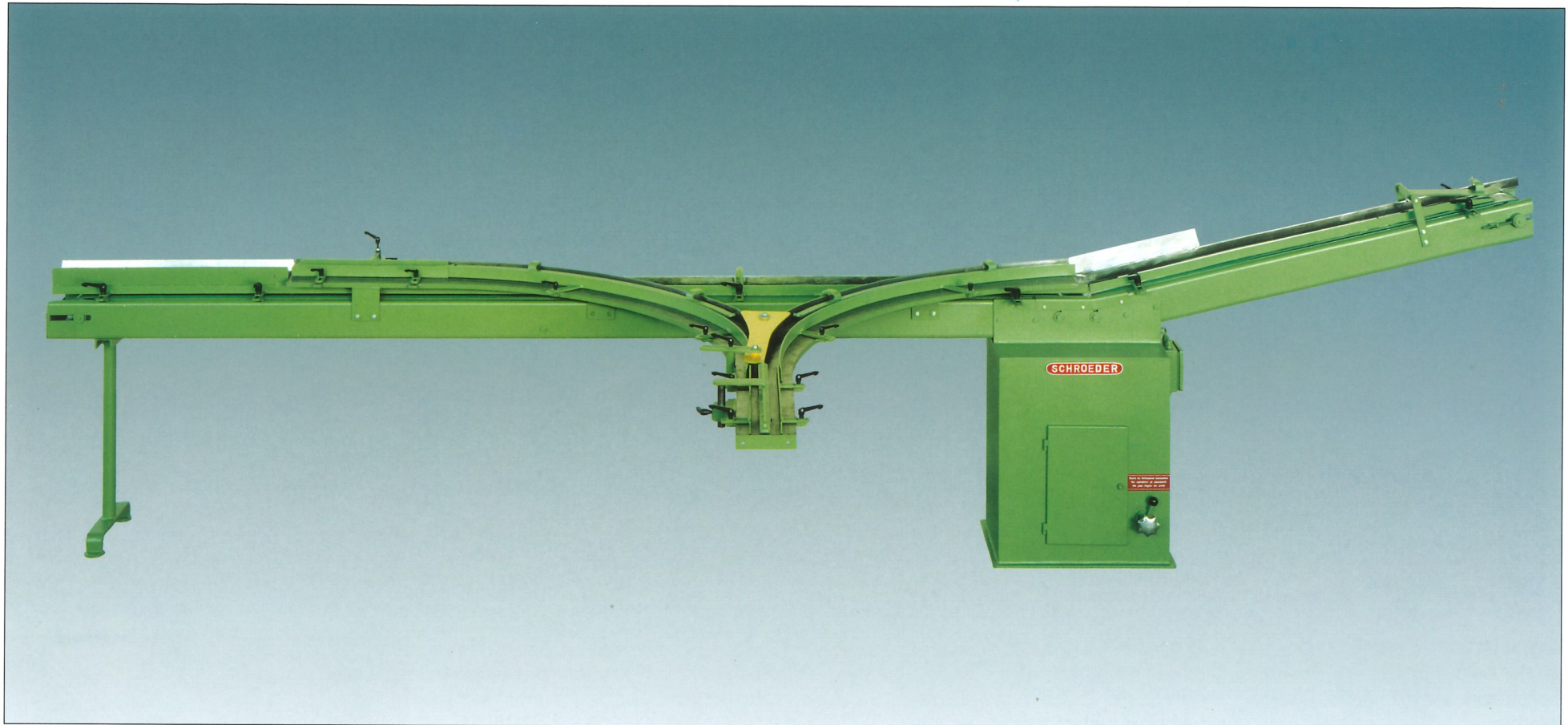
La machine est construite spécialement pour raboter et profiler les frises de parquet. La chaîne de transport avec couronnes dentées garantit le guidage et l'usinage parfaitement droit des frises courtes de bois durs.



Automatische Transportvorrichtung, Typ TV-2

Automatic transfer and feed unit, type TV-2

Système de transfert automatique, modèle TV-2



Die Transportvorrichtung TV 2 transportiert die Parkettstäbe von der Hobelmaschine in das Magazin der Abkürzsäge.

Durch Umlegen einer Weiche können "linke" und "rechte" Parkettstäbe mit Nut und Feder hergestellt werden.

The transfer and feed unit TV-2 feeds the parquet blocks from the parquetry planer into the hopper of the cross-cut saw.

By changing the positioning of a distributing guide you can produce right hand and left hand parquet blocks with tongue and groove.

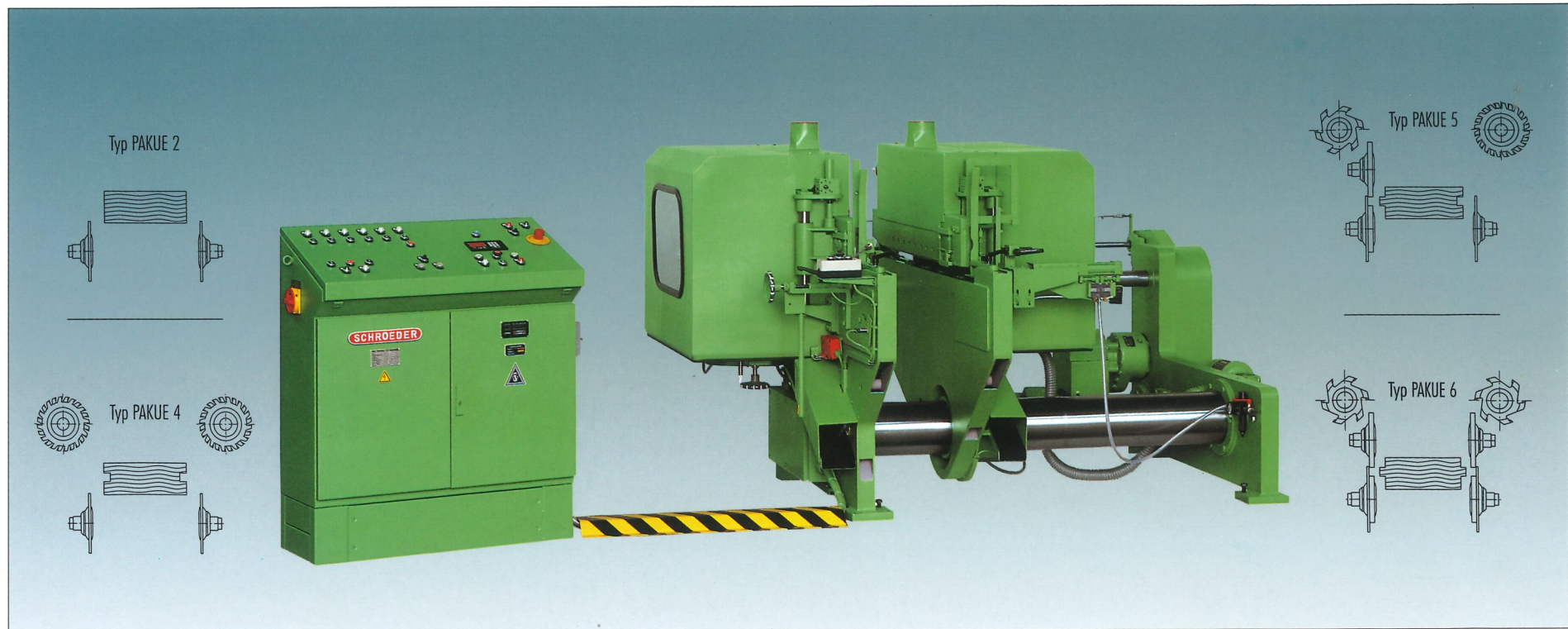
Le système de transfert automatique TV-2 transfère les frises de la raboteuse dans le magasin de la double scie.

En renversant une aiguille on peut produire des frises gauches et droites avec rainure et languette.

Doppelabkürz-, Nut- und Federmaschine, Typ PaKü

Double cross-cut, tongue and groove machine, type PaKue

Double scie à raccourcir, à couper rainures et languettes, modèle PaKue



Die Maschine ist zum Abkürzen und Profilieren der beiden Enden von Parkettstäben konstruiert und mit 2 bis 6 Arbeitswellen lieferbar.

Sie kann mit automatischer Beschickungsvorrichtung oder mit einem Magazin für Handbeschickung ausgerüstet werden. Die Längeneinstellung erfolgt durch Positioniersteuerung.

Leistung: 30–150 Stäbe/min.

The machine is designed for cross-cutting and end-matching parquet blocks and is available with 2 to 6 working shafts.

It can be supplied with an automatic in-feed unit or with a hopper for manual in-feed.

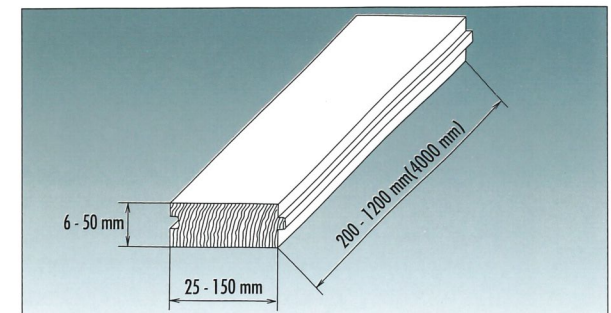
The cutting length is adjusted by an automatic positioning system.

Capacity: 30–150 blocks/min.

La machine est construite à couper exactement à équerre et profiler les bouts des frises de parquet.

Elle peut être équipée de 2 à 6 arbres de travail et d'un dispositif d'alimentation automatique ou d'un magasin pour l'alimentation à main.

La longueur de coupe est réglée par un système de positionnement automatique. Capacité: 30–150 frises/min.



Technische Daten der Gesamtanlage

Technical specifications of the complete line

Dates techniques de la ligne complète

Vorschubgeschwindigkeit

Feed speed

Vitesse d'avance

Breite der Parkettstäbe
Width of the parquet blocks
Largeur des frises

mm \ m/min	15	20	25	30	35	40
30	27	36	45	54	63	72
40	36	48	60	72	84	96
50	45	60	75	90	105	120
60	54	72	90	108	126	144
70	63	84	105	126	147	168
80	72	96	120	144	168	192
90	81	108	135	162	189	216
100	90	120	150	180	210	240

Theoretische Leistung in m²/h.

Die effektive Leistung entspricht ca. 80% der theoretischen Leistung.

Theoretical capacity in m²/h.

The real production is approx. 80% of the theoretical capacity.

Capacité théorique en m²/h.

La production réelle correspond à env. 80% de la capacité théorique.

Technische Änderungen vorbehalten.

Mittlere effektive Leistung:
Anschlußwert:
Druckluftverbrauch:
Absaugluftbedarf:
Absaugluftgeschwindigkeit:
Gesamtgewicht der Anlage:

100 m²/h
ca. 66 kW
70 NL/min.
300 m³/min.
35 m/sec.
ca. 10 to.

Real average production:
Power supply:
Consumption of compressed air:
Exhaust air volume:
Speed of exhaust air:
Weight:

100 m²/h
ca. 66 kW
70 litres p.m.
300 m³/min.
35 m/sec.
ca. 10 to.

Production moyenne réelle:
Puissance:
Consommation d'air comprimé:
Volume d'air d'aspiration:
Vitesse de l'air d'aspiration:
Poids:

100 m²/h
env. 66 kW
70 litres/min.
300 m³/min.
35 m/sec.
env. 10 to.



Gebr. Schroeder • Maschinenfabrik • D-48211 Warendorf • Germany

Beckumer Straße 30 • Postfach 110945 • Telefon (02581) 2704 • Telefax (02581) 2343