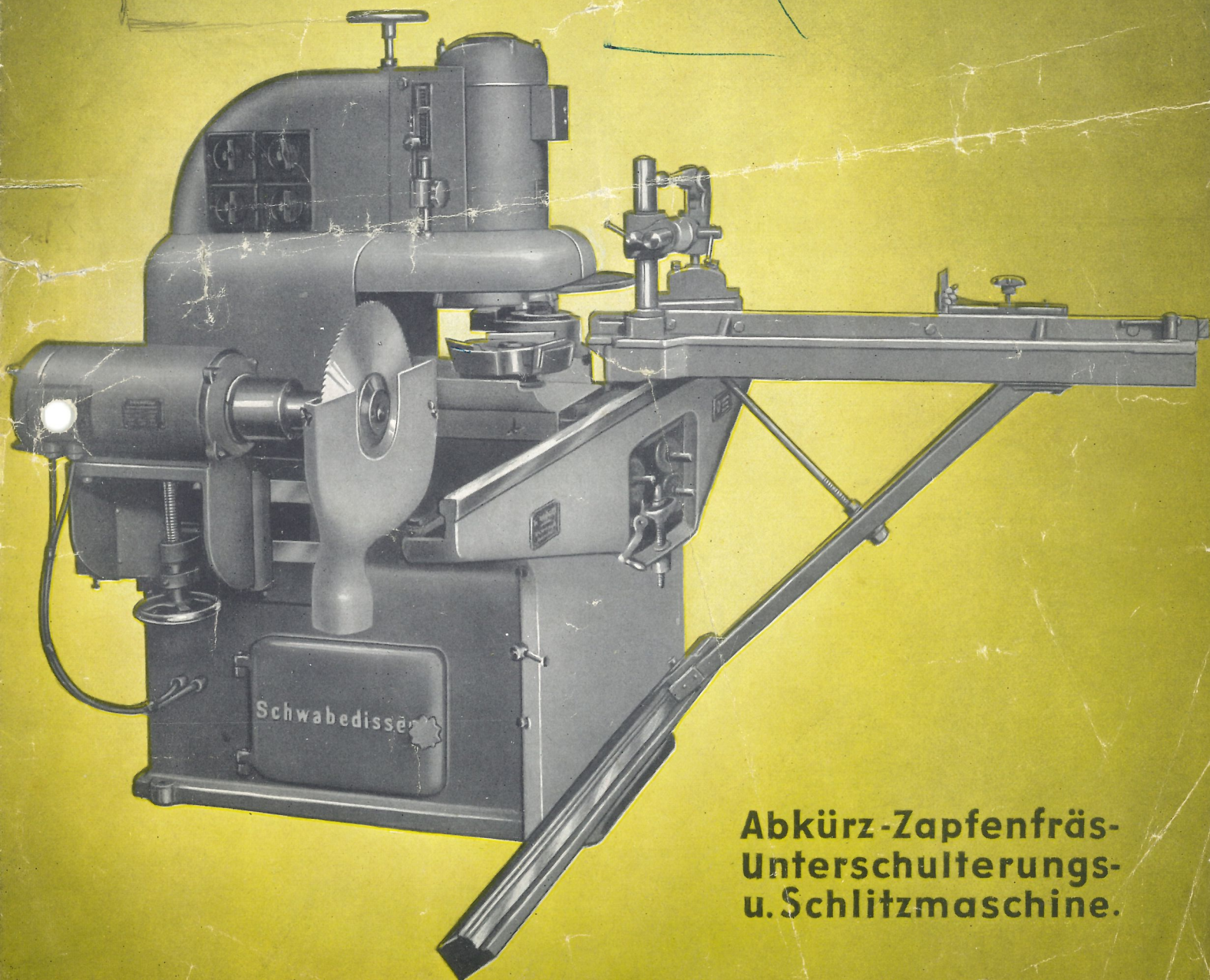


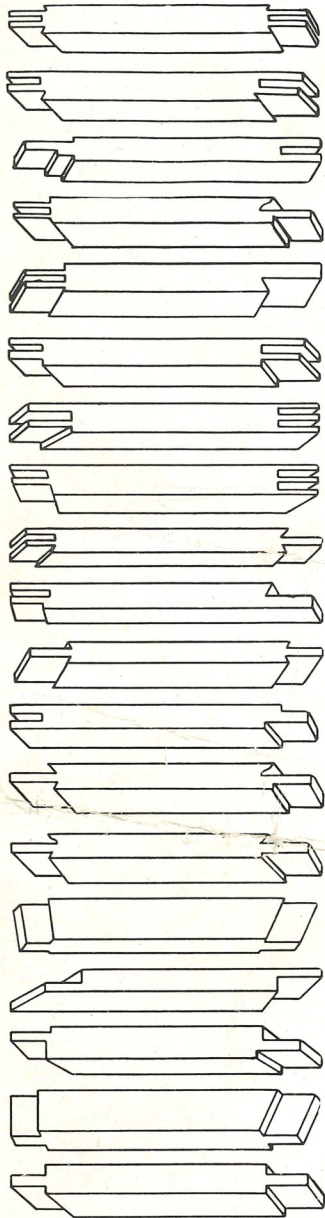
Schwabedissen

Modell AZSS 23



**Abkürz-Zapfenfräs-
Unterschulterungs-
u. Schlitzmaschine.**

Arbeitsbeispiele:



„Schwabedissen“ Elektro-Abkürz-Zapfenfräs-Unterschulterungs- und Schlitzmaschine, Modell „AZSS 23“

Bei der Konstruktion und dem Bau unserer „AZSS 23“ sind unter Berücksichtigung aller unserer bisherigen großen Erfahrungen im Bau von Zapfenschneid- und Schlitzmaschinen besonders die Wünsche und Erfahrungen der Holzbearbeitungsbetriebe berücksichtigt worden, die sich mit der Ausführung von Bauarbeiten, der Fertigung von Türen, Fenstern usw. beschäftigen.

Neuartige, senkrecht gelagerte Messerköpfe mit geraden Messern für das Fräsen der rechtwinkligen Brust und Dreieckstähle für das Unterschultern oder Profilieren von Zapfen ergeben zusammen mit dem modernen und harmonischen Gesamtaufbau der Maschine

eine Vereinfachung durch Fortfall der besonderen Unterschulterungswellen,

bedeutende Leistungssteigerung durch Verkürzung des Arbeitsweges (Mitte Abkürzblatt bis Mitte Schlitzscheibe 710 mm)

geringeren Aufwand an Vorschubkraft,

hervorragend genauen und sauberen Arbeitsausfall,

bedeutende Herabsetzung der Stromkosten (Fortfall der Unterschulterungsmotore),

bequeme Handhabung, wesentliche Verminderung der Einstellzeiten,

minimale Kosten für Beschaffung und Unterhaltung der Werkzeuge,

geringen Platzbedarf (2000 × 2500 mm).

Für das Fräsen von Zapfen mit rechtwinkliger Brust werden nur die zwei geraden Messer auf Flugkreis eingestellt, die zwei Dreieckstähle zurückgesetzt. Zum Unterschultern oder Profilieren werden auch die Dreieckstähle — an die sehr leicht jedes Profil angeschliffen werden kann — auf ihren Flugkreis vorgeschoben.

Rasch und einfach kann also von einer Bearbeitung auf eine andere umgestellt werden!

Das jeweilige Lösen und Anziehen der Messerbefestigungsschrauben erfordert sehr wenig Zeit. Für Feineinstellungen der Messer dient eine mitgelieferte Präzisionslehre mit Skala und Nonius zur Ablesung von $\frac{1}{10}$ mm. Die Präzisionslehre ist mit geschliffenem Führungsring für genau zentrischen Sitz im Messerkopf ausgerüstet. Damit kann das sorgfältige Einstellen der Messer in ganz kurzer Zeit erfolgen.

Der schwere, formschöne Hohlguß-Maschinenständer mit breitem Unterbau gibt der Maschine eine große Standfestigkeit, eine hohe Steifigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Schwingungen. Die Messerköpfe und sonstigen Werkzeuge sitzen unmittelbar auf den sehr starken Motorwellen, entsprechend kräftig sind auch die Genauigkeits-Kugellager.

Alle umlaufenden Teile, wie Messerköpfe, Motorläufer mit Wellen sind dynamisch fein-ausgewuchtet. Die schweren Messerköpfe nehmen mit der in ihnen aufgespeicherten Energie die Schnittkräfte unmittelbar auf und tragen wesentlich zu einem ruhigen Lauf bei.

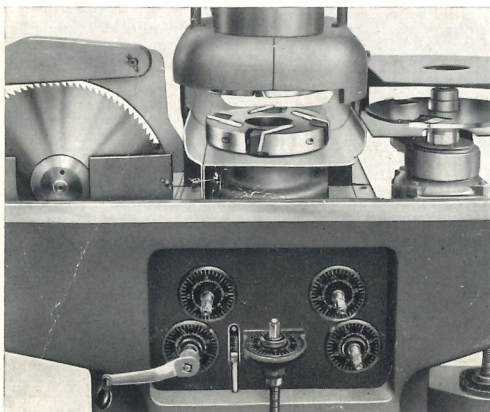
Die Motorsupporte haben reichlich bemessene Präzisions-Prismaführungen mit Einstelleisten, dadurch ist eine gute Verbindung mit dem Ständer gegeben. Der **Schiebetisch** rollt auf einer gehärteten und geschliffenen, runden Hauptführung. Feineinstellbare, kugelgelagerte Führungsrollen gewährleisten eine **kippfreie Auflage** und eine **tadellose seitliche Führung**. Die untere Stützbahn hat eine gehärtete Auflage.

Schwerer Ständer mit großer Standfläche — präziser Anbau der verstellbaren Motore als Werkzeugträger — spielfreie Führung und starre Abstützung des Schiebetisches — Feinwuchten der umlaufenden Teile — starke, verdrehungssteife Wellen in Genauigkeitslagern — Ausgleich von Schnittkräften durch das Schwungmoment der Messerköpfe — starrer Gesamtaufbau der Maschine gewährleisten

ruhigen Lauf der Werkzeugwellen

und ergeben

saubere und genaue Arbeit bei langer Standzeit der Werkzeuge.



Feineinstellungen der Werkzeugwellen und des Schiebetisches.

Beachten Sie bitte den überaus kurzen Weg der Arbeitsstücke vom ersten bis zum letzten Werkzeug.

Wir liefern die Maschine als

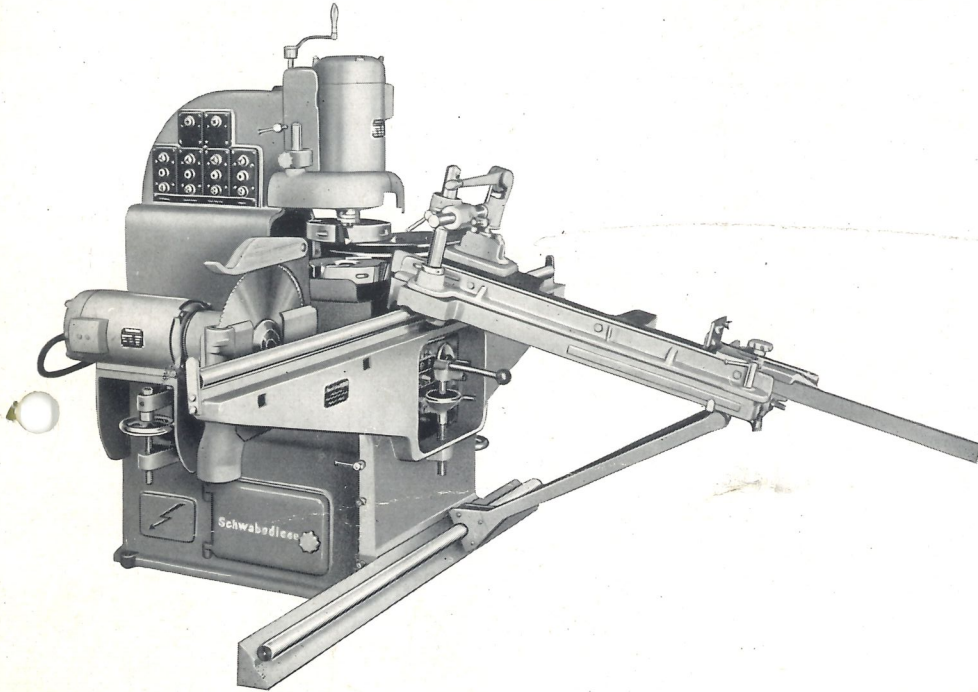
Modell „AZS 23“

mit Abkürzkreissäge und zwei senkrechten Fräsmotoren (Schlitzarbeiten werden in einem besonderen Arbeitsgang mit dem unteren Fräsmotor ausgeführt),

Modell „AZSS 23“

wie Modell „AZS 23“, dazu ein besonderer Schlitzmotor,

Sonderausführung: Schiebetisch bis 15° nach oben und unten schrägstellbar zur Herstellung schräger Zapfen.
(siehe Abbildung)



Das Einrichten der Maschine:

Abkürzmotor, oberer Fräsmotor und Schlitzmotor sind horizontal und vertikal verstellbar, der untere Fräsmotor ist horizontal verstellbar.

Neu: Vertikalverstellung des Schiebetisches einschließlich der Führung und Stützbahn in einer präzisen, sehr langen und breiten Prismaführung.

Die Horizontalverstellung aller Motore und die Vertikalverstellung des Schiebetisches sind auf einer Tafel zusammengefaßt, die auf der Vorderseite der Maschine angebracht ist und bequem im Griffbereich liegt (s. Abbildung). Die Einstellungen erfolgen über Spindeln, die zur Feineinstellung mit Rundskalen versehen sind, an denen 1/10 mm und weniger abgelesen werden kann.

Von besonderem Vorteil ist die Vertikal-Verstellung des Schiebetisches einschl. der Wange Führung und Stützbahn, wodurch eine leichte, genaue und sehr rasche **Einstellung der Lage des Zapfens** ermöglicht wird, ohne daß die auf richtige Zapfenstärke eingestellten Vertikal-Motore nochmals verstellt werden müssen.

Durch das Oberteil des Ständers erfolgt die Späne-Abführung in breitem Durchgang nach hinten.

Der Schiebetisch ist ausgerüstet mit Exzenter-Schnell-Spannvorrichtung, mit einem Lineal (Normallänge 2 m), das bis 45° auf Gehung gestellt werden kann, und mit einem besonderen Schulteranschlag für das Einhalten genauer Maße von Schulter zu Schulter.

Alle Motore sind vollständig geschlossen und außenbelüftet, ihre Einschaltung erfolgt durch Stern dreieckschalter. Für die Messerkopfmotore sind elektrische Bremsen vorgesehen.

So urteilt die Praxis:

Stöbener, Karl, Tischlermeister, Wunstorf/Hann.

„... ganz außerordentlich zufrieden bin und meine Erwartungen, die Leistung betreffend, in der Praxis noch weit übertroffen wurden. Ich kann nur jedem Bautischlerbetrieb anraten, Ihre AZSS 23 anzuschaffen.“

Weinert, Curt, Hozbearbeitung, Düsseldorf.

„... meinen Einsatzwünschen voll entspricht. Ein anderes Fabrikat wäre wohl billiger gewesen aber keinesfalls hätte ich die Vielseitigkeit gehabt. Überrascht hat mich besonders der geräuscharme Gang bei vollem Betrieb der Maschine. Ihr Fabrikat hat sich nicht nur bei Massenfertigungen bewährt, sondern eignet sich gleichzeitig für Einzelanfertigungen jeder Art, weil die Umstell- und Einstellmöglichkeiten schnellstens und genau vorgenommen werden können.“

Schindler, U., Fenster- u. Türenfabrik, Hannover.

„... ihre Leistung erfüllt alle Erwartungen. Besonders gefällt uns die elektrische Abbremsvorrichtung, die ein schnelles Umstellen der Maschine ermöglicht und dadurch Arbeitszeit erspart.“

Bisping, Franz, Möbel- und Innenausbau, Münster/W.

„... Die Erwartungen, welche an eine Schlitzmaschine gestellt werden, wurden voll und ganz erfüllt. Die Maschine ist handlich, arbeitet peinlich sauber und genau und zeichnet sich durch einen außergewöhnlich ruhigen Lauf aus.“

Jöhnk & Langbehn, Bau- u. Möbeltischlerei, Kiel.

„... Die hergestellten Zapfen, insbesondere die Unterschulterungs- und Brüstungskanten sind hervorragend. Als besonders wertvoll betrachten wir die Arbeitsweise Ihrer Maschine, weil die sonst üblichen Vorschneider, wie sie bei horizontalen Wellen unerlässlich sind, hier gänzlich in Wegfall kommen. Die Einstellungsweise ist durch die vorhandenen Einstellskalen leicht und schnell möglich. Mit einem Wort, wir sind restlos zufrieden.“

Elektrische Ausrüstung:

Modell AZS 23 3 Stück 3 PS Drehstrom-Spezialmotore n = 3000/min.

Modell AZSS 23 3 Stück 3 PS Drehstrom-Spezialmotore n = 3000/min.
1 Stück 4 PS Drehstrom-Spezialmotor n = 3000/min.

sämtlichst einschl. Schaltgerät in neuzeitlich bewährter Ausführung nach VDE.

Zubehör:

Modell AZS 23 1 Abkürz-Kreissägeblatt 400 mm Ø, 2 Plan-Messerköpfe mit Schnellstahlmessern, 1 Messereinstellehre, 1 Schlitzscheibe 320 mm Ø für Schlitz bis 125 mm Tiefe, einschl. der erforderlichen Schutzvorrichtungen.

Modell AZSS 23 Werkzeuge wie bei AZS 23, zusätzlich 1 Schlitzscheibe 400 mm Ø für Schlitz bis 175 mm Tiefe für den bei diesem Modell vorhandenen besonderen Schlitzmotor, einschl. der erforderlichen Schutzvorrichtungen.

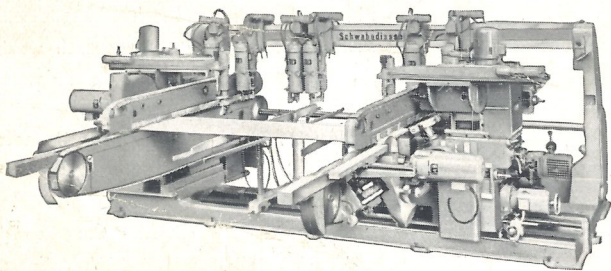
Modell	Zapfenlänge	gr. Werkstückstärke	gr. Werkstückbreite	Schlitztiefe	Gewicht		Telegrammwort	Kistenabmessung
					netto kg	brutto kg seemäßig		
AZS 23 . . .	230	120	400	125	800	1100	Zapfo	1850 × 1000
AZSS 23 . .	230	120	400	175	930	1230	Zapfu	× 1450

Autom. Doppel-Abkürz-Besäum-Zapfenfräs-Profilier- u. Schlitzmaschine mit Oberfräs-Dübelbohr- u. Ecken-Abrundvorrichtung, Modell „DAZSS 23 a“

Diese Weiterentwicklung des einseitigen Modells „AZSS 23“ zur doppelseitig-automatischen „DAZSS 23a“ ist die Universalmaschine für alle holzbearbeitenden Betriebe mit Serienfertigung.

Der Vorschub der Werkstücke erfolgt in endloser Folge nach dem Kettenbandprinzip, sämtliche Arbeiten werden ohne jede Vorschubunterbrechung, also in kontinuierlichem Arbeitsfluß ausgeführt. Schwenkbarkeit und Feineinstellung sämtlicher Arbeitswellen, absolut paß- und winkelrechter Ausfall aller Schnitte durch präziseste Kettenführung und Verwendung einer angetriebenen oberen Druckvorrichtung, vertikale Plan-Fräsköpfe wie bei der „AZSS 23“, Aufsteckgetriebe mit Aushebung, normale Arbeit im Gleichlauf, aber auch jederzeit Umstellung auf Gegenlauf möglich, modernste elektrische Ausrüstung, Abbremsvorrichtungen der Arbeitswellen zur Verkürzung der Rüstzeit.

Sondereinrichtungen erhöhen die Vielseitigkeit der Maschine noch wesentlich: Oberfräs-Einrichtungen für durchgehende und abgesetzte Nuten, Oberfräs-Dübelbohr-Vorrichtungen, die einmal zum Oberfräsen, zum anderen aber auch zum Dübeln eingesetzt werden können und horizontal, vertikal und unter jeder Winkelstellung ohne jede Vorschubunterbrechung arbeiten, Kantenschleifvorrichtungen, Mittelschnitteinrichtungen von unten oder von oben ergänzen die Maschine weiterhin, so daß sie für eine durchgreifende Rationalisierung bestens geeignet ist.

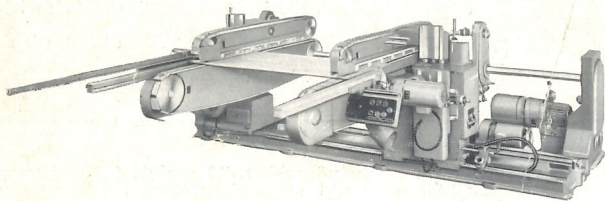


Automatische Elektro-Doppel-Abkürzkreissäge, Modell „DAa“

Eine vereinfachte Ausführung der „DAZSS 23a“ ist unsere „DAa“ für Betriebe, bei denen eine volle Ausnutzung der „DAZSS 23a“ nicht gegeben ist; jedoch können auch auf dieser Maschine viele der auf der „DAZSS 23a“ möglichen Arbeiten durchgeführt werden.

Der Vorschub der Werkstücke erfolgt auch bei diesem Modell automatisch mit Hilfe von Kettenbändern. Normal ist die Maschine auf der Vorderseite mit zwei Motoren für Abkürzarbeiten ausgerüstet; auf Wunsch können zwei weitere Motore auf der Rückseite angebracht werden. Alle Motore sind bis 360° schwenkbar, mit Feineinstellungen ausgerüstet und wahlweise oberhalb und unterhalb der Kettenbahnen einzusetzen.

Weiter kann die Maschine mit auf den Ständern montierten Oberfräsen, mit Ecken-Abrundvorrichtungen und Kanten-Schleifvorrichtungen sowie mit einer von unten schneidenden Mittelschnitt-Einrichtung geliefert werden.



Wenn Werkstücke auf allen vier Seiten in einem Durchgang bearbeitet werden sollen, empfehlen wir die Aufstellung von zwei Maschinen im rechten Winkel, die durch einen Rollengang oder durch eine automatische Übergabe-Einrichtung verbunden werden. Dadurch wird ein ununterbrochener Arbeitsfluß gewährleistet. Sind viele Arbeitsgänge, z. B. Dübelbohren, Oberfräsarbeiten usw. auszuführen, dann empfiehlt sich die Kopplung einer „DAa“ mit einer „DAZSS 23a“.

F. Meyer & Schwabedissen-Herford
Fabrik neuzeitlicher Holzbearbeitungsmaschinen