

**ZWEIMESSER PARALLEL  
FURNIERPAKETSCHERE**  
für exacte Parallelschnitte

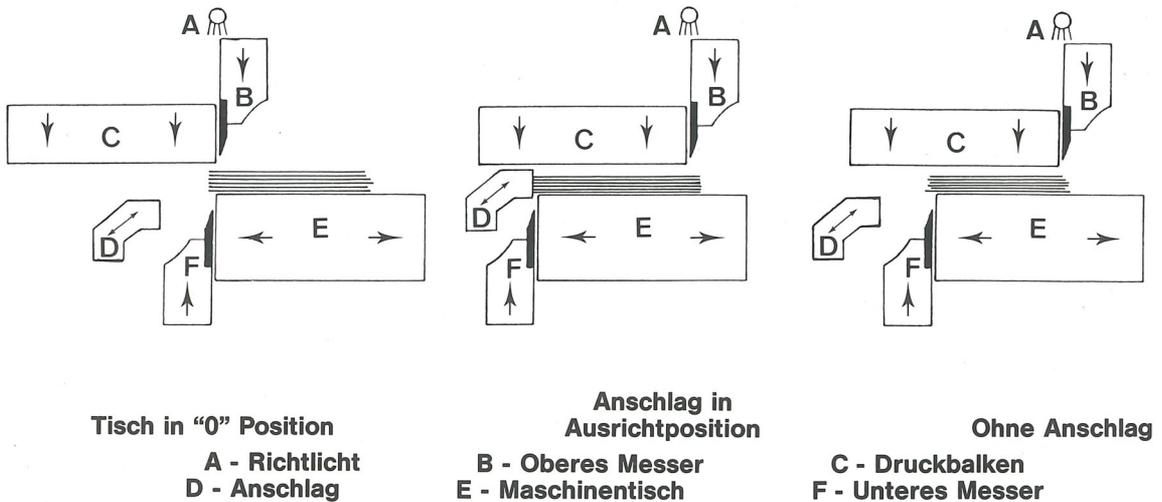
**D.B.P.**  
**29 15 707**



**WEIT ÜBER 100 REFERENZEN**

**O.M.P.E.C.**

# ARBEITSWEISE



**Je nach Furnierpaketbeschaffenheit und Weiterverarbeitungsmöglichkeit gibt es verschiedene Arbeitsabläufe.**

## 1° Beschnittene Furnierpakete zum endlozen Zusammensetzen.

Das Paket wird rechts am Anschlag Stirnseitig gerade gestossen.  
 Das Paket wird hinten am einstellbaren Längsanschlag gerade gestossen.  
 Der Maschinentisch wird mittels Tippschaltung (Eil und Schleichgang) auf die maximal mögliche Schnittbreite gefahren.  
 Paketpressung und Doppelschnitt werden mittels Zweihandschaltung ausgelöst.

## 2° Unbeschnittene Furnierpakete zum endlozen Zusammensetzen.

Der Maschinentisch wird mittels Wahlschalter auf "Zurück zu '0' nach jedem Schnitt" geschaltet.  
 Das Paket wird rechts am Anschlag Stirnseitig gerade gestossen.  
 Das Furnierpaket wird mit der hinteren möglichen Schnittlinie in die Richtlichtlinie gelegt.  
 Der Maschinentisch wird mittels Tippschaltung (Eil- und Schleichgang) auf die maximal mögliche Schnittbreite gefahren.  
 Paketpressung und Doppelschnitt werden mittels Zweihandschaltung ausgelöst.  
 Der Maschinentisch fährt nach Beendigung des Schnittes automatisch in die "0" Position zurück.

## 3° Beschnittene Furnierpakete zum Längszusammensetzen.

Das Paket wird rechts am Anschlag Stirnseitig gerade gestossen.  
 Das Paket wird hinten am einstellbaren Längsanschlag gerade gestossen.  
 Der Maschinentisch wird mittels Tippschaltung (Eil- und Schleichgang) oder mittels die elektronische Positioniersteuerung auf das günstigste Teilungsmass gefahren.  
 Paketpressung und Doppelschnitt werden mittels Zweihandschaltung ausgelöst.

## 4° Unbeschnittene Furnierpakete zum Längszusammensetzen.

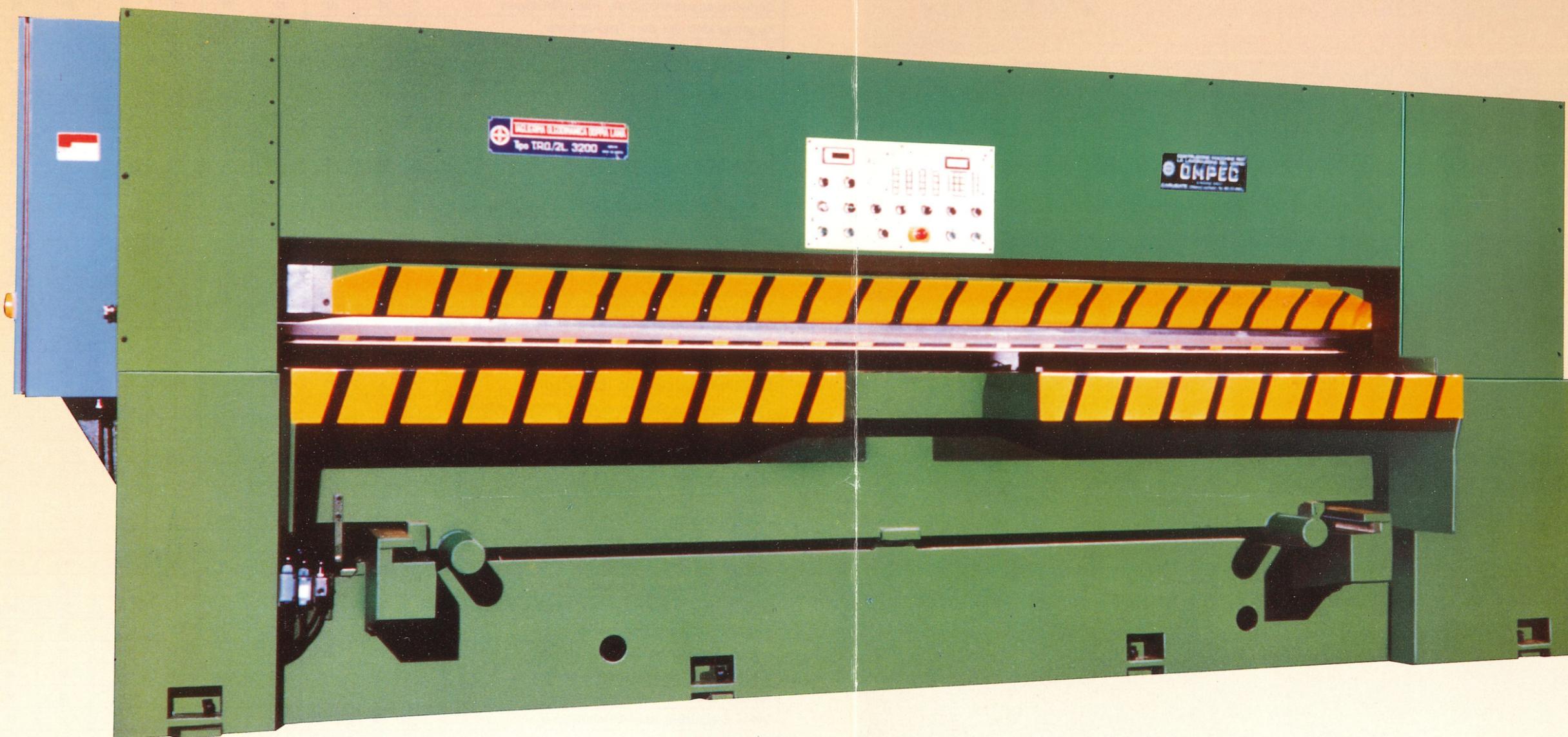
Der Maschinentisch wird mittels Wahlschalter auf "Zurück zu '0' nach jedem Schnitt" geschaltet.  
 Das Paket wird rechts am Anschlag Stirnseitig gerade gestossen.  
 Das Furnierpaket wird mit der hinteren möglichen Schnittlinie in die Richtlichtlinie gelegt.  
 Der Maschinentisch wird mittels Tippschaltung (Eil und Schleichgang) oder mittels der elektronischen Positioniersteuerung auf das günstigste Teilungsmass gefahren.  
 Paketpressung und Doppelschnitt werden mittels Zweihandschaltung ausgelöst.  
 Der Maschinentisch fährt nach beendigung des Schnittes automatisch in die "0" Position zurück.

## 5° Bereits am Optimiergerät optimierten Furnierpaketen.

Das Paket wird rechts am Anschlag Stirnseitig gerade gestossen.  
 Der Maschinentisch wird mittels die Positioniersteuerung auf das Schnittmass gefahren.  
 Die Markierungen der Optimierung werden in der Richtlichtlinie gelegt.  
 Paketpressung und Doppelschnitt werden mittels Zweihandschaltung ausgelöst.

## 6° Streifen schneiden.

Dieses Geschieht nur mit dem vorderen Messer, nach jedem Schnitt wird der Maschinentisch um das in der Positionssteuerung eingebene Mass verfahren.



Da Furniere immer teurer werden, wird eine gute Ausbeute, und ein hohe Qualität nach der Verarbeitung immer wichtiger.

Wo in denn letzten 20 Jahre die Holzbearbeitungsmaschinen gar revolutionäre Entwicklungen unterlagen, wurde auf dem Zuschneidesektor kaum etwas unternommen.

Nicht genau parallel geschnittene Furnierblätter hinterliessen beim Endprodukt klaffende Fugen oder Risse in der Oberfläche, was zu Ausschus oder mindertwertiger Ware führte.

Um all diese Uebel zu beseitigen bauten wir die :

**ZWEIMESSER - PARALLEL - FURNIERPAKETSCHERE**

**DEUTSCHES PATENT  
N° 29 15 707**

- Die Furniere werden unter Druck an beiden Seiten des Pakets gleichzeitig geschnitten, dies ist die einzige Möglichkeit, um einen parallelen Schnitt zu erreichen. (dh. die Furniere sind in der gleichen Lage an beiden Seiten parallel und gerade geschnitten so wie sich später in der Presse befinden werden, "FLACH" und ohne sich zwischen denn beiden Schnitten verschieben zu können.)
- Dies führt zu einer erheblichen verbesserung des Endprodukts.
- Problemlose Weiterverarbeitung der Furniere.

Der Gesamtaufbau der Maschine ist die Frucht von eine weit mehr als 100-fache Erfahrung im Bau von ZWEIMESSERFURNIERPAKETSCHEREN, und eine aufmerksame Zusammenarbeit mit unserem Kunden.

Schwere großdimensionierten Gußeisernen Tischführungen.

Gehärtete und spielfreie Kugelspindeln im Tischantrieb.

Ein stabiler verwindungsfreier Ständer (siehe Gewicht).

Schwere Gußeisernen Messerbalken.

Hydraulische Tischandruckkolben (der Tisch wird vor jeden Schnitt fest in die Führung gedrückt).

Oelhydraulischer und mechanischer Druckbalkenausgleich längs und quer.

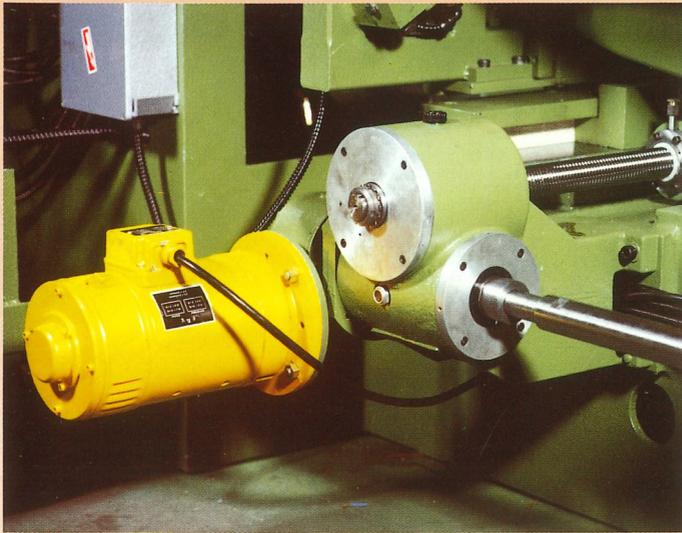
Ständer- und Maschinenteile-bearbeitung auf Datengesteuerten neuesten Bearbeitungszentren garantieren für höchste Präzision.

Für die sehr hohe Leistung von bis zu 5 Takte pro Minute, kontinuierlich laufende geräuscharme Lamellenpumpen dadurch keine Stromanlaufspitzen.

Großdimensionierter Oelbehälter zur besseren Oelkühlung (ca. 200 Liter).

Ziehender Schnitt - Zweihandschaltung - Sicherheitsgitter - Fotozellensicherung - Richtlicht - Positioniersteuerung mit 16 Progr. - Einfacher Messerwechsel - u.s.w. siehe technische Daten.

Beide Messer gegen einander austauschbar auf Anfrage.



Großdimensionierte  
Tischführung

Gehärtete Kugelspindeln

Oelbadwinkelgetriebe

Gleichstromantrieb

Druckbalken-ausgleich

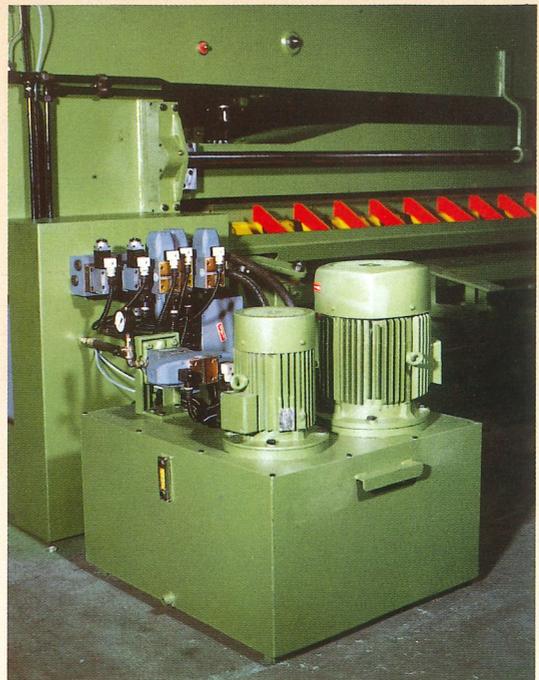
Anschlag

Hydraulik-Verteiler und  
Steueranlage

Druckbalkenpumpe

Schnittpumpe

Oelbehälter



Sicherheitsgitter

Anschlagantrieb

Späneabräumung

# TECHNISCHE DATEN T.R.O. 2 L HL und O.A.

	T.R.O. 2L HL						T.R.O. 2L O.A.			
	2600	3200	3650	4050	4200	4500	2600	3200	3650	
Schutzgasgeschweißter stabilisierter Ständer	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Schwere auswechselbare Tischführungen	sf	st	st	st	st	st	st	st	st	
Kugelspindeln für den Tischantrieb	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Tischantrieb über Oelbadwinkelgetriebe	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Schwere Gußeiserner Messerbalken	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Mechanischer Druckbalkenausgleich längs	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Mechanischer Druckbalkenausgleich quer	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Hydraulischer Druckbalkenausgleich	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Längsanschlag mit hydraulischer Schnellverstill.	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Längsanschlag mit Handbediente Maßeinstellung	nm	nm	nm	nm	nm	nm	st	st	st	
Längsanschlag mit Motorbediente Maßeinstellung	st	st	st	st	st	st	Mpr.	Mpr.	Mpr.	
Hydr. Pumpe für Druckbalken 22 L. Min. 4 PS.	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Hydr. Pumpe für Druckbalken 28 L. Min. 5,5 PS.	Mpr.	Mpr.	Mpr.	Mpr.	Mpr.	Mpr.	nm.	nm.	nm.	
Hydr. Pumpe für die Messer 28 L. Min. 7,5 PS.	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Hydr. Pumpe für die Messer 40 L. Min. 10 PS.	Mpr.	Mpr.	Mpr.	Mpr.	Mpr.	Mpr.	nm.	nm.	nm.	
Pumpen kontinuierlich laufend (keine Stromspitzen)	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Zwei einstellbare Drücke für den Druckbalken	st	st	st	st	st	st	nm.	nm.	nm.	
Elektro-logiksteuerung (keine Steuerrelais)	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Gleichstromtischantrieb (Stufenlos)	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Tischpositioniersteuerung über Mikro-processor	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
16 Maße programmierbare Mikro-processor	st	st	st	st	st	st	Mpr.	Mpr.	Mpr.	
Mikro-processor mit doppel Zählwerk und Warnung	st	st	st	st	st	st	Mpr.	Mpr.	Mpr.	
Mikro-processor mit Streifenschneideinrichtung	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Bedienungsschütze FANAL oder KLOECKNER-M.	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Richtlichtanlage	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Ziehender Schnitt	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Hydraulisch Tischblockierung vor demm Schnitt	st	st	st	st	st	st	nm.	nm.	nm.	
Großdimensionierter Oelbehälter	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Schnitttiefeinstellung mittels Mikroschraube	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Doppelfotozellensicherung vorne	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Geschlossenes Schutzgitter hinten	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Elektro-sperrventil am vorderen Messer	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Elektro-sperrventil am Druckbalken	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Tisch verfahrbar über Tipschaltung	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Zweihandbedienung	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Messer zusammen oder getrennt bedienbar	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Druckbalken und Messer getrennt bedienbar	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Druckbalken und Messer zusammen bedienbar	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Automatisch zu "0" nach jedem Schnitt	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Anschlag Schnellverstellung über Fußpedal	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Späneabräumtransportband	st	st	st	st	st	st	st	st	st	
Schnittlänge mit zwei Messer	mm.	2600	3200	3650	4050	4200	4500	2600	3200	3650
Schnittlänge mit einem Messer	mm.	2700	3300	3750	4150	4300	4600	2700	3200	3650
Schnittbreite minimal	mm.	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Schnittbreite maximal	mm.	530	530	530	530	530	530	400	400	400
Schnitthöhe mit zwei Messer ca.	mm.	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Schnitthöhe mit einem Messer ca.	mm.	75	75	75	75	75	75	75	75	75
Schnittbreite maximal 700 mm.		Mpr.	Mpr.	Mpr.	Mpr.	Mpr.	Mpr.	nm.	nm.	nm.
Gesamtmaschinenlänge	mm.	4220	4890	5290	5600	5775	6100	4200	4850	5200
Gesamtgewicht Kgr. ca.		7400	8200	8850	9250	9500	9860	5400	5700	6400
<b>Zeichenerklärung :</b>										
st = Standardausführung										
nm = nicht lieferbar										
Mpr. = gegen Mehrpreis										

Konstruktions und Massänderungen vorbehalten.