

Übersetzungen Codes und Langtexte

E9001145

AKRON 845

Einseitige, automatische Industrie-Kantenanleimmaschine zur Anleimung und Bearbeitung von flachen Kanten in Rollen (Melamin, PVC, ABS, Furnier) und in Streifen (Massivholz, Resopal, Messerfurniere, usw.)

Komplett mit Lärmschutzkabine, Anleimsystem VC-710 mit **TEKNO GLUE**.

Raum für Arbeitsaggregate **4300 mm**

Bestehend aus **RIEMENOVERDRUCK**. Der Oberdruck besteht aus einem hochsteifen Aluminium Strangpressprofil auf dem ein Verbundkeilriemen mit gefederten Andruckelementen montiert ist.

E7001810

EU-RICHTLINIE AKRON (NUR FÜR EU MITGLIEDSLÄNDER).

E8000017

Beleuchtung für Schutzkabine

E8000100

QUICKMELT QM-701 für EVA Schmelzleim

Erleichtert den Wechsel von Farbe/Typ des Leims und füllt das Leimbecken nach Bedarf. Das Leimgranulat wird bei 180°C aufgeschmolzen und direkt in das Leimbecken abgegeben.

Bestehend aus:

- Gefäß für Leimgranulat mit einem Fassungsvermögen von ca. 5 kg,
- Schmelzvorrichtung,
- kleines Leimbecken (ca. 700 g Inhalt) anstelle des serienmäßigen Leimbeckens,
- spezieller Auslass für das schnelle Entleeren des Granulatgefäßes.

E8000300

FÜGEFRÄSAGGREGAT AM EINLAUF FI - 3,5 kW - Mit Widia-Fräsen H=75 mm.

Raumbedarf 500 mm.

Fügt das in Bearbeitung befindliche Werkstück vor dem Leimauftrag. Der Einsatz dieses Aggregats ermöglicht eine ebene und gleichmäßige Plattenkantenoberfläche, an der eine optimale Menge von Schmelzleim aufgetragen wird, so dass eine dünne Leimschicht entsteht. Die Bearbeitung ist splitterfrei, präzise und konstant, dank:

- Horizontaler und vertikaler Bewegung der beiden Motoren auf linearen Führungselementen,
- Automatischem Zeitintervall geregelterm unabhängigem Zuschalten der beiden Motoren,
- Unabhängigen Tastern (auf linearen Führungselementen) an jedem Aggregat mit manuell einstellbarer Digitalanzeige,

Die Vorrichtung **AUTO-SET** des Aggregats gewährleistet die optimale Positionierung der Fräse, je nach der Stärke des zu bearbeitenden Werkstücks.

Komplett mit 3 mechanischen numerischen Präzisions-Anzeigen an den hauptsächlichen Einstellungen oder, auf Wunsch, mit automatischer NC-Einstellung.

E8000318

KIT PAAR DIAMANTFRÄSEN H = 45 mm

Für Fügefräsaggregat anstelle der Standard-Fräsen.

E8000200

KAPPAGGREGAT IN-801 - Auf 2 Linear-Führungselementen, mit jeweils 30 mm Breite, laufend. Raumbedarf 750 mm.

Kappt den Kantenüberstand an der Vorder- und Rückseite des in Bearbeitung befindlichen Werkstücks.

Der Schnitt kann gerade oder schräg mit einem Winkel von 0 bis 15 Grad sein: der jeweilige Schnittwinkel wird an einer Winkelskala angezeigt.

- Große Zuverlässigkeit und Präzision, dank des Laufens der beiden Motoren auf 2 linearen Führungen und Kugelumlauflaufgleitschuhen.
- Schnellschwenkung der Motoren von 0 bis 15 Grad
- Komplettes Austauschen des Aggregats über die Schalttafel.
- **Absaugsystem.**

2 Hochfrequenz-Motoren mit 12000 U/min, komplett mit Messern.

E8000210

IN-701V Pneumatische Multipositions-Schwenkung mit 4 Positionen MP-4

Pneumatische Schwenkung mit Vorauswahl über die Schalttafel für 4 verschiedene Schnittwinkel (0-3,6-11-15 Grad).

E8000212

Aggregatsausschluss (Austauschen) von der Bearbeitung sowie eine unabhängig voneinander mögliche Schwenkung der beiden Kappmotoren

Vorrichtung für die berührungslose Steuerung über die Schalttafel von:

- Unabhängigem Aggregatsausschluss von einem der beiden Motoren von der Bearbeitung.
- Unabhängige Schwenkung der einzelnen Motoren (erfordert MP-4 Code **E8000210**).

E8000214

Absaugsystem für Kappaggregat IN-701V

E8000500

1° SCHWENKBARES FASEFRÄSAGGREGAT RI-701; 650 W; (gerade Fräsen) –max. Kantenstärke 5 mm. Raumbedarf 500 mm.

Zum oberen und unteren Bündig- und/oder Fasefräsen der angeleimten Kante, mit frontalen und vertikalen selbstreinigenden Kopierrollen.

Das Aggregat kann auch Kanten mit Staubschutz bearbeiten.

Das Aggregat ist schwenkbar von 0 bis 45 Grad (Winkelanzeige auf Winkelskala) mit System **UNIPOINT**. Komplett mit (8) numerischen Anzeigen zur Vereinfachung der Einstellungen.

Bestehend aus einer soliden Struktur, die auch bei maximaler Vorschubgeschwindigkeit eine präzise und sichere Bearbeitung gewährleistet. Das obere Aggregat ist selbstregulierend mit der Werkstückhöhe. Horizontale Abtastung mittels Aggregatbewegung auf linearen Führungselementen mit Kugelumlauflauf.

Motore mit 12000 U/min, komplett mit Absaughauben.

Werkzeuge \varnothing 70 x 20 x 16 Mit Wegwerfmessern.

E8000512

ERHÖHUNG DER MOTORLEISTUNG FÜR MOTOREN AUF 2 kW AN 1. Fasefräsaggregat

E8000516

UNABHÄNGIGER PNEUMATIK-AGGREGATAUSSCHLUSS der beiden Motoren für 1. schwenkbares Fasefräsaggregat RI-701

E8000702**2 MOTORIGES MULTIFUNKTIONALES FORMFRÄSAGGREGAT CR-202 MIT 0,65 kW MOTOREN (R=3mm), RAUMBEDARF 900 mm**

Für das Eckenrunden und Formfräsen von Werkstückkanten aus synthetischem Material bis zu einer Stärke von max 3 mm. Das Eckenrunden ist sowohl für gerade Werkstücke als auch an Post- und Soffformingteilen von 90 bis 180 Grad möglich. Hohe Fertigungsqualität dank Bewegung auf Linearführung mit Kugelumlaufflächlager, vertikal oszillierender Kopiervorrichtung und einem sog. Vorkopiersystem. Schneller und präziser Bearbeitungswechsel (der kein manuelles Eingreifen nötig macht) von Dünn- und Dickkanten (wie z.B. von 0,4 auf 3 mm) mit Hilfe eines manuell voreinstellbaren Systems FAST für 2 Positionen (optional auch vom Bedienpult aus möglich). Standardmässige Bestückung mit R=3mm Fräsern . 2 Hochfrequenzmotoren 12000 U/min.

**AKRON 800 Vorschub bei ECKENRUNDEN 14 m/min bei FORMFRÄSEN 20 m/min.
AKRON 800 Vorschub bei ECKENRUNDEN 14 m/min bei FORMFRÄSEN 14 m/min.**

E8000711

ERHÖHTE MOTORLEISTUNG VON 350W AUF 650W FÜR CR-202

E8000712

**PAAR ERSATZ-FRÄSEN MIT WEGWERFMESSERN FÜR CR-202 R = 2 mm
(60x22x16) Z=4**

E8000715

AUF 2 POSITIONEN VOREINSTELLBARES SYSTEM FAST VOM BEDIENPULT CR-202
PNEUMATISCHE VORRICHTUNG FÜR DIE POSITIONIERUNG DES FORMFRÄSAGGREGATS VOM BEDIENPULT. DIES ERLAUBT EINEN SOFORTIGEN BEARBEITUNGSWECHSEL VON DÜNN- AUF DICKKANTE UND UMGEKEHRT (Z.B. R=3mm) OHNE MANUELLEM EINGRIFF.

E8000900

**Kompaktes-Ziehklingenaggregat RBK-501 R=3 mm. Inklusive Spänebehälter .
Platzbedarf 300 mm.**

Zum Nachbearbeiten von Dickkanten aus PVC/ABS.

Das Aggregat besteht aus einem soliden einteiligen Stahlguss für präzise und sichere Bearbeitungen. Komplett mit vertikalen und horizontalen Tastrollen aus verchromter Kontaktfläche.

Einfache und schnelle Einstellung dank der beiden mechanischen numerischen Anzeigen. Serienmäßig mit Druckluftgebläsen an den Tastrollen.

Manuelles Austauschen des Aggregats von der Bearbeitungslinie.

Komplett mit austauschbaren Messern R=3 mm.

E8000911

PNEUMATIKAUSSCHLUSS BIS ZU 15 mm FÜR ZIEHKLINGENAGGREGAT RBK-501

E8000912

Paar Messer R=2mm anstelle der Messer R = 3 mm RBK

E8001020

SCHWABELAGGREGAT SP-700: Raumbedarf 250 mm

Schwenkbares aggregat mit automatischer anpassung an die werkstückhöhe, zum reinigen und schwabbeln der werkstückkante. Mit stoff-polierscheiben. Zwei 370 W motoren. 2800 u/min.

ES04014

Artikelbeschreibung nicht vorhanden.