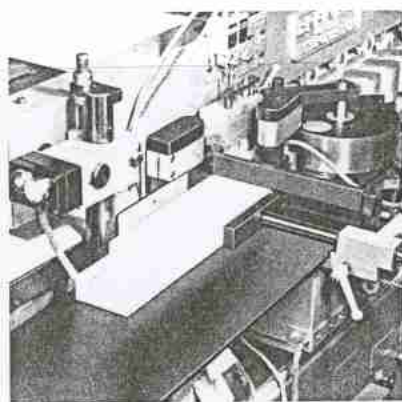


Automatische, einseitige Kantenanleimmaschine Mo mit doppelseitigem Leimau (DBPa)

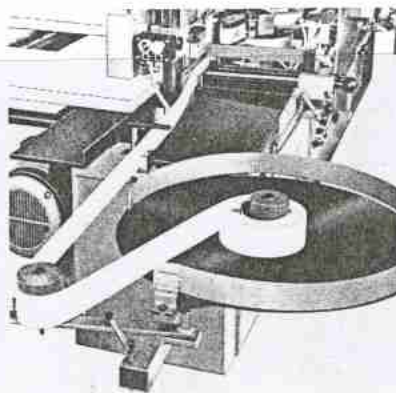


**Kantenmagazin,
Leimangabevorrichtung
und Druckzone**

Das automatische Kantenmagazin gewährleistet eine schnelle, sichere und synchrone Kantenzuführung sowohl bei Massivkanten bis 25 mm Stärke wie auch bei Furnier- und Kunststoffkanten. Zur Überwachung ist eine Einlaufsicherung eingebaut, die den Vorschub bei nicht zugesteuerter Kante stillsetzt. Das Magazin kann sehr schnell und einfach auf verschiedene Kantenmaterialien umgestellt werden.

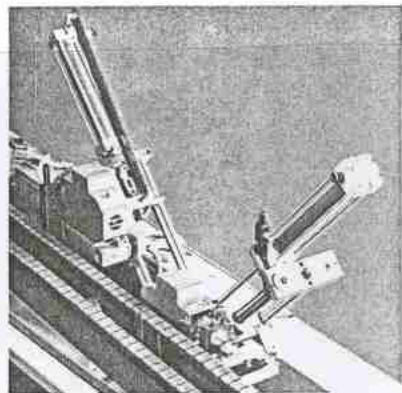
Eines der wichtigsten Merkmale ist die Leimangabevorrichtung. Durch die Möglichkeit, bei Massivholzkanten sowohl auf der Werkstückkante wie auch auf der anzuleimenden Kante Kleber aufzutragen, wird eine hervorragende Verbindung zwischen Werkstück und Kante gewährleistet. Ist ein einseitiger Leimauftrag z. B. bei Furnier- und Kunststoffkanten erforderlich, so ist durch einfache Umstellung der Maschine auch dieser Arbeitsgang möglich. Der Leimbehälter ist in seinem Fassungsvermögen groß genug, um kontinuierlich arbeiten zu können. Außerdem ist eine zusätzliche Leimzuführungseinrichtung über der Leimrolle angeordnet, um mit Sicherheit auch bei hohen Werkstücken bis ca. 70 mm genügend Kleber an die Werkstückkante zu bringen. Leimbehälter wie auch Leimrolle werden separat beheizt und sind über zwei Thermostate in ihrer Temperatur bis ca. 300 Grad C regelbar. Der Leimauftrag kann im Gleich- oder Gegenlauf erfolgen. Eine elektrische Verriegelung sichert die Maschine gegen Einschalten ab, bevor der Leim die nötige Temperatur erreicht hat.

Die Druckzone besteht aus einer großen synchron angetriebenen Andruckrolle und vier kleineren Druckrollen.



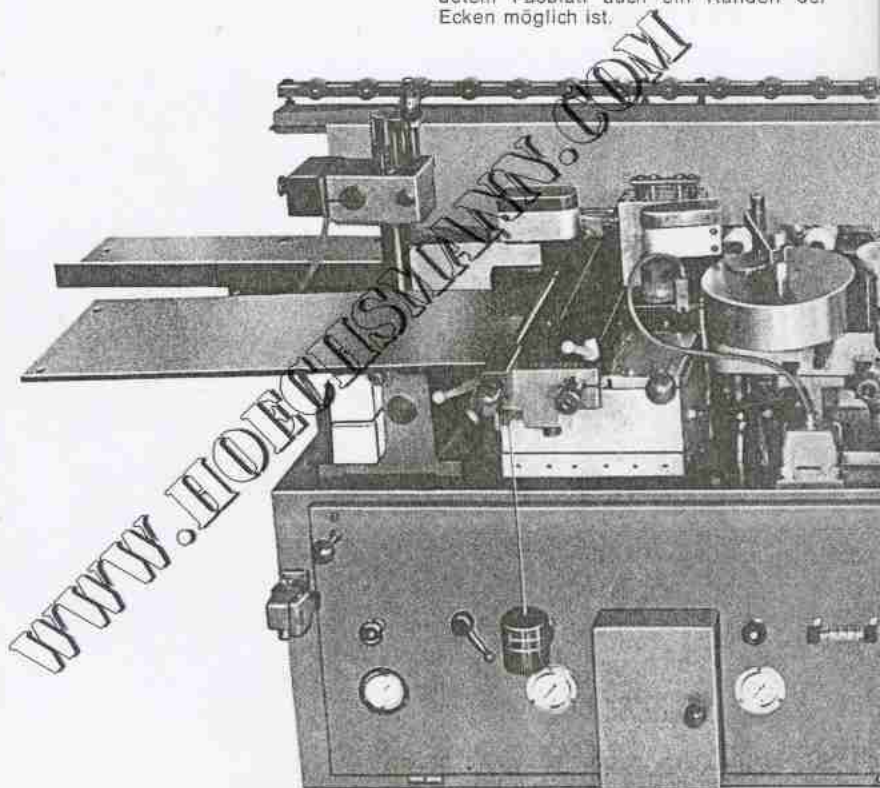
**Kappschere
und Rollenmagazin**

Diese dienen zur Verarbeitung von Rollenmaterial bis zu einem Rollendurchmesser von ca. 600 mm. Dabei kann das Kantenmaterial max. 75 mm hoch und max. 1,5 mm dick sein. Das Rollenmagazin ist mit einem Zugausgleich ausgerüstet, der ein Abreißen des Streifens (bei empfindlichem Material) verhindert. Die Kappschere arbeitet mit Druckluftzylinder und mit einem stehenden und einem beweglichen Messer, welche nachschleif- und auswechselbar sind.

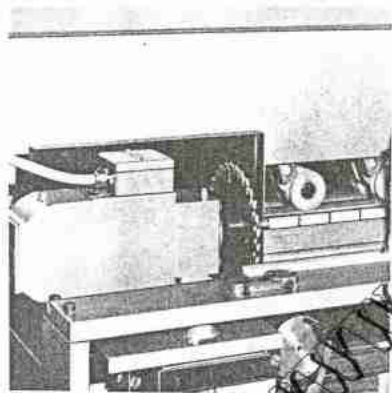


Kapp-Fas-Aggregat

Diese Kappelinrichtung (DBPa) mit zwei Hochfrequenz-Motoren gestattet gegenüber der Einrichtung mit einem Motor und einem Sägeblatt eine noch kürzere Werkstückfolge. Da das Aggregat mit ziehendem Schnitt linear von oben nach unten arbeitet, wird eine max. Schnittgenauigkeit, verbunden mit einfacher Einstellung, erreicht. Die Besonderheit dieses Aggregats besteht jedoch darin, daß gleichzeitig mit dem Kappschnitt ein exaktes Anfasen der Werkstückecken und bei entsprechend ausgebildetem Fasblatt auch ein Runden der Ecken möglich ist.

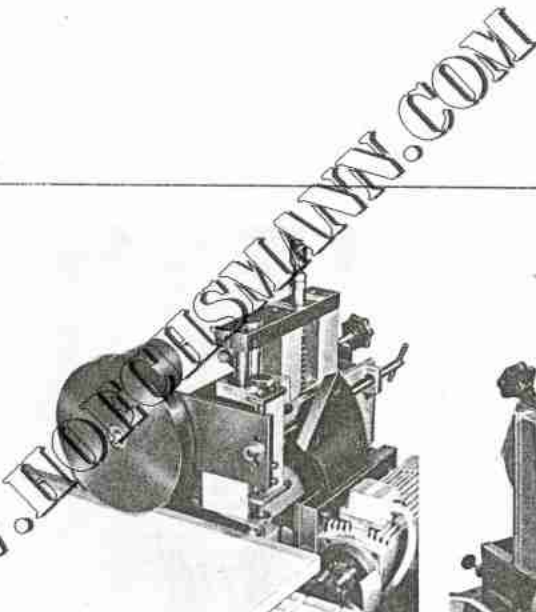


Modell U12 Auftrag



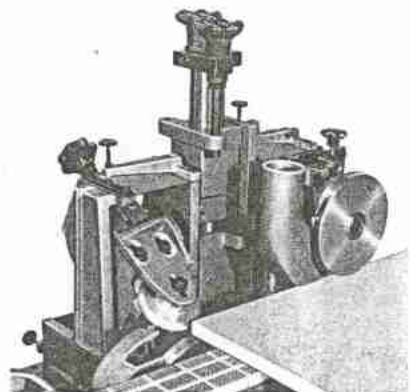
Kappelinrichtung

Die Kappelinrichtung mit einem HF-Motor 0,75 PS arbeitet mit hoher Schnittgenauigkeit und ermöglicht eine schnelle Werkstückfolge. Der Kappschnitt erfolgt beidseitig mit nur einem Sägeblatt im Tauchschnittverfahren.

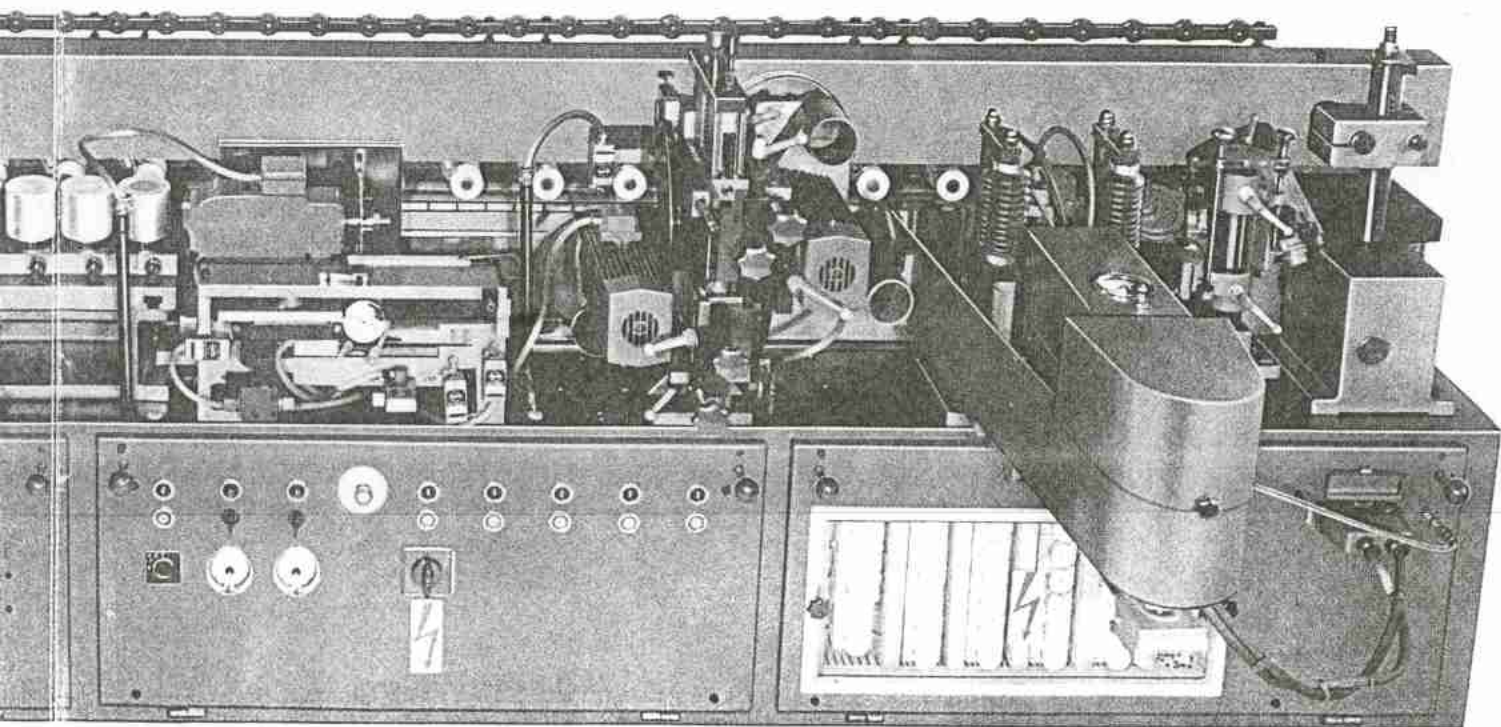


Kantenfräsen

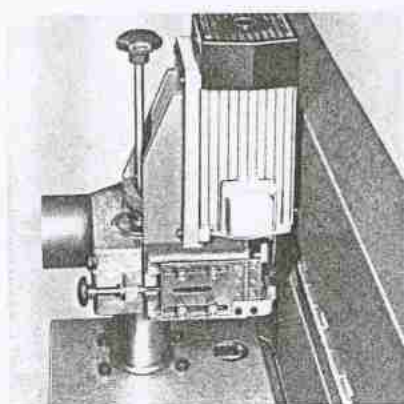
Die Fräsaggregate – wie in den entsprechenden Abbildungen gezeigt – werden mit HF-Motoren von 0,4 und 3 PS (12 000 U/min) geliefert. Sie dienen entweder zum Bündigfräsen, Feinfräsen oder Fasen. Die Aggregate sind federnd, wartungsfrei aufgehängt und



tasten die Werkstücke in horizontaler und vertikaler Richtung ab. Durch axiale Verstellung läßt sich die gesamte Fräserbreite ausnutzen. Die Aggregate genügen sehr hohen Ansprüchen und sind bis ca. 45 Grad – auf Wunsch auch 90 Grad – schwenkbar.

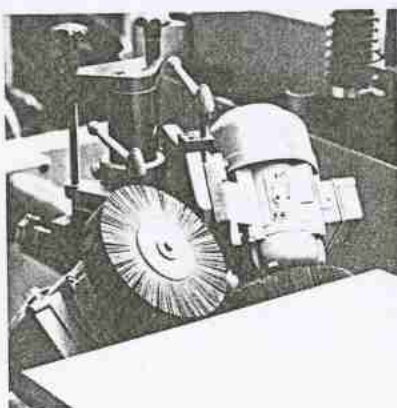


Details, die überzeugen



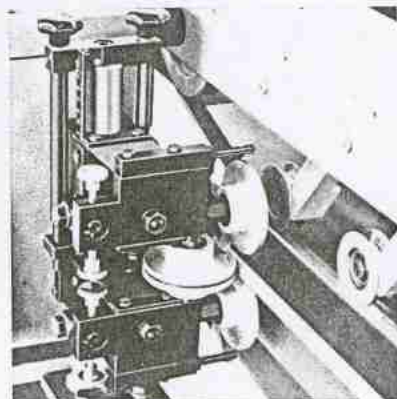
Profilfräsaggregat

Das Profilfräsaggregat übernimmt Arbeiten wie z. B. Nuten, Falzen oder Profilieren. Die Motorstärken können je nach Arbeitsgängen zwischen 2,2 und 6 PS ausgewählt werden. Durch elektropneumatische Steuerung ist es möglich, auch eingesetzte Nuten oder Falze zu fräsen.



Schleifmop

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



Nachputzeinrichtung

Dieses Aggregat ist hauptsächlich für die evtl. Nachbearbeitung von Kunststoffkanten vorgesehen. Die Abtastung des Werkstückes erfolgt, ähnlich wie bei den Fräsaggregaten, jedoch übernimmt ein Messer die Aufgabe, evtl. Leimrückstände und dgl. zu entfernen. Die Messer sind verstellbar angeordnet.

Schleifeinrichtung

Die Schleifeinrichtung mit Querverstellung ist ausgestattet mit einer vertikalen Oszillation. Die schwingungsfreie und gleichmäßige Auf- und Abwärtsbewegung wird über eine Öl- und Luftsteuerung gewährleistet. Diese Konstruktion ermöglicht die Ausnutzung der gesamten Schleifbandbreite. Der Schleifschuh wird durch einstellbare Endschalter gesteuert, die ein Durchschleifen am Anfang und Ende der Kante verhindern. Der Schleifdruck kann unabhängig von der pneumatischen Steuerung eingestellt werden. Außerdem wird der Schleifschuh bei einer evtl. Störung sofort von der Kante abgesetzt, um eine Beschädigung der Werkstücke zu vermeiden.





B. Raimann GmbH

78 Freiburg i. Br. · Basler Landstraße 30
Maschinenfabrik
Telefon-Sammel-Nr. (0761) 4 29 21 · Telex 07-72 668
Telegrammadresse: Raimann Freiburgbreisgau



Ernst Carstens

Schleifmaschinen für die holzbearbeitende Industrie
Zweigniederlassung der B. Raimann GmbH
85 Nürnberg · Geisseestraße 8-10
Telefon (0911) 61 20 41 - 43 · Telex 06-22 718
Telegrammadresse: Maschinacarstens

Technische Daten

Kleinste Durchlaßbreite	ca. 130 mm (45 mm)
Kleinste Durchlaßbreite bei zwei zusammengelegten Werkstücken	ca. 70 mm
Durchlaßhöhe (Werkstückhöhe)	ca. 70 mm
Kantenstärke	ca. 0,4-25 mm
Vorschubgeschwindigkeit	ca. 20 m/min (5-25 m/min)
Höhe der Werkstückauflage	ca. 800 mm
HF-Motoren	0,4-6 PS
Luftanschluß	ca. 6-8 atü
Normalspannung/Steuerungspannung	380/220 Volt
Heizung	ca. 3 kW
Gesamtbreite der Maschine mit/ohne Schleifeinrichtung	ca. 2150/1700 mm
Gesamtlänge der Maschine	ca. 4000 mm
Gesamthöhe der Maschine	ca. 1250 mm
Gesamtanschluß je nach Ausrüstung	ca. 12-26 kW
Gewicht netto/brutto/seemäßig	ca. 2000/2100/2450 kg
Kistenmaße	ca. 4200 x 1900 x 1450 mm

Angaben in Klammern () in Sonderausführung gegen Mehrpreis.

Verfügbare Montagelänge: ca. 1960 mm

Lieferbare Bearbeitungseinheiten	Motorstärken kW/PS/Hz	Werkzeuge mm	Absaugung mm	Platzbedarf mm
Kappeinrichtung	0,75 PS 200 Hz	160 ϕ x 32 ϕ x 3,5	—	540
Kapp-Fas-Aggregat	0,9 PS 200 Hz	100 ϕ x 32 ϕ x 3,2 90 ϕ x 32 ϕ x 3,2	—	800
Bündig- und Fasfräsaggregat	3 PS 200 Hz	70 ϕ x 16 ϕ x 30	80 ϕ	480
Fein- und Fasfräsaggregat	0,4 PS 200 Hz	50 ϕ x 16 ϕ x 20	60 ϕ	500
Schleifeinrichtung	2,4 PS 50 Hz	2250 x 120	80 ϕ	440
Profilfräsaggregat	2-6 PS 200 Hz	nach Bedarf	100 ϕ	240
Schleifmop	0,5 PS 50 Hz	140 ϕ x 14 ϕ x 36	—	330
Nachputzeinrichtung	—	60 x 20 x 8	—	180

Sonderausrüstungen: Rollenmagazin, Kappschere, Einschiesbeschlitzen, Fahreinrichtung, Einschalt-Automatik, Gegendruckbalken

Zur Grundausrüstung der Maschine gehören: Grundgestell, Leimbehälter und Leimangabe, Magazin, Druckzone, Getriebe

Technische Änderungen vorbehalten.