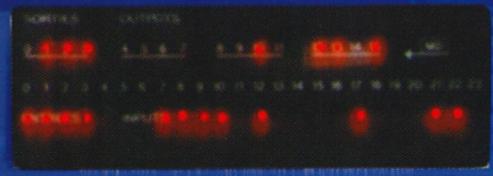


ATLANTIC



DAS VÖLLIG NEUE BEKANTUNGSZENTRUM BESTIHT MIT EINMALIGEM BEDIENKOMFORT UND DURCHDACHEM DESIGN.

DIESE REVOLUTIONÄRE ENTWICKLUNG ERMÖGLICHT DIE KOMPLETTBEARBEITUNG VON FURNIER-, PVC-, MELAMIN- UND POLYESTERKANTEN, SCHICHTSTOFF- UND LAMINATKANTEN, WIE AUCH MASSIVHOLZKANTEN ZU EINEM AUSSERGEWÖHNLICH GÜNSTIGEN PREIS.

KEINE MANUELLE VERSTELLUNG VON BEARBEITUNGSAGGREGATEN, KANTENSTÄRKE ODER PLATTENSTÄRKE MEHR!

DIE NEUESTEN ERKENNTNISSE AUS ERGONOMIE UND HÖCHSTMÖGLICHEM UNFALLSCHUTZ SIND HIER VORBILDLICH VERWIRKLICHT. WEITER WICHTIGE ZIELSETZUNGEN, WIE NIEDRIGER GERÄUSCHPEGEL UND SPARSAMER ENERGIEVERBRAUCH, WURDEN NACH HEUTIGEM STAND DER TECHNIK OPTIMAL ERREICHT.

.....UND NATÜRLICH DIE BEKANNTEN **OTT-STANDARDS**: SCHNELLHEIZBECKEN MIT LEIMAUFTRAGSWALZE IM GLEICH- UND GEGENLAUF, HANDWERKERGERECHTE MASCHINENSTRUKTUR IN RECHTSAUSFÜHRUNG, PRÄZISE BEARBEITUNG, BESTE ARBEITSERGEBNISSE UND EIN ZUVERLÄSSIGER KUNDENDIENST.

EINE GELUNGENE SYNTHESE AUS SOLIDER TECHNIK, HOHER INNOVATIONSFREUDE UND VOLLER VERANTWORTUNG FÜR BETRIEBSSICHERHEIT UND WIRTSCHAFTLICHKEIT!

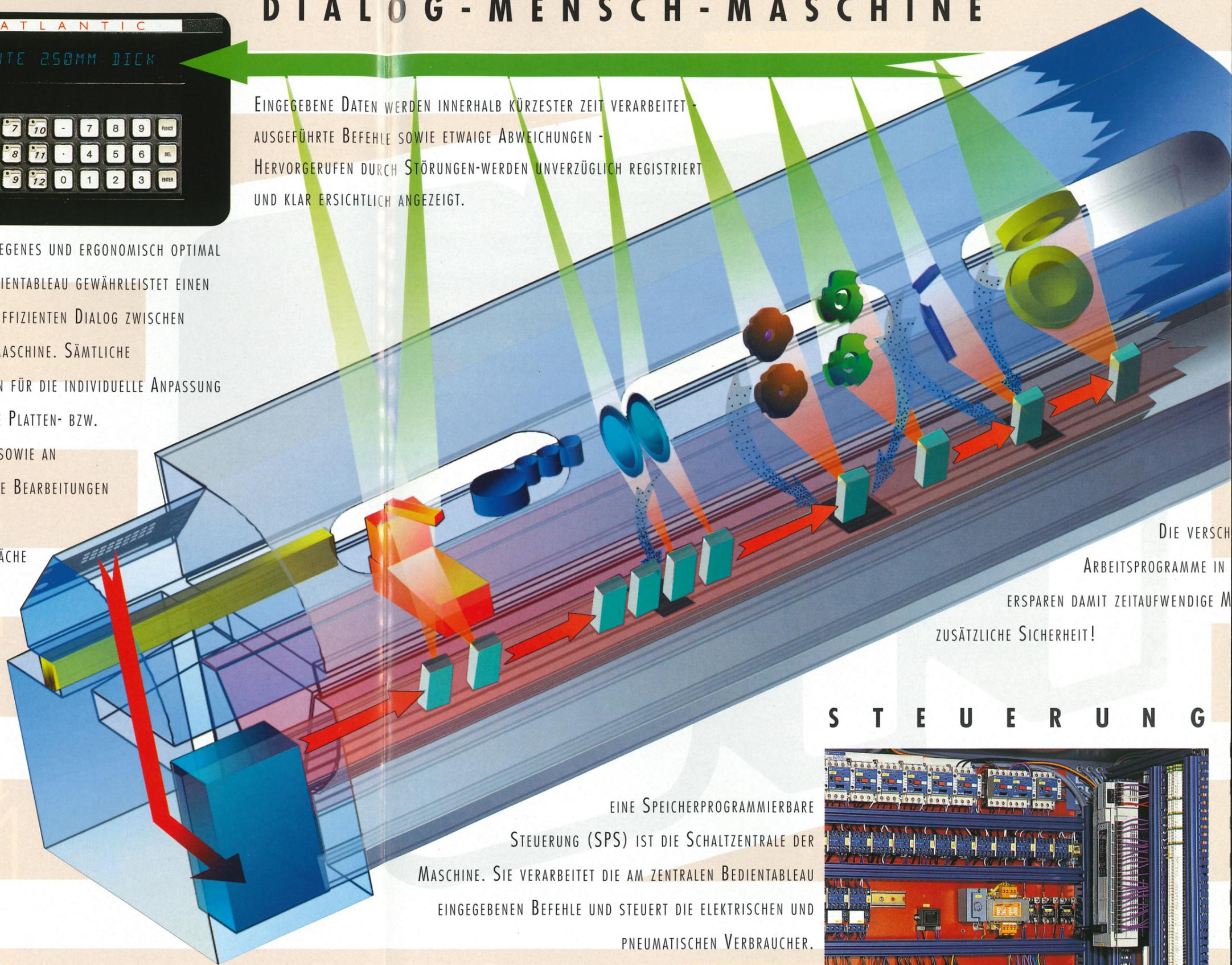
B E D I E N T A B L E A U



D I A L O G - M E N S C H - M A S C H I N E

EINGEGEBENE DATEN WERDEN INNERHALB KÜRZESTER ZEIT VERARBEITET - AUSGEFÜHRTE BEFEHLE SOWIE ETWAIGE ABWEICHUNGEN - HERVORGERUFEN DURCH STÖRUNGEN-WERDEN UNVERZÜGLICH REGISTRIERT UND KLAR ERSICHTLICH ANGEZEIGT.

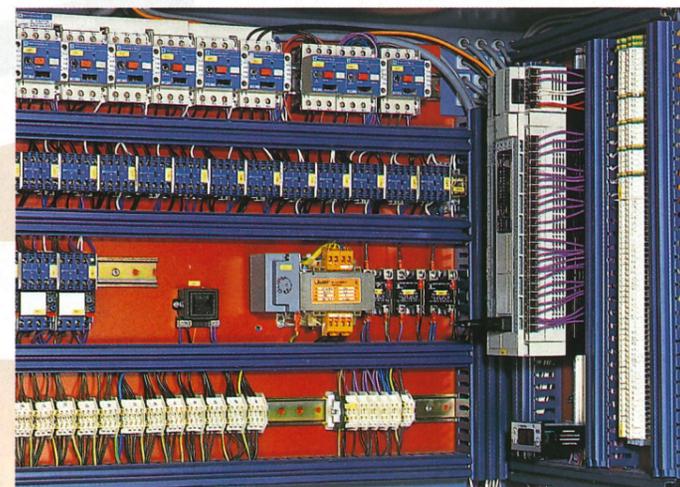
EIN ZENTRAL GELEGENES UND ERGONOMISCH OPTIMAL GESTALTETES BEDIENTABLEAU GEWÄHRLEISTET EINEN EINFACHEN UND EFFIZIENTEN DIALOG ZWISCHEN BEDIENER UND MASCHINE. SÄMTLICHE EINSTELLARBEITEN FÜR DIE INDIVIDUELLE ANPASSUNG AN VERSCHIEDENE PLATTEN- BZW. KANTENSTÄRKEN SOWIE AN UNTERSCHIEDLICHE BEARBEITUNGEN WERDEN AN DER BENUTZEROBERFLÄCHE BEWERKSTELLIGT.



DIE VERSCHIEDENEN ARBEITSPROGRAMME IN EINER MASCHINE ERSPAREN DAMIT ZEITAUFWENDIGE MANUELLE EINSTELLARBEITEN UND SICHERT ZUSÄTZLICHE SICHERHEIT!

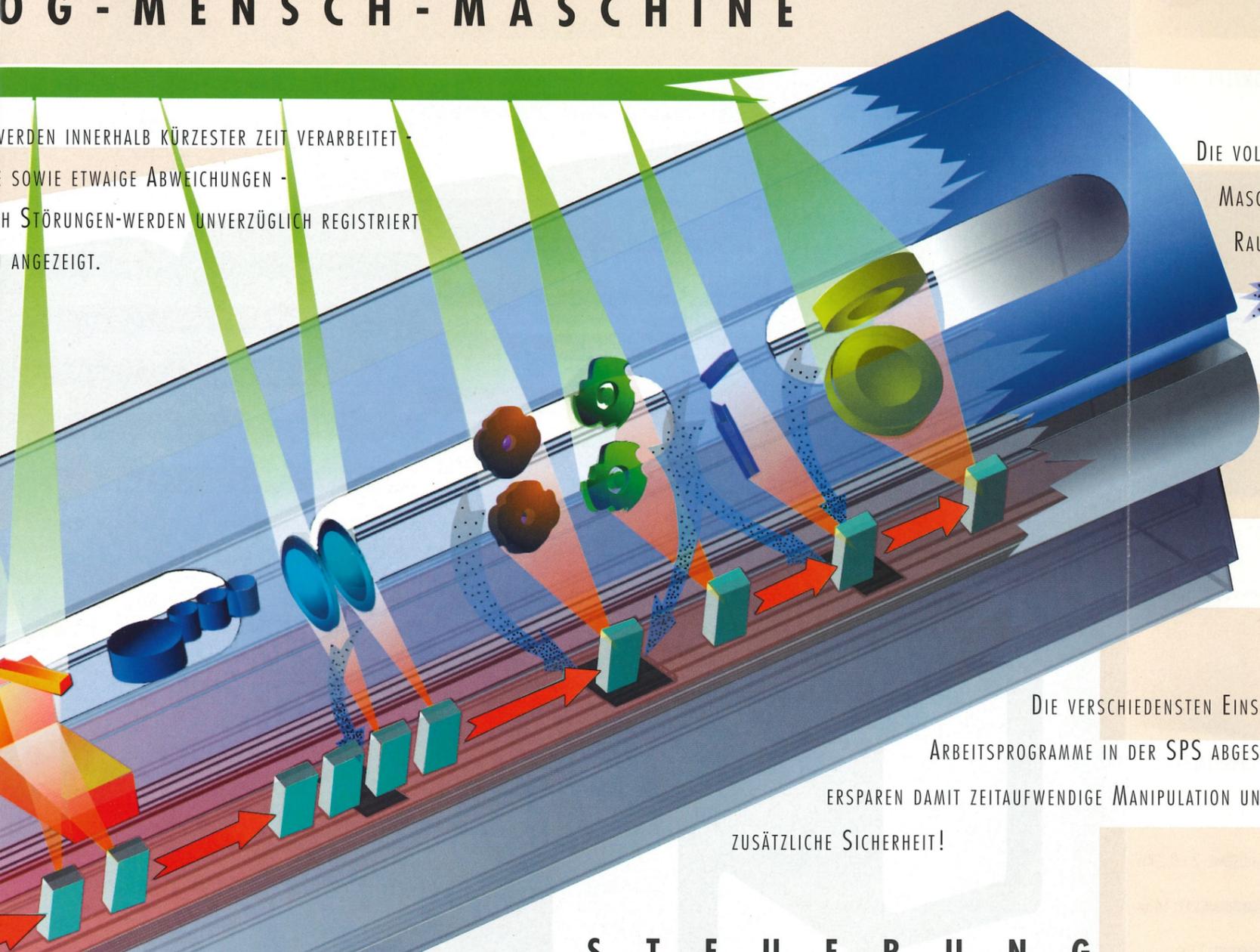
S T E U E R U N G

EINE SPEICHERPROGRAMMIERBARE STEUERUNG (SPS) IST DIE SCHALTZENTRALE DER MASCHINE. SIE VERARBEITET DIE AM ZENTRALEN BEDIENTABLEAU EINGEGEBENEN BEFEHLE UND STEUERT DIE ELEKTRISCHEN UND PNEUMATISCHEN VERBRAUCHER. ALLE NOTWENDIGEN RÜCKMELDUNGEN WERDEN WIEDER AN DIE BEDIENEINHEIT GESCHICKT UND DEM BEDIENER ANGEZEIGT.



LOG - MENSCH - MASCHINE

WERDEN INNERHALB KÜRZESTER ZEIT VERARBEITET -
SOWIE ETWAIGE ABWEICHUNGEN -
H STÖRUNGEN-WERDEN UNVERZÜGLICH REGISTRIERT
ANGEZEIGT.

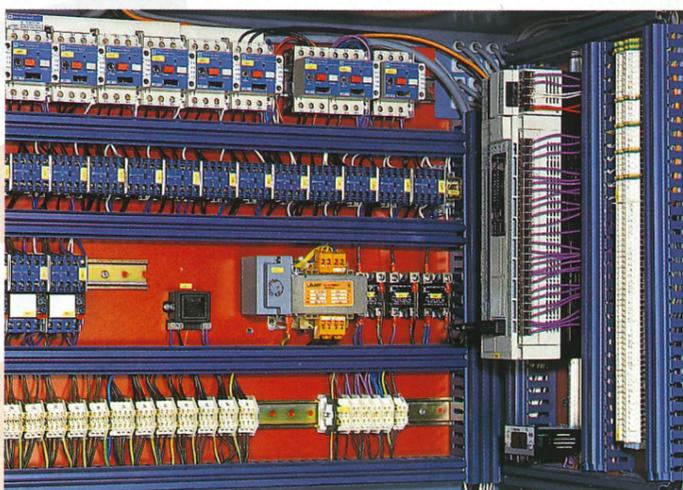


DIE VOLLSTÄNDIGE KAPSELUNG DER
MASCHINE UND DIE INTEGRIERTE
RAUMABSAUGUNG GEWÄHRLEISTEN
OPTIMALE WERTE
BEZÜGLICH LÄRM-UND
STAUBEMISSION

DIE VERSCHIEDENSTEN EINSTELLUNGEN KÖNNEN ALS
ARBEITSPROGRAMME IN DER SPS ABGESPEICHERT WERDEN UND
ERSPAREN DAMIT ZEITAUFWENDIGE MANIPULATION UND GEBEN DEM ANWENDER
ZUSÄTZLICHE SICHERHEIT!

S T E U E R U N G

EINE SPEICHERPROGRAMMIERBARE
STEUERUNG (SPS) IST DIE SCHALTZENTRALE DER
MASCHINE. SIE VERARBEITET DIE AM ZENTRALEN BEDIENTABLEAU
EINGEGEBENEN BEFEHLE UND STEUERT DIE ELEKTRISCHEN UND
PNEUMATISCHEN VERBRAUCHER.
ALLE NOTWENDIGEN RÜCKMELDUNGEN WERDEN WIEDER AN
DIE BEDIENEINHEIT GESCHICKT UND DEM BEDIENER ANGEZEIGT.



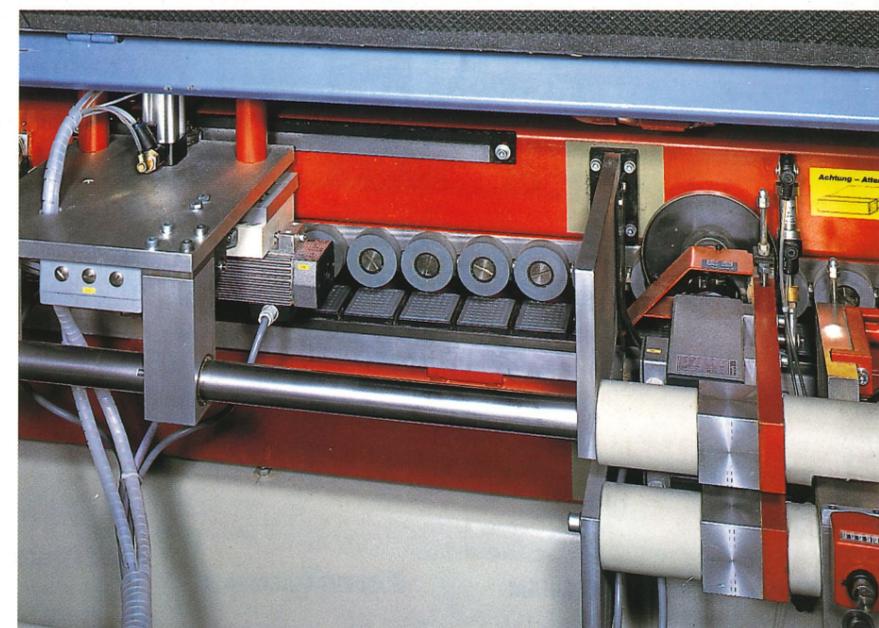
**DIE SPS GEWÄHRLEISTET EIN
HOHES MASS AN KOMFORT
UND SICHERHEIT
HINSICHTLICH BEDIENUNG,
INFORMATION UND
ÜBERWACHUNG UND DAMIT
OPTIMALE ERGEBNISSE IN DER
VERARBEITUNGSQUALITÄT!**

OTT - STANDARDS

LANGJÄHRIG ERPROBTE UND BEWÄHRTE DETAILLÖSUNGEN FINDEN SICH
AUCH IN DIESEM MASCHINENKONZEPT WIEDER.

WIE:

- › STABILER CNC-BEARBEITETER OBERDRUCK
- › SCHWERE UND PRÄZIS BEARBEITETE AUFLAGE FÜR DIE TRANSPORTKETTE
- › GROBZÜGIG DIMENSIONIERTE DRUCKZONE MIT ERSTER ANGETRIEBENEN DRUCKROLLE



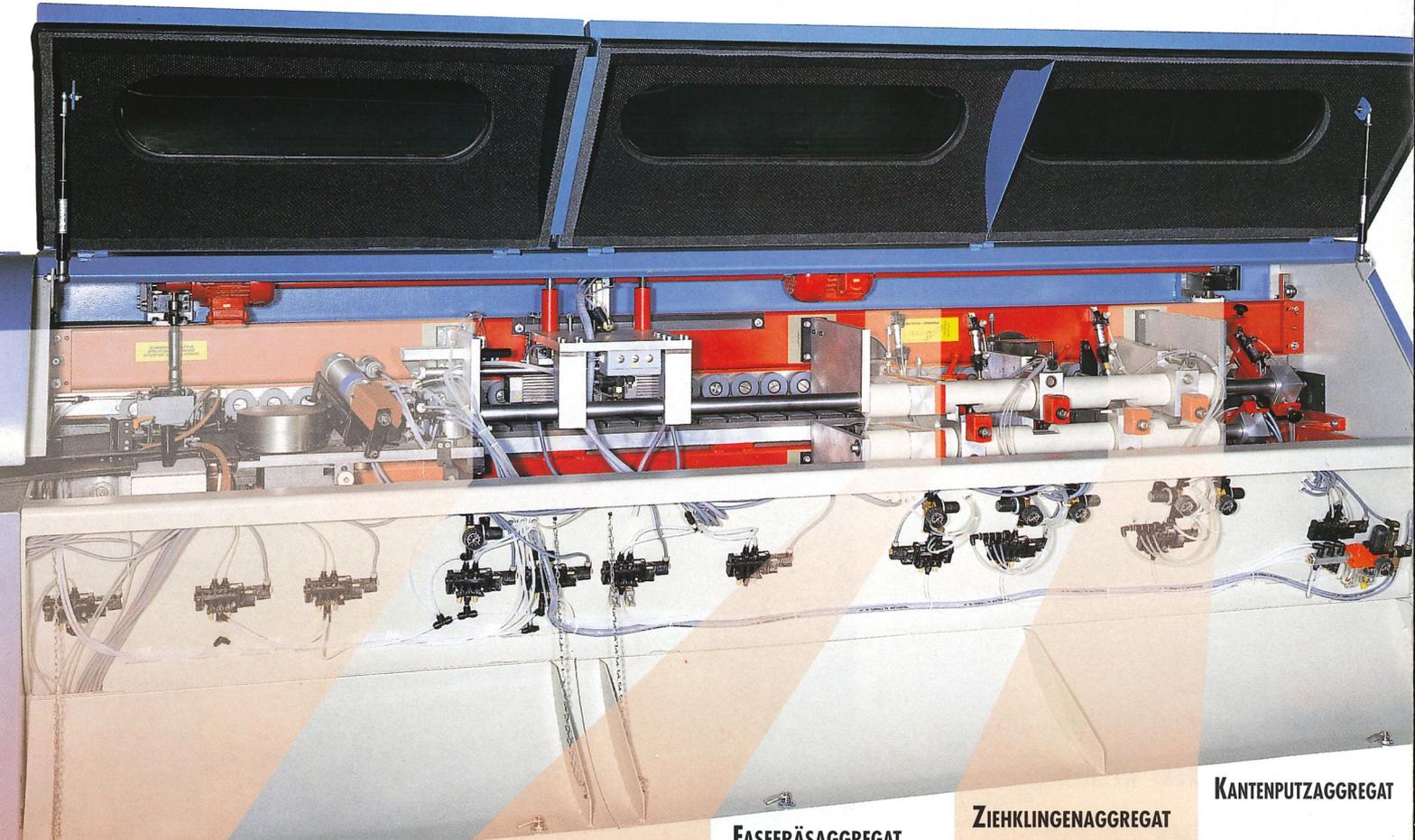
SÄMTLICHE AGGREGATE WERDEN AUF ZWEI GEHÄRTETEN UND
GESCHLIFFENEN FÜHRUNGSACHSEN SCHWENKBAR GELAGERT
AUFGENOMMEN UND MIT PNEUMATIKZYLINDERN ÜBER DIE SPS
ZUGESTELLT.

DIESE VÖLLIG NEUE BAUART DER BEARBEITUNGSAGGREGATE SOWIE
DER AUF KANTENSTÄRKE VERSTELLBARE EINLAUF SIND
GRUNDBEDINGUNG FÜR DEN OPTIMALEN EINSATZ DER
SPEICHERPROGRAMMIERBAREN STEUERUNG UND DEM DARAUS
GEWONNENEN HÖCHSTMAß AN BEDIENKOMFORT.



ATLANTIC

EINE ZWEIFEILTE UND GRIFFGÜNSTIG ANGEORDNETE LÄRMSCHUTZHAUBE FÜGT SICH OPTIMAL IN DAS MASCHINENKONZEPT EIN UND SORGT FÜR NIEDRIGE LÄRMEMISSIONSWERTE.



VERLEIMZONE

SCHNELLHEIZBECKEN MIT 3, 75 KW LEISTUNG.

AUTOMATISCHE DOSIERUNG FÜR GLEICH- UND GEGENLAUF ÜBER KANTENSTÄRKE. (BIS 5 MM GLEICHLAUF, DARÜBER HINAUS AUTOMATISCHE UMSCHALTUNG AUF GEGENLAUF). ÜBER EINE FUNKTIONSTASTE KANN ZUSÄTZLICH IM UNTEREN BEREICH AUF GEGENLAUF GESCHALTET WERDEN.

ELEKTRONISCH TAKTENDES TEMPERATURREGELGERÄT.

STÖRUNGEN WERDEN AM BEDIENTABLEAU ANGEZEIGT, WIE ZU NIEDRIGE LEIMTEMPERATUR, ODER AUSFALL DES REGELGERÄTES.

AUTOMATISCHE ZU- UND RÜCKSTELLUNG. (SOLOBEARBEITUNG)

KAPPAGGREGAT

DOPPELKAPPAGGREGAT MIT AUTOMATISCHER SCHWENKUNG 3° ÜBER DAS ZENTRALE BEDIENTABLEAU.

MOTORLEISTUNG 2 x 0,3 KW.
N = 12000 U/MIN.
SÄGEBLATTDURCHMESSER 140 MM.

FEINEINSTELLUNG UND ÜBERWACHUNG ÜBER DAS ZENTRALE BEDIENTABLEAU.

BÜNDIGFRÄSAGGREGAT

PNEUMATISCH ZUSTELLBAR ÜBER DAS BEDIENTABLEAU. EINSEITIG TASTEND - VORSPANNUNG ÜBER DRUCKREGLER EINSTELLBAR.

MOTORLEISTUNG: 2 x 0,7 KW
N = 12000 U/MIN

WERKZEUG:
WENDEPLATTENMESSERKOPF
Ø 70 x 20 x 16 MM

FASEFRÄSAGGREGAT

PNEUMATISCH ZUSTELLBAR IN HORIZONTALER UND VERTIKALER RICHTUNG ÜBER DAS BEDIENTABLEAU.

EINSTELLBARE VORSPANNUNG FÜR HORIZONTALE UND VERTIKALE TASTUNG ÜBER DRUCKREGLER.

SCHWENKBAR AUF POSITION 0°/15°/30°/45°

MOTORLEISTUNG 2 x 0,3 KW.
N = 12000 U/MIN.

WERKZEUGE:
RADIUS UND FASEMESSERKOPF

WECHSEL VON FASE AUF RADIUS ÜBER SCHNELLWECHSELVORRICHTUNG MÖGLICH.

ZIEHKLINGENAGGREGAT

PNEUMATISCH ZUSTELLBAR IN HORIZONTALER UND VERTIKALER RICHTUNG ÜBER DAS BEDIENTABLEAU.

EINSTELLBARE VORSPANNUNG FÜR HORIZONTALE UND VERTIKALE TASTUNG ÜBER DRUCKREGLER.

KANTENPUTZAGGREGAT

OSZILLIEREND - 25 MM HUB

MOTORLEISTUNG: 2 x 0,2 KW

SCHIEBENDURCHMESSER: 140MM

SCHIEBENBREITE: 25 MM

ÜBER DAS BEDIENTABLEAU AKTIVIERBAR UND IN DER FUNKTION ÜBERWACHT.

EINSTELLUNG AUF KANTENSTÄRKE NICHT ERFORDERLICH.

DRUCKZONE

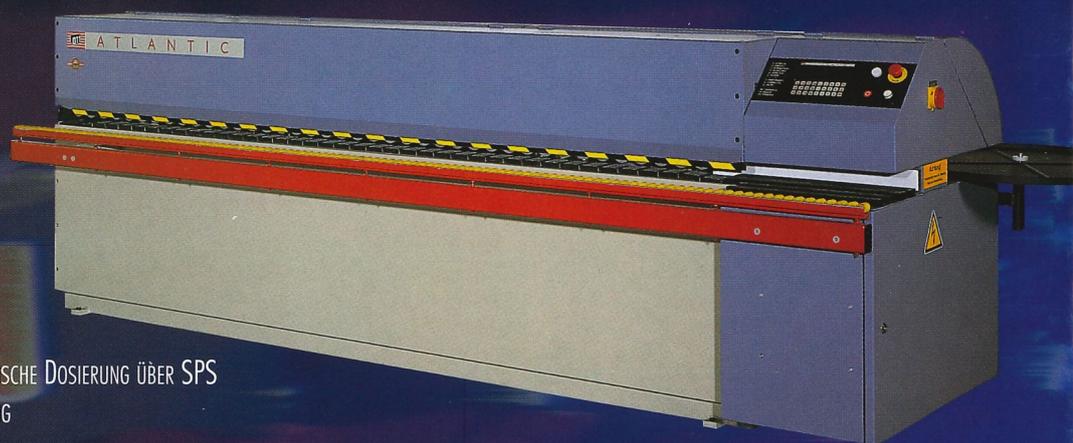
FIX ANGEORDNETE DRUCKZONE MIT EINER ANGETRIEBENEN ERSTEN ROLLE UND DREI NACHPREBROLLEN. KEINE VERSTELLUNG AUF KANTENSTÄRKE NÖTIG!

KAPPSCHERE

SCHWENKBAR ANGEORDNET FÜR ENDLOS-MATERIAL BIS 3 MM KANTENSTÄRKE.

TECHNISCHE DATEN

ARBEITSWEISE	SCHMELZKLEBER, HEIß-KALT-VERFAHREN, EINSEITIG IN RECHTSAUSFÜHRUNG
UMLEIMERSTÄRKE	0,2 - 10 mm
WERKSTÜCKABMESSUNGEN	BREITE MINIMAL 70 mm
	HÖHE MINIMAL 10 mm - MAXIMAL 40 mm
	LÄNGE MINIMAL 150 mm -
BETRIEBSSPANNUNG	SERIENMÄßIG 380 VOLT, 50 Hz, ODER ANDERE BETRIEBSSPANNUNGEN FÜR DEN EXPORTBEREICH
DURCHLAUFGESCHWINDIGKEIT	12 m/MIN.
ABSAUGSTUTZEN	160 mm Ø
KLEBERAUFTRAG	ÜBER AUFTRAGSWALZE
ARBEITSHÖHE	800 mm
LUFTANSCHLUß	6 BAR, 1/4"
MASCHINENHÖHE	1250 mm
MASCHINENBREITE	1000 mm
GESAMTMASCHINENLÄNGE	3700 mm
MASCHINENGEWICHT	1330 kg
MASCHINENANSCHLUßWERT	9 kW



MASCHINENAUSFÜHRUNG

SCHNELLHEIZBECKEN, GLEICH- UND GEGENLAUF

VON KLEBERAUFTRAGSWALZE, AUTOMATISCHE DOSIERUNG ÜBER SPS

AUTOMATISCHE ZU- UND RÜCKSTELLUNG

ROLLENMAGAZIN FÜR ROLLEN Ø 800

ABSCHNEIDEVORRICHTUNG FÜR HART-PVC KANTEN BIS 3 mm

ANDRUCKZONE MIT 3 NACHPREßROLLEN

ROLLENÖBERDRUCK MOTORISCH VERSTELLBAR MIT VORWAHL DER PLATTENSTÄRKE AM BEDIENTABLEAU

EINLAUFVERSTELLUNG MOTORISCH VERSTELLBAR MIT VORWAHL DER KANTENSTÄRKE AM BEDIENTABLEAU

KETTENBANDVORSCHUB MIT MOTOR 0,55 kW

FIXE AGGREGATBESTÜCKUNG:

KAPPAGGREGAT - HOCHFREQUENZ-200 Hz

BÜNDIGFRÄSAGGREGAT - HOCHFREQUENZ- 200 Hz

FEINFRÄSAGGREGAT - HOCHFREQUENZ- 200 Hz

ZIEHKLINGENAGGREGAT

KANTENPUTZGERÄT

Die technischen Daten sind unverbindlich. Technische Änderungen, die der Weiterentwicklung dienen, behalten wir uns vor. OTT-Kantenanleimmaschinen entsprechen den Vorschriften der Holzberufsgenossenschaften. Über unsere Kantenanleimmaschinen-Baureihe KANTOMAT und UNIMATIC in Komplettbauweise sowie der Modellreihe PROFIMATIC im Baukastensystem und das weitere OTT-Lieferprogramm übersenden wir Ihnen gerne ausführliches Informationsmaterial.

OTT Paul Ott GmbH
Max-Eyth-Straße 53,
D- 71364 Winnenden
Tel. 0 71 95 / 80 71
Fax 0 71 95 / 6 34 28

OTT Paul Ott GmbH
Maschinenfabrik,
Carl v. Lindestraße 12
A-4650 Lambach, Tel. 0 72 45 / 230-0
Fax 0 72 45 / 230-33
Telex: 25 7 45

OTT Paul Ott &
A. Schmeisser GmbH.
D-84180 Loiching 1, Kronwieden, Gewerbering 30
Tel. 0 87 31 / 50 0 51
Fax 0 87 31 / 60 2 17