



Einseitige Kantenanleim- Maschinen

S 10-20-30-40-50
M 20-30-40-50

• der
einfachen
Bedienung
wegen.

**für Massivkanten bis 15 mm / 30 mm
Furnierkanten
Kunststoffkanten**



- einseitige **Kantenanleim-** **Maschinen**

der Modellreihe S 10-S 50

wurden auf Grund unserer jahrelangen Erfahrungen
im Bau von

Kantenanleim- **Maschinen**

nach den neuesten Erkenntnissen in moderner und
formschöner Bauweise konstruiert.

Sie wurden entwickelt für Handwerks- und
Innenausbaubetriebe.



Kantenanleimmaschinen sind im Baukasten-System konstruiert
und arbeiten nach dem Heiß-Kalt-Verfahren.



Kantenanleimmaschinen haben starke Transportketten mit breiter
Materialauflagefläche. Die Arbeitsteile werden durch zwei starke,
höhenverstellbare und gefederte Oberdruckriemen geführt.
Von 10-25 mm Werkstückstärke keine Umstellung der
Oberdruckriemen notwendig.



Kantenanleimmaschinen-Modelle haben alle den gleichen bewährten
Verleimteil mit großem Zweikammer-Leimbecken, direkt beheizter
Leimauftragwalze. Keine Umstellung der Leimauftragwalze bei
verschiedenen Werkstückstärken. Automatische Temperaturregelung
der Leimauftragwalze. Die Druckzone besteht aus einer großen
angetriebenen Druckrolle sowie drei kleineren Andruckrollen.



Kantenanleimmaschinen beleimen und bearbeiten Werkstückbreiten
bis minimum ca. 80 mm und Werkstückhöhen
bis maximal ca. 60 mm.

3 Gründe die für eine Kantenanleimmaschine von OTT sprechen

①

Günstiger Preis

②

Einfache Bedienung und Umrüstung

③

beste Arbeitsergebnisse

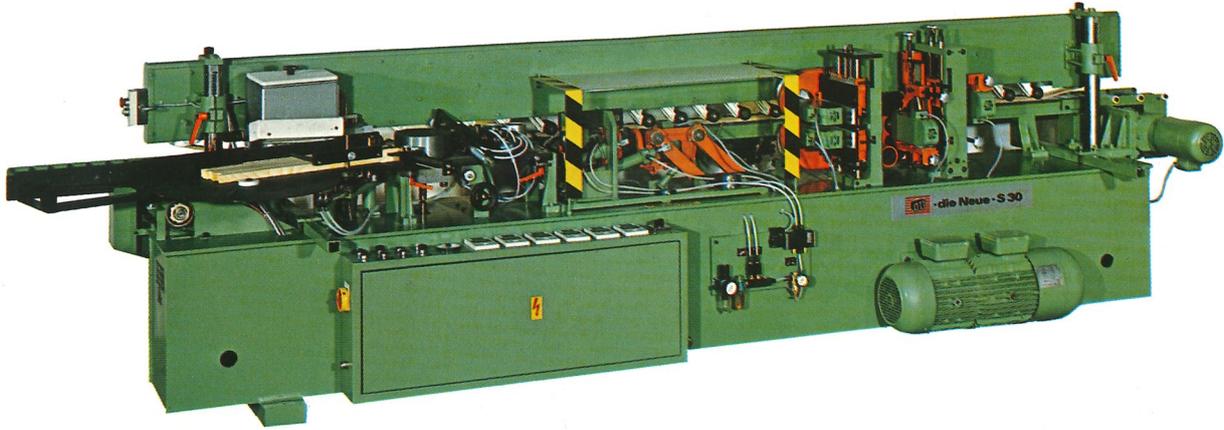
Kantenanleim- Maschinen



S30

Maschinenkörper mit präziser Bearbeitung
Andruckstrecke mit 4 Rollen
Transportkette mit Gegenauflage
Oberdruck mit Höheneinstellung
Elektro-Schaltanlage nach VDE

Durchlaufgeschwindigkeit 20 m/min.
Drehstromgetriebemotor 1,5 kW, 50 Hz
Länge Maschinenkörper 3770 mm, Aufbauplatz 2200 mm
Gesamtlänge mit Einlauf und Auslauf 4500 mm
Grundausrüstung mit Handmagazin für Streifenkanten



Aufbaumöglichkeiten auf dem Verleimteil für alle Ausführungen

Verleimteil mit Zweikammerbecken und regelbarem Leimauftrag bis 15 mm Kantenstärke

KM = automatisches Kantenmagazin für Streifen- und Massivkanten
RM = autom. Rollenmagazin mit pneum. Abschneidevorrichtung (DBP)

Ausführung A

Leimen, Kappen, Fräsen u. Schleifen oder Fasen bis 15 mm

- K 08** = Doppelkappeinheit mit senkrechtem Schneidevorgang, 2 HF-Motoren 0,8 PS, 12000/18000 n, pneumatisch gesteuert
- HF 15.2** = Fräsgesät mit 2 HF-Motoren 1,5 PS, 12000/18000 n, zweiseitig abtastend, 0-45° schrägstellbar
- UF 65** = Drehstromfrequenzumformer 6,5 kVA, 200/300 Hz
- KE** = Kantenfasengerät mit 2 Motoren 0,3 PS, 50 Hz, schrägstellbar oder
- SE** = Schleifgerät mit 1 Motor 2,4 PS, 50 Hz, mit pneumatischer Schleifbandoszillation, Bandregulierung und Bandspannung

Verleimteil	K 08	HF 15.2	KE od. SE	
-------------	------	---------	-----------	--

Ausführung B

Leimen, Kappen, Vorfäsen, Nachfräsen, Schleifen oder Fasen bis 15 mm

- K 08** = Doppelkappeinheit mit senkrechtem Schneidevorgang, 2 HF-Motoren 0,8 PS, 12000/18000 n, pneumatisch gesteuert
- HF 15.1** = Fräsgesät mit 2 HF-Motoren 1,5 PS, 12000/18000 n, einseitig abtastend, nicht schrägstellbar
- HF 04.2** = Fräsgesät mit 2 HF-Motoren 0,4 PS, 12000/18000 n, zweiseitig abtastend, 0-45° schrägstellbar
- UF 65** = Drehstromfrequenzumformer 6,5 kVA, 200/300 Hz
- KE** = Kantenfasengerät mit 2 Motoren 0,3 PS, 50 Hz, schrägstellbar oder
- SE** = Schleifgerät mit 1 Motor 2,4 PS, 50 Hz, mit pneumatischer Schleifbandoszillation, Bandregulierung und Bandspannung

Verleimteil	K 08	HF 15.1	HF 04.2	KE od. SE
-------------	------	---------	---------	-----------

Ausführung C

Leimen, Vorfäsen, Nachfräsen, Nuten und Schleifen oder Fasen bis 15 mm

- HF 15.1** = Fräsgesät mit 2 HF-Motoren 1,5 PS, 12000/18000 n, einseitig abtastend, nicht schrägstellbar
- HF 04.2** = Fräsgesät mit 2 HF-Motoren 0,4 PS, 12000/18000 n, zweiseitig abtastend, 0-45° schrägstellbar
- NU** = Nutgerät mit 1 HF-Motor 3,0 PS, 50/200/300 Hz, 12000/18000 n, um 90° schwenkbar zum kantenseitigen oder flächenseitigen Nuten von oben oder unten
- UF 100** = Drehstromfrequenzumformer 10 kVA, 200/300 Hz
- KE** = Kantenfasengerät mit 2 Motoren 0,3 PS, 50 Hz, schrägstellbar oder
- SE** = Schleifgerät mit 1 Motor 2,4 PS, 50 Hz, mit pneumatischer Schleifbandoszillation, Bandregulierung und Bandspannung

Verleimteil	HF 15.1	HF 04.2	NU	KE od. SE
-------------	---------	---------	----	-----------



Kantenanleim- Maschinen

S40

Maschinenkörper mit präziser Bearbeitung
Andruckstrecke mit 4 Rollen
Transportkette mit Gegenauflege
Oberdruck mit Höheneinstellung
Elektro-Schaltanlage nach VDE

Durchlaufgeschwindigkeit 20 m/min.
Drehstromtriebemotor 2,2 kW, 50 Hz
Länge Maschinenkörper 4280, Aufbauplatz 2700 mm
Gesamtmaschinenlänge mit Einlauf und Auslauf 5000 mm
Grundausrüstung mit Handmagazin für Streifenkanten



Aufbaumöglichkeiten auf dem Verleimteil für alle Ausführungen

Verleimteil mit Zweikammerbecken und regelbarem Leimauftrag bis 15 mm Kantenstärke

KM = automatisches Kantenmagazin für Streifen- und Massivkanten
RM = autom. Rollenmagazin mit pneum. Abschneidevorrichtung (DBP)

Ausführung A

Leimen, Kappen, Fräsen, Nuten, Schleifen oder Fasen bis 15 mm

- K 08** = Doppelkappeinheit mit senkrechtem Schneidevorgang, 2 HF-Motoren 0,8 PS, 12000/18000 n, pneumatisch gesteuert
- HF 15.2** = Fräsgerät mit 2 HF-Motoren 1,5 PS, 12000/18000 n, zweiseitig abtastend, 0-45° schrägstellbar
- NU** = Nutgerät mit 1 HF-Motor 3,0 PS, 12000/18000 n, um 90° schwenkbar zum kantenseitigen oder flächenseitigen Nuten von oben oder unten
- UF 100** = Drehstromfrequenzumformer 10 kVA, 200/300 Hz
- KE** = Kantenfasergerät mit 2 Motoren 0,3 PS, 50 Hz, schrägstellbar oder
- SE** = Schleifgerät mit 1 Motor 2,4 PS, 50 Hz, mit pneumatischer Schleifbandoszillation, Bandregulierung und Bandspannung

Verleimteil	K 08	HF 15.2	NU	KE od. SE
-------------	------	---------	----	-----------

Ausführung B

Leimen, Kappen, Vorfäsen, Nachfräsen, Schleifen und Fasen bis 15 mm

- K 08** = Doppelkappeinheit mit senkrechtem Schneidevorgang, 2 HF-Motoren 0,8 PS, 12000/18000, pneumatisch gesteuert
- HF 15.1** = Fräsgerät mit 2 HF-Motoren 1,5 PS, 12000/18000 n, einseitig abtastend, nicht schrägstellbar
- HF 04.2** = Fräsgerät mit 2 HF-Motoren 0,4 PS, 12000/18000 n, zweiseitig abtastend, 0-45° schrägstellbar
- UF 65** = Drehstromfrequenzumformer 6,5 kVA, 200/300 Hz
- SE** = Schleifgerät mit 1 Motor 2,4 PS, 50 Hz, mit pneumatischer Schleifbandoszillation, Bandregulierung und Bandspannung
- KE** = Kantenfasergerät mit 2 Motoren 0,3 PS, 50 Hz, schrägstellbar

Verleimteil	K 08	HF 15.1	HF 04.2	SE	KE
-------------	------	---------	---------	----	----

Anmerkung zu Ausführung A

Wenn Nutgerät nicht gewünscht, kann außer dem Doppelkappgerät K 08, dem Fräsgerät HF 15.2, das Schleifgerät SE und das Kantenfasergerät KE aufgebaut werden. Der Umformer UF 100 entfällt dann, an seine Stelle tritt UF 65

Anmerkung zu Ausführung B

Anstelle des Schleifgerätes oder des Kantenfasergerätes kann auch ein Nutgerät NU wie oben, Platzbedarf 500 mm, aufgebaut werden. Der Umformer UF 65 entfällt dann, an seine Stelle tritt UF 100, 10 kVA.

Kantenanleim- Maschinen

S50



Maschinenkörper mit präziser Bearbeitung
Andruckstrecke mit 4 Rollen
Transportkette mit Gegenauflage
Oberdruck mit Höheneinstellung
Elektro-Schaltanlage mit Höheneinstellung

Durchlaufgeschwindigkeit 20 m/min.
Drehstromgetriebemotor 2,2 kW, 50 Hz
Länge Maschinenkörper 5190 mm, Aufbauplatz 3600 mm
Gesamtlänge mit Einlauf und Auslauf 6000 mm
Grundausführung mit Handmagazin für Streifenkanten



Aufbaumöglichkeiten auf dem Verleimteil für alle Ausführungen

Verleimteil mit Zweikammerbecken und regelbarem Leimauftrag bis 15 mm Kantenstärke

KM = automatisches Kantenmagazin für Streifen- und Massivkanten
RM = autom. Rollenmagazin mit pneum. Abschneidevorrichtung (DBP)

Ausführung A

Leimen, Kappen, Vorfräsen, Nachfräsen, Nuten, Schleifen und Fasen bis 15 mm

- K 08** = Doppelkappeinheit mit senkrechtem Schneidvorgang, 2 HF-Motoren 0,8 PS, 12000/18000 n, pneumatisch gesteuert
- HF 15.1** = Fräsgerät mit 2 HF-Motoren 1,5 PS 12000/18000 n, einseitig abtastend, nicht schrägstellbar
- HF 04.2** = Fräsgerät mit 2 HF-Motoren 0,4 PS, 12000/18000 n, zweiseitig abtastend, 0–45° schrägstellbar
- NU** = Nutgerät mit 1 HF-Motor 3,0 PS, 12000/18000 n, um 90° schwenkbar zum kantenseitigen oder flächenseitigen Nuten von oben oder unten
- UF 100** = Drehstromfrequenzumformer 10 kVA, 200/300 Hz
- SE** = Schleifgerät mit 1 Motor 2,4 PS, 50 Hz mit pneumatischer Schleifbandoszillation, Bandregulierung und Bandspannung
- KE** = Kantenfasengerät mit 2 Motoren 0,3 PS, 50 Hz, schrägstellbar

Verleimteil	K08	HF 15.1	HF 04.2	NU	SE	KE
-------------	-----	---------	---------	----	----	----

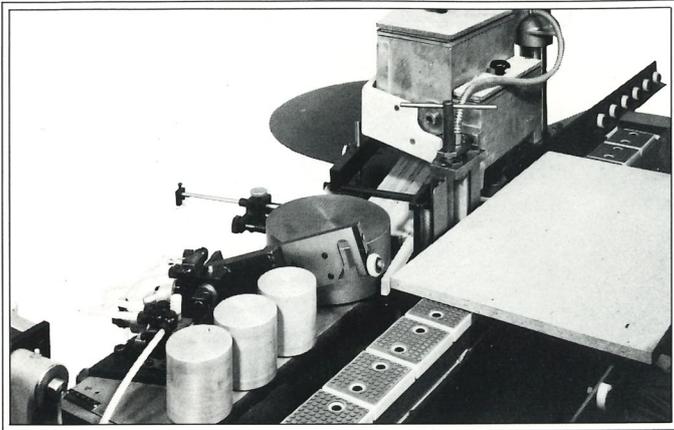
Sonderzubehör für Modellreihe S 10–S 50

- SL** Schmalteilschieber zum winkelrechten Einschieben
 - ST** stufenloser Antrieb 5–25 m/min (nicht unbedingt erforderlich)
 - KE-F** Fächerscheibe für Furnierfasen 140x20x11 mm
 - KE-T** Tuchscheibe für Kunststofffasen 150x20x11 mm
 - SE 14** Schleifband 2030x140 mm, K 100–150
 - AS** Absaugung, nur S 10–A+B+D und S 20–A+C und S 30–A
 - FE** Fahrerinrichtung mit 4 Lenkrollen, nur S 10 und S 20
 - ZS** zentrales Schaltpult am Maschineneinlauf, nur für Modell S 40 und S 50
-
- LS** Lärmschutzhaube mit Sammelabsaugung
S 10–C, S 20–A u. B, S 30, S 40, S 50
-
- optische Überwachung für Streifenkanten bei autom. Kantenmagazin



Kantenanleim- Maschinen

... denn erst das Detail macht die Maschine zur OTT-Maschine



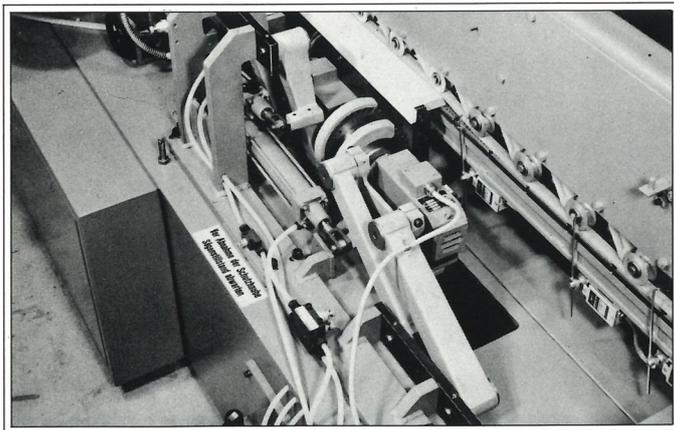
Verleimen

Der Schmelzkleber wird in einem elektrisch beheizten Behälter erwärmt und mit einer synchron mit der Werkstückgeschwindigkeit laufenden Auftragsrolle auf das Werkstück gebracht. Der Schmelzkleberauftrag ist durch eine Dosiereinrichtung regulierbar. Eine in der Auftragsrolle eingebaute automatisch temperaturgesteuerte Heizung garantiert, daß der Schmelzkleber mit der erforderlichen Temperatur auf das Werkstück aufgetragen wird. Die Druckzone besteht aus einer großen angetriebenen Druckrolle sowie mehreren gefederten und konischen Andruckrollen. Mit dem automatischen Kantenmagazin können Massiv- und Streifenkanten dem Werkstück automatisch einzeln zugeführt werden. Eine elektrische Verriegelung sichert die Maschine so lange gegen Einschalten des Vorschubs ab, bis der Kleber 150 °C erreicht hat. Wahlweise können die Maschinen auch mit einem Handmagazin ausgerüstet werden. Die Massiv- und Streifenkanten werden dann der Druckzone einzeln von Hand zugeführt.



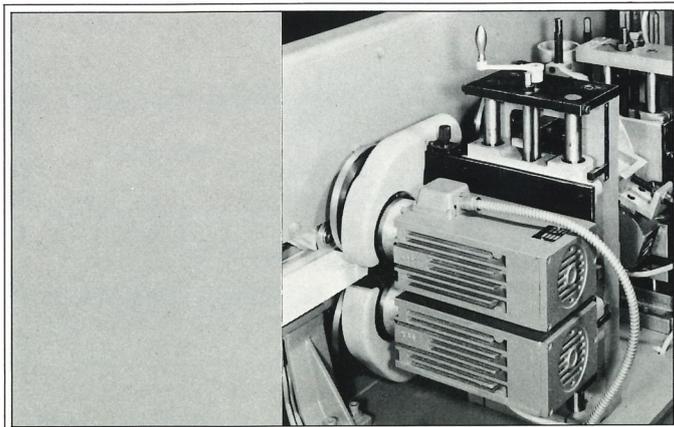
Schneiden

Das Rollenmagazin ist mit wenigen Handgriffen einsatzbereit. Mit einer pneumatisch gesteuerten Kappschere (DBP) kann das Rollenkantenmaterial präzise abgetrennt werden.



Kappen

Die Doppelkappeinrichtung mit 2 HF-Motoren 0,8 PS, bei Modellreihe M 1,1 PS arbeitet bei senkrechtem, pneumatisch gesteuertem Schneidevorgang. Dadurch ist unabhängig von der Werkstückdicke nur eine geringe Schnitttiefe erforderlich, dies ermöglicht eine hohe gleichbleibende Schnittgenauigkeit. Unter der Einrichtung ist im Maschinenständer ein Durchbruch vorhanden, damit abgesägte Kanten nicht störend auf dem Maschinenständer liegen bleiben.



Vorfräsen

Das Bündigräsergerät wird bei der S-Modellreihe mit zwei Hochfrequenzmotoren 1,5 PS, bei der M-Modellreihe mit zwei Motoren 3,0 PS geliefert. Es ist einseitig abtastend und dient zum Fertigfräsen von Massivkanten bis 15 (30 mm) und zum Vorfräsen von Kunststoff- und Furnierkanten.

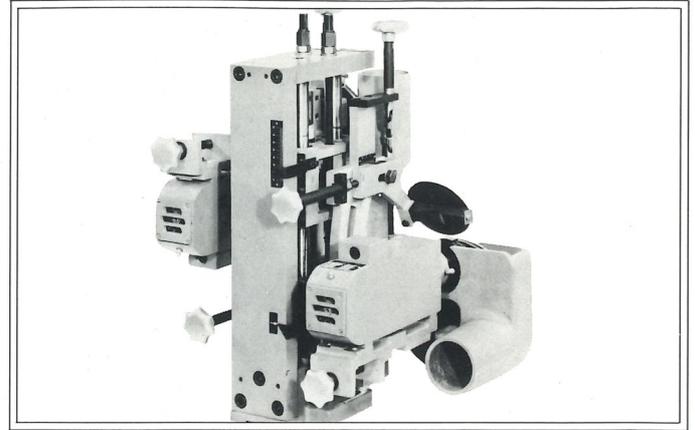
Kantenanleim- Maschinen



... denn erst das Detail macht die Maschine zur OTT-Maschine

Nach- und Feinfräsen

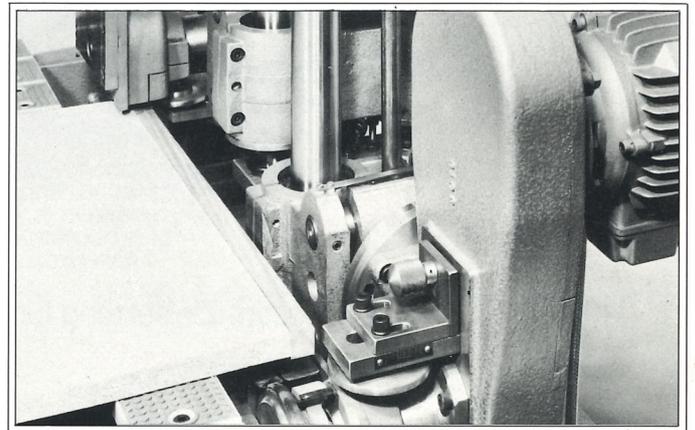
Das Bündigfräsaggregat wird wahlweise mit Hochfrequenzmotoren 0,4 oder 1,5 PS und 12000/18000 U/min geliefert. Die federnd, wartungsfrei aufgehängten Fräsmotoren, zweiseitig abtastend in vertikaler und horizontaler Richtung, sind schrägstellbar bis 45°. Die Aggregattypen HF 04.2 dient zum Fertigfräsen von Kunststoff- und Furnierkanten und arbeitet hinter dem Vorfräsaggregat. Es kann beim Bearbeiten von Massivkanten durch das Vorfräsaggregat durch das Lösen über zwei Klemmhebel schnellstens aus dem Arbeitsbereich herausgefahren werden. Die Aggregattypen HF 15.02 ist mit zwei HF-Motoren 1,5 PS ausgerüstet. Hier können neben Furnier- und Kunststoffkanten auch Massivkanten bis 15 mm Kantenstärke bearbeitet werden.



Bündigfräsen

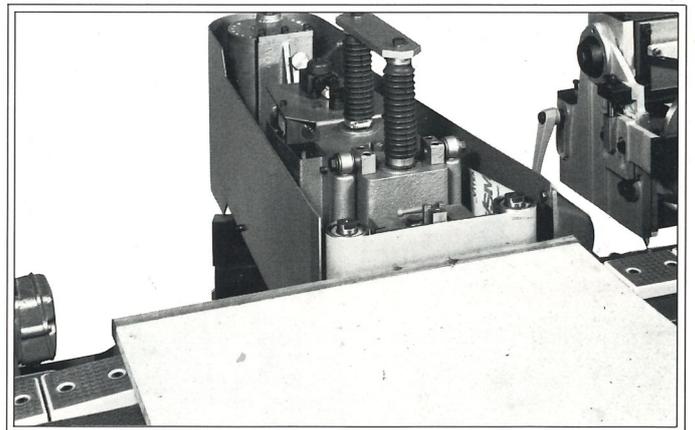
Zum Bündigfräsen von Furnier- und Kunststoffkanten sowie Massivkanten. Bei der Maschinentypen S 10 können u. a. Bearbeitungsmotoren 50 Hz ohne Umformer mit einer Leistung von 0,8 PS (bis 10 mm Kantenstärke) oder 2,0 PS (bis 20 mm Kantenstärke) aufgebaut werden. Die Aggregate sind zweiseitig abtastend und können bis 15° schräggestellt werden.

(Die Abbildung zeigt Aggregat B 20 bis 20 mm Kantenstärke).



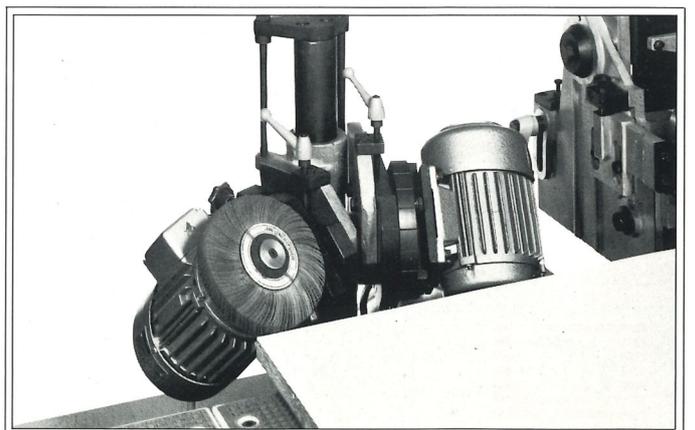
Schleifen

Die Schleifeinrichtung bewegt sich gleichmäßig auf und ab. Dadurch kann sich das Schleifband und der Schleifschuh in der Breite gleichmäßig abnutzen. Der Schleifdruck kann unabhängig von der pneumatischen Steuerung eingestellt werden.



Fasen

Die Kantenfaseinrichtung, auch Putz- oder Schleifmop genannt, wird dann eingesetzt, wenn die Kanten griffig gemacht werden sollen. Je nach Art des Kantenmaterials können Schwabbel- oder Schleifscheiben verwendet werden.





- einseitige **Kantenanleim-** **Maschinen**

der Modellreihe M 20–M 50

wurden auf Grund unserer jahrelangen Erfahrung
im Bau von

Kantenanleim- **Maschinen**

nach den neuesten Erkenntnissen in moderner und
formschöner Bauweise konstruiert.

Die Modellreihe M 20–M 50 ist aus unserer bekannten und bewährten
Modellreihe S 10–S 50 entstanden und dient als Bereicherung
in unserem Kantenanleimmaschinenprogramm.

Unsere Zielsetzung für die Modellreihe M 20–M 50 waren:

- 1** Anleimen und Bearbeiten von Furnier-
und Kunststoffkanten und
Massivkanten bis 30 mm Stärke
- 2** Einfache Bedienung und Umrüstung
- 3** beste Arbeitsergebnisse
und trotzdem
- 4** günstiger Preis



OTT – Ein Name der hält, was er verspricht

Kantenanleim- Maschinen



M20

Maschinenkörper mit präziser Bearbeitung
Andruckstrecke mit 4 Rollen
Transportkette mit Gegenauflage
Oberdruck mit Höheneinstellung
Elektro-Schaltanlage nach VDE

Durchlaufgeschwindigkeit 10 m und 20 m/min
Drehstromgetriebemotor 1,1 kW, 50 Hz
Länge Maschinenkörper 3240 mm, Aufbauplatz 1350 mm
Gesamtlänge mit Einlauf und Auslauf 4000 mm
Grundausrüstung mit Handmagazin für Streifenkanten

Aufbaumöglichkeiten auf dem Verleimteil für alle Ausführungen

Verleimteil mit Zweikammerbecken und regelbarem Leimauftrag bis 30 mm Kantenstärke

KM = automatisches Kantenmagazin für Streifen- und Massivkanten
RM = autom. Rollenmagazin mit pneum. Abschneidevorrichtung (DBP)

Ausführung A



Leimen und Fräsen bis 30 mm
B 30.2 = Bündigfräseinheit mit zwei Normal-Frequenzmotoren 2,0 PS, 50 Hz 12000 n, zweiseitig abtastend, schrägstellbar bis 15° (ohne Umformer)

Ausführung B



Leimen, Vorräsen und Nachfräsen bis 30 mm
B 30.1 = Bündigfräseinheit, mit zwei Normal-Frequenzmotoren 2,0 PS, 50 Hz, 12000 n, einseitig abtastend, nicht schrägstellbar
B 10.2 = Bündigfräseinheit, mit zwei Normal-Frequenzmotoren 0,8 PS, 50 Hz 10000 n, zweiseitig abtastend, schrägstellbar bis 15° (ohne Umformer)

Kantenanleim- Maschinen



M30

Maschinenkörper mit präziser Bearbeitung
Andruckstrecke mit 4 Rollen
Transportkette mit Gegenauflage
Oberdruck mit Höheneinstellung
Elektro-Schaltanlage nach VDE

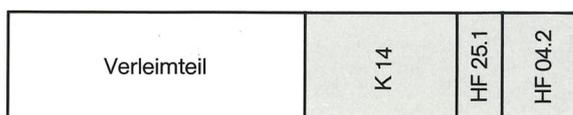
Durchlaufgeschwindigkeit 10 m und 20 m/min
Drehstromgetriebemotor 1,5 kW, 50 Hz
Länge Maschinenkörper 3770 mm, Aufbauplatz 1850 mm
Gesamtlänge mit Einlauf und Auslauf 4500 mm
Grundausrüstung mit Handmagazin für Streifenkanten

Aufbaumöglichkeiten auf dem Verleimteil für alle Ausführungen

Verleimteil mit Zweikammerbecken und regelbarem Leimauftrag bis 30 mm Kantenstärke

KM = automatisches Kantenmagazin für Streifen- und Massivkanten
RM = autom. Rollenmagazin mit pneum. Abschneidevorrichtung (DBP)

Ausführung A



Leimen, Kappen, Vorräsen, Nachfräsen bis 30 mm
K 14 = Doppelkappeinheit mit senkrechtem Schneidvorgang, 2 HF-Motoren 1,1 PS, 12000/18000 n, pneumatisch gesteuert
HF 25.1 = Bündigfräseinheit mit 2 HF-Motoren 3,0 PS, 12000/18000 n, einseitig abtastend, nicht schrägstellbar
HF 04.2 = Fräsgerät mit 2 HF-Motoren 0,4 PS, 12000/18000 n, zweiseitig abtastend, 0-45° schrägstellbar
UF 100 = Drehstromfrequenzumformer 10 kVA, 200/300 Hz



Kantenanleim- Maschinen

M40

Maschinenkörper mit präziser Bearbeitung
Andruckstrecke mit 4 Rollen
Transportkette mit Gegenaufgabe
Oberdruck mit Höheneinstellung
Elektro-Schaltanlage nach VDE

Durchlaufgeschwindigkeit 10 m und 20 m/min
Drehstromgetriebemotor 2,2 kW, 50 Hz
Länge Maschinenkörper 4280 mm, Aufbauplatz 2350 mm
Gesamtlänge mit Einlauf und Auslauf 5000 mm
Grundausrüstung mit Handmagazin für Streifenkanten



Aufbaumöglichkeiten auf dem Verleimteil für alle Ausführungen

Verleimteil mit Zweikammerbecken und regelbarem Leimauftrag bis 30 mm Kantenstärke

KM = automatisches Kantenmagazin für Streifen- und Massivkanten
RM = autom. Rollenmagazin mit pneum. Abschneidevorrichtung (DBP)

Ausführung A

Leimen, Kappen, Vorfräsen, Nachfräsen, Fasen oder Schleifen bis 30 mm

- K14** = Doppelkappeinheit mit senkrechtem Schneidevorgang, 2 HF-Motoren 1,1 PS, 12000/18000 n, pneumatisch gesteuert
- HF25.1** = Bündigfräseinheit mit 2 HF-Motoren 3,0 PS, 12000/18000 n, einseitig abtastend, nicht schrägstellbar
- HF04.2** = Fräsgerät mit 2 HF-Motoren 0,4 PS, 12000/18000 n, zweiseitig abtastend, 0-45° schrägstellbar
- UF100** = Drehstromfrequenzumformer 10 kVA, 200/300 Hz
- KE** = Kantenfasengerät mit 2 Motoren 0,3 PS, 50 Hz, schrägstellbar
oder
- SE** = Schleifgerät mit 1 Motor 2,4 PS, 50 Hz, mit pneumatischer Schleifbandoszillation, Bandregulierung und Bandspannung

Verleimteil	K 14	HF 25.1	HF 04.2	KE od. SE
-------------	------	---------	---------	-----------

Kantenanleim- Maschinen



M50

Maschinenkörper mit präziser Bearbeitung
Andruckstrecke mit 4 Rollen
Transportkette mit Gegenaufgabe
Oberdruck mit Höheneinstellung
Elektro-Schaltanlage nach VDE

Durchlaufgeschwindigkeit 10 m und 20 m/min.
Drehstromgetriebemotor 2,2 kW, 50 Hz
Länge Maschinenkörper 5190 mm, Aufbauplatz 3250 mm
Gesamtlänge mit Einlauf und Auslauf 6000 mm
Grundausrüstung mit Handmagazin für Streifenkanten



Aufbaumöglichkeiten auf dem Verleimteil für alle Ausführungen

Verleimteil mit Zweikammerbecken und
regelbarem Leimauftrag bis 30 mm Kantenstärke

KM = automatisches Kantenmagazin für Streifen- und Massivkanten
RM = autom. Rollenmagazin mit pneum. Abschneidevorrichtung (DBP)

Ausführung A

Leimen, Kappen, Vorräsen, Nachfräsen, Nuten, Schleifen und Fasen bis 30 mm

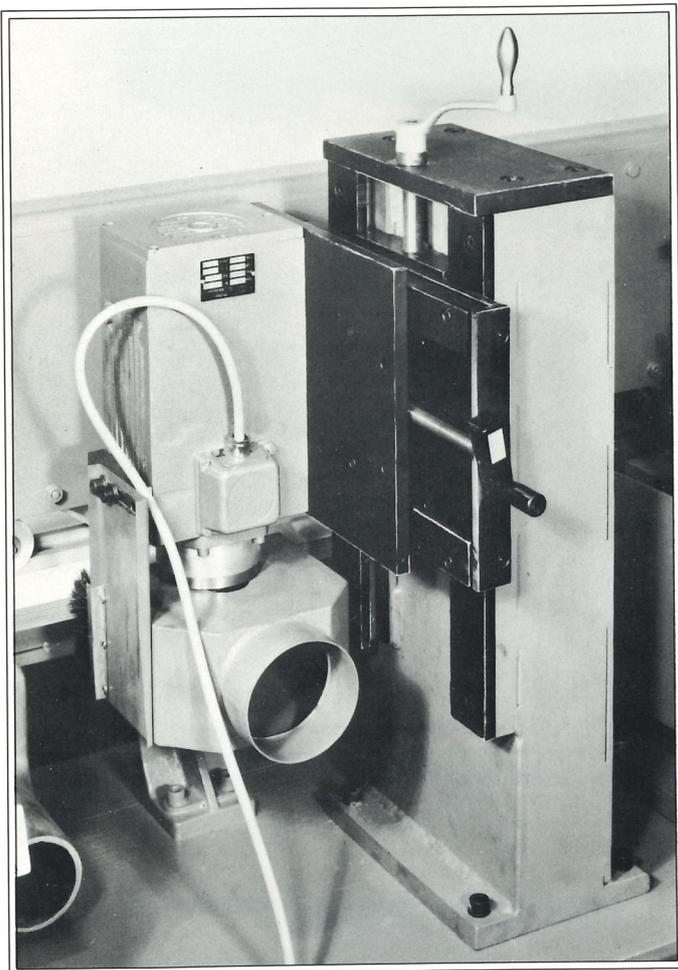
- K 14** = Doppelkappeinheit mit senkrechtem Schneidvorgang, 2 HF-Motoren 1,1 PS, 12000/18000 n, pneumatisch gesteuert
- HF 25.1** = Fräsgerät mit 2 HF-Motoren 3,0 PS, 12000/18000 n, einseitig abtastend, nicht schrägstellbar
- HF 04.2** = Fräsgerät mit 2 HF-Motoren 0,4 PS, 12000/18000 n, zweiseitig abtastend 0-45° schrägstellbar
- NU** = Nutgerät mit 1 HF-Motor 3,0 PS, 12000/18000 n, um 90° schwenkbar zum kantenseitigen oder flächenseitigen Nuten von oben oder unten
- UF 15** = Drehstromfrequenzumformer, 15 kVA, 200/300 Hz
- SE** = Schleifgerät mit 1 Motor 2,4 PS, 50 Hz, mit pneumatischer Schleifbandoszillation, Bandregulierung und Bandspannung
- KE** = Kantenfasengerät mit 2 Motoren 0,3 PS, 50 Hz, schrägstellbar

Verleimteil	K 14	HF 25.1	HF 04.2	NU	SE	KE
-------------	------	---------	---------	----	----	----



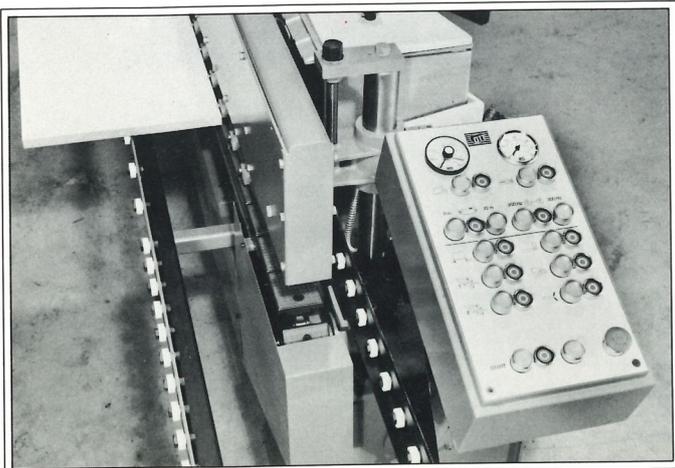
Kantenanleim- Maschinen

... denn erst das Detail macht die Maschine zur OTT-Maschine



Nuten Fräsen

Das Nutgerät ist ausgestattet mit einem Hochfrequenzmotor 3,0 PS, 12000/18000 n, 90° schwenkbar und kann zum kantenseitigen oder flächenseitigen Nutenfräsen von oben und unten eingesetzt werden. Neben dem Nuten kann das Gerät auch zum Profilieren eingesetzt werden.



Schaltpult

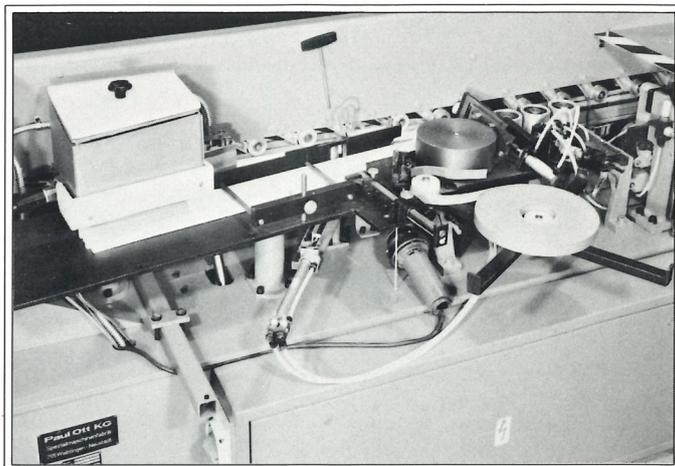
Alle Bedienelemente sind übersichtlich in einem Schaltpult auf der Schutzseite der Maschine zusammengefaßt. Auf Wunsch kann dieses zentrale Schaltpult gegen Mehrpreis auch bei den Modellreihen S angeboten werden.

... denn erst das Detail macht die Maschine zur OTT-Maschine

Verleimen

Der Schmelzkleber wird in einem elektrisch beheizten Behälter erwärmt und mit einer synchron mit der Werkstückgeschwindigkeit laufenden Auftragsrolle auf das Werkstück gebracht. Der Schmelzkleberauftrag ist durch eine Dosiereinrichtung regulierbar. Eine in der Auftragsrolle eingebaute, automatisch temperaturgesteuerte Heizung garantiert, daß der Schmelzkleber mit der erforderlichen Temperatur auf das Werkstück aufgetragen wird.

Die Druckzone besteht aus einer großen angetriebenen Druckrolle sowie drei gefederten und konischen Andruckrollen. Gegenüber der Modellreihe S hat die M-Modellreihe einen Einlaufwinkel von 6°, der es ermöglicht, Massivkanten bis 30 mm Stärke anzuleimen. Durch die dadurch entstehende längere offene Zone zwischen Auftragsrolle und erster Druckrolle ist ein Heißluftgebläse eingebaut, das den Schmelzkleber aktiviert. Eine elektrische Verriegelung sichert die Maschine so lange gegen einschalten des Vorschubs ab, bis der Kleber 150 °C erreicht hat.



Zuführen und Schneiden

Bei der Modellreihe M sind die Magazine für Streifen- und Massivkanten und Kunststoffkanten von der Rolle eine Einheit (s. oben rechts). Die Grundmaschine ist mit einem Handmagazin ausgerüstet. Hier müssen sämtliche Kantenarten einzeln von Hand der Druckzone zugeführt werden.

Gegen Mehrpreis werden mitgeliefert: automatisches Kantenmagazin für Streifen- und Massivkanten. Mit diesem Magazin können diese Kanten automatisch der Druckzone zugeleitet werden. Rollenmagazin mit Abschneidevorrichtung zum Arbeiten mit Rollenmaterial.

Sonderzubehör für Modellreihe M 20–M 50

SL
ST
KE-F
KE-T
SE 14

Schmalteilschieber zum winkelrechten Einschieben
stufenloser Antrieb 5–25 m/min (nicht unbedingt erforderlich)
Fächerscheibe für Furnierfasen 140x20x11 mm
Tuchscheibe für Kunststofffasen 150x20x11 mm
Schleifband 2030x140 mm, K 100–150

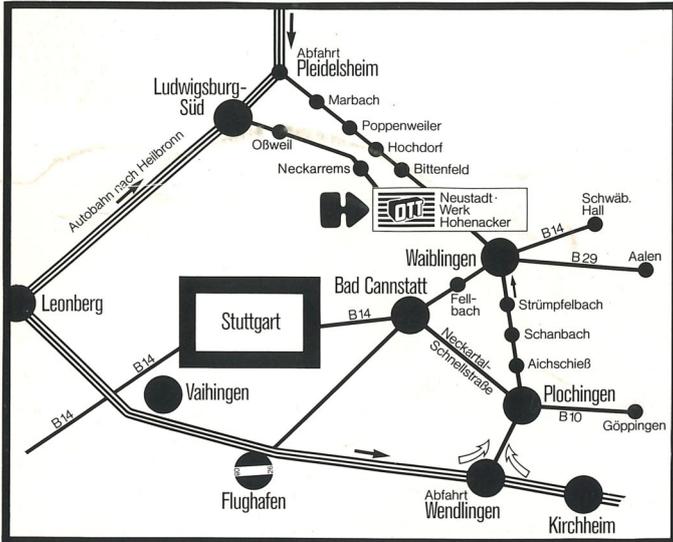
LS

Lärmschutzhaube mit Sammelabsaugung M 30, M 40, M 50

optische Überwachung für Streifenkanten bei autom. Kantenmagazinen



- Seit über 50 Jahren Ihr Partner



Wegweiser nach 7050 Waiblingen-Neustadt · Werk Hohenacker

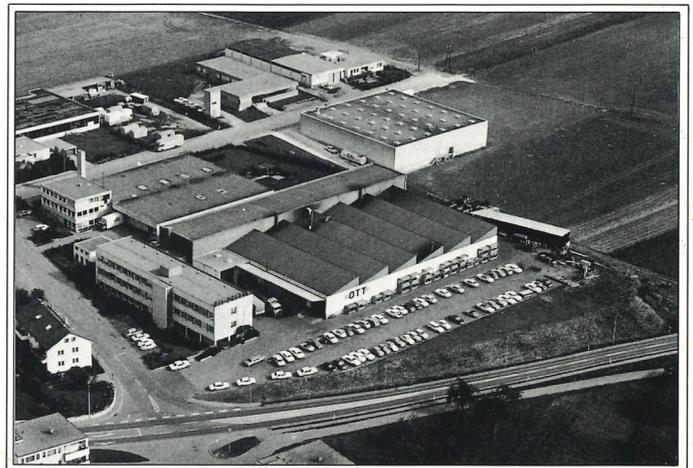


- Lieferprogramm

- Hydraulische Furnierpressen
- Automatische Durchlauf-Furnierpressen
- Zweiwalzen-Leimaufragsmaschinen
- Vierwalzen-Leimaufragsmaschinen
- Breitband-Kontaktschleifmaschinen
- Einseitige Kantenanleim-Maschine für PVAC-Leime
- doppelseitige Kantenanleim-Maschine für Schmelzkleber und PVAC-Leime
- Folienkaschieranlage



Das dem Werk WN-Hohenacker zugeordnete Verwaltungsgebäude



Luftbild von der Werksanlage in Waiblingen-Hohenacker.
Nicht sichtbar ist das Werk im Ortsteil Neustadt, wo die Rohfertigung der OTT-Maschinen vorgenommen wird.



- Pressen

- mit automatischer Beschickung – Kurztaktfurnierpressen mit Folienbandbeschickung – für rationelle Möbelherstellung
- für die Herstellung von Türen, Sperrholz- und Tischlerplatten, als Ein-Etagen-Durchlaufpressen oder Mehr-Etagen-Pressen mit Beschickung und Entleerung
- für Melaminharz-Kurztaktbeschichtung von Spanplatten ohne Rückkühlung – als Ein-Etagen-Durchlaufpressen ausgebildet – mit allen Transport- und Bearbeitungseinheiten in verschiedenen Systemen
- in Ein- und Mehretagen-Ausführung für alle Fertigungszweige der Holzindustrie
- für die Herstellung großflächiger Wandelemente, Fertighaus- und Wohnwagenbau
- für die Herstellung von Schalungsplatten – 3-Schicht-Platten und Großflächen-Schalungen –
- in Spezialausführung für gerade und geformte Werkstoffe
- für die Herstellung von Klein- und Großflächenteilen aus Polyäthylen- und Polyurethan-Schaum
- in Sonderausführung für Acrylglas-Verformung, für die Herstellung von Kunststoffteilen, die Bearbeitung von Pappe, Leder und Metallen.

Konstruktions- und Maßänderungen bleiben vorbehalten



**Ein Begriff in
Industrie und
Handwerk**

Paul Ott GmbH u. Co. KG
Postfach 1540
7050 Waiblingen-Neustadt
Telefon 0 71 51/81001-6 · Telex 07 24 326

Paul OTT KG
Postfach 38
A-4650 Lambach/Oberösterreich
Telefon: 0 72 45/8817 · Telex 025-45515