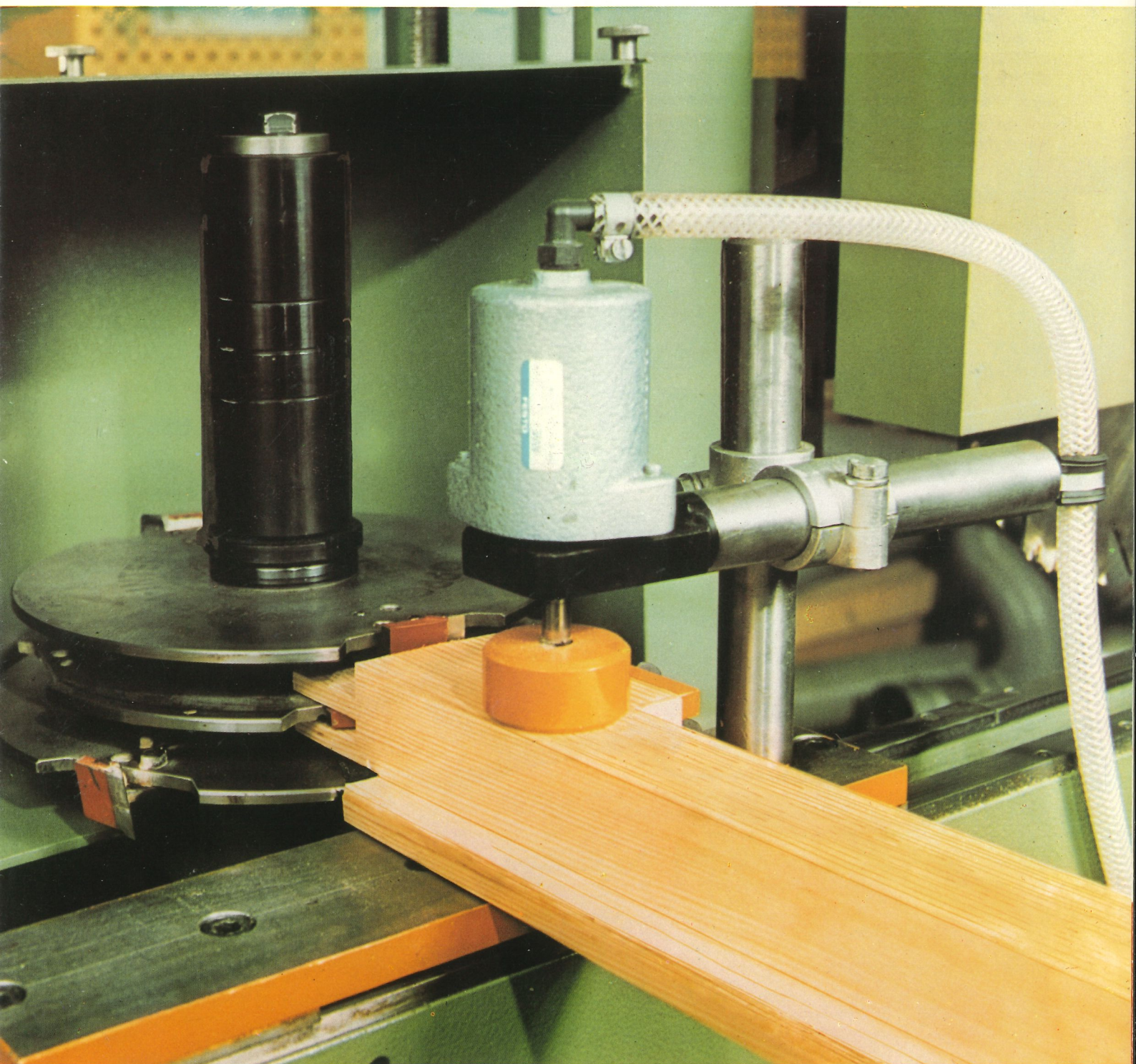


GUBISCH



Doppelseitige Zapfenschneid- und Schlitzmaschine
Double-end tenoner for continuous operation
Tenonneuse double-operation en continu
Squadratrice-tenonatrice in procedimento cadenzato

GUBISCH – Bausteine verhelfen Ihnen zu mehr Gewinn: Machen Sie Ihre Vollholz- Längs- und Querverarbeitung zu einem Profitcenter! Durch die sinnvolle Verkettung von Kehlautomat mit Zapfenschneid- und Schlitzmaschine sparen Sie 2 Arbeitskräfte und vereinfachen die Arbeitsabläufe Ihres Betriebes. Auch vorhandene Maschinen können zu einer zeit- und personalsparenden Fertigungsstraße ergänzt werden.

Des machines individuelles GUBISCH vous aident à obtenir un bénéfice élevé:

Faites-vous de votre usinage longitudinal et transversal de bois massif un «centre de profit»! Par un enchaînement raisonnable de moulurière et tenonneuse-calibreuse double, vous épargnez 2 main-d'œuvres et simplifiez les phases d'usinage dans votre atelier. Egalement les machines, qui se trouvent déjà dans votre atelier peuvent être complétées à une chaîne de production laquelle vous aidera à économiser du temps et du personnel.

Beispiele verschiedener Fertigungsstraßen
Examples of different production lines

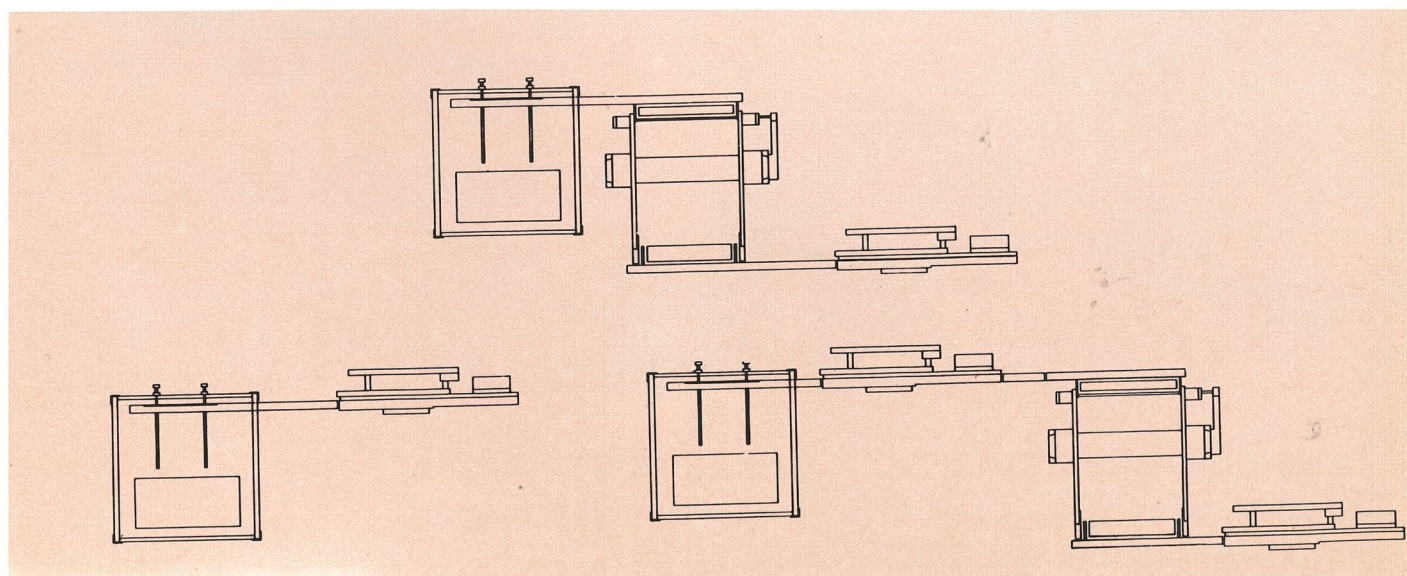
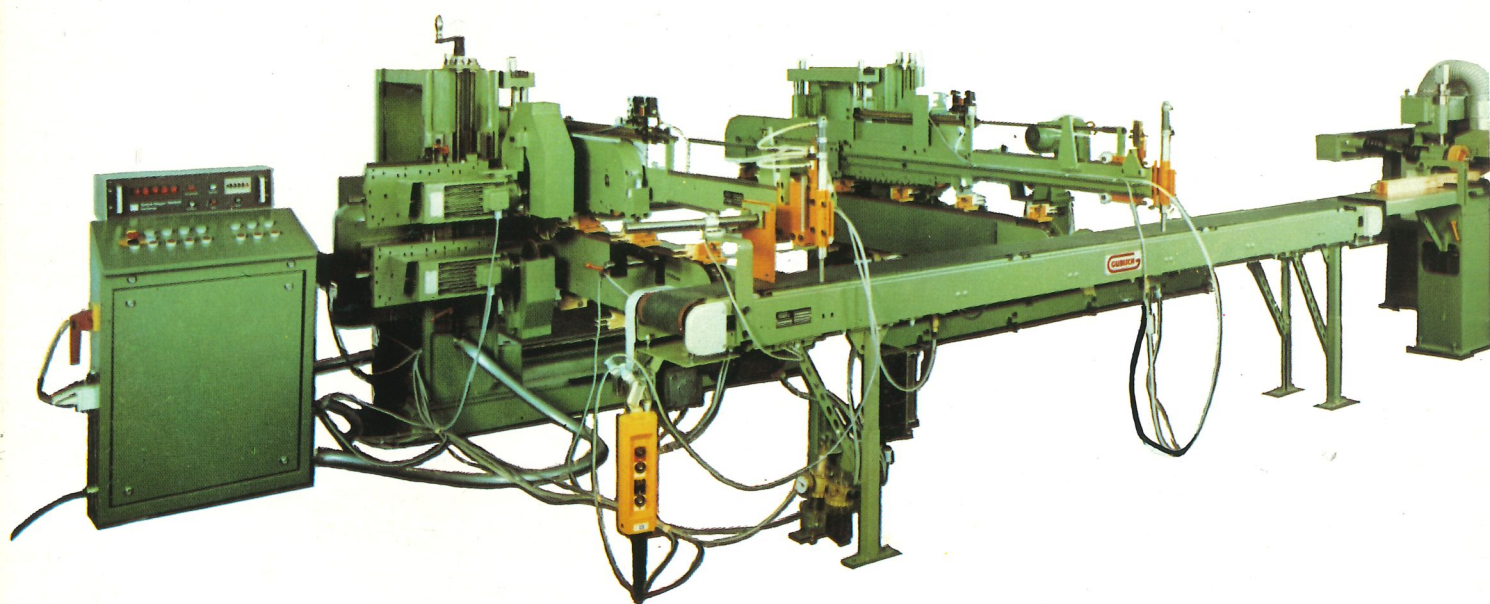
GUBISCH – unit-system aides you to greater profit:

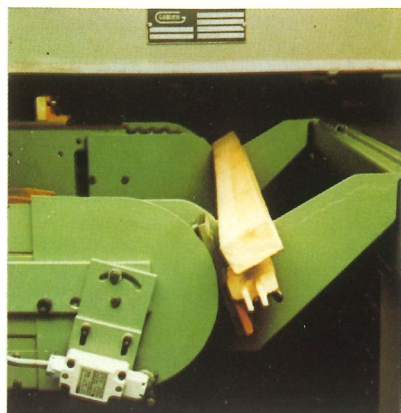
Change your longitudinal and lateral machining of solid timber from a profile into a profit centre! With logical inter-linking of pre-straightening moulder and double-end-tenoner you'll save manpower twice and simplify the working procedure. Even existing machines can be completed to a time- and personnel-saving production line.

Le »unita di montaggio« GUBISCH Vi aiutano ad ottenere un maggior guadagno:

Rendete più profiqua la Vostra lavorazione longitudinale e trasversale del legno massiccio! Mediante un appropriato allacciamento tra scorniciatrice e squadratrice-tenonatrice risparmiate due operai, e semplificate il procedimento produttivo della Vostra azienda. Anche le macchine già in Vostro possesso possono venire impiegate come linea di produzione con relativo risparmio di tempo e di personale.

Exemples de diverses chaines de production
Esempix di diverse linee di produzione



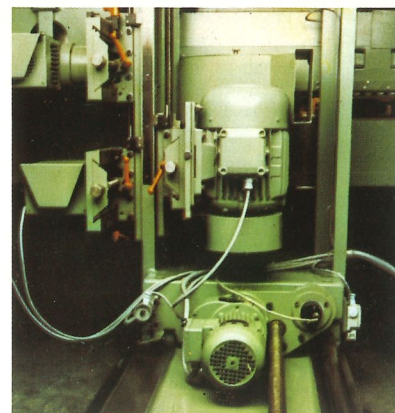


Wendevorrichtung um 90° – wenn Bearbeitung im Doppelendprofiler mit anderer Auflagefläche erfolgen soll.

Turn-over attachment by 90 degrees – if machining on double-end-tenoner works with different reference surface.

Dispositif de renversement par 90 degrés pour usinage dans tenonneuse double avec surface d'appui différente.

Dispositivo di inversione a 90° per lavorazione, nella squadratrice, con una superficie d'appoggio diversa.

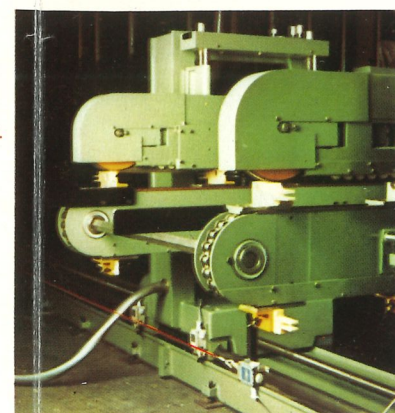


Rund- und Flachführung kombiniert und damit genauere und sichere Führung.

Circular- and flat guiding combined therefore exact and safe guiding and support.

Guide circulaire et guide plate combinés ainsi un guidage plus précis et plus sûr.

Guida combinata circolare e piatta per una conduzione dei legni più sicura e perfetta.

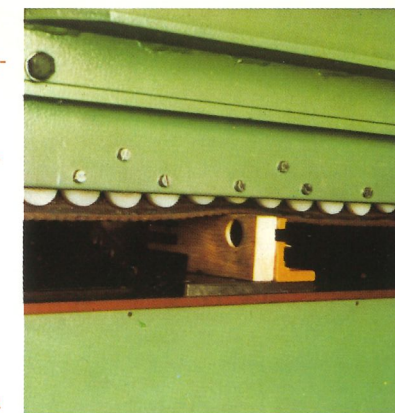


Auslauf der Maschine mit sichtbarer Reißleine für NOT-AUS – bei jeder Arbeitsbreite einfach und gut erreichbar.

Rear-end of machine with visible emergency rip-cord – easily attainable at any working width.

Sortie de la machine avec corde visible pour arrêt instantané – facilement à atteindre lors de toute largeur de travail.

Uscita della macchina con ben visibile e raggiungibile fune di arresto di emergenza con qualsiasi larghezza di lavoro.

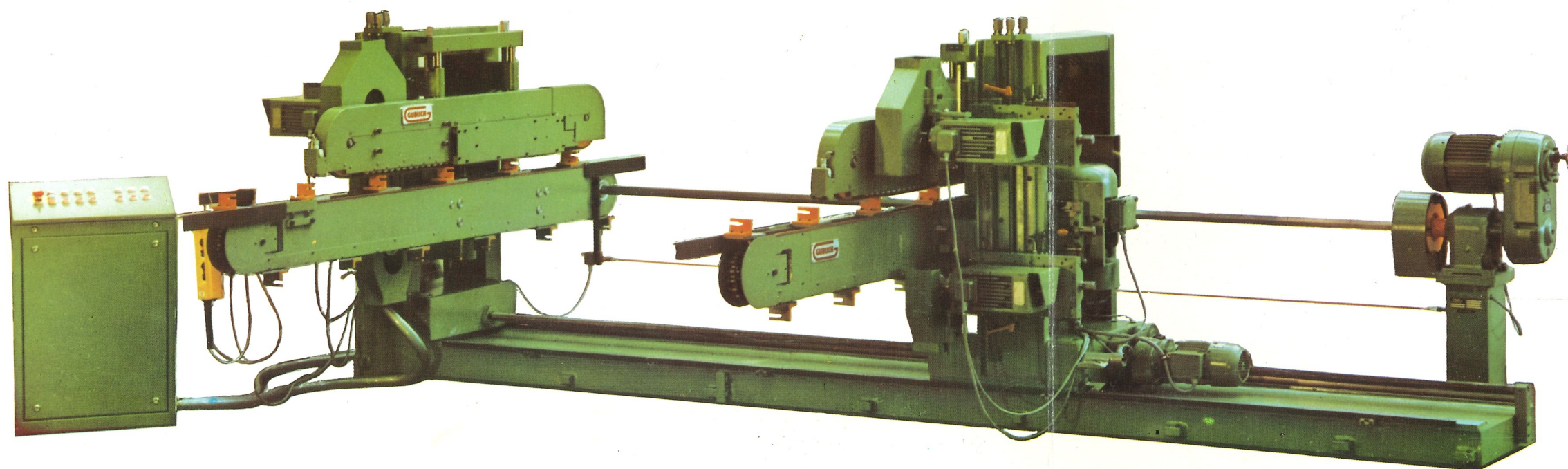


Konterprofilhalter mit elastischem, mitlaufendem Oberdruck.

Counter-profile holder with elastic, continuously running top-pressure.

Support de contre-profil avec pression supérieure élastique continue.

Contro-profilo con pressione superiore elastica e continua.



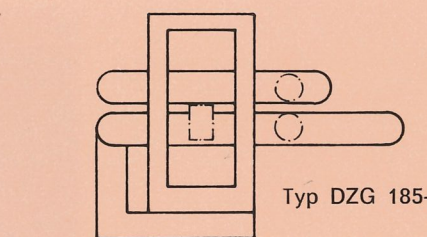
Doppelseitige Zapfenschneid- und Schlitzmaschine im Durchlaufverfahren.

Double-end tenoner for continuous operation.

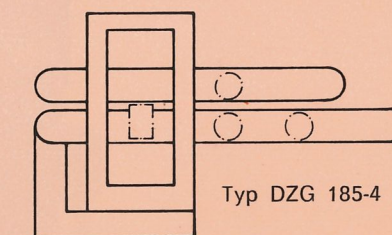
Tenonneuse double – opération en continu.

Squadratrice-tenonatrice doppia in procedimento cadenzato.

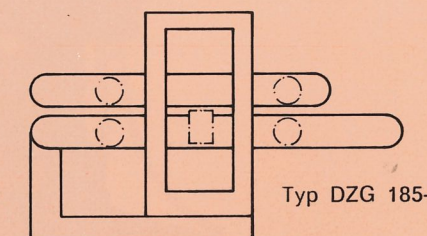
Typ DZG



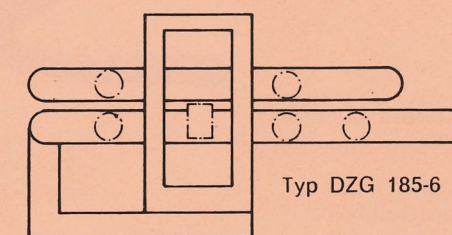
Typ DZG 185-3



Typ DZG 185-4



Typ DZG 185-5



Typ DZG 185-6

Technische Daten: (Typ DZG)

Grundauführung: Arbeitslänge	max. 2.500 mm min. 225 mm			
Werkstückhöhe	max. 170 mm			
Vorschubgeschwindigkeit, stufenlos regelbar	4–25 m/min.			
Type	185-3	185-4	185-5	185-6
Anzahl der Mitnehmer	12	13	12	15
Abstand der Mitnehmer	445	445	508	445

Elektrische Anlage den VDE-Vorschriften entsprechend.
Schutzart IP 44.

Technische Änderungen vorbehalten!

Technical data: (Typ DZG)

Basic execution: Working length	max. 2.500 mm min. 225 mm			
Working height	max. 170 mm			
Feed speed, infinitely variable	4–25 m/min.			
Type	185-3	185-4	185-5	185-6
Number of workpiece carrier	12	13	12	15
Distance between workpiece carriers	445	445	508	445

Electrical installation according to VDE specifications.
Safety execution IP 44.

The right of technical alteration reserved.

Dates techniques: (Typ DZG)

Exécution de base: longueur de travail	2.500 mm au max. 225 mm au min.			
hauteur des pièces à usiner	170 mm			
Vitesse d'entraînement, réglable en continu	4–25 m/min.			
Type	185-3	185-4	185-5	185-6
nombre des taquets	12	13	12	15
distance des taquets	445	445	508	445

Installation électrique selon des instructions VDE.
Protection IP 44.

Toutes modifications réservées.

Dati tecnici: (Typ DZG)

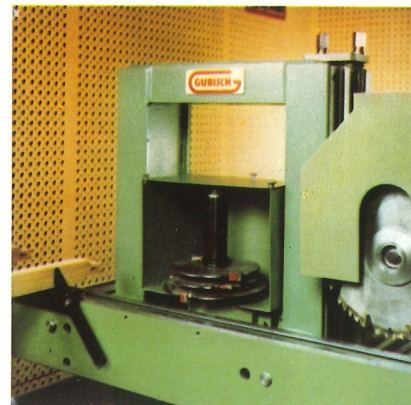
Esecuzione base: lunghezza di lavoro	max. 2.500 mm min. 225 mm			
altezza dei pezzi	max. 170 mm			
velocità di avanzamento regolabile in continuata	4–25 m/min.			
modelli	185-3	185-4	185-5	185-6
numero dei nottolini	12	13	12	15
distanza tra i nottolini	445	445	508	445

Impianto elettrico eseguito conforme alle norme VDE, protezione IP 44.

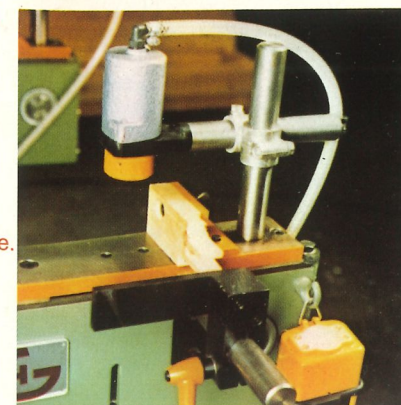
Salvo modifiche.



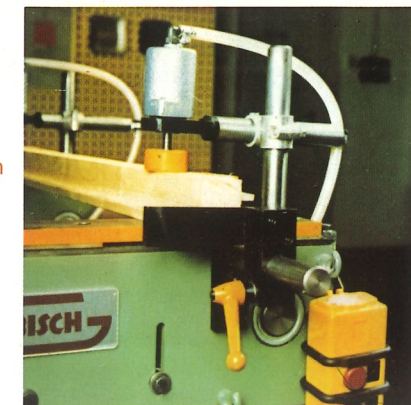
Steuerpult mit zusätzlicher elektronischer Breitenverstellung (Sonderzubehör).
Control panel with additional electrical width-adjustment (optional). The required lengths can be pre-chosen.
Boîte de commande avec réglage électronique en largeur supplémentaire (option).
Quadro di comando con dispositivo elettronico supplementare per lo spostamento laterale (Accessorio speciale). Le lunghezze richieste vengono preselezionate.



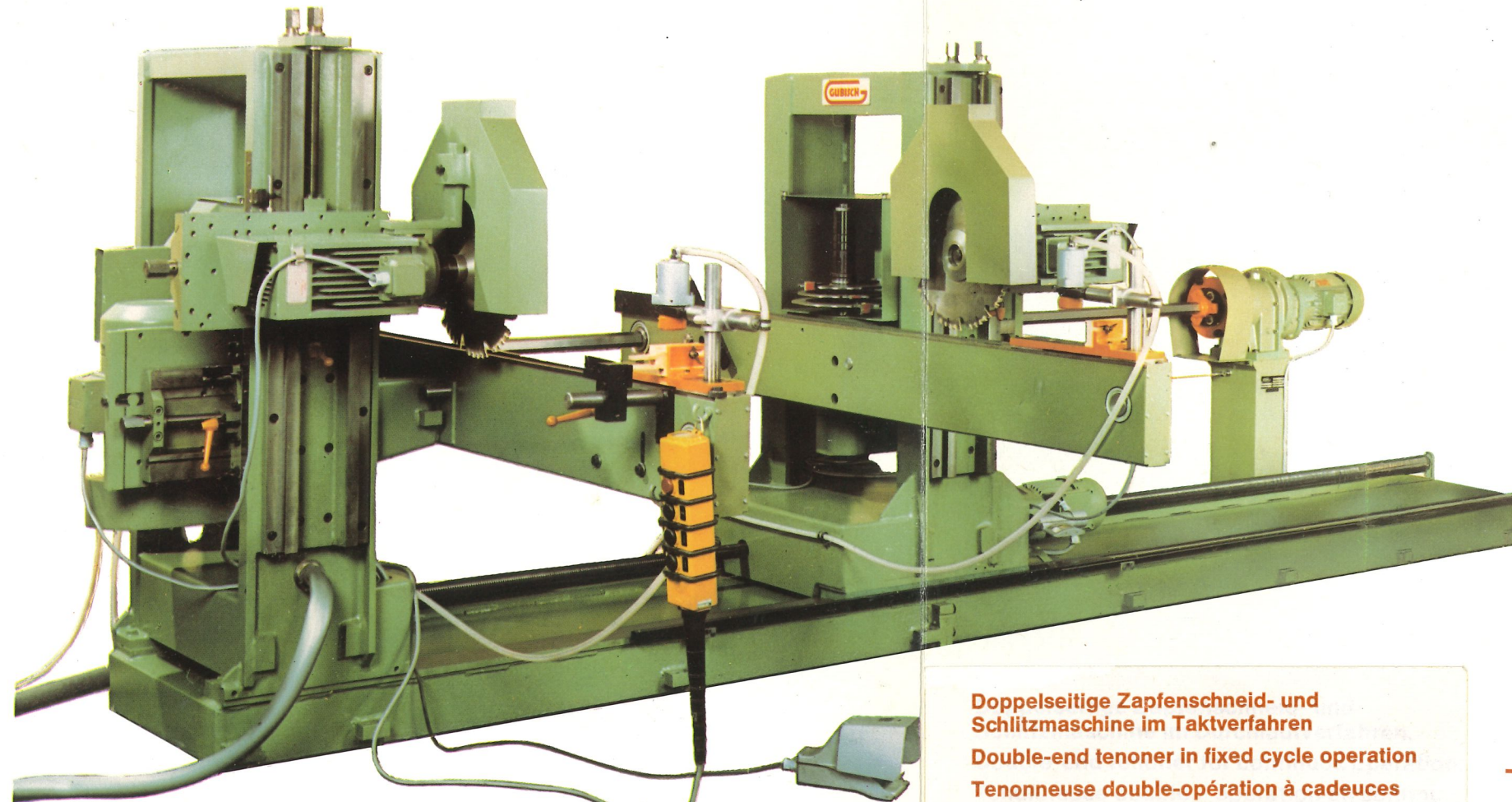
Säge- und Profilfräsaggregat mit hinterer Werkstückablage.
Saw- and tenoning unit with rear workpiece receiver.
Aggrégat de sciage et pour fraiser des profils - réception des bois à la sortie.
Aggregato a profilare e segare con scarico posteriore.



Werkstückhalterung mit pneumatischem Andruck - ungespannt.
Workpiece support with pneumatical pressure - untightened.
Support pour bois à pression pneumatique - non-tendu.
Supporto per i pezzi con pressione pneumatica - senza tensione.



Werkstückhalterung mit pneumatischem Andruck - gespannt.
Workpiece support with pneumatical pressure - tightened.
Support pour bois à pression pneumatique - tendu.
Supporto per i pezzi con pressione pneumatica - con tensione.



Doppelseitige Zapfenschneid- und Schlitzmaschine im Taktverfahren
Double-end tenoner in fixed cycle operation
Tenonneuse double-opération à cadences
Tenonatrice e mortasatrice doppia, procedimento cadenzato

Typ DZT

Technische Daten: (Typ DZT)

Grundausrüstung: Arbeitslänge max. 2.500 mm
min. 240 mm
max. 140 mm
Werkstückhöhe
Vorlaufgeschwindigkeit 15 m/min.
Im Zerspanungsbereich 5 m/min.
Rücklaufgeschwindigkeit 30 m/min.
Platzbedarf 2,0 m x (1,3 m + Arbeitslänge)
Erforderlicher Luftdruck 6 - 10 bar
Elektrische Anlage den VDE-Vorschriften entsprechend.
Schutzart IP 44
Leistung 200 bis 500 Stück pro Stunde.
Technische Änderungen vorbehalten!

Dates techniques: (Typ DZT)

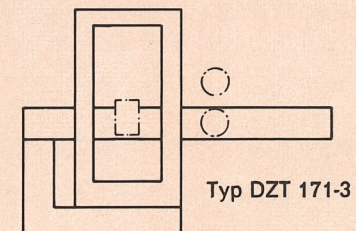
Exécution standard: longueur de travail max. 2.500 mm
min. 240 mm
max. 140 mm
hauteur des pièces à usiner
Vitesse d'avance 15 m/min.
Devant outils 5 m/min.
Vitesse de recul 30 m/min.
Encombrement 2,0 m x (1,3 m + largeur de travail)
Pression d'air nécessaire 6 - 10 bar
Équipement électrique selon instructions de VDE protection IP 44
Rendement: 200 - 500 pièces/heure.
Toutes modifications réservées.

Technical data: (Typ DZT)

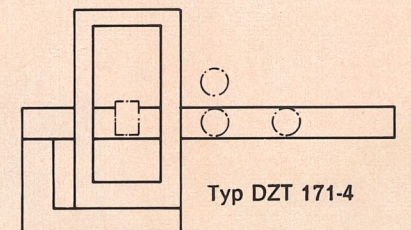
Basic execution: working length max. 2.500 mm
min. 240 mm
max. 140 mm
Workpiece height
Feed automatic forward 15 m/min.
within tool range 5 m/min.
Feed automatic reverse 30 m/min.
Required floor space 2,0 m x (1,3 m + working width)
Required air pressure 6 - 10 bar
Electrical installation according to VDE specifications safety execution IP 44
Output 200 - 500 pcs./hour.
The right of technical alteration reserved.

Dati tecnici: (Typ DZT)

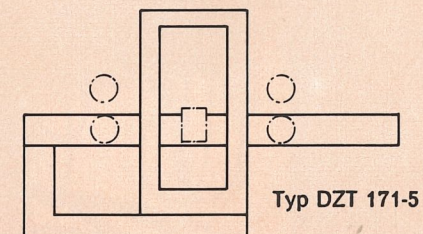
Esecuzione base: lunghezza di lavoro max. 2.500 mm
min. 240 mm
max. 140 mm
Altezza dei pezzi da lavorare
Velocità di precorsa 15 m/min.
nella zona degli alberi delle frese 5 m/min.
Velocità di ritorno 30 m/min.
Ingombro 2,0 m x (1,3 m e Larghezza di lavoro)
Pressione necessaria 6 - 10 bar
Impianto elettrico eseguito conforme alle norme VDE, Protezione IP 44
Prestazione 200 - 500 pezzi all'ora.
Salvo modifiche.



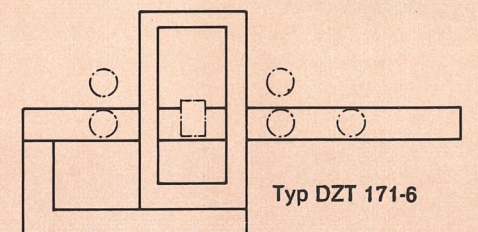
Typ DZT 171-3



Typ DZT 171-4



Typ DZT 171-5



Typ DZT 171-6



Maschinenfabrik GUBISCH KG
Postfach 544 · D-2390 Flensburg
Tel. 0461/17491 · Telex 02 2804