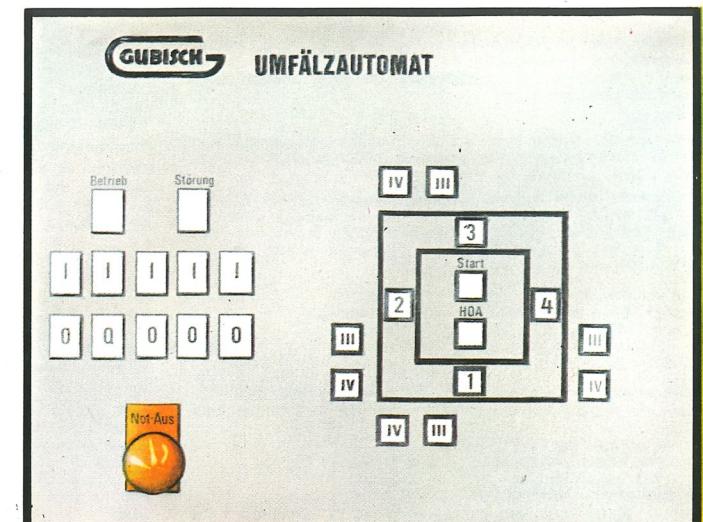
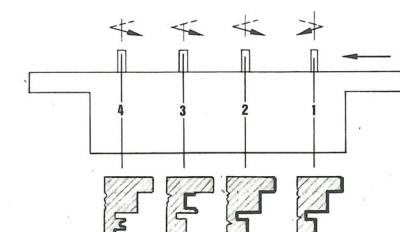




Umfälzautomat mit einigen Sonderausstattungen
Round-About Moulder with some special accessories
Moulurière spécial pour le calibrage des 4 côtes de cadres avec divers accessoires spéciaux
Fresatrice automatica con diversi accessori speciali



Umfälzautomat
Round - About - Moulder

Moulurière spécial pour le calibrage des 4 côtes de cadres
Fresatrice automatica

Original GUBISCH-Umfälzautomat

4 rechte vertikale Fräswellen

1. Welle - pneumat. gesteuert	4,0 kW - Gleichlauf
2. Welle - starr	5,5 kW - Gegenlauf
3. Welle - pneumat. gesteuert	3,0 kW - Gegenlauf
4. Welle - pneumat. gesteuert	3,0 kW - Gegenlauf

Freie Programmvorwahl für 3. und 4. Welle. Gleichtlauf-Eintauchautomatik der 1. Welle. Steuerung durch ein fest eingegebenes Programm mit Seitenvorwahl. Seitenanzeige durch Leuchtfelder.

Vorschubantrieb 1,5 kW

Durchgehender, stufenlos regelbarer Vorschub mit Kardanantrieb zu den Vorschubwalzen mit pneumatischem Walzenantrieb.

Kugelführungsbuchsen, Vorschub hebt automatisch aus, sobald das Werkstück die 2., 3. oder 4. im Einsatz befindliche Fräswelle verlassen hat. Pneumatische Wartungseinheit. Durchgehender Auf-lagetisch - Auflageschiene seitlich verstellbar von ca. 500 mm bis 1000 mm Auflagebreite.

Arbeitshöhe	115 mm
Drehzahl der Spindeln	6.000 Upm.
Durchmesser der Spindeln	40 mm
Größter Flugkreis	190 mm
Kleinsten Flugkreis	100 mm

Alle Wellen vertikal und horizontal verstellbar. Kürzeste Rahmenlänge 700 mm. 400 mm gegen Mehrpreis. Gesamtbefüllung von der Vorderseite der Maschine. Hubweg der pneumatisch gesteuerten Wellen 75 mm. Höhe der rechten Anschlüsse 80 mm. Sicherheitsleine für NOT-AUS. Feste Spanannahme des 1. und 2. Anschlages 1 mm.

Elektrische Ausrüstung nach VDE für 380 Volt, 50 Hz

Schutzart IP 44, Direkteinschaltung.

Komplette Maschine mit normalen Bedienungswerkzeugen, jedoch ohne Bearbeitungswerkzeuge.

Calibreuse GUBISCH Originale

4 arbres de fraisage verticaux droits

1er arbre - commandé pneumat.	4.0 kW - équicourant
2e arbre - rigide	5,5 kW - rotation antagoniste
3e arbre - commandé pneumat.	3,0 kW - rotation antagoniste
4e arbre - commandé pneumat.	3,0 kW - rotation antagoniste

Présélection libre du programme pour le 3e et 4e arbre. Immersion automatique équicourante du 1er arbre. Commande par un programme déterminé avec présélection du côté, indication du côté par tableaux lumineux.

Entrainement 1,5 kW

Entrainement en continu, réglable sans à-coups, par cardans vers les galets d'entraînement, avec pression pneumatique des galets. Guide à billes.

L'entraînement monte automatiquement aussitôt que la pièce à usiner ait quitté le 2e, 3e ou 4e arbre de fraisage étant en fonction. Unité d'entretien pneumatique. Table de support continue - glissière d'appui réglable latéralement d'env. 500 mm jusqu'à 1.000 mm de largeur de support.

Hauteur de travail 115 mm

Nombre de tours des arbres 6.000 t/min.

Diam. des arbres 40 mm

Diam. de coupe le plus grand 190 mm

Diam. de coupe le plus petit 100 mm

Tous les arbres réglables verticalement et horizontalement. Longueur de cadre la plus courte 700 mm. 400 mm contre supplément.

Tous les réglages se font par-devant

Montée des arbres commandés pneumatiquement 75 mm

Hauteurs des guides droits 80 mm

Corde pour arrêt instantané

Enlèvement de copeaux fixe à hauteur du 1er et 2e guide - 1 mm. Équipement électrique selon VDE pour 380 V, 50 pér., protection IP 44, démarrage direct.

Machine complète avec outillage de service standard, cependant sans outils d'usinage.

Original GUBISCH Round-About-Moulder

4 right vertical shaping spindles

1st. spindle - pneumatically	4.0 kW - down shaping
2nd. spindle - fixed	5,5 kW - counterrotation
3rd. spindle - pneumatically	3,0 kW - counterrotation
4th. spindle - pneumatically	3,0 kW - counterrotation

Free programme selection for 3rd. and 4th. spindle. Downcut floating automatic of the first spindle. Control by pre-selected programme incl. side pre-selection. Indexing registered by light halves.

Motor of feed unit

1,5 kW

Throughfeed, infinitely variable feed speed with universal joints towards feed rolls and pneumatic roll pressure. The feed roll support with roller guide bushings. Feed raises automatically when workpiece has left 2nd., 3rd. or 4th. working shaper, depending on programme. Pneumatic service unit with oiler and filter. Permanent working table height of the overall length of the machine. Sideadjustable support rail for from approx. 500 mm up to approx. 1.000 mm supporting width.

Working height	115 mm
Spindle rotation	6.000 rpm
Spindle diameter	40 mm
largest cutting circle DIA.	190 mm
smallest cutting circle DIA.	100 mm

All spindles vertically and horizontally adjustable. Shortest frame length 700 mm. 400 mm against surplus. Total operation from the machine front. Length of lift of pneumatically guided spindles 75 mm. Height of rear fences 80 mm. Emergency rip cord for complete STOP. Fixed chipthickness removal of first and second rear fence 1 mm. Electrical execution according to VDE (German Electrical Code) and 380 Volts, 50 Cycle; protection class IP 44. Direct switch gear. Machine complete with normal operation tools, yet, without profile shapers.

Fresatrice originale GUBISCH

4 alberi verticali destri a fresare

1. albero - a comando pneumatico	4.0 kW in sincronismo
2. albero - fisso	5,5 kW in controsenso
3. albero - a comando pneumatico	3,0 kW in controsenso
4. albero - a comando pneumatico	3,0 kW in controsenso

Preselezione del programma a piacimento per il 3. ed il 4 albero. Dispositivo automatico in sincronismo per l'immersione laterale del 1. albero. Comando mediante un programma fisso con selezione laterale, indicazione laterale tramite quadro luminoso.

Avanzamento 1,5 kW

Sistema di avanzamento passante regolabile in modo continuo. Comando dei rulli di avanzamento mediante giunti cardanici con pressione pneumatica. Guide con bussola a sfera.

Sollevamento automatico dell'avanzamento. Appena il materiale è passato dal 2. 3. o 4. albero a fresare impiegato. Unità di servizio pneumatica. Piano di appoggio continuo - guida di appoggio regolabile lateralmente per ca. 500 mm fino a 1000 mm di larghezza di appoggio.

Altezza di lavoro	115 mm
numero di giri degli alberi	6.000 /min.
diametro degli alberi	40 mm
diametro alare max.	190 mm
diametro alare min.	100 mm

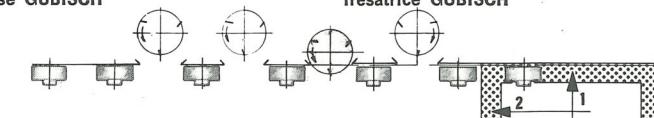
Tutti gli alberi sono regolabili orizzontalmente e verticalmente. Lunghezza min. del telaio 700 mm. 400 mm con sopraprezzo. Interco comando sul davanti. Corsa degli alberi a comando pneumatico 75 mm. Altezza delle guide destre 80 mm. Fune a strappo per arresto di emergenza.

Asportazione fissa del truciolo di 1 mm alla prima e seconda guida. Equipaggiamento elettrico conforme alle norme VDE con 380 Volt 50 periodi. Protezione IP 44, inserimento diretto. Macchina completa corredata con utensili di servizio ma senza utensili di lavorazione.

Arbeitsweise des GUBISCH Umfälzautomaten

Mode de Fonctionnement de la calibreuse GUBISCH

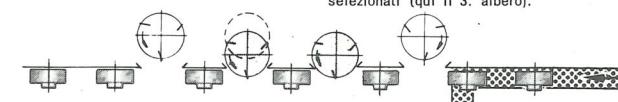
Sistema di funzionamento della fresatrice GUBISCH



1. Rahmen gegen Aufgabelineal legen.

2. Rahmen in Vorschubrichtung schieben, bis die 2. Vorschubwalze den Rahmen erfaßt. Beim Anheben der Vorschubwalze wird ein Grenztaster betätigt, der die angehobene Vorschubwalze 1 und 2 absenkt. Gleichzeitig kommen die gewählten Wellen (hier Welle 3) nach vorn.

1. Place frame parallel against infeed rear fence. 2. Push in feed direction until the 2nd. spindle starts shaping. The raise of feed rolls results in contacting a limit switch, thus lowering the raised feed rolls 1 and 5-7. At the same time the pre-selected spindles move forward (as shown here).



3. Der Rahmen wird gefräst: z.B. Welle 2 Doppelfalz im Gegenlauf, Welle 3 Beschlagnut, Welle 4 trägt das Werkzeug für die Wassernase.

4. Nachdem die 2. Vorschubwalze an der Hinterkante abgesenkt hat, läuft eine einstellbare Zeit ab, nach der die Welle 1 gleichlaufend zum Einsatz kommt.

5. Nach Absenken der 3. Vorschubwalze geht Welle 1 in die Ausgangsstellung.

3. The frame will be shaped: for example 2nd. spindle double groove with counterrotation, 3rd. spindle the hardware groove, the 4th. spindle f.e. the rain water groove on double glazing.

4. After the 2nd. feed roll lowers itself, after frame passed, a pre-selected timer gives contact to the first spindle with downcut shaping, in order to avoid any ripping.

5. After the 3rd. feed roll is lowered, the 1st. spindle moves back into rest position.



6. Aussitôt que le galet d'entraînement derrière le dernier arbre traillant (dans ce cas arbre 3, galet 5) s'est baissé, les galets pouvant être soulevés, 1 et 5 à 7 montent. Maintenant, le cadre est tourné et on peut continuer son usinage. Dans une entreprise automatisée, le prochain pas de programme est introduit en même temps.

6. As soon as the last feed roll is lowered, the 1st. spindle moves back into rest position. Now, one side is finished and the frame being turned, the operation continues. When automatic has been preselected, the next programme is automatically being initiated.

6. Appena si abbassa il rullo di avanzamento dietro all' ultimo albero in funzione (qui il 3. albero ed il 5. rullo), si sollevano i rulli 1. e dal 5. al 7. Ora il telaio viene girato e può venire ulteriormente lavorato. Con funzionamento automatico viene contemporaneamente iniziato il prossimo programma.