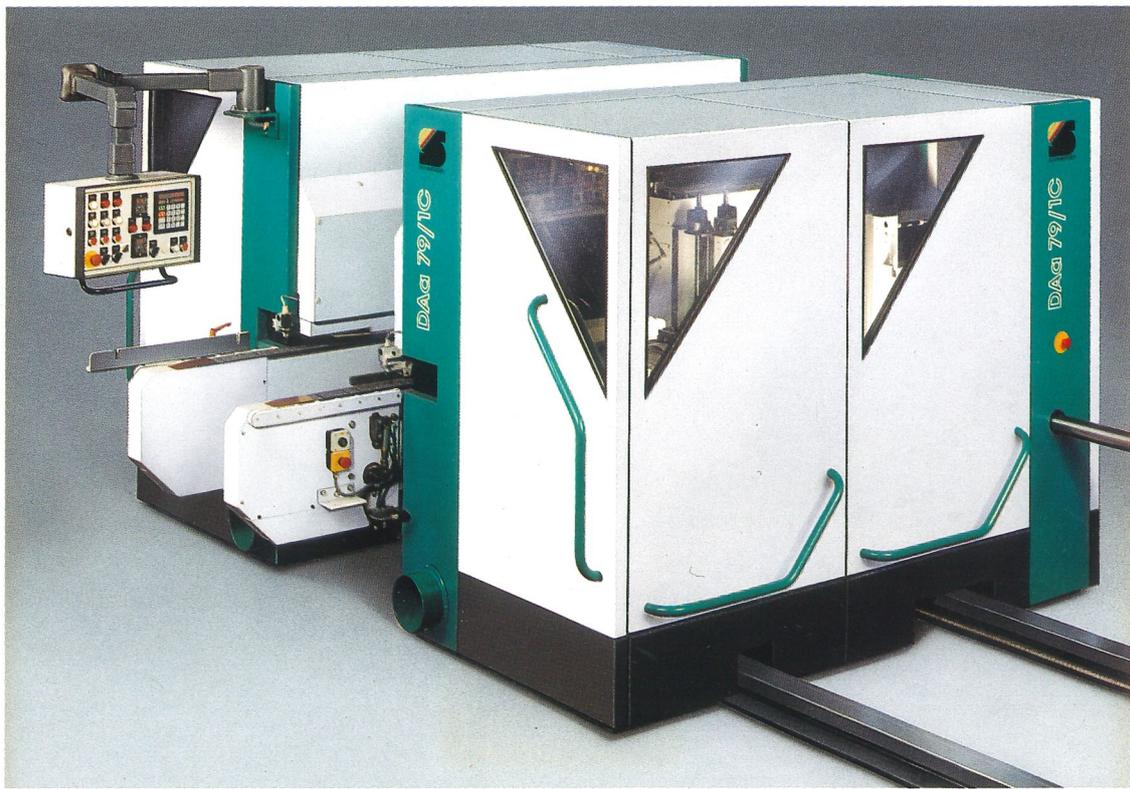


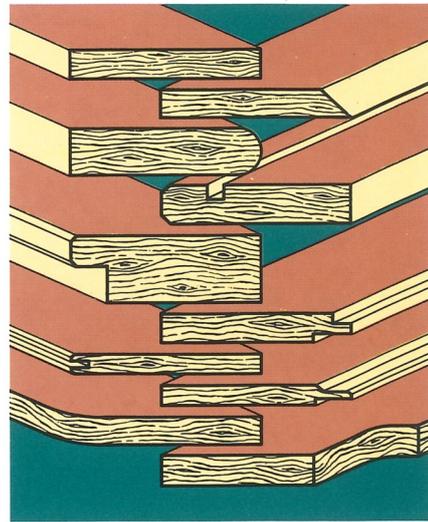
# DOPPELENDPROFILER



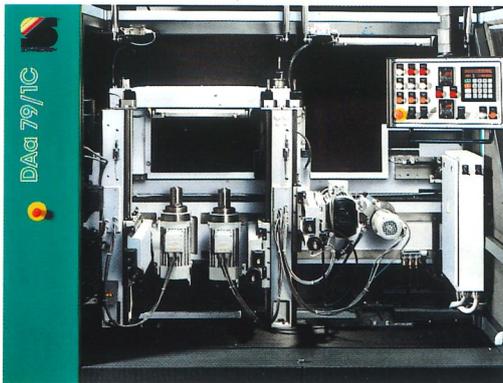
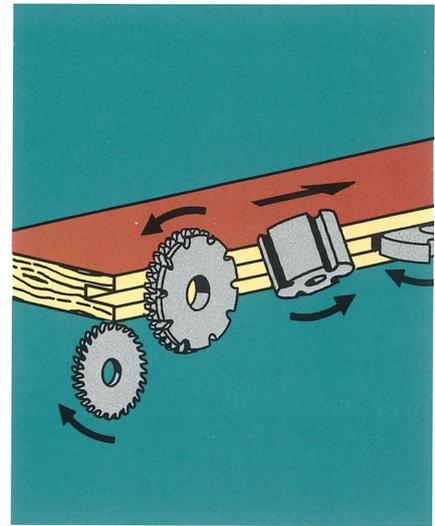
**BAUREIHE DAa 79/80 CNC**

## BAUREIHE DAa 79

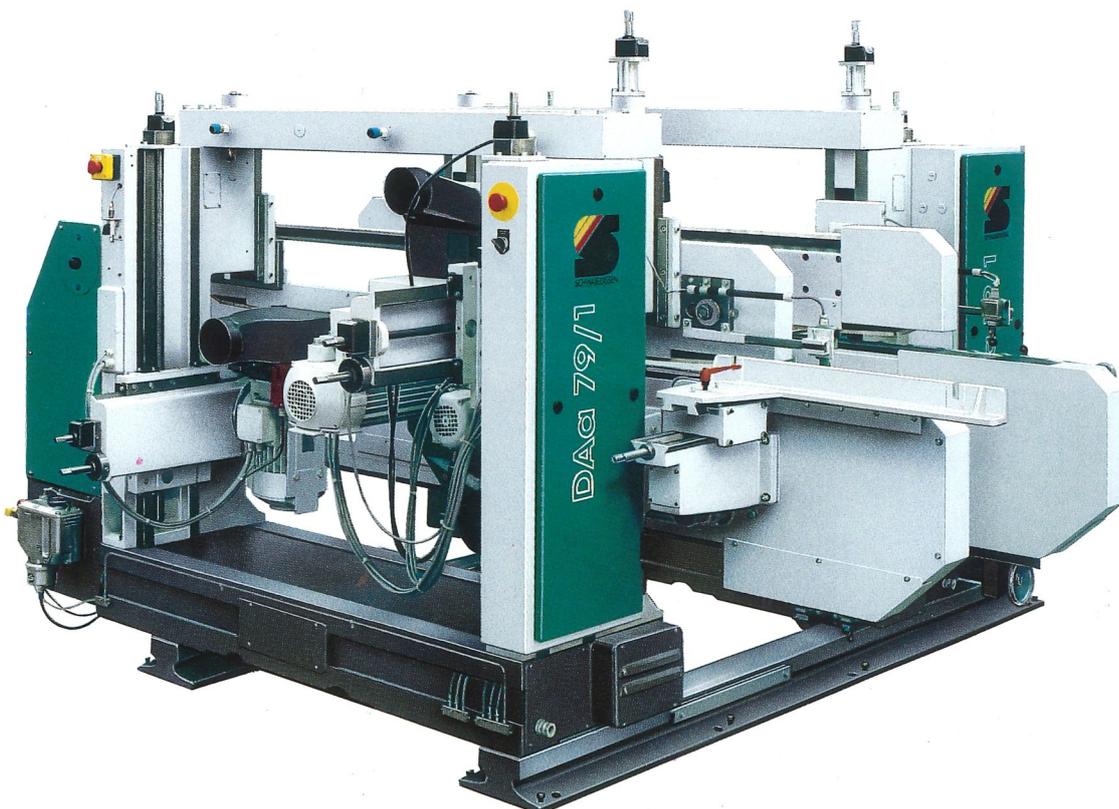
**E**in- und doppelseitige Endprofiler werden eingesetzt für die Längs- und Querbearbeitung, insbesondere von Holzwerkstoffen (Massivhölzer, Plattenwerkstoffen) sowie von Kunststoffen, mineralischen-, metallischen- und Verbundwerkstoffen entweder als Einzelmaschinen oder als Maschinenkombinationen in Fertigungsstraßen, verbunden durch automatische Übergabesysteme.



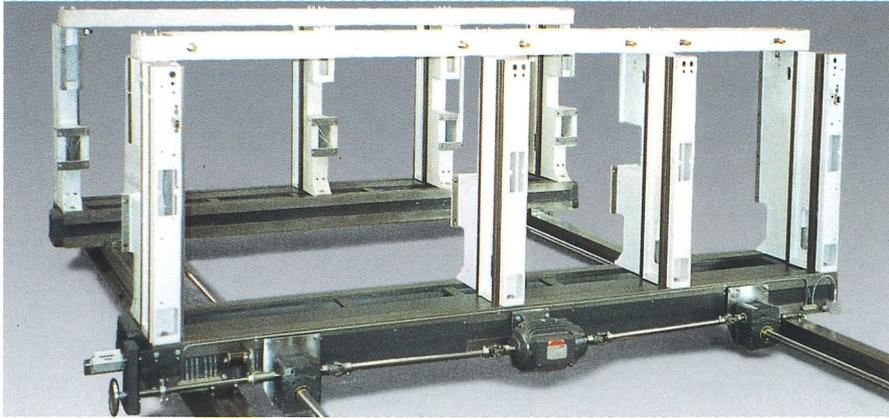
**S**CHWABEDISSEN-  
Doppelendprofiler basieren auf einer grundsoliden Konstruktion mit schwingungsfreien Bauelementen. Sie ist Voraussetzung für Stabilität und Präzision. Maschinenständer, Kettenbahnen und Verbindungsträger aus Guß bilden auf den



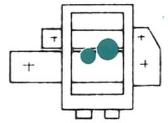
Maschinenbetten durch Rahmenbauweise eine geschlossene, steife, äußerst stabile Einheit. Bei dieser Rahmenbauweise sind die oberen Kettenbahnen mind. an 2 Ständern aufgehängt – hohe Biegefestigkeit im Bereich der Bearbeitung. Die Gesamtmaschine ist im Baukastensystem aufgebaut – gleiche Bauteile bei alle Typen und Größen. Die für die Aufgabenstellung jeweilige notwendige Bestückung bestimmt die Länge der Maschinen und der Ständeranzahl.



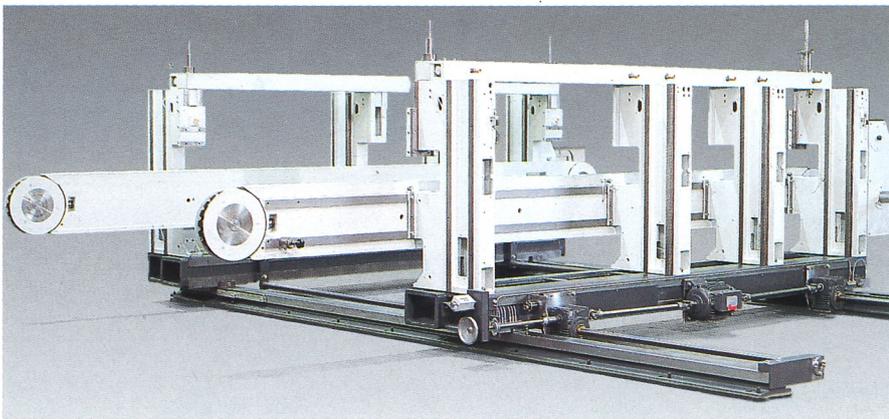
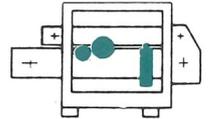
# BAUKASTENSYSTEM DAa 79/80



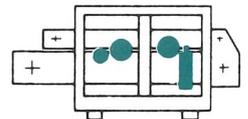
DAa 79



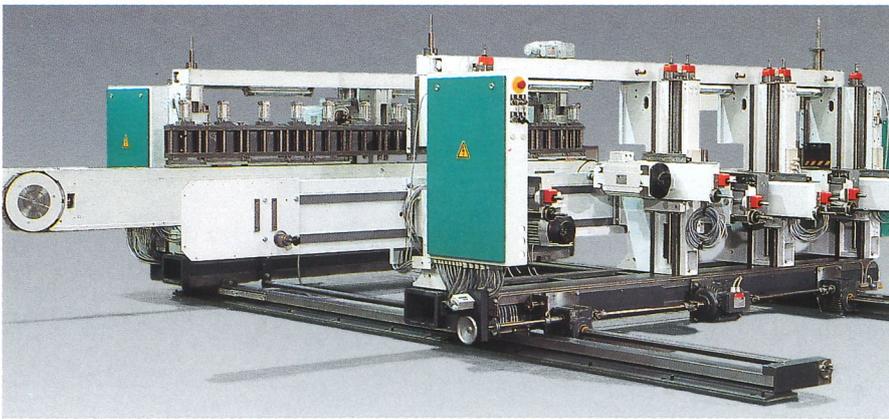
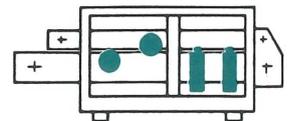
DAa 79/1



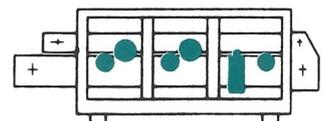
DAa 80/2



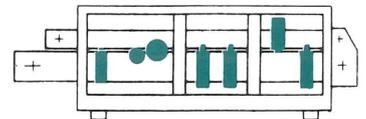
DAa 80/3



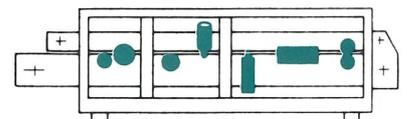
DAa 80/4



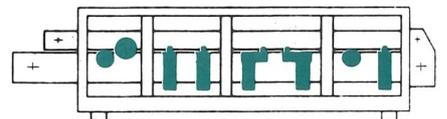
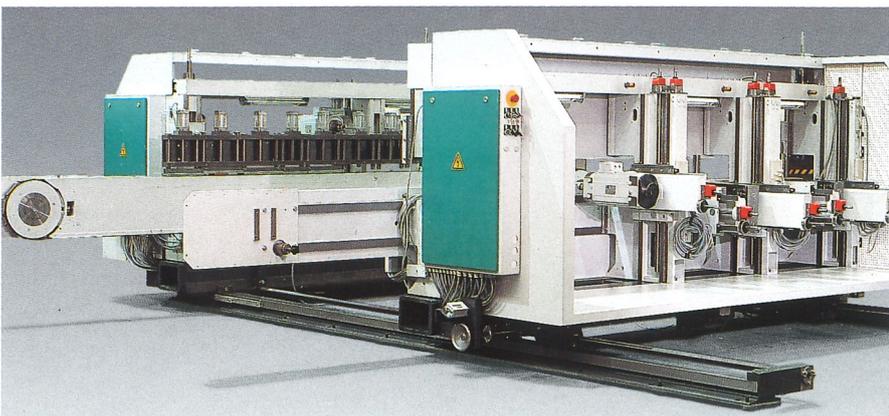
DAa 80/5

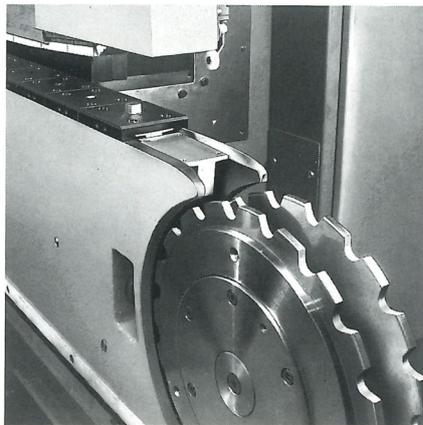


DAa 80/6



DAa 80/7



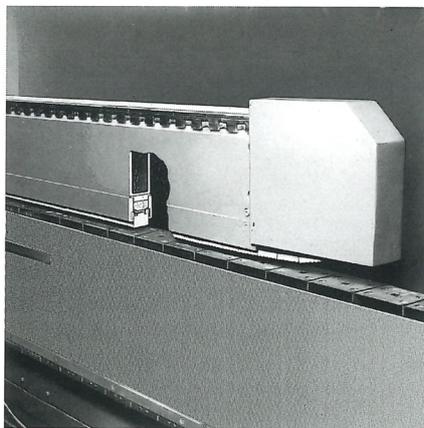


## UNTERE KETTENBAHN

mit wartungsfreier Vorschubkette, Führungen und Kettenrad. Kettenglieder aus Stahl mit nadelgelagerten Bolzen, Trägerplatten aus Kunststoff mit hervorragenden Gleiteigenschaften auf der kombinierten Prismen-/Flächenführung. Oberseite abrieb- und rutschfest. Günstiges Verhältnis zwischen geringer Führungsbreite und großer Führungslänge. ■

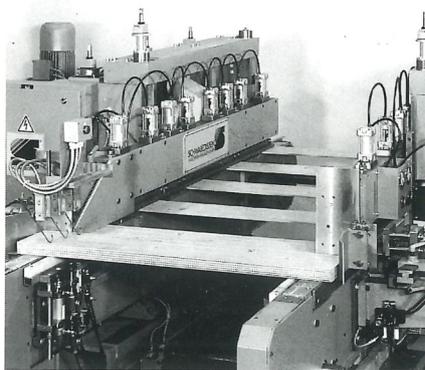
## OBERDRUCKSYSTEM

Querschnitt der oberen Kettenbahn mit Druckkette und regulierbarem Oberdrucksystem. Das im Schnitt über den Kettengliedern sichtbare Druckelement gewährleistet einen gleichmäßigen Druck auf der gesamten Kettenbahnlänge (Schraubstockeffekt). ■



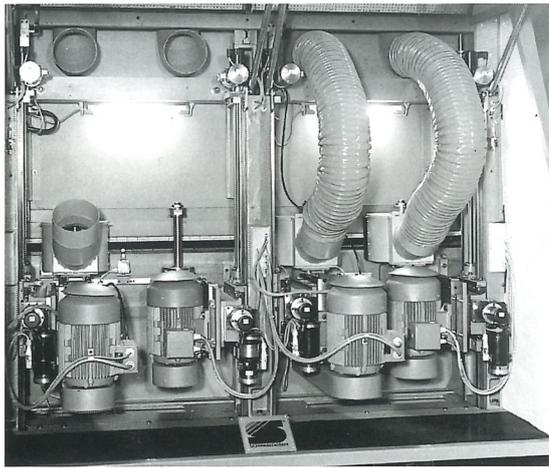
## SPEZIALOBERDRUCKSYSTEM

mit sektionsweise pneumatisch regulierbaren Druckschuhen, eingesetzt für höchstgenaue Bearbeitungsanforderungen, wie z.B.: Paneele, Parkett u.a. ■



## BAUREIHE DA 80 / EA 80

Innovation durch Technologie-Design. Das neue SCHWABEDISSEN-Maschinen-Konzept: Basis für Funktionalität, Ergonomie, Sicherheit, Umweltfreundlichkeit und Wirtschaftlichkeit. Das sichtbare Merkmal ist die Schall- und Staubschutzkabine. Diese ist die Basis für die



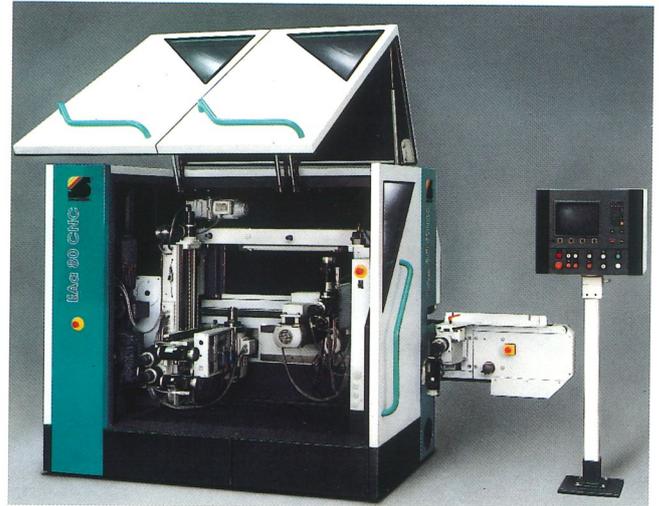
Konstruktion, das Design, die Ergonomie und die Farbgebung. Alles mit dem Ziel, einen den Anforderungen entsprechenden humanen Arbeitsplatz zu schaffen.

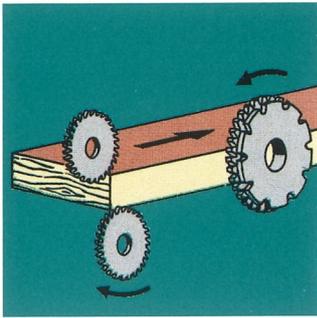
Gleichzeitig werden durch das neue Konzept beste Schalldämmwerte erreicht. Die integrierte Direkt- und Zentralabsaugung für die Späne- und Staubentsorgung (wahlweise auch mit direkter Einzelabsaugung) entsprechen den Vorgaben der TA-Luft. Durch die serienmäßig eingebaute Sicherheit wird den Unfallverhütungsvorschriften entsprochen. Denn u.a. sind alle Bearbeitungs- bzw. Sägeeinrichtungen und Antriebs-Motoren mit in die Vollkapselung einbezogen. Ein weiterer Vorteil ist der arbeitsgerechte Raum bei Werkzeugwechsel sowie die Service-Freundlichkeit.



**V**orteile, die sich rechnen, ergeben sich bei diesem Technologie- und Funktionsdesign aus dem mit den Anwendern erarbeiteten Anforderungsprofil:

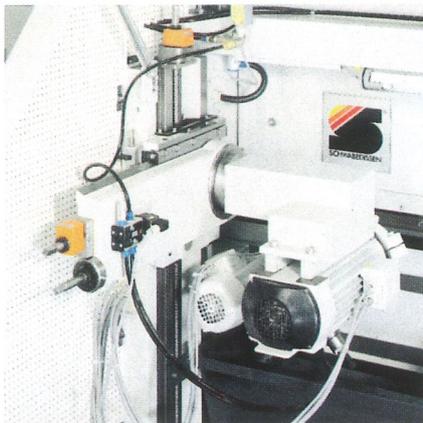
- Vollkapselung,
- Lärminderung,
- Staubschutz,
- Unfallschutz,
- gute Zugänglichkeit für Werkzeugwechsel und allgemeine Wartung.
- ergonomische Abstimmung:
  - a) der Kapselgröße,
  - b) der doppelverglasten Sichtfenster
  - c) der Griffelemente an den Schwenktüren
- Kassettenbauweise,
- Typisierung von Schwenktüren und Kassetten,
- eigenständiges Erscheinungsbild (Design)
- Möglichkeit einer variablen Farbgebung





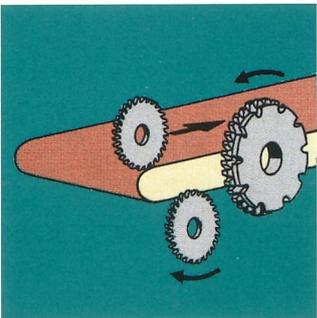
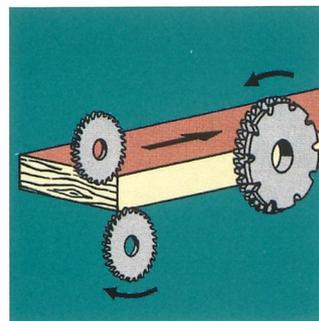
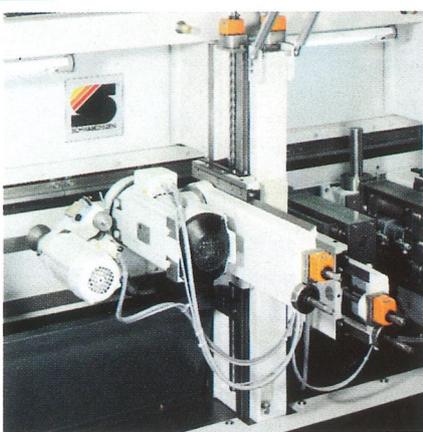
## KOMBINIERTE VORRITZ- UND BESÄUMEINRICHTUNG

an der Ständervorderseite.  
Die Vorritzsäge schneidet im Gleichlauf an der Hinterkante des Werkstückes hoch und verhindert somit Ausrisse an der bereits bearbeiteten Kante durch die im Gegenlauf arbeitende Besäumeinrichtung. ■



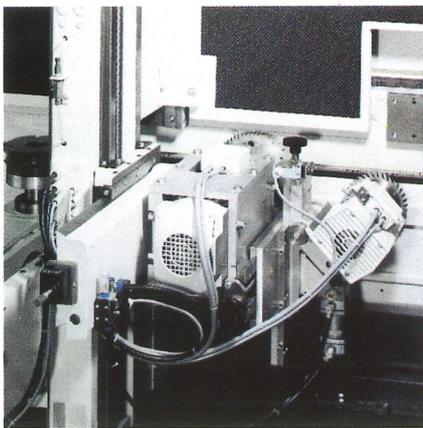
## BESÄUMEINRICHTUNG KOMBINIERT MIT VORRITZEINRICHTUNG

an der Ständerrückseite.  
Die Vorritzsäge ist in der Höhe und seitlich separat einstellbar, im übrigen erfolgen Seitenverstellung und Schwenkung gemeinsam mit der Besäumeinrichtung. Die Vorritzeinrichtung kann auch steuerbar geliefert werden. ■



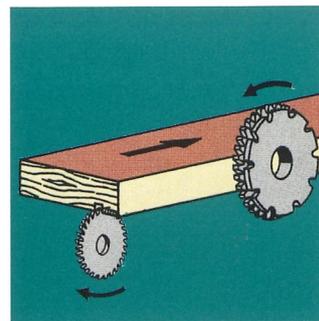
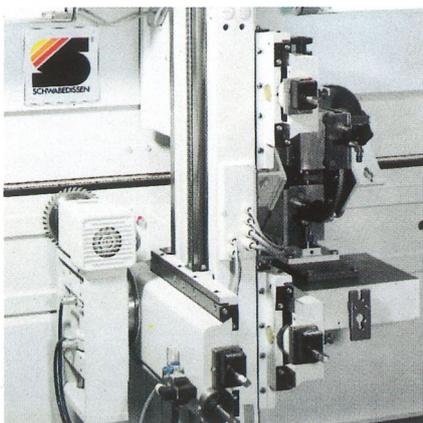
## BESÄUMEINRICHTUNG MIT STEUERBARER VORRITZEINRICHTUNG

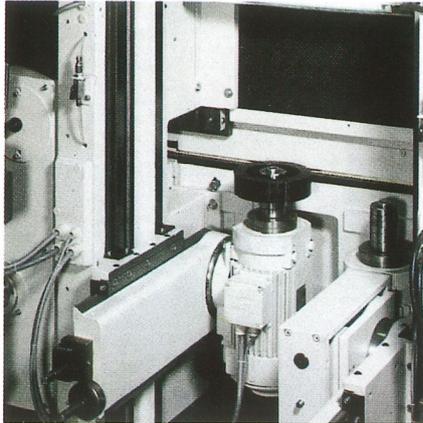
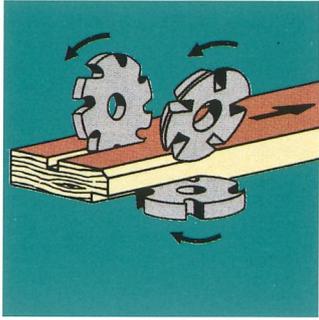
Die Vorritzsäge ist über Horizontal- und Vertikalschlitten mittels Feingewindespindeln präzise auf das Besäumwerkzeug einstellbar. Die Vorteile der mitlaufenden Einsetzbewegung sind besonders bei Sofformingteilen hervorzuheben. ■



## SEPARATE VORRITZEINRICHTUNG

eingesetzt u.a. bei dicken Werkstücken und gefälzten Türen. Die Vorritzeinrichtung ist für die Querbearbeitung elektro-pneumatisch steuerbar. ■



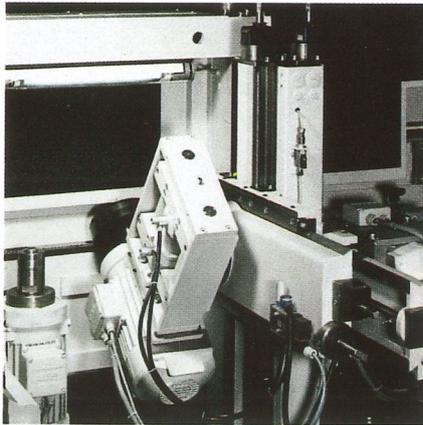
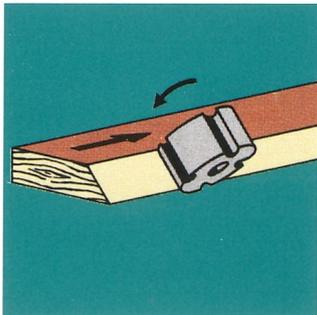
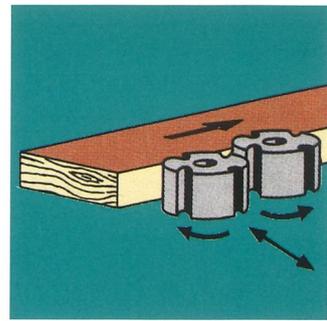
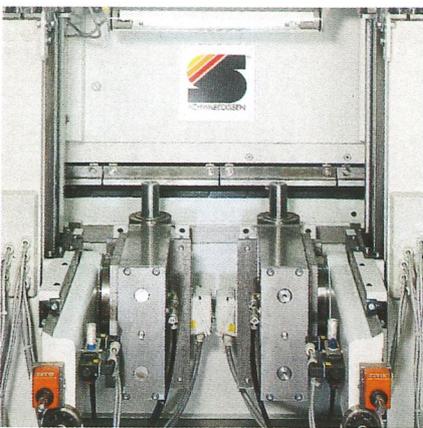


## SÄGE- UND FRÄSEINRICHTUNG

für Ständervorder- und -rückseite zum Nachfräsen, Nuten, Fälzen usw. Die Einrichtung ist horizontal u. vertikal verstellbar und kann von 0 – 180° geschwenkt werden. ■

## STEUERBARE SÄGE- UND FRÄSEINRICHTUNG

zum Nachfräsen; das Ein- und Aussetzen erfolgt elektro-pneumatisch auf Kugelführungen. Die erste Einrichtung arbeitet im Gegenlauf und wird kurz vor dem Werkstück zurückgefahren. Die weitere Bearbeitung im Gleichlauf übernimmt die zweite Einrichtung. Öldämpfungszyylinder sorgen für ein sanftes Einsetzen der Werkzeuge. ■

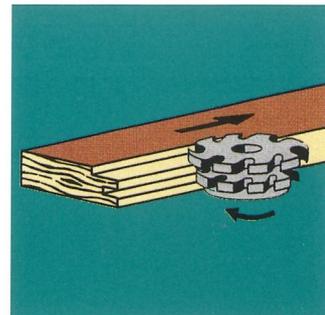
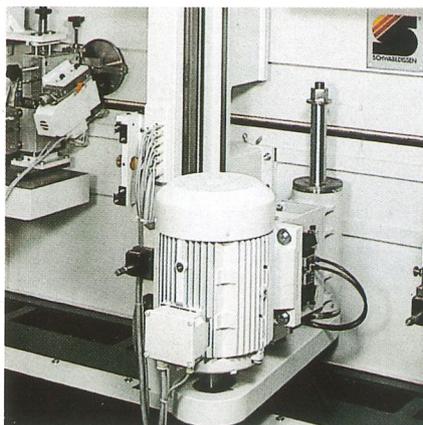


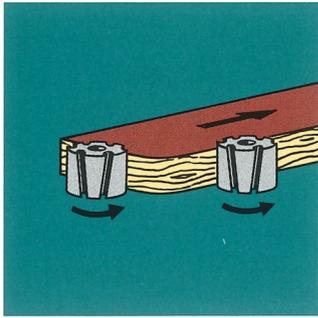
## SÄGEN- UND FRÄSEINRICHTUNG

elektro-pneumatisch auf Kugelführungen steuerbar, hier z.B. beim Einsatzfräsen. Die Einrichtung kann von der Seite, von oben und von unten und unter jeder Winkelstellung eingesetzt werden. ■

## FRÄSEINRICHTUNG

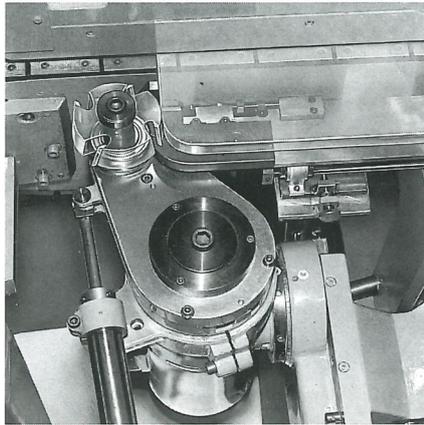
mit riemengetriebener Arbeitswelle und Präzisionslagerungen für hohe Laufgenauigkeit. Die Drehzahl ist anpassungsfähig an die jeweiligen Werkzeugdurchmesser. Verlängerte Werkzeugaufnahmen von 240 bis 400 mm Länge, um mehrere Werkzeuge für wechselweisen Einsatz übereinander aufspannen zu können, 50 mm Wellendurchmesser. ■





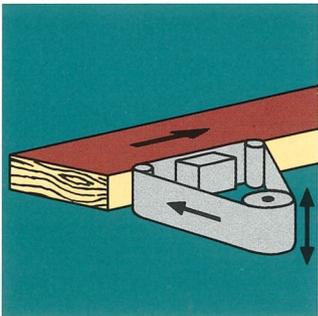
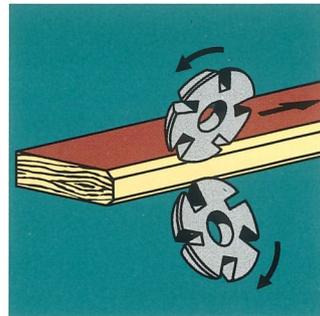
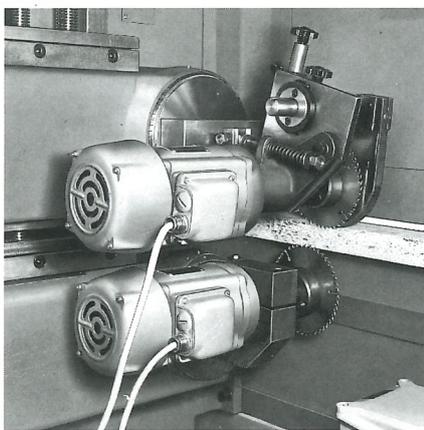
## FASENFRÄS- BZW. KANTENBRECHEINRICHTUNGEN

von oben und unten an der Ständerrückseite. Die obere Einrichtung mit Tasterolle für konstante Fasenbreite. Beide Einrichtungen sind horizontal und vertikal verstellbar. ■



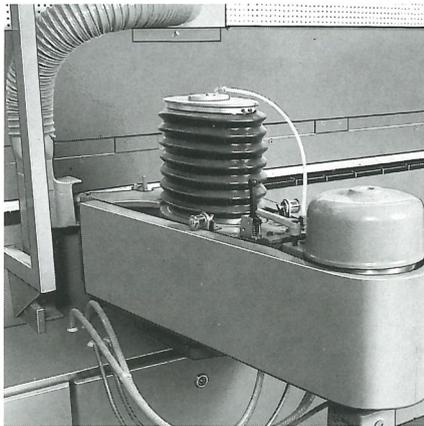
## ECKENABRUNDEINRICHTUNG

auf einem Fräsmotor an der Ständerrückseite zum Runden der vorderen Werkstückecke. Gleiche Einrichtungen auch für die hintere Werkstückecke lieferbar. ■



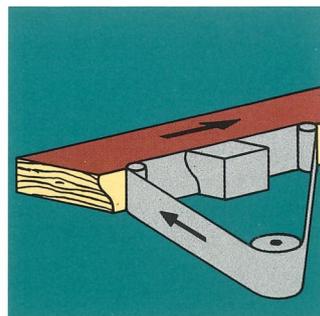
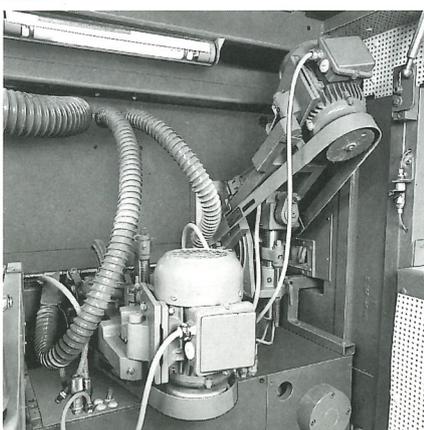
## BANDSCHLEIFEINRICHTUNGEN

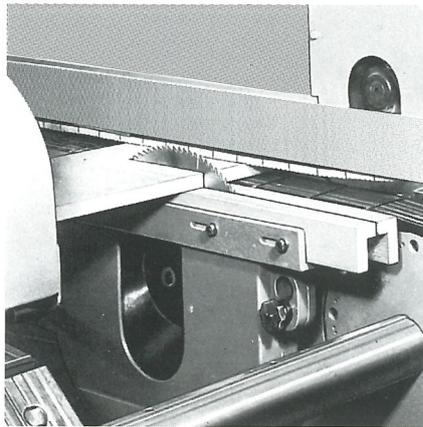
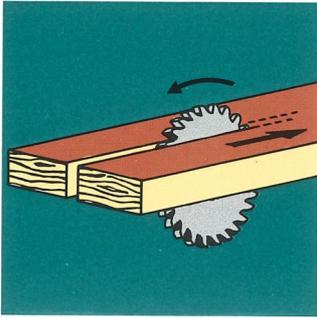
stehen für das Schleifen von Profilen, abgerundeter Kanten oder dgl. zur Verfügung. Die Einrichtungen sind vertikal und horizontal verstellbar, schwenkbar und können von oben oder unten eingesetzt werden. ■



## OSZILLIERENDE SCHLEIFEINRICHTUNG

zum Kantenschleifen, bei dem die volle Bandbreite ausgenutzt wird. Die Umschaltung der Auf- und Abwärtsbewegung erfolgt weich und ruckfrei. Für eine hervorragende Schleifgüte sind besonders die Aufhängung des Schleifschuhes und der sehr fein angepaßte Andruck entscheidend. ■



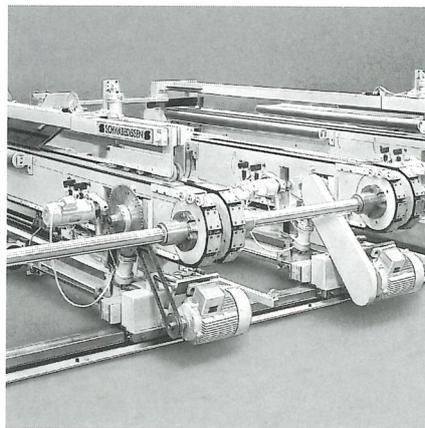
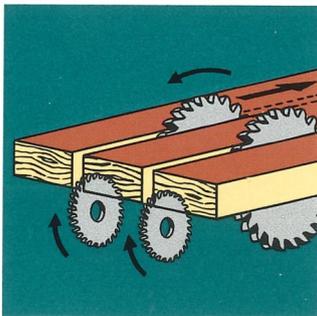
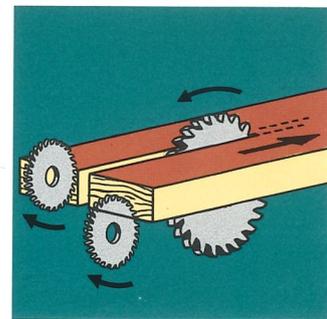
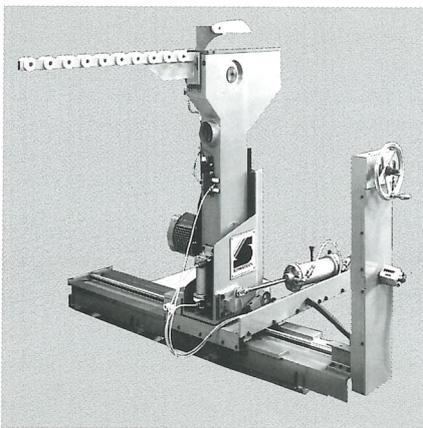


## TRENNSCHNITT

zwischen den Kettenbahnen mit Hilfe eines verlängerten Sägeflansches auf einem Motor an der Ständerrückseite. Diese Trennschnitte sind bis max. 105 mm von der Innenseite der unteren Kettenbahn möglich. ■

## ABSCHWENKBARE MITTELSCHNITTEINRICHTUNG

zum Auftrennen der Werkstücke zwischen den Kettenbahnen. Im abgeschwenkten Zustand kann die Maschine ohne Behinderungen zusammengefahren werden, um die min. Arbeitsbreite ausnutzen zu können. ■

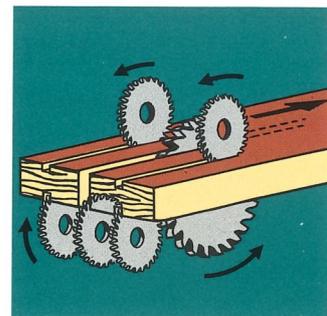
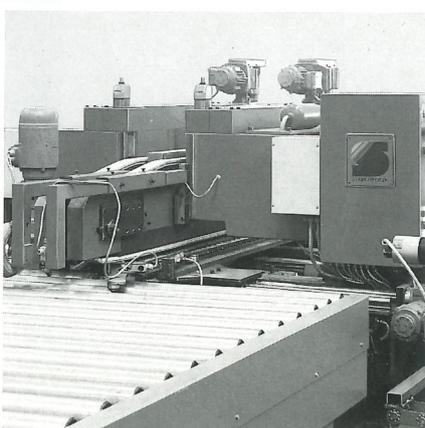


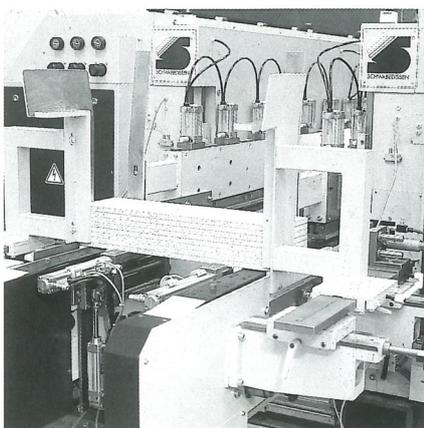
## MITTELSCHNITTEINRICHTUNGEN

auf den Maschinenbetten mit Doppelkettenbahnen. Bei mehr als einem Mittelschnitt ist für den Weitertransport der aufgeteilten Streifen der Einsatz derartiger „Zusatz“-Kettenbahnen erforderlich. ■

## AUFTEIL-DOPPELENDPROFILER

zum Aufteilen von in doppelter Länge oder Breite gefertigten Werkstücken, mit direkt nebeneinander angeordneten unteren Führungs- und oberen Druckketten. Für die Bearbeitung stehen zwischen den Kettenbahnen Vorritz-, Fas- und Trenneinrichtungen zur Verfügung. ■



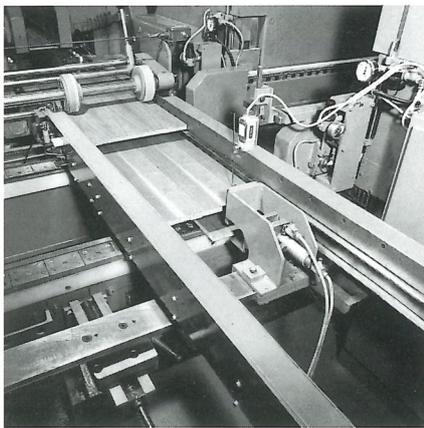
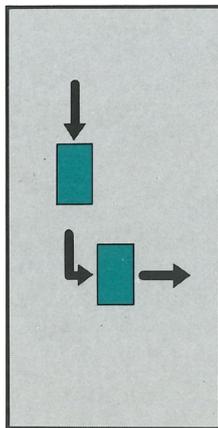
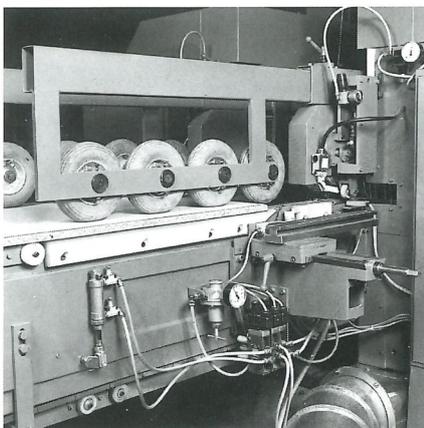


## KLEINTEILEMAGAZIN

zum Magazinieren von Werkstücken bis zu einer Breite von 300 mm auf nach vorn verlängerten unteren Kettenbahnen. ■

## DRUCKROLLEN VOR DEN OBEREN KETTENBAHNEN

mit denen eine für die Querbearbeitung mit verlängerten Kettenbahnen ausgerüstete Maschine auch für die Längsbearbeitung eingesetzt werden kann. ■

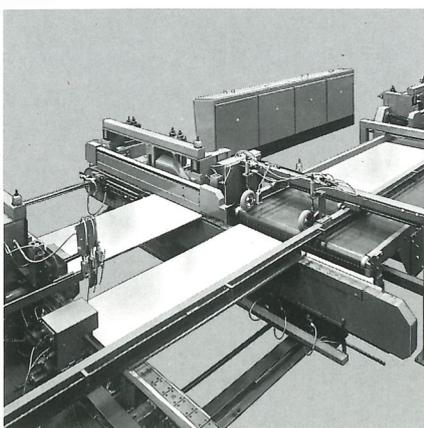


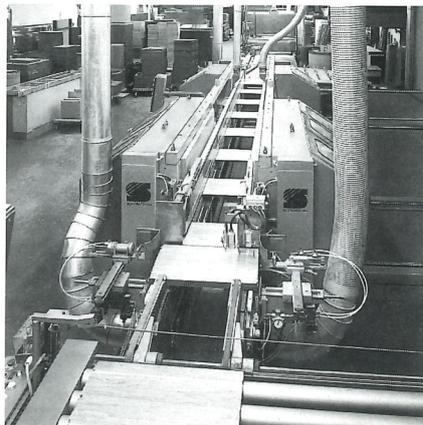
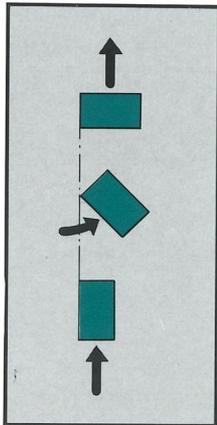
## WINKELÜBERGABE

für Werkstücke mit empfindlicher Oberfläche vor der Querbearbeitungsmaschine. Die auf den oberen Aufnahmeschienen der Übergabe einlaufenden Werkstücke werden etagenweise auf die unteren Vorschubketten abgesetzt und dann von den Mitnehmern eingeführt. ■

## WINKELÜBERGABE

zum Magazinieren der Werkstücke. Diese Ausführung bietet die höchste Leistung. Je nach Werkstückabmessungen und möglichen Vorschubgeschwindigkeiten bis 50 Teile/Min. und mehr. Die zwischen den unteren Kettenbahnen befindlichen Anhebevorrichtungen garantieren, daß die Vorderkanten der absenkenden Platten nicht beschädigt werden. ■



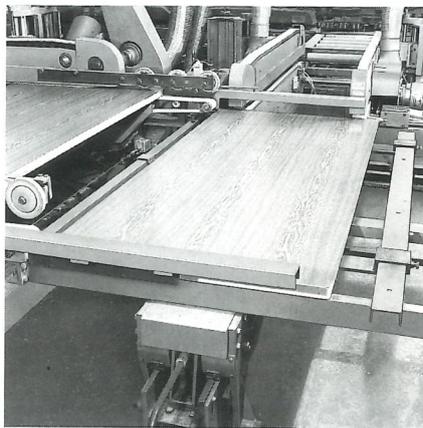
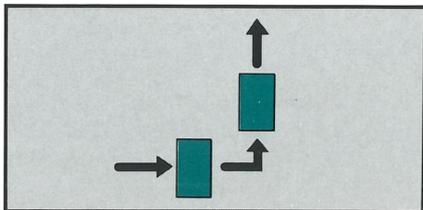
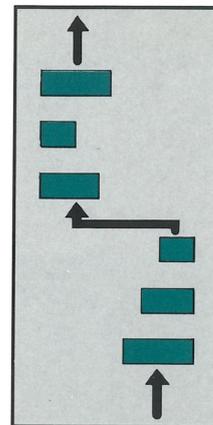
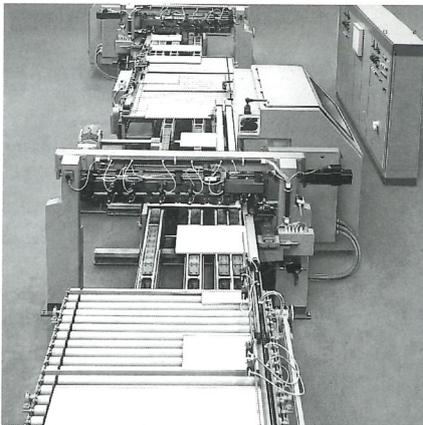


## DREHÜBERGABE

mittels Drehkegel für Geradeauslauf der Werkstücke mit Einzelplatten-transport bzw. Magazinierung auf den verlängerten unteren Kettenbahnen der Querbearbeitungs-maschine. ■

## BERARBEITUNGSZENTRUM IN GERADEAUSAUFSTELLUNG

zur kommissionsweisen Fertigung für Längs- und Querkantenbearbeitung bestehend aus: zwei, je einen linken und rechten, hintereinander, versetzt zueinander aufgestellten und mit einem Rollenbahn-Zwischentransport verbundenen einseitigen Endprofiler. Vor den beiden zweiten Maschinen befindet sich eine spezielle Positioniereinrichtung mit kombinierter Richtvorrichtung. ■

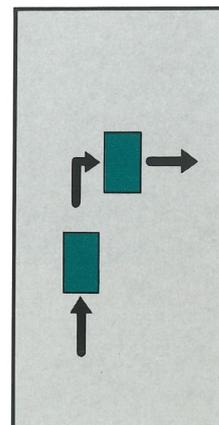
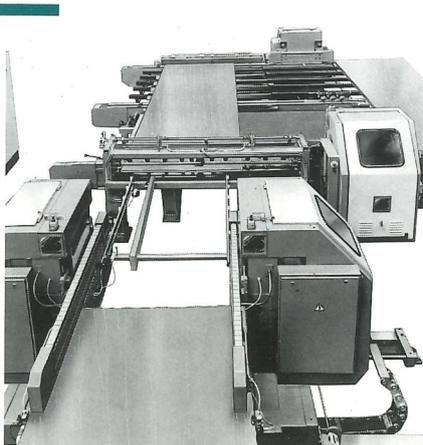


## SPEZIALÜBERGABE

für Türen, Fenster und andere Werkstücke, z.B. Rahmenelemente mit durchgehenden Längsholmen. Arbeitsweise quer-längs. Nach der Querbearbeitung wird das Werkstück auf dem hydraulischen Einschubwagen der Übergabe hydraulisch gespannt. Dieses Spannen erfolgt an den gleichen Punkten der Mittellage, die in Maschine 1 Anlagepunkte der Kettennocken waren. ■

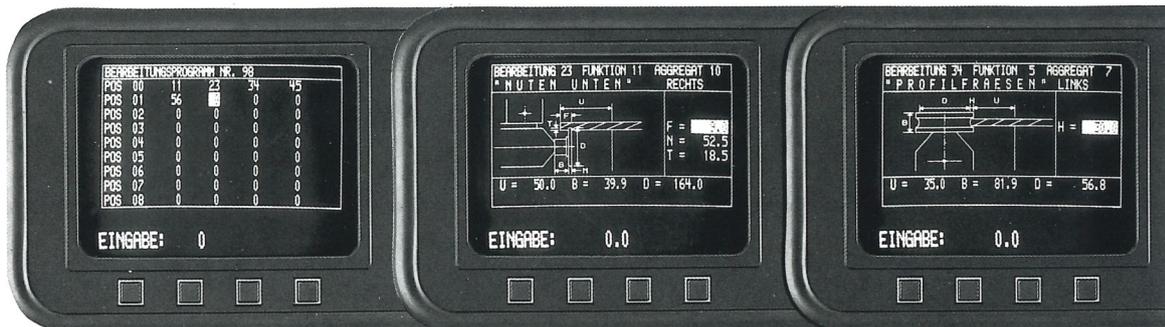
## WINKELÜBERGABE

für Plattenmaterial als Einzelübergabe für verlängerte untere Kettenbahnen der Querbearbeitungs-maschine. Die Übergabe umfaßt Rolleneinzugs-vorrichtung, Ausricht- und Niederhalte-vorrichtungen, Dämpfungsanschlag und Werkstückauflage-tisch. ■

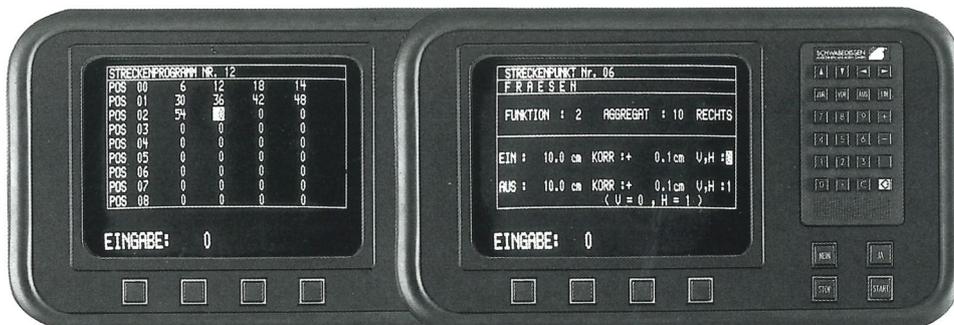




**DOPPELENDPROFILER-MENÜ-ÜBERSICHT** mit Bedienerführung durch die Bildschirmmasken. ■



**BILDSCHIRMMASKEN** – Bearbeitungsprogramme – Übersicht mit graphischen Darstellungen der Werkzeuge und Werkstücke. ■



**BILDSCHIRMMASKEN** – Programmübersicht über Ein- und Aussetzpunkte einer P.z.P.-Steuerung. ■

## S-ELEKTRONIK-STEUERUNGSSYSTEME

umfassen **MASCHINENSTEUERUNGEN, ANTRIEBSTECHNIK** und **FABRIKAUTOMATISIERUNG**. Sie werden eingesetzt zum Steuern von Einzelmaschinen, Bearbeitungszentren und Fertigungsstraßen zur kommissionsweisen Fertigung von Platten, Möbelteilen, Türen, Fenstern usw.

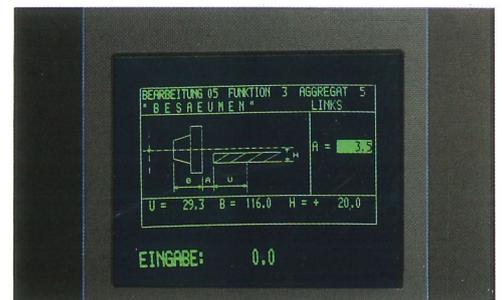
Die **MASCHINENSTEUERUNGEN** haben für Hard- und Software folgende Ausstattungsmerkmale:

- Industrie-PC als Mensch-/Maschinenschnittstelle oder einfaches Bedienelement mit 2-zeiligem alphanumerischem Display
- Zentrales und/oder dezentrales Steuerungssystem (Feldbus als Lichtleiter oder 2-Draht-Verbindung) mit integrierter Multiachsen-Positioniersteuerung und P.z.P.-Steuerung für Ein- und Aussetzfunktionen
- Ablaufsteuerung zum Steuern der Maschinenfunktionen, z.B. Ventilinseln.
- Benutzerfreundliche Bedienoberflächen durch Graphik-Bildschirm und Bedienerführung sowie parallele Dateneingabe
- Fehlerdiagnoseprogramm, Betriebsdatenerfassung und Optimierungsprogramm für Vorschübe und Bearbeitungseinrichtungen
- Online-Anbindung an übergeordnete Rechnersysteme zur Dateneingabe und -verwaltung

Moderne **ANTRIEBSTECHNIK** ist wichtige Voraussetzung für **SCHWABEDISSEN**-Steuerungen. Sie umfaßt:

- Gleichstrom-Servomotoren mit Vierquadranten – Transistor – Servoverstärkern, wahlweise Betrieb als geregelte bzw. gesteuerte Achsen
- Hochdynamische Drehstrom-Servoantriebe mit Resolver und digitalem CNC-Regler (integrierte Positionierung, d.h. keine zusätzliche Wegmeßtechnik-Positionierbaugruppe erforderlich).

Die **FABRIKAUTOMATISIERUNG** beinhaltet Planung, Projektierung und Ausführung von automatisierten Fertigungsleitkonzepten als Gesamt- oder Teillösung von PC-Netzwerken.



## FORTSCHRITTLICHE INDUSTRIE-PC'S

als gut gestaltete Mensch/Maschinen-Schnittstellen zum Einbau in Maschinen, Schaltschränken und -pulten sowie Leitständen von Anlagen, zeichnen sich durch folgende Merkmale aus:

- Ergonomisch gestaltetes Hochformat
- Monochrom-LCD oder Farb-TFT-Display
- Folientastatur mit echten Kurzhubtasten
- Frontseitig zugängliches 3,5"-Diskettenlaufwerk
- Leistungsfähige Rechner (80386 oder 80486 CPU)

# TECHNISCHE DATEN

## Technische Daten:

Type	DAa 79	DAa 79/1	DAa 80/2	DAa 80/3	DAa 80/4	DAa 80/5	DAa 80/6	DAa 80/7*
Länge des Bearbeitungsteils (Außenmaße) in mm	925	1425	1775	2275	2775	3275	3775	4275
Arbeitsbreite min. in mm max. in mm	180 – 200 – bei Bearbeitungen auf einer Kettenbahn: 70 1100 – 1600 – 2100 – 2600 – 3100 – 3600 – 4100 und jeweils 500 mm breiter							
Gesamtbreite in mm	max. Arbeitsbreite + 2400 bei geöffneten Anti-Lärm-Boxen: max. Arbeitsbreite + 3750							
Arbeitshöhe in mm	normal 900							
Gesamtlänge in mm (bei normalen Kettenbahnlängen)	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000	5500
	(bei Kettenbahnverlängerungen – um 500 mm oder ein Mehrfaches davon – erhöht sich die Gesamtl. entspr.)							
Werkstückdicke in mm	normal max. 100 – bei Bedarf max. 200 oder 350							
Werkstücküberstand in mm	15 – 200							
Abstand der Kettennocken	500 – 1000 usw.							
Vorschub in m/min.	6 – 30, 10 – 40, 15 – 60, 20 – 80, 25 – 100							
Vorschubmotor in kW	2,2 – 4 – 5,5 – 7,5 – 11,0							
Breitenverstellungsmotor in kW	0,75 / 1,5 / 3,0							
Absauganschlüsse in mm	2 oder 4 Stück, 190 x 260							
Luftgeschwindigkeit in m/sec.	32							
Luftmenge in m <sup>3</sup> /h	pro Anschluß 4600							
Druckluft: Anschluß erforderlicher Druck erforderliche Menge	R 1/2" 6 bar je nach Anzahl der steuerbaren Einrichtungen							

\*größere Ausführungen im gleichen Raster steigend

## Bearbeitungseinrichtungen:

Type	Vorritz- einrichtungen	Besäum- einrichtungen	Sägen- und Fräs- einrichtungen	Fräseinrichtungen mit Hubspindeln	Abrunde- einrichtungen
Nennleistung: in kW bei 50 Hz, n = 3000 in kW bei 100 Hz, n = 6000	0,95 – 2,2 1,9 – 3,0	3,7 – 8,8 5,2 – 12,5	3,7 – 8,8 5,2 – 12,5	Drehzahl: 6000 Frequenz: 50	8000 50
Werkzeugaufnahmen: Motorwellen in mm Flansch in mm	25 oder 30 40	40 x 79 80	40 x 79 80	50	30
Werkzeugdiameter in mm	150 – 200	250 – 350	220 – 350	200 – 350	125

Entwicklungsbedingte Konstruktionsänderungen vorbehalten



**SCHWABEDISSEN**  
 SCHWABEDISSEN  
 Maschinen • Anlagen • GmbH  
 Postfach 2753 • Schnatweg 10  
 D-32046 Herford (Germany)  
 Telefon 05221/3981  
 Telefax 05221/3985