

TECHNISCHE KONSTRUKTIONSMERKMALE

Gabbiani baut Präzisions-Doppelender für jeden Betrieb.
Hier stellen wir Ihnen die neue Baureihe der M-Modelle vor. Geschaffen für
Ihre Forderungen von morgen

Schnellere und leichtere Einstellung.
Schnellere Umstellung und grösste Vielseitigkeit.
Noch höher in der Leistung und dabei andauernd gleichbleibend in der Präzision.

Studieren Sie nachfolgenden Beschrieb und Sie wählen richtig:

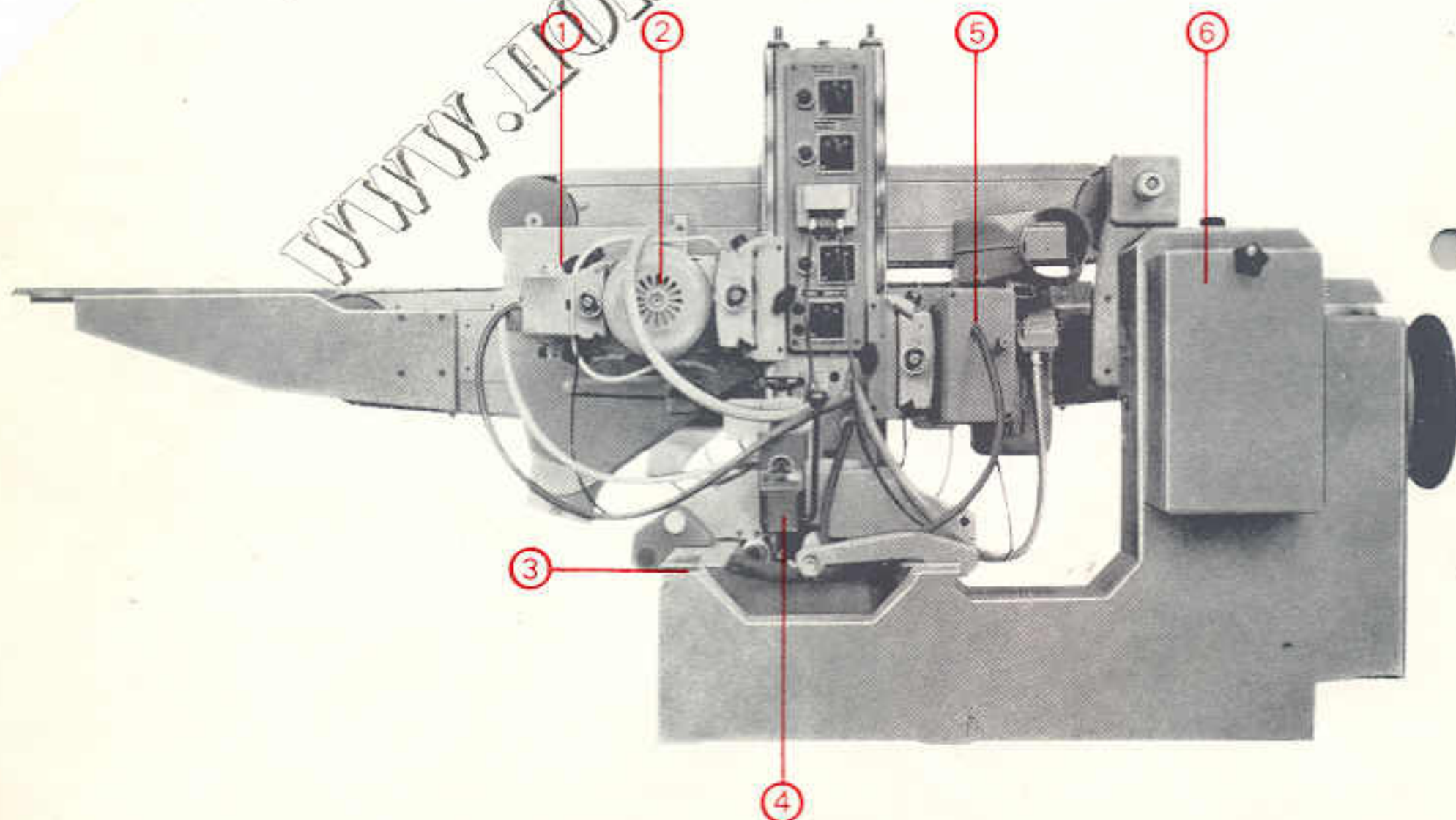
Doppelendprofiler GABBIANI, Mod. M werden nach modernsten technischen Erkenntnissen gebaut. Diese Höchstleistungsautomaten können ausserordentlich vielseitig eingesetzt werden und sind der Inbegriff der Automation in der Holzindustrie.

Doppelendprofiler GABBIANI werden in verschiedenen Ausführungen geliefert. Die einzelnen Typen unterscheiden sich je nach Einsatzgebiet hauptsächlich in Bezug auf Länge des Ständers und der Laufteppiche. Sie weisen also grundsätzlich die gleichen konstruktiven Merkmale auf. Die Maschinen ruhen auf einem schweren **Gussbett mit geschliffenen Führungen**, welche ein perfektes Gleiten des beweglichen Teiles erlauben und eine einwandfreie Winkelgenauigkeit auf Jahre hinaus und eine Nachstellmöglichkeit garantieren. Eine Hochdruckpumpe am verschiebbaren Maschinenteil erbringt zweckmässige Pflege. Das Maschinenbett ist zur Schonung der beweglichen Teile als Kabelkanal ausgebildet.

Die Laufteppiche dürfen füglich als der wichtigste Teil an solchen Maschinen angesprochen werden. Sie sind für einwandfreie Führung der Werkstücke durch die Maschine verantwortlich. Von ihnen hängt die präzise Arbeit und die Langlebigkeit der Maschine ab. Daher wird diesem Maschinenteil an GABBIANI-Maschinen ganz besondere Sorgfalt gewidmet.

Die einzelnen Elemente des Plattenbandes sind aus gehärtetem Stahl angefertigt und werden in grossen Serien auf automatischen Werkzeugmaschinen bearbeitet, sodass eine absolute Genauigkeit garantiert ist. Die Lagerungen an den überdimensionierten Gelenkbolzen der Laufteppiche sind einzigartig mit Präzisionsnadellagern ausgerüstet. Es ist dies ein grosser Vorteil, der den Unterhalt auf ein Minimum reduziert und noch genaueren Lauf und praktisch keine Abnutzung bringt.

Seit Jahrzehnten liefert GABBIANI Plattenbänder in Rexilonführungen. Sie werden über Zahnräder aus gehärtetem Spezialguss und über eine einzige, durchgehende Welle angetrieben. Die Vorschubgeschwindigkeit ist stufenlos regelbar.



1) Automatische Vorritzsäge; 2) Zerspanermotor; 3) Geschliffenes Gussbett; 4) autom. Hochdruckschmierung; 5) Kopiervorrichtung; 6) Programmator.

Die **obern Druckbänder** aus geschliffenem Spezialgummi sind durchgehend gefedert. Die kugelgelagerten Röllchenreihen sind eng angeordnet, um auch Werkstücken mit ungleichen Dicken gute Führung zu gewährleisten. Der Antrieb erfolgt über Cardan-Welle vom untern Vorschub. Durch eine sinnvolle Einrichtung kann der Vorschub dieses Bandes gegenüber dem untern Laufteppich beschleunigt oder verlangsamt werden je nachdem, ob die Werkstücke vor oder hinter den gefederten Anschlagbolzen angelegt werden müssen. Am zweiten Doppelendprofilier in Arbeitsstrassen werden bei Einsatz von Winkelübergaben die obern Gummidruckbänder durch Röllchenreihen aus Spezialgummi und mit Druckfedern versehen.

Für das Verschieben der **verstellbaren Maschinenseite** ist ein separater Motor eingebaut. Die Feineinstellung erfolgt auf Wunsch über beleuchtete Skala mit Vergrößerungslupe. Für das bequeme Einstellen der Maschine (Vorschub vor- und rückwärts sowie Seitenverstellung) wird ein Steuergerät mitgeliefert.

Die **Arbeitsmotoren**, auf allseitig verstellbaren Supporten montiert, sind sehr sorgfältig konstruiert und werden einer gründlichen Prüfung unterzogen. Die rotierenden Teile werden auf den neuen Minitoleranzautomaten ausgewuchtet und die Wellen aus gehärtetem Stahl laufen auf Kugellagern mit grosser Genauigkeit.

Auffallend an GABBIANI-Maschinen ist die gute Zugänglichkeit, die übersichtliche und die **unübertroffen schnelle Einstellung und Umstellung der Maschinen**. Das Drehen und Verstellen der Maschinen erfolgt durchwegs über Skalen. Alle Motoren sind mit Späneabsaughauben für schnellen Werkzeugwechsel versehen. Die Wellen der hintern untern Arbeitsmotoren können durch eine Oeffnung im Kettenkasten der untern Plattenbänder geschoben werden für Fräsarbeiten zwischen den Teppichen. Jede Maschine ist so vorbereitet, dass jederzeit zusätzliche Motoren, d.h. maximal 4 Arbeits- Mit Normalausrüstung:

ELEKTRISCHE ANLAGE

Die elektrische Schaltanlage ist in einem separaten Schaltschrank sauber und übersichtlich untergebracht. Die einzelnen Motoren sind gegen Ueberlast geschützt und können links oder rechts laufen.

Wo zweckmässig können die Motoren über Impulsschalter betätigt werden.

Die Maschine hat einen Anschluss von 50 HZ für den Antrieb des Vorschubmotors, des Motors für die Seitenverstellung sowie für eventuelle Hilfsmotoren.

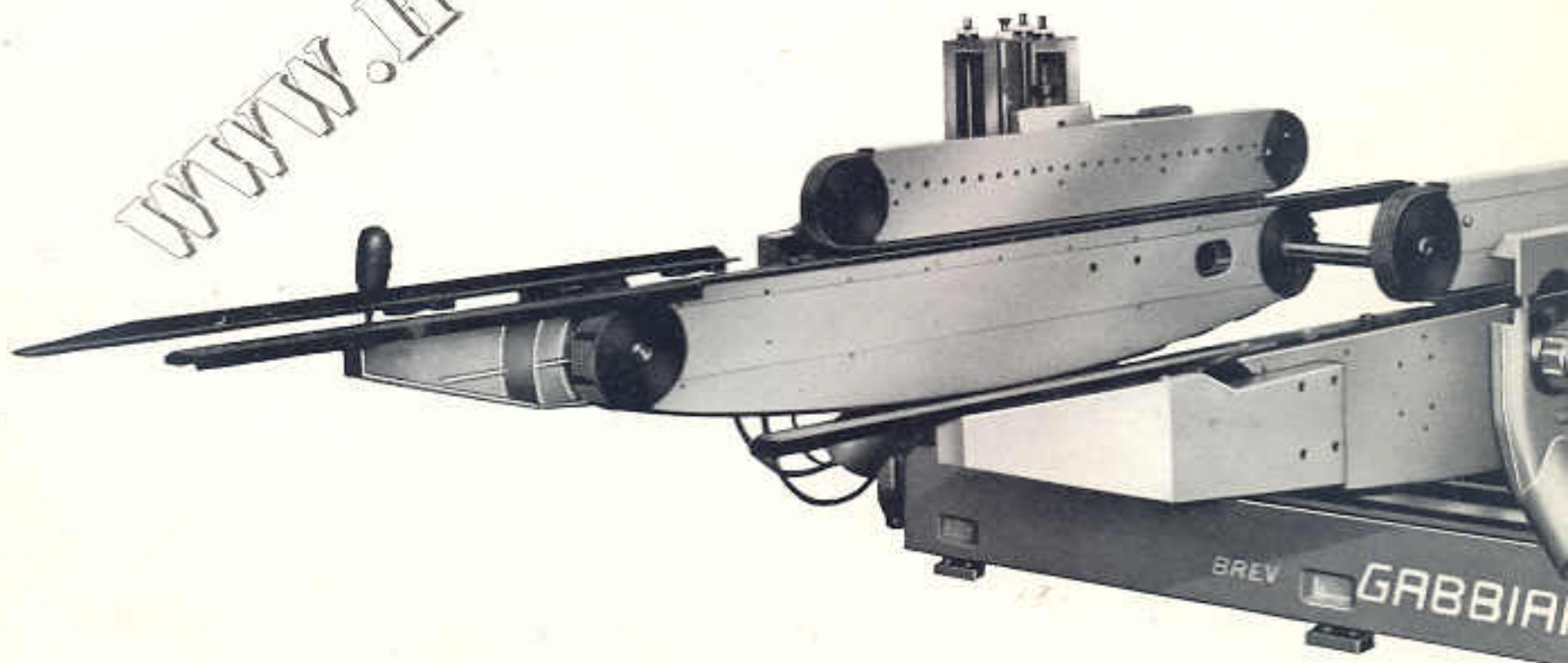
Die Arbeitsmotoren mit 3000 U/Min. haben eine Frequenz von 50 HZ.

Die Arbeitsmotoren, die mit 6000 U/Min. laufen, werden an einem Frequenzumformer 100 HZ angeschlossen.

In der Maschine sind Sicherheitsschalter angebracht, die die Maschine bei Unregelmässigkeiten abstellen.

Der Schaltschrank ist mit allen verlangten und den gültigen Normen entsprechenden Sicherheitsvorrichtungen versehen.

HOCHLEISTUNGS-DOPPELENDPROFILIER,

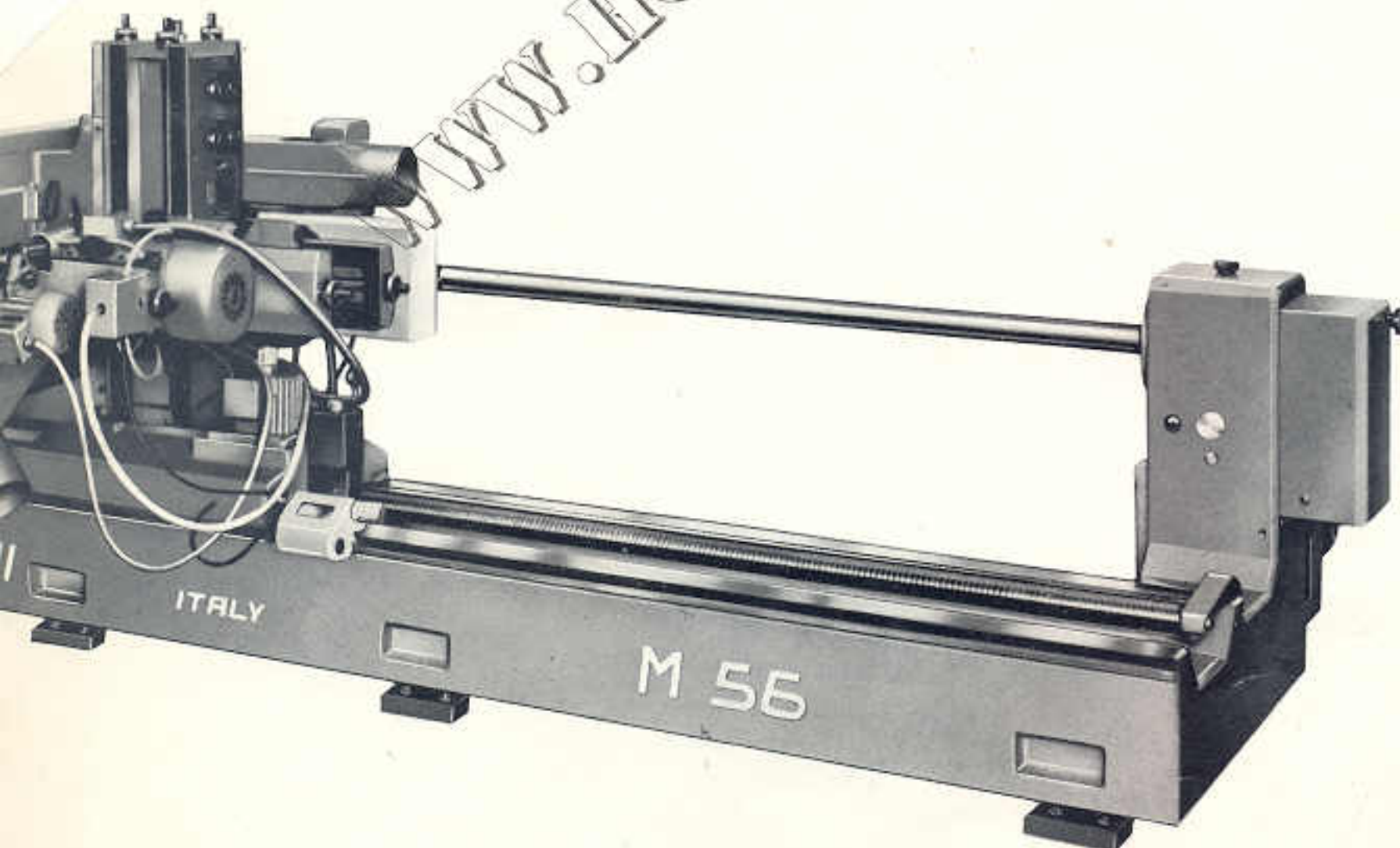


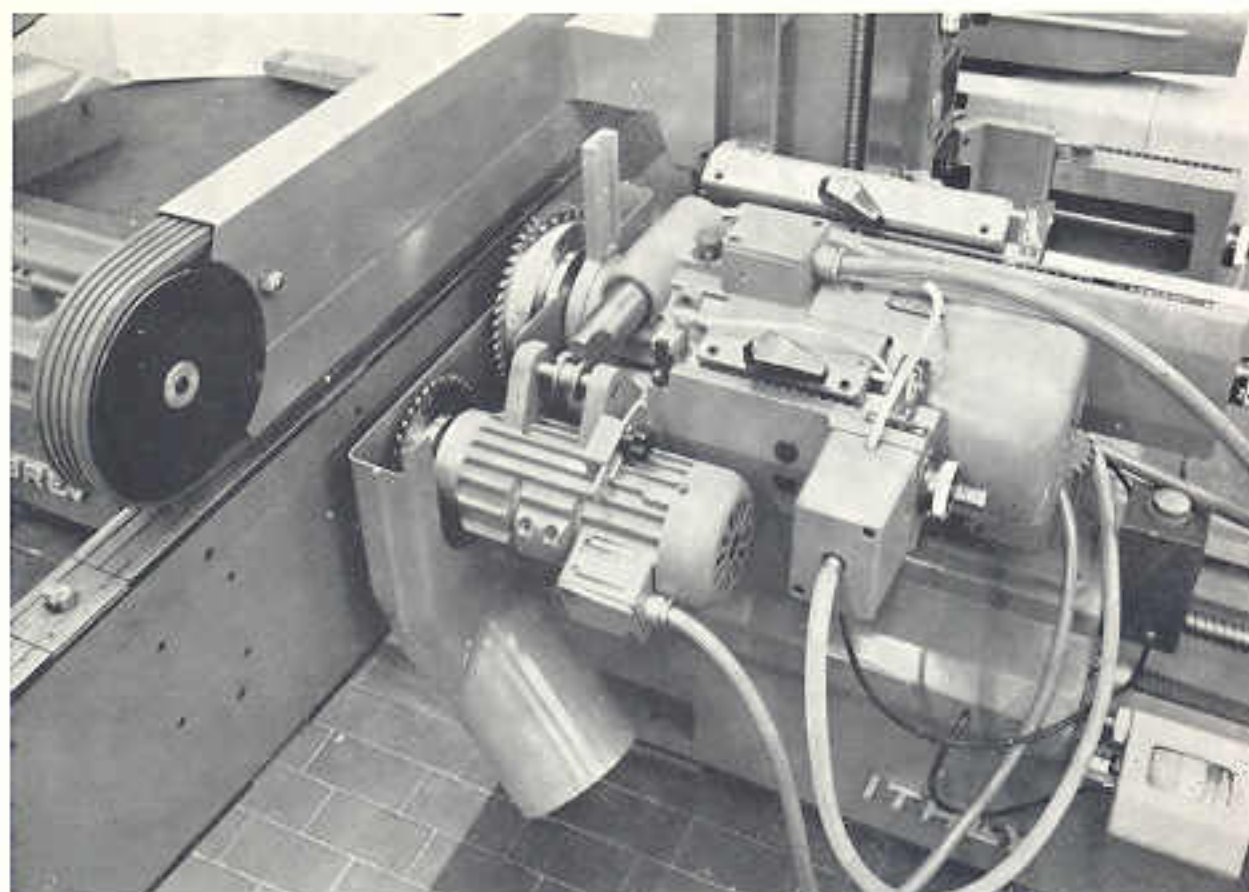
TECHNISCHE DATEN

Arbeitsbreiten max.	1550-2550-3200-3800 mm
Arbeitsbreite min.	140 mm
Arbeitshöhe max.	140 mm
Bolzendistanz am Teppich	287 mm
Vorschubgeschwindigkeit	3-24 m/Min.
Platzbedarf M 56	3200 mm

Motoren:	PS	U/Min.	HZ
Arbeitsmotoren 1 Drehzahl	5,5-7,5	3000	50
	5,5-7,5	6000	100
Arbeitsmotoren 2 Drehzahlen	5,5-7,5	3000/6000	50
			100
Vorritzsägen	1-2	6000	100
automatische Vorritzsägen	1-2	6000	100
Vorschubmotor	2,5-3	700/1400	50
Seitenverstellung	0,8	2800	50

MODELLE M 48 - 56 - 64

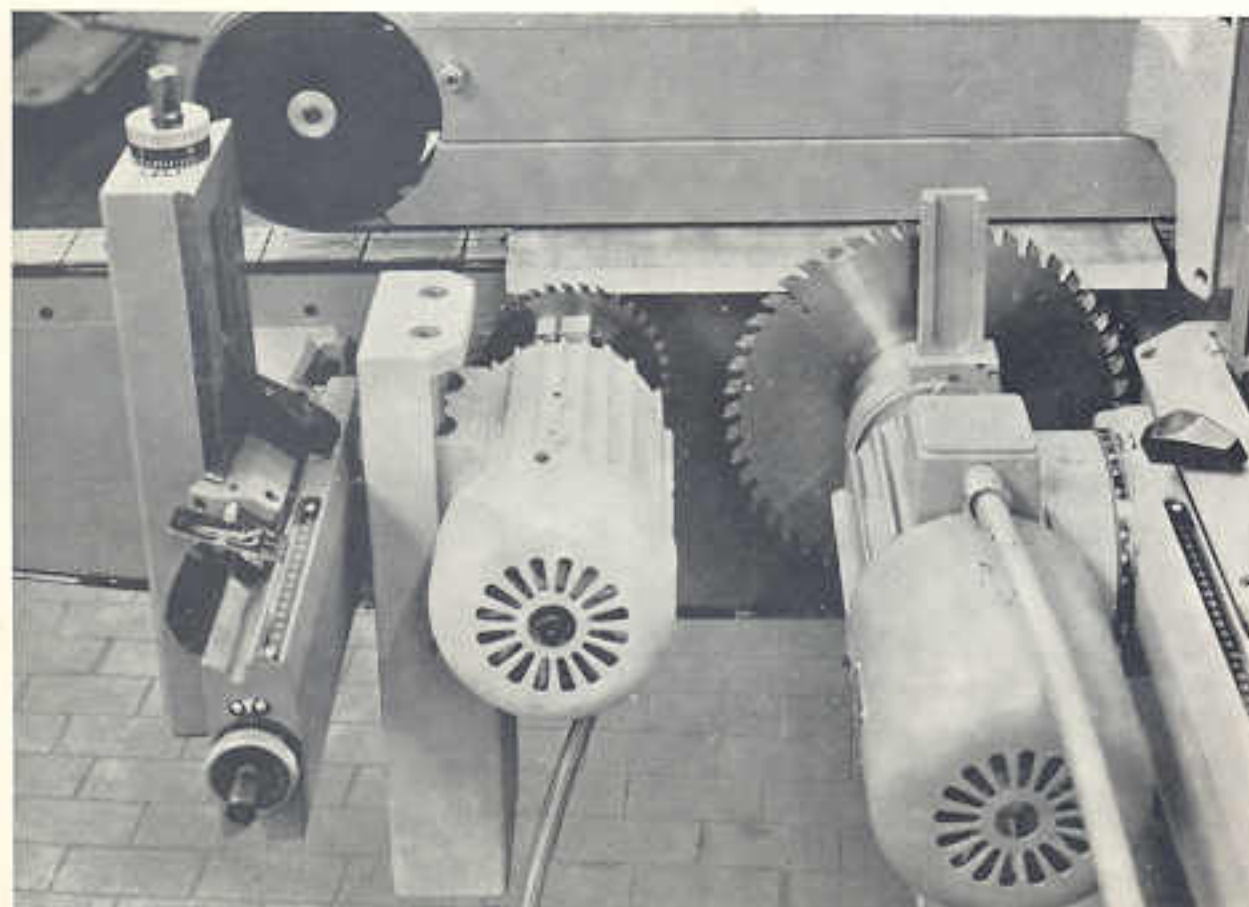
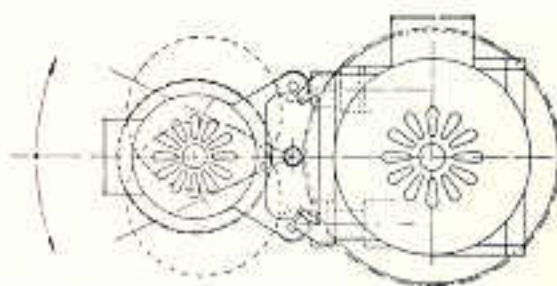




RITZÄGE TYP C 40 R

Dieses für den Möbelfabrikationsbetrieb gangbarste Ritzaggregat ist direkt mit Sägenmotor pendelförmig gekoppelt, was den Vorteil hat, dass die Säge beim Verstellen des Zerspanermotors automatisch eingestellt bleibt.

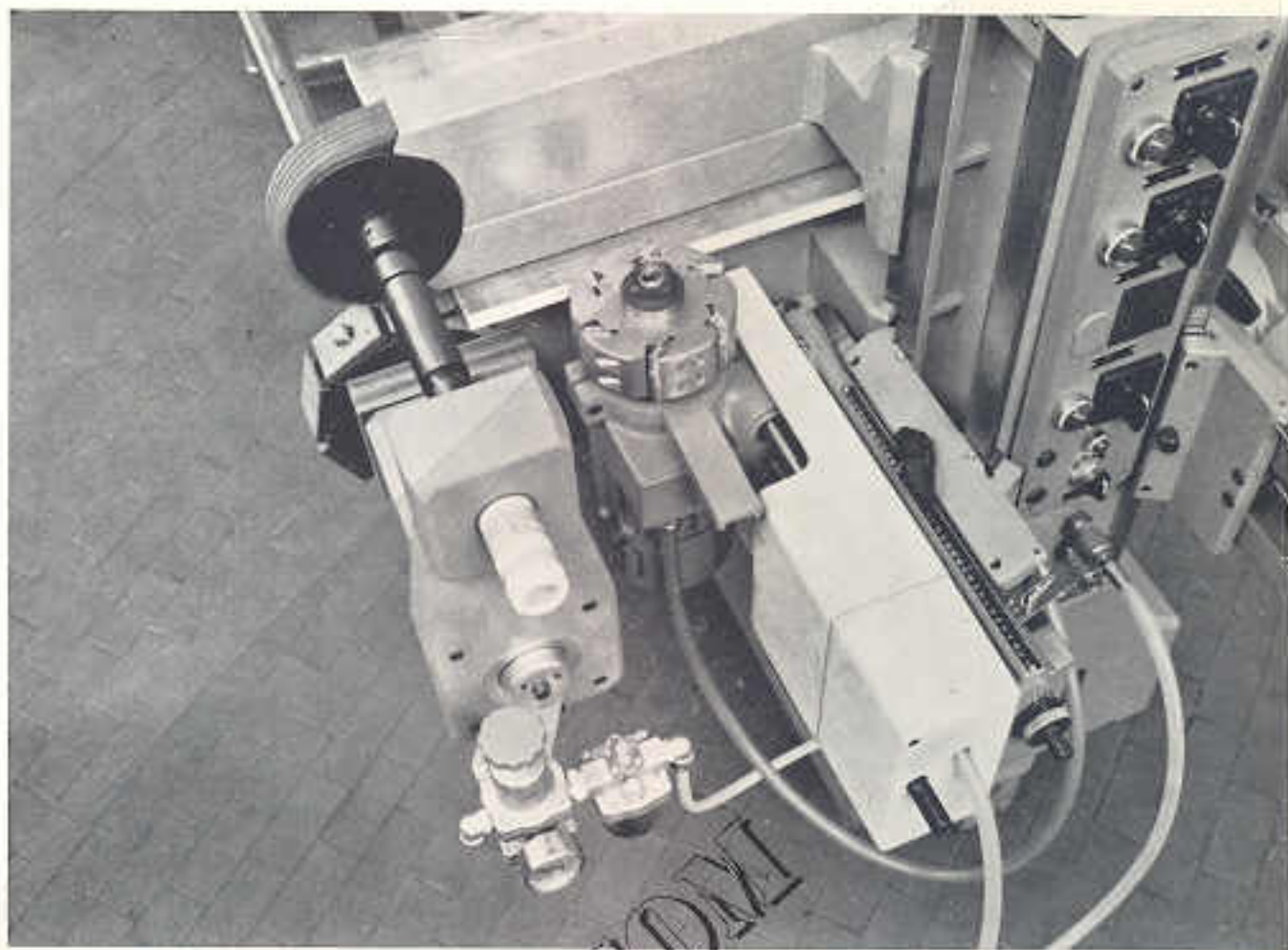
Diese Vorritzsäge hat einen doppelten Hub, von der Achse aus nach oben oder unten (s./nebenstehende Zeichnung). Dies erlaubt, die Werkstücke am Ende auf den Kanten gänzlich durchzuschneiden, sodass der nachfolgende Zerspaner nicht aussplittern kann. Selbst feikelste furnierte oder melaminharz-beschichtete Werkstücke erhalten dadurch einen einwandfreien Schnitt. Die Steuerung erfolgt über den Vorwählprogrammierapparat oder über einfachere Endschalter auf Steuerstangen montiert.



AUTOMATISCHE VORRITZSÄGE TYP 127 K

Diese Vorritzsäge ist auf einem separaten Support montiert und arbeitet unabhängig vom Arbeitsmotor; die Hub-Bewegung ist gleich wie bei Typ C 40 R. Ebenso die Steuerungsmöglichkeit. Die Ritzsäge 127 K dient auch zur Ausführung kleiner Einschnitte.

Die Einheit ist auf der Befestigungsnahe drehbar und kann mit Motor 1 PS und 2 PS, 6000 U ausgerüstet werden.

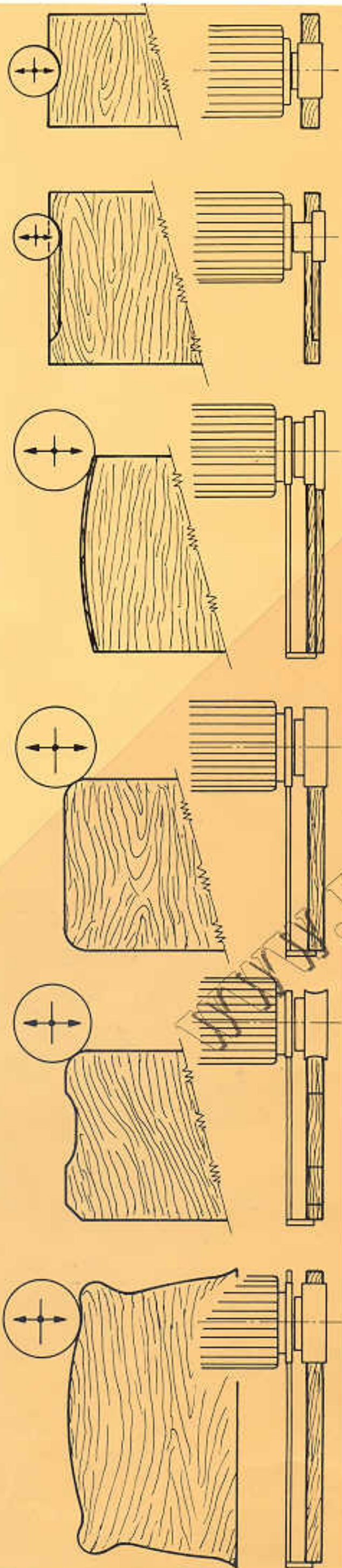
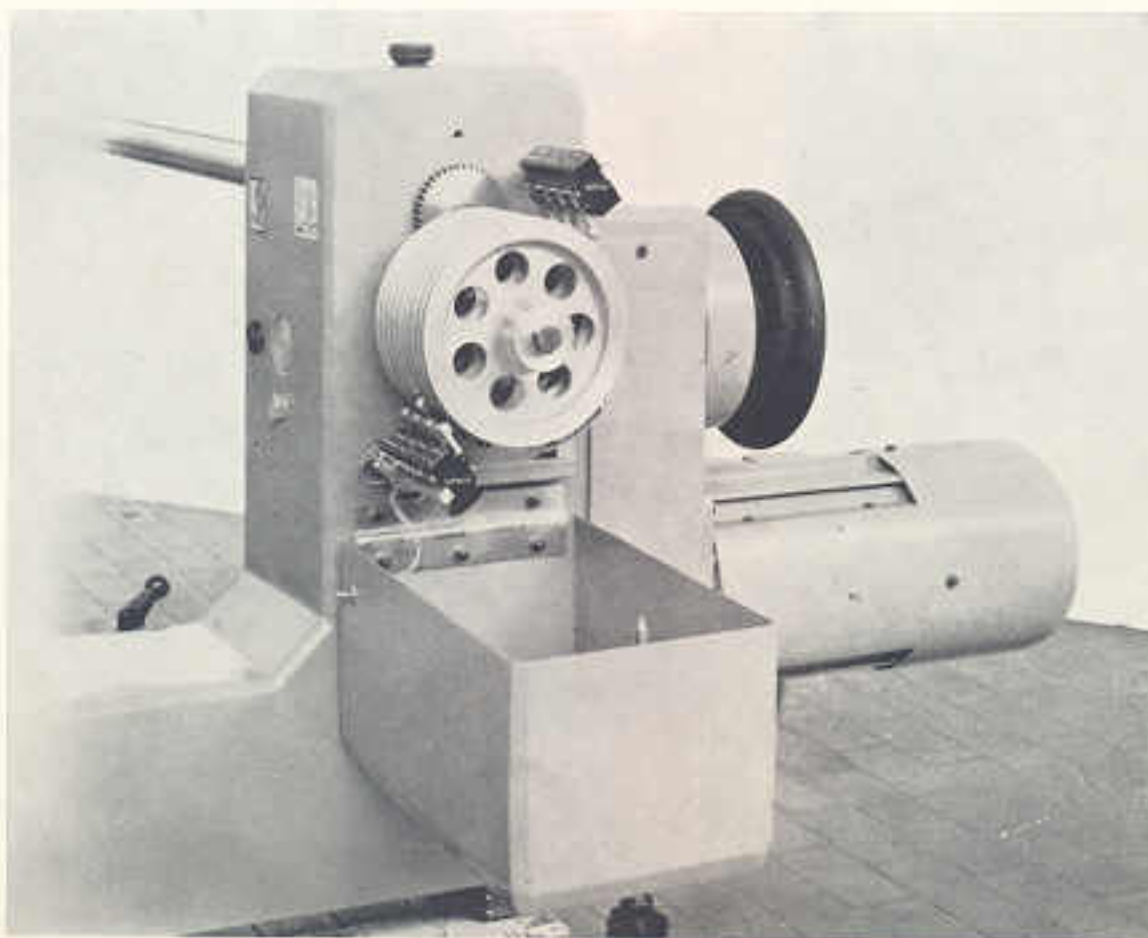


AUTOMATISCHE KOPIERVORRICHTUNG TYP A.F.

Dieses schwere Kopieraggregat kann grundsätzlich an jeden Arbeitsmotor montiert werden und dient zum Ausführen von Kopierarbeiten aller Art wie auf nebenstehenden Skizzen für ausgeführte Nuten und Fälze sowie für Lamello-Verbindungen. Je nach Arbeit müssen noch Modelle oder Kopiervorrichtungen mit Anlauftring mit verwendet werden. Die Steuerung erfolgt über den Vorwählprogrammierautomaten.

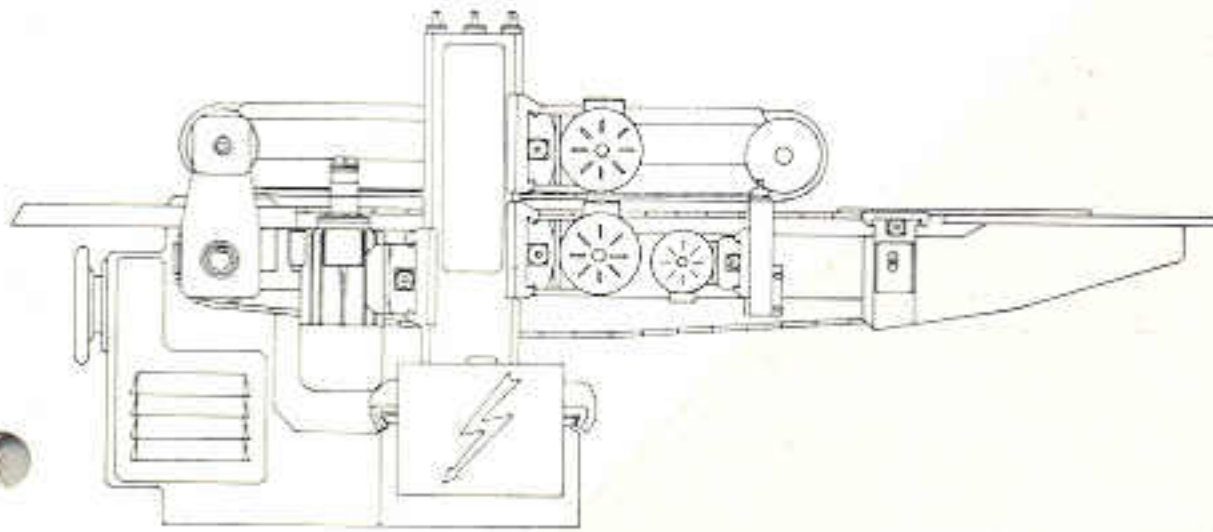
VORWÄHL-PROGRAMMATOR

Die untenstehende Abbildung zeigt den Vorwählprogrammierautomaten, wie er an jeden Doppelendprofiler der Typenreihe M angebaut werden kann. Solcher ist über Wechselräder mit dem Vorschub des Plattenbandes der Maschine direkt verbunden und ermöglicht über auswechselbare Steuerscheiben das Ein- und Ausführen der Kopiervorrichtungen genau festzuhalten. Auf diese Weise können einzelne Programme auch gespeichert werden.



DER AUFBAU UND DIE BESTÜCKUNG DER TYPENREIHE M

Grundsätzlich können sämtliche Maschinentypen mit 2-10 Arbeits-Ritzmotoren ausgerüstet werden. Bei einfacher Bestückung ist der weiter Ausbau schon in der Fabrikation vorgesehen. Dies gestattet, die Maschine den jeweiligen Erfordernissen genau anzupassen. Die Typen M haben sich bereits tausendfach bewährt bei Bearbeitung von Platten und Elementen sowie für grösste Beanspruchung in Arbeitsstrassen. Die Type M 64 wird vorwiegend als zweite Maschine in Arbeitsstrassen eingesetzt, um es der auf der Rückseite dieses Programmes abgebildeten Drehstation (Winkelübergabe) zu ermöglichen, die Platten nach zuverlässigem Steuerprogramm « hinter die Nocken » zu setzen und dadurch sicherste Winkelgebung zu gewährleisten.

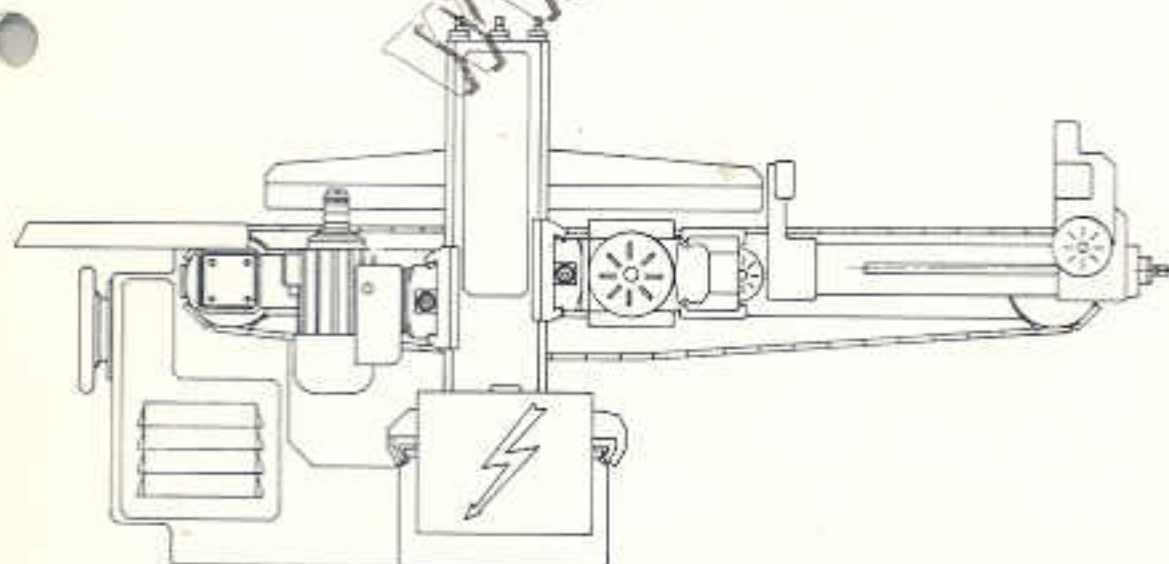
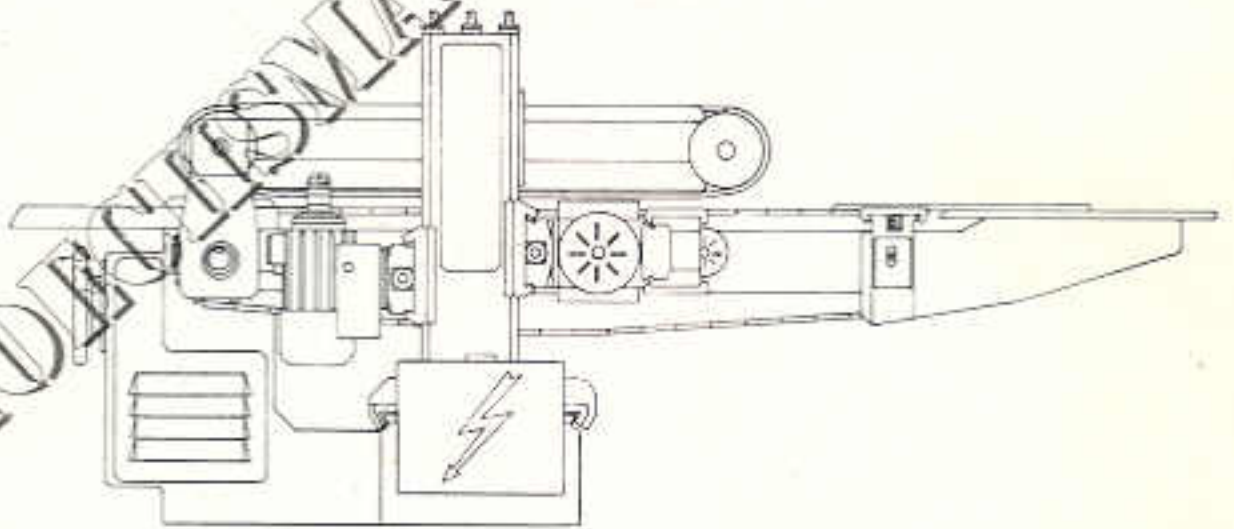


MOD. M 56

6 Arbeitsmotorgruppen,
Werkzeughalter
2 unabhängige Vorritzer
Maschine fuer die Fenster-
und Tuerenfabrikation.

MOD. M 56

2 Zerspaner-Fräsmotoren
mit direkt angebauten
automatischen Ritzsägen
C 40 R, vorne angebracht
und 2 Arbeitsmotoren
mit automatischer
Kopiervorrichtung AF,
hinten angebracht.



MOD. M 64

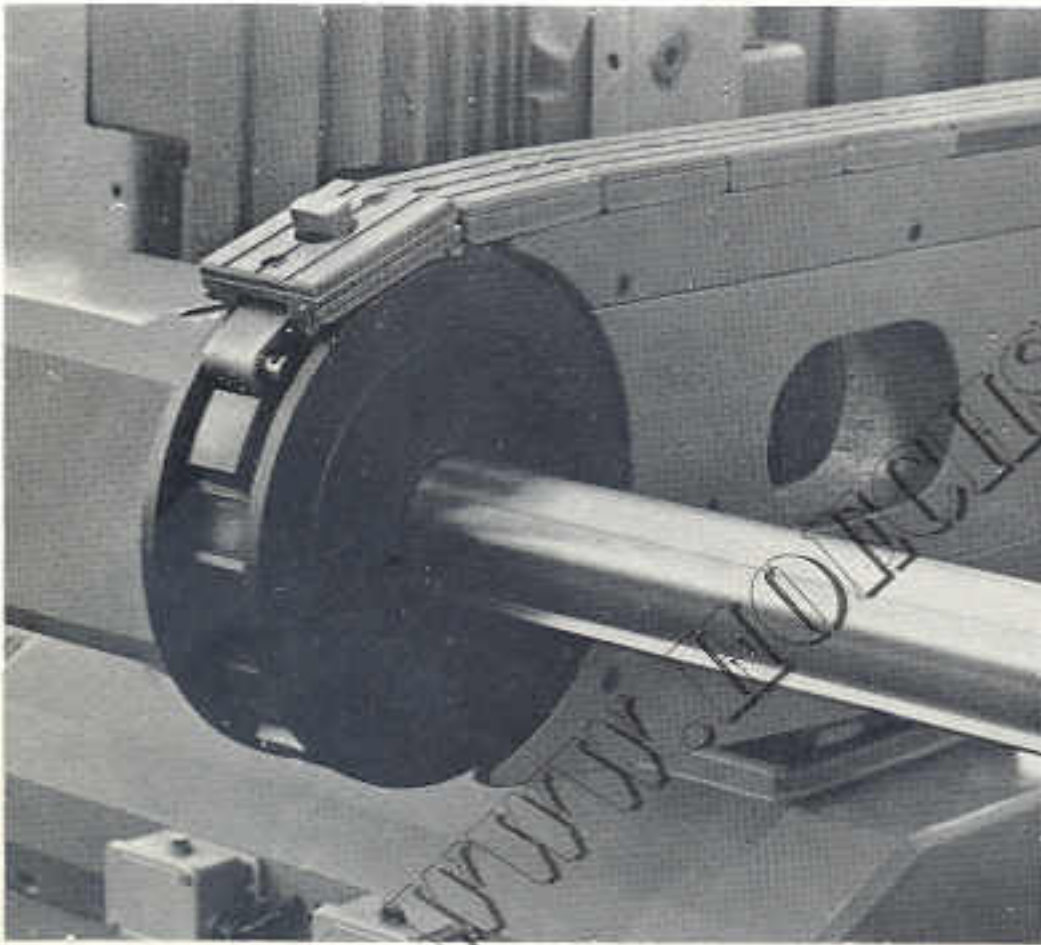
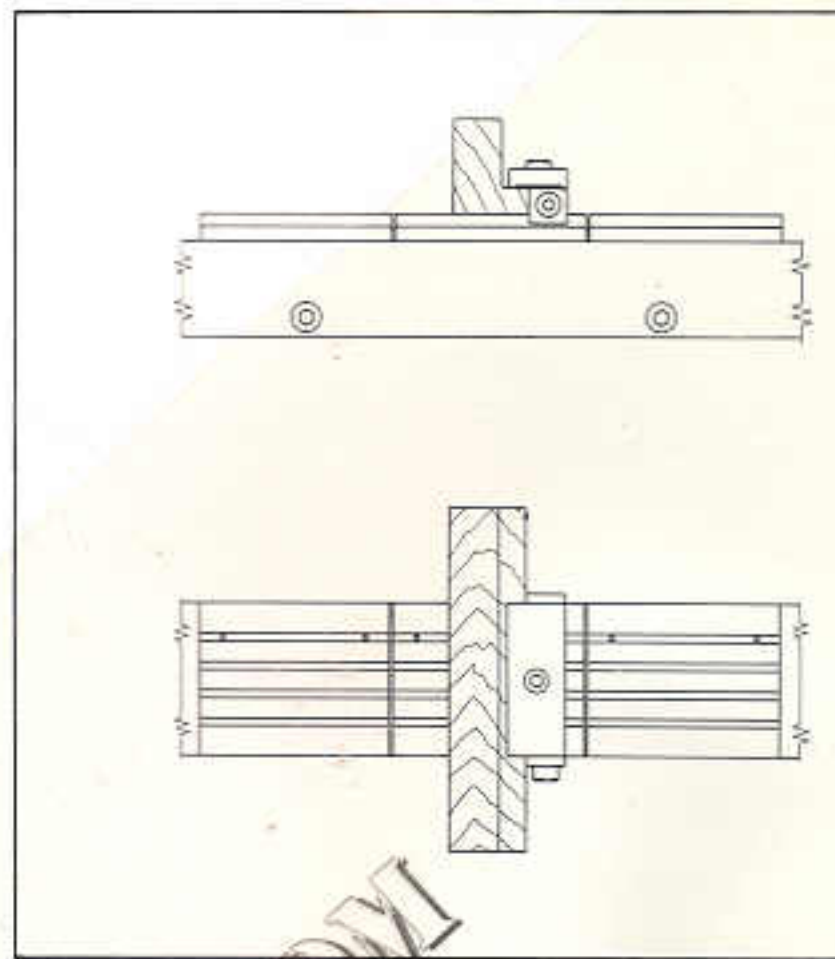
Maschine fuer die
Bearbeitung
von Moebelemente.

Beim Einsatz von
2 Doppelendprofilern mit
Winkeluebergabe, dient
dieses Modell als zweite
Maschine.

BREV.
gabbiani

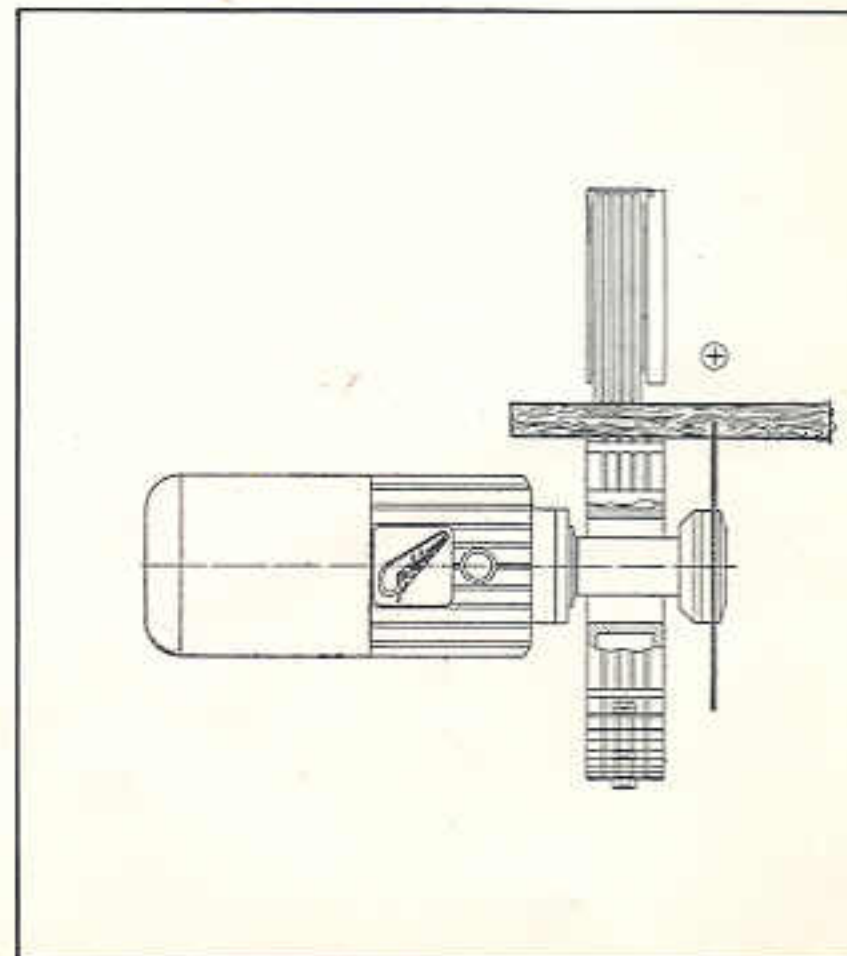
DIE LAUFTEPPICHFÜHRUNG UND LAGERUNG BESTIMMT DIE QUALITÄT JEDES DOPPELENDPROFILERS

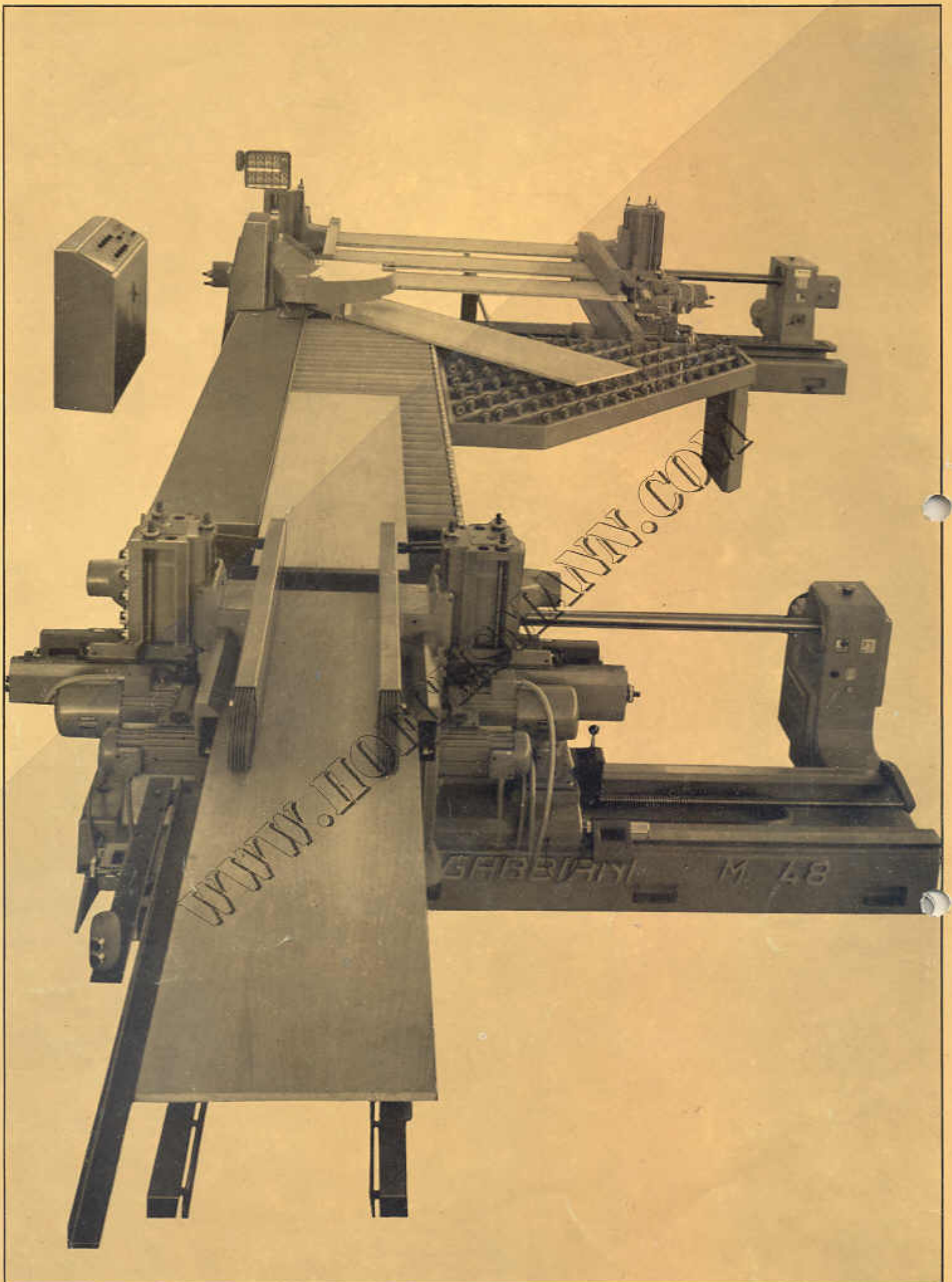
GABBIANI ist auch hier einmal mehr neue Wege gegangen und weist in die Zukunft. Durch die mit hochwertigen Nadellagern versehenen Gelenkbolzen des Plattenbandes ergibt sich ein praktisch wartungsfreier Betrieb für diesen wichtigsten Teil an solchen Spezialmaschinen und auf Jahre hinaus eine grössere Genauigkeit und längere Lebensdauer. Nur so erklären sich auch die Genauigkeiten innerhalb von Hundertstel Millimeter im Bandlauf. Die ungewöhnliche Genauigkeit bei der Fabrikation dieser Führungsteile sind bei GABBIANI durch Spezialautomaten gewährleistet. Auf Wunsch können an die Teppichkasten auch automatische Luftöleraggregate eingebaut werden.



AUS DEM WEITERN FABRIKATIONSPROGRAMM

Doppelendprofiler in überschwerer Industrierausführung mit Bohr- und Fräsaggregaten, Drehsägen und - 10 Motoren je Seite Winkelübergabe, Beschickungsautomaten für Strassen, 4-Seiter-Hobelmaschinen in verschiedenen Grössen, Vielblattkreissägen SA 300 mit Motoren bis Vielblattkreissägen SA 500 mit Motoren bis Spezialmaschinen usw.





Diese Abbildung zeigt eine Plattenbearbeitungsstrasse mit automatischem Einschubautomat, Doppelendprofiler I, Drehstation Doppelendprofiler II, weitere Drehstation, um die Werkstücke linear, z.B. an eine Schleifstrasse weiterlaufen zu lassen.