

- freibleibendes Angebot -

K01638

1 Abricht-, Füge- u. Kehlautomat mit Glasleisten-Austrennung

Fabrikat: GUBISCH

Type GD 4/220

Bj. 1998

Inbetriebnahme Mitte 1998



mit 4 Spindeln zum Abrichten, Fügen sowie Profilieren

Vorschub kettenlos, durchgehend stufenlos regelbar, mit **Kardanwellen** zu den Vorschubwalzen, pro Walzeneinheit ein Getriebe

Antriebsleistung 2,0 kW

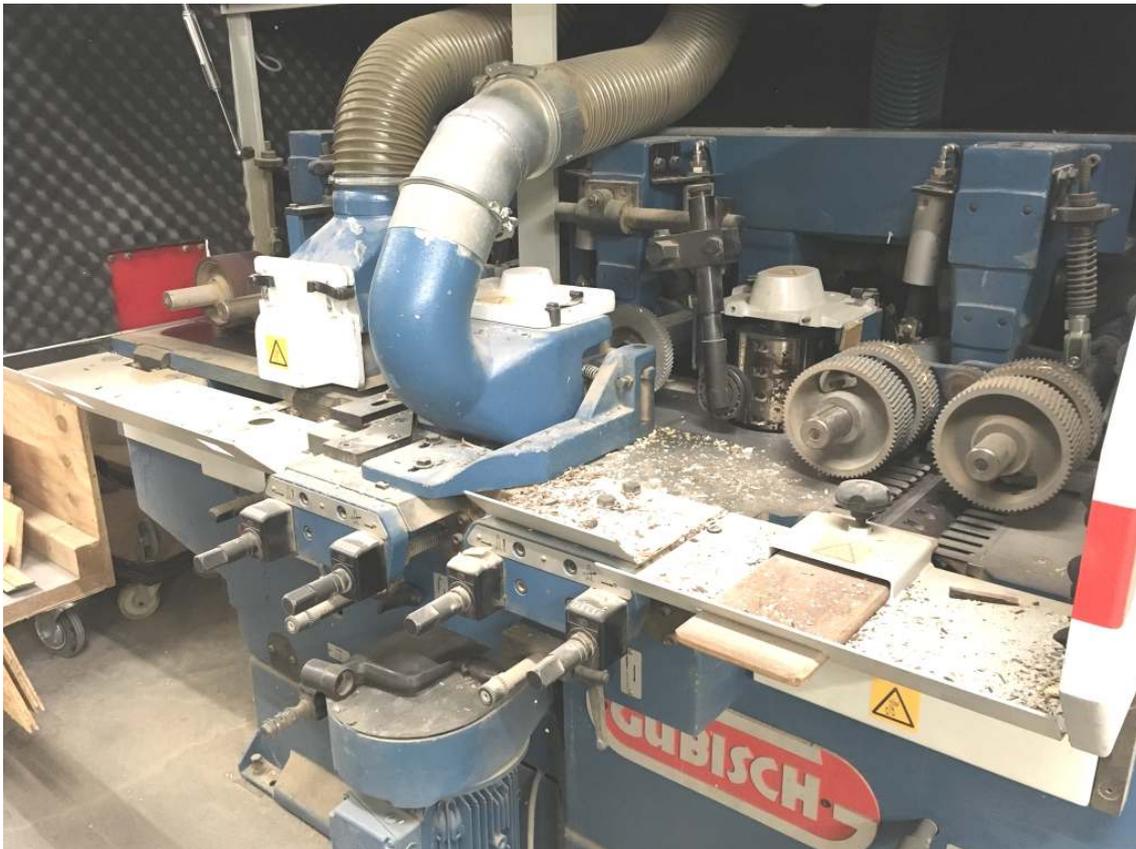
Vorschub 6,0 bis 22,0 m/min.

Vorschub-Tippschalter vor/zurück

Höhenverstellung elektromotorisch, stufenlos gekoppelt mit der Dicken spindle

Vorschubwalzenandruck pneumatisch

Vorschubwalzenbreite	auf Wellen montierte Vorschubwalzen, 2 x 50mm verstellbar an allen Positionen mit Ausnahme gegenüber der linken Spindel. Aufgeflanschte Vorschubwalzen 2 x 20 mm sowie 1 x 40 mm breit an zwei Positionen gegenüber der linken Spindel mit 3 x 20 u. 1x 40mm Distanzbuchsen
Vorschubwalzen	gehärtet u. verchromt 140mm
Maschinenständer	in schwerer Gußeisenausführung



Aufgabetisch	ca. 2.000mm lang manuelle Gleitmittelpumpe
angetriebene Einzugswalze	vor der Abrichtspindel, manuell höhenverstellbar
Schnellverstellung	für die Spanabnahme an Abricht- u. Fügspindel bis 10 mm
Maschinenabdeckung	Vorderseite aufklappbar, mit Plexiglasfenster, Rückseite geschlossen
Arbeitsbreite	max. <b>230 mm</b> Rohmaß, 220 mm Fertigmaß, min. 15 mm Fertigmaß
Arbeitshöhe	max. <b>130 mm</b> Rohmaß, 120 mm Fertigmaß, min. 6 mm Fertigmaß
elektrische Zentralverstellung aller Vorschubwalzen, aller Druckorgane sowie der Dickenspindel mit einem Motor 0,37 kW	
Dickenwellenkupplung zur separaten Verstellung der Dickenspindel oder gemeinsam mit dem Vorschub	
mechanische Digitalanzeigen an allen Spindeln (außer an der Abrichtspindel) mit einer Anzeigegenauigkeit von 1/10 mm	

gehärtete u. geschlitzte Tischlippen an der Abrichtspindel zur Geräuschdämpfung

Schaltanlage nach VDE-Vorschriften für 380 Volt, 50 Hz, IP 54  
Sicherheitsschalter für NOT-AUS

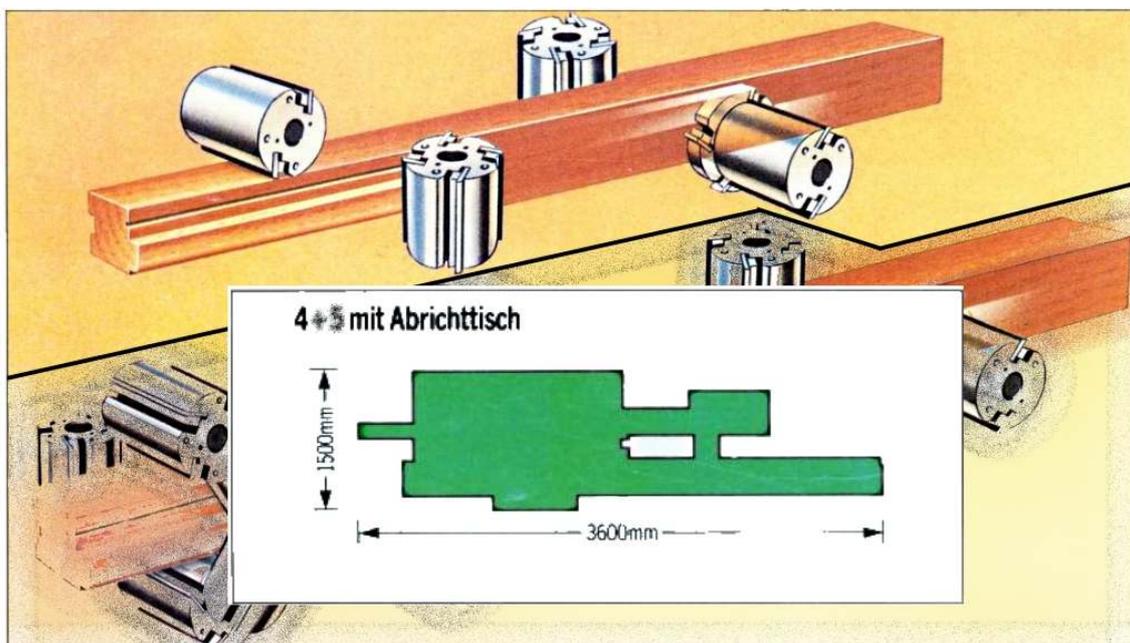
elektrische Druckknopfsteuerung mit Direkteinschaltung



komplette Maschine mit normalen Bedienungswerkzeugen, jedoch ohne Bearbeitungswerkzeuge

Tisch-Einlegsegmente an der rechten u. linken Spindel

### Spindelanordnung



**1. Spindel**

Lage der Spindel	horizontal, unten
Funktion	Abrichten
Motor, Direktschaltung	4,0 kW
Drehzahl	6.000 U/min einschl. Bremse
Durchmesser	40 mm
Länge	230 mm
Flugkreisdurchmesser	125 mm einschl. Fügefalzfräser
Verstellung	horizontal und vertikal manuell

**2. Spindel**

Lage der Spindel	vertikal rechts
Funktion	Fügen oder Profilieren
Motor, Direktschaltung	4,0 kW
Drehzahl	6.000 U/min einschl. Bremse
Durchmesser	40 mm
Länge	130 mm
Basis Flugkreis - Durchmesser 125mm	100 mm min. 195 mm max.
Verstellung	horizontal u. vertikal manuell ablesbar nach mech. Digitalanzeige
Verstellweg	vertikal 35 mm; bei 195mm Durchmesser max. 15 mm unter Tischauflage

Die Spindel ist 35 mm manuell in der Höhe verstellbar.

Durch ein Kombinationswerkzeug wird die Fensterkante gleichzeitig gefügt und die Glasleiste horizontal herausgesägt und fertig profiliert.

Soll nur gefügt werden, wird die Spindel man. ca. 35 mm hochgedreht, so dass der Glasleistenfräser frei dreht und mit dem verbleiben- dem Hobelkopf nur gefügt wird.



**3. Spindel**

Lage der Spindel	vertikal links
Funktion	Breite hobeln u. profilieren
Motor, Direktschaltung	4,0 kW
Drehzahl	6.000 U/min einschl. Motorbremse
Durchmesser	40 mm
Länge	130 mm
Basis-Flugkreis- Durchmesser 125mm	100 mm min 195mm max
Verstellbereich	horizontal 15 mm bis 220mm, bei 125 mm Durchmesser
Verstellweg	vertikal 35mm; bei 195mm Durchmesser max. 15mm unter Tischauflage
Verstellung	horizontal u. vertikal manuell ablesbar nach mech. Digitalanzeige

**4. Spindel**

Lage der Spindel	horizontal oben
Funktion	Dicke hobeln und profilieren
Motor, Direktschaltung	5,5 kW einschl. Bremsmotor
Drehzahl	6.000 U/min
Durchmesser	40 mm
Länge	230 mm
Basis-Flugkreis- Durchmesser 125mm	100 mm min 195 mm max
Verstellbereich	vertikal 6-120 mm bei 125 mm Durchmesser
Verstellung	vertikal= elektrisch, gekoppelt mit dem Vorschubbalken; Maßeinstellung ablesbar von mech. Digitalanzeige. Axialverstellung manuell bis zu 35mm, einschl. Dickenspindelkupplung zur getrennten Verstellung vom Vorschub

Die Dickenspindel wird mit einem Kombinationswerkzeug - Hobelkopf und Glasleistensäge - mit Schattenfugefräser - bestückt.  
Wird nur gehobelt, wird manuell die Dickenspindel zurückgedreht, so dass die Glasleistensäge mit Schattenfugefräser hinter dem Fügeanschlag positioniert wird.

Die minimale Arbeitshöhe beträgt dann jedoch nur ca. 50 mm.  
Damit die Glasleistensäge beim Herunterfahren nicht in den Anschlag fährt, ist ein zusätzlicher Begrenzungsschalter montiert. Soll eine geringe Arbeitshöhe gefahren werden, muss das Sägeblatt demontiert und ein normaler Hobelkopf montiert werden.

**Zubehör einschließlich:**

- Bremsmotore
- manuelle Gleitmittelpumpe
- vorbereitet zum nachträglichen Anbau einer zusätzlichen unteren

Hobel- bzw. Profilspindel nach der Dickenspindel

**Sonderzubehör:**

- zusätzlicher Begrenzungsschalter für die minimale Arbeitshöhe für den Einsatz des Kombinationswerkzeuges auf der oberen Spindel.
- manuelle Glasleistenabführung -  
Die Glasleistenabführung wird jeweils manuell montiert bzw. demontiert.

Gewicht ca. 3.300 kg  
Abmessung L x B ca. 3.600 x 1.500 mm

prompt verfügbar nach Demontage und Verladung kundenseits

Für weitere Fragen kontaktieren Sie uns bitte:

SÜMA GmbH  
Holzbearbeitungsmaschinen

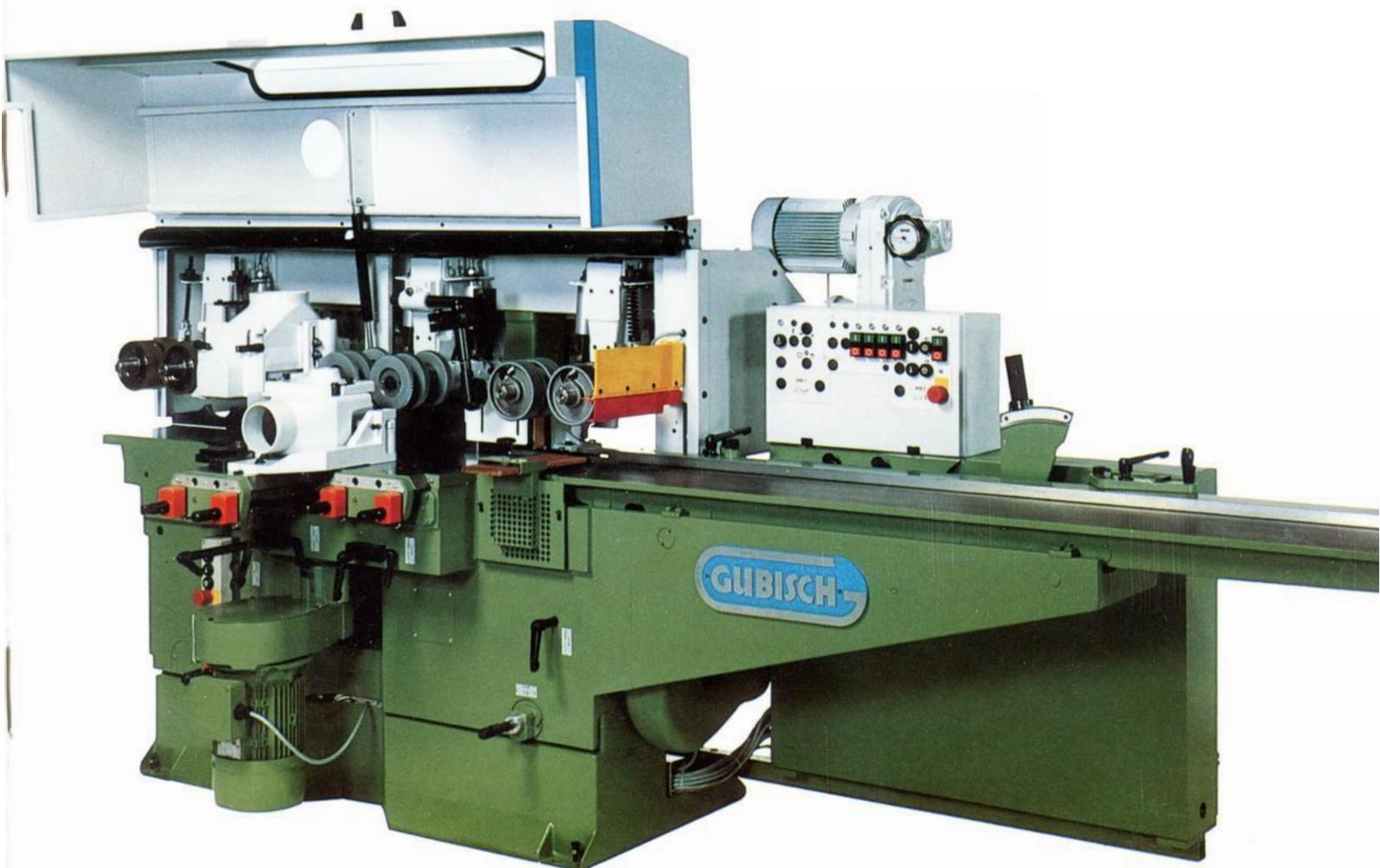
Handelsregister Mannheim · HRB-Nr. 210909  
Geschäftsführer: Johannes Rettig

Johannes Rettig  
Dipl.Ing. (FH) Holztechnik

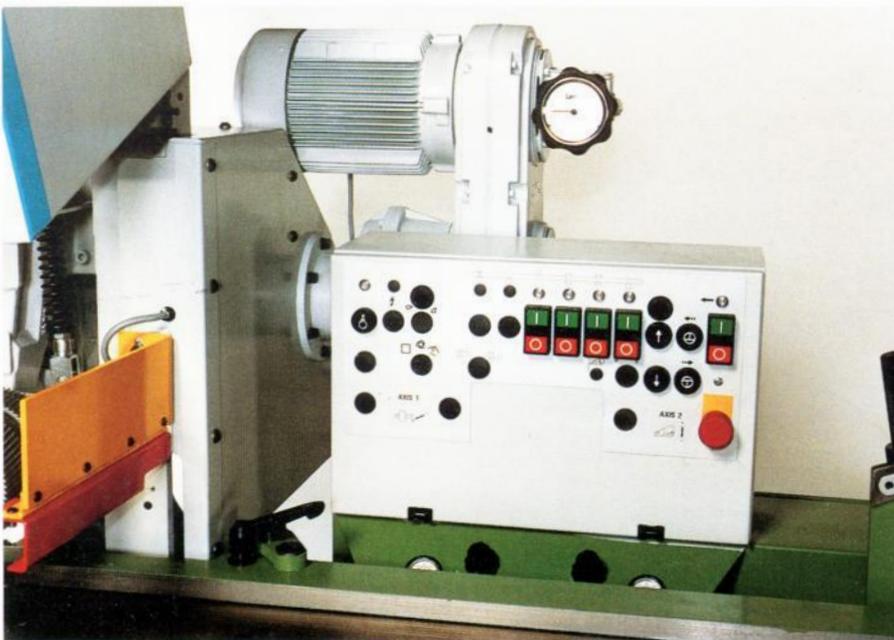
Mobil 01727096812



# ***GD SERIE***



**KEHLAUTOMATEN –  
MOULDERS**



- Übersichtliches, zentrales Bedienpult
- Individuelle Einstellung des pneum. Walzenandruckes
- Im Bereich des Maschinenbedieners leicht erreichbare, manuelle Gleitmittelpumpe.
- Kettenloser Vorschub, stufenlos regelbar von 6 – 22 m/min.
- Centrally located control panel
- Individual adjustment of pneumatic feed roll pressures
- Manual bed lubrication pump placed within easy reach of the operator
- Cardan drive, infinitely variable from 6 – 22 m/min.

- Jede Vorschubwalzeneinheit hat ein eigenes Getriebe
- Schwerer Druckschuh nach der Dickenspindel
- Horizontal verstellbare Vorschubwalzen zur Bearbeitung schmaler und breiter Werkstücke
- Individual gearbox to each feed roll position
- Heavy-duty pressure shoe after thicknesser
- Horizontally adjustable feed rolls for the machining of narrow and wide stock



Die Kehlautomaten der GD-Serie sind speziell für den kleinen und mittleren Hersteller entwickelt worden.

Diese Serie wurde gemäß den gleichen, hohen technischen Anforderungen entwickelt, wie die größeren GUBISCH Kehlautomaten. Sie bieten Vorteile und auch Zubehör, die bisher lediglich den größeren Modellen vorbehalten waren.

Die GD wird durch ihre hervorragende Leistung geprägt. Es wird eine erstklassige Bearbeitungsqualität erreicht. Aufgrund des kompakten Designs kann dieser Kehlautomat selbst in der kleinsten Schreinerei zur Anwendung kommen.

Drei Modelle stehen zur Verfügung: Mit 4, 5 oder 6 Arbeitsspindeln, wobei die Universalspindel grundsätzlich von 4 Seiten einsetzbar ist.

#### Hohe Qualität – mehr für's Geld

Mit einem Gewicht von über 2 Tonnen und einem Ständer aus Gußeisen sind die GD-Maschinen für eine besonders lange Lebensdauer gebaut. Hier stimmt das Preis-Leistungsverhältnis!

Alle GD Modelle sind mit individuellen Motoren für die Arbeitsspindeln ausgerüstet. Somit ist ein einwandfreies Arbeiten gewährleistet!

#### Leicht zu bedienen

Alle Einstellelemente sind vorne an der Maschine angebracht. Elektrische Vorschubhöhenverstellung, einschließlich der Dickenspindel, machen die Maschine zu einem sehr leicht einzustellenden Kehlautomaten. Eine Sicherheitsabdeckung gehört ebenso zur Standardausrüstung wie die Bremsmotoren.

#### Technischer Service

Die GD Serie, die nach dem höchsten Stand der Technik gefertigt wird, wird ständig von einem Team erfahrener Techniker überwacht. Unser Service steht jederzeit mit Rat und Tat zur Verfügung um sicherzustellen, daß Ihr Kehlautomat täglich für Sie produzieren kann.

The GD moulder Series has been especially developed for the small and medium sized manufacturer.

The GD Series has been developed to the same high technical requirements as the larger and more complex GUBISCH moulders, and include features and accessories normally only available on the larger range of machines.

The performance of the range is outstanding providing a first-class machining quality. Due to its compact design the GD can be installed in the smallest workshop.

GD moulders can be specified with 4, 5 or 6 and machines are available fitted with a 4 position universal head.

#### High Quality – Value for Money

The robust cast iron construction absorbs vibrations and with a total weight in excess of 2 tonnes, the GD machines ensure maximum stability for perfect finishing. With the GD Series price and performance are well matched.

All GD models are fitted with individual motors to all cutting heads, thus providing maximum power.

#### Ease of Operation

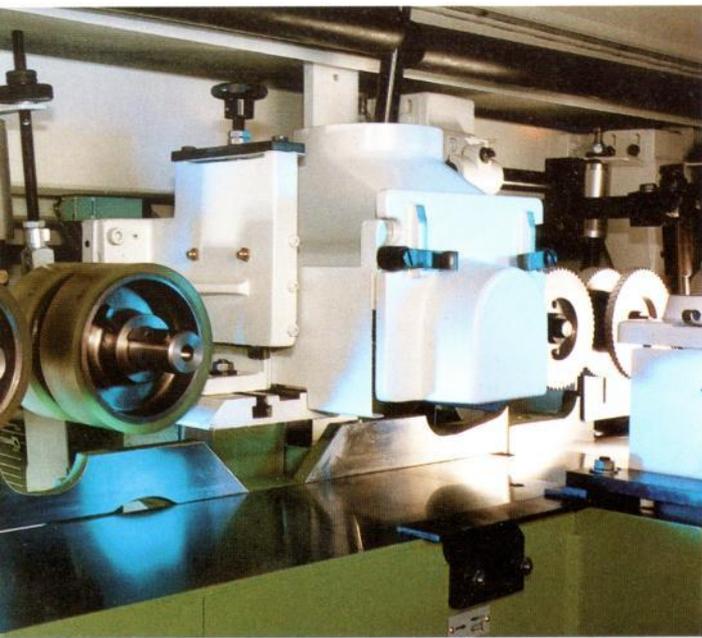
All adjustments controls are situated at the front of the machines for easy operation, electric rise and fall to beam, clutch for simultaneous top head adjustment allows rapid setting. An interlocked safety cover and manual bed lubrication are fitted to the machine as standard.

#### Technical Advice

Built to a high standard the GD machines are backed by a team of experienced technicians. Their help and advice is readily available to ensure continuous production from your GUBISCH machine.



# GD SERIE



## GD SERIE

- Max Rohholz
- Max Fertigmaß
- Stufenlos regelbarer Vorschub
- Spindeldurchmesser
- Spindeldrehzahl
- Länge des Abrichttisches
- Höhe des Maschinentisches
- Max. Spanabnahme Abricht Sp.
- Max- Spanabnahme Füge Sp.
- Vorschubmotor

## GD SERIES

- Maximum size of timber admitted 230 x 130 mm
- Maximum size of finished timber 220 x 120 mm
- Infinitely variable feed speeds 6 – 22 m/min
- Spindle diameter 40 mm
- Spindle speed 6000 UpM
- Length of infeed straightening table 2 m
- Machine bed height 825 mm
- Maximum cut on bottom head 10 mm
- Maximum cut on fence side head 10 mm
- Feed motor power 1,5 kW (2 PS)

- Angetriebene Einzugswalze vor der Abrichtspindel
- Pneumatischer Vorschubwalzenantrieb
- Fügespindel zum Profilieren, einschl. Einlegsegmente für größere Flugkreisdurchmesser

- Driven infeed roll before first bottom head
- Pneumatic loading to feed rolls
- All heads except for the first bottom head are equipped as standard to accept a large cutting circle for profiling

## MOTORSTÄRKEN

- Abrichtspindel
- Fügespindel
- Linke Spindel
- Dickenspindel
- Untere Spindel
- Universal Spindel

## MOTOR POWERS

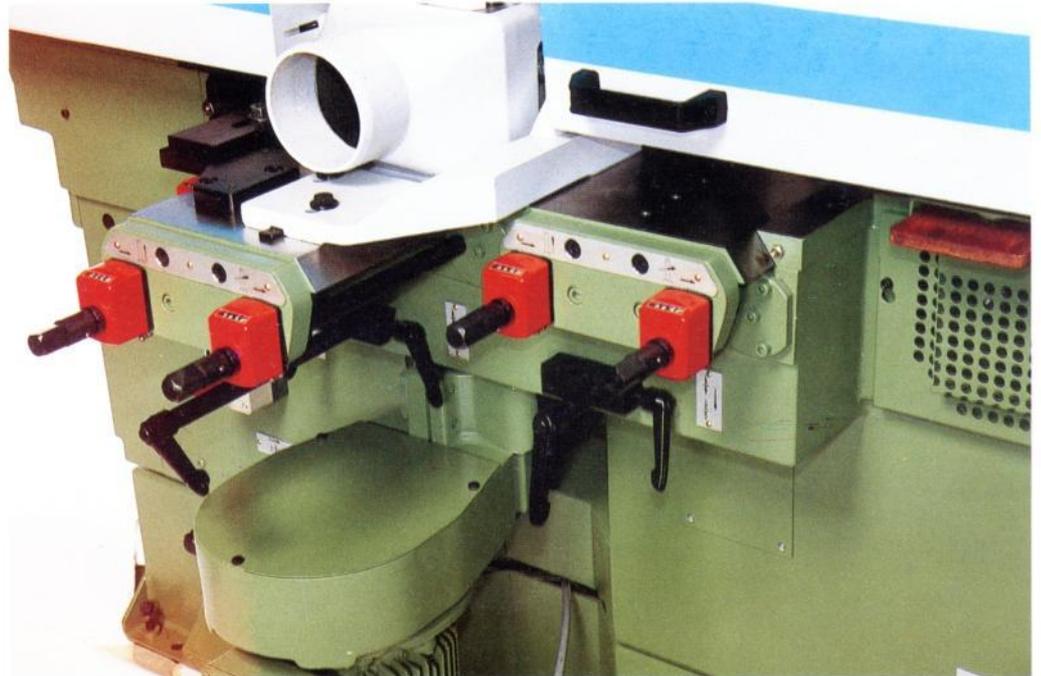
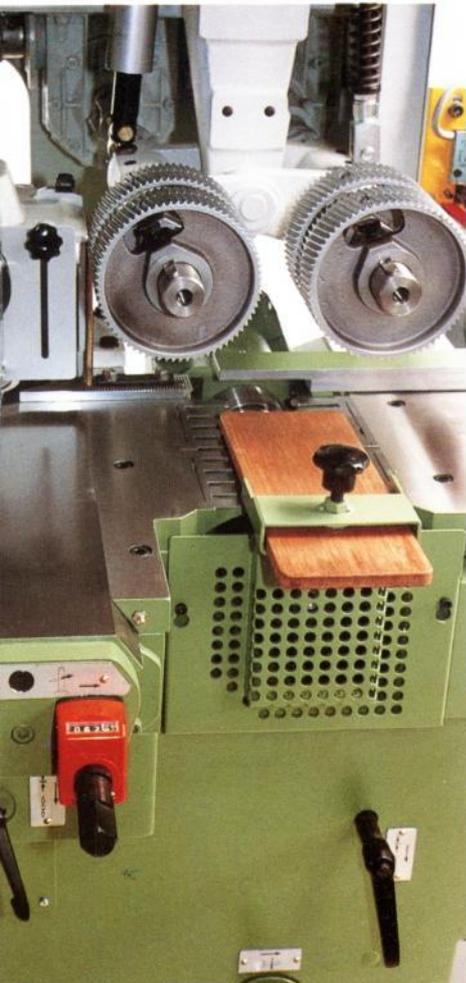
- First bottom head 4,0kW (5,5HP)
- Fence side head 4,0kW (5,5HP)
- Near side head 4,0kW (5,5HP)
- Top head 5,5kW (7,5HP)
- Second bottom head 5,5kW (7,5HP)
- Universal head 4,0kW (5,5HP)

## FLUGKREISE

- An allen Spindeln außer Abrichtspindel
- Standard Flugkreis Durchmesser

## CUTTING CIRCLES

- All head except first bottom head min. 100mmØ max. 195mmØ
- Basic planing cutting circle 125 mm Ø



- Schwere, gußeiserner Schwalbenschwanzführung mit mechanischen Digitalanzeigen für vertikale und horizontale Feineinstellung der vertikalen Spindeln.

- Heavy duty, cast iron dove-tailed slides with mechanical digital readouts for vertical and horizontal adjustment of the side heads.

# GD SERIE



## GD SERIE

- Max Rohholz
- Max Fertigmaß
- Stufenlos regelbarer Vorschub
- Spindeldurchmesser
- Spindeldrehzahl
- Länge des Abrichttisches
- Höhe des Maschinentisches
- Max. Spanabnahme Abricht Sp.
- Max- Spanabnahme Füge Sp.
- Vorschubmotor

## GD SERIES

- Maximum size of timber admitted 230 x 130 mm
- Maximum size of finished timber 220 x 120 mm
- Infinitely variable feed speeds 6 – 22 m/min
- Spindle diameter 40 mm
- Spindle speed 6000 UpM
- Length of infeed straightening table 2 m
- Machine bed height 825 mm
- Maximum cut on bottom head 10 mm
- Maximum cut on fence side head 10 mm
- Feed motor power 1,5 kW (2 PS)

## MOTORSTÄRKEN

- Abrichtspindel
- Fügspindel
- Linke Spindel
- Dickenspindel
- Untere Spindel
- Universal Spindel

## MOTOR POWERS

- First bottom head 4,0kW (5,5HP)
- Fence side head 4,0kW (5,5HP)
- Near side head 4,0kW (5,5HP)
- Top head 5,5kW (7,5HP)
- Second bottom head 5,5kW (7,5HP)
- Universal head 4,0kW (5,5HP)

## FLUGKREISE

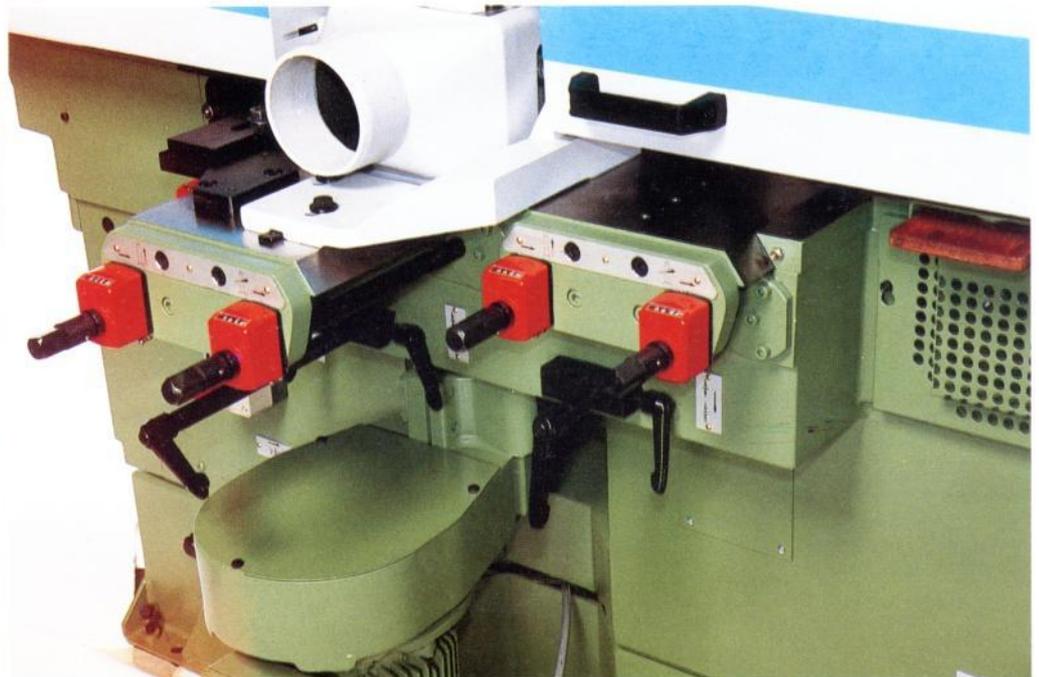
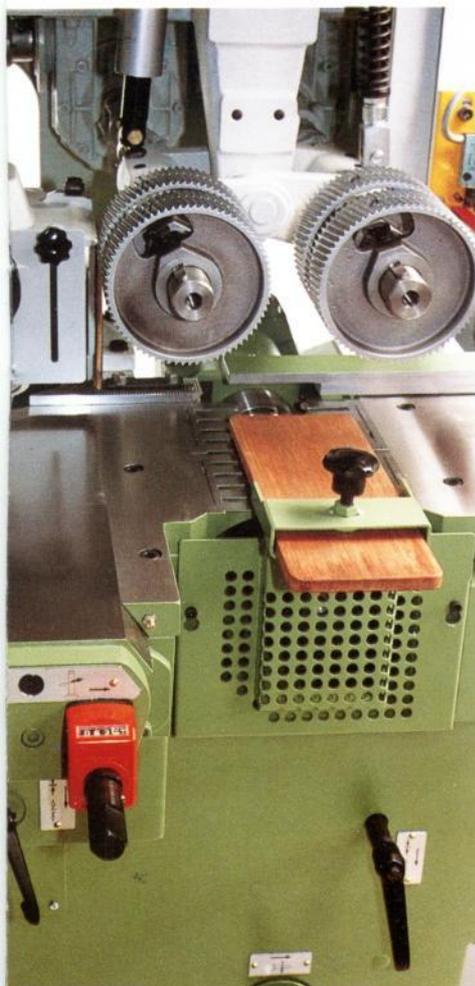
- An allen Spindeln außer Abrichtspindel
- Standard Flugkreis Durchmesser

## CUTTING CIRCLES

- All head except first bottom head min. 100mmØ max. 195mmØ
- Basic planing cutting circle 125 mm Ø

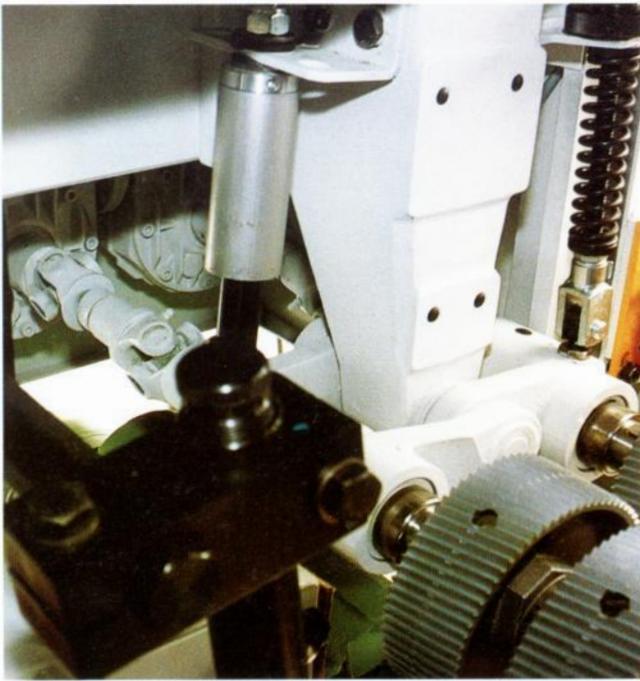
- Angetriebene Einzugswalze vor der Abrichtspindel
- Pneumatischer Vorschubwalzenantrieb
- Fügspindel zum Profilieren, einschl. Einlegsegmente für größere Flugkreisdurchmesser

- Driven infeed roll before first bottom head
- Pneumatic loading to feed rolls
- All heads except for the first bottom head are equipped as standard to accept a large cutting circle for profiling



- Schwere, gußeiserner Schwalbenschwanzführung mit mechanischen Digitalanzeigen für vertikale und horizontale Feineinstellung der vertikalen Spindeln.

- Heavy duty, cast iron dove-tailed slides with mechanical digital readouts for vertical and horizontal adjustment of the side heads.

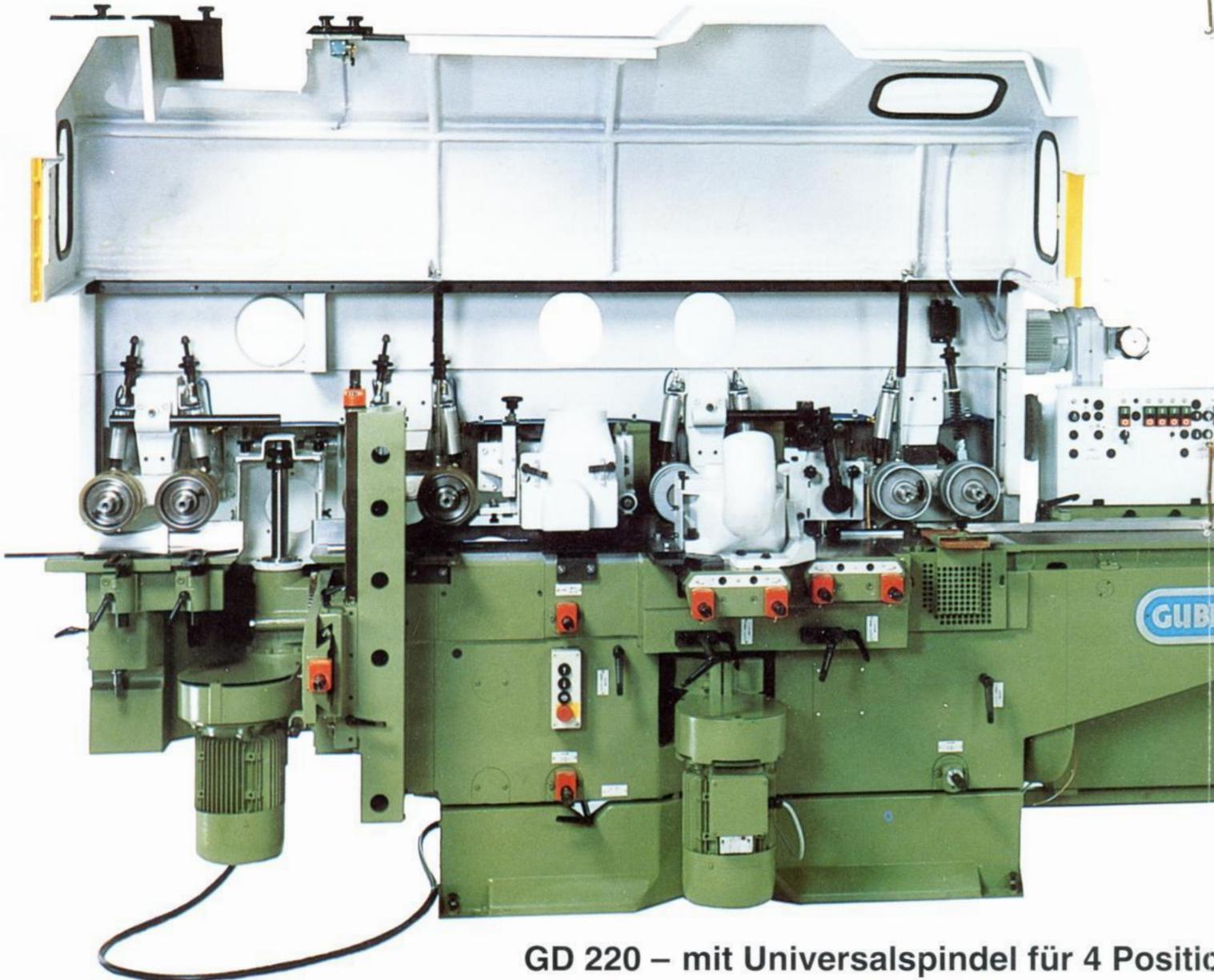


#### Standardmäßig dabei:

- Jede Spindel mit eigenem Antrieb
- Vollkardantrieb  
Jede Vorschubwalze hat ein eigenes Getriebe  
(Kein Doppelgetriebe für 2 Vorschubwalzen)
- Individuelle Höhenverstellung der Vorschubwalzen  
nach der Dickenspindel
- Höhenverstellbarer Endtisch
- Elektrische Höhenverstellung des Vorschubbal-  
kens. Kupplung für die gleichzeitige Verstellung  
der Dickenspindel
- Digitalanzeigen für alle Spindelverstellungen, so-  
wohl horizontal als auch vertikal  
(nicht an der Abrichtspindel)
- Fügefalzfräser zum genauen Abrichten
- Eine 2. untere Arbeitsspindel kann jederzeit  
nachträglich angebaut werden
- Profilerpaket inklusive
- Minimaler Platzbedarf

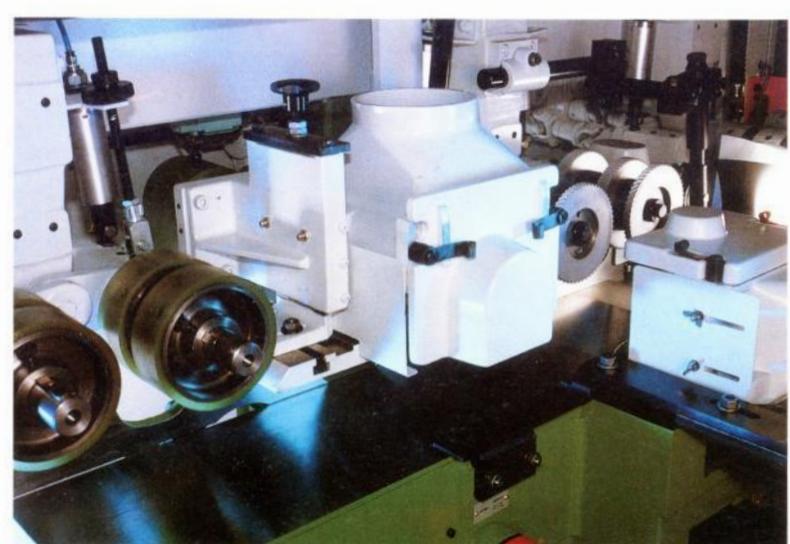
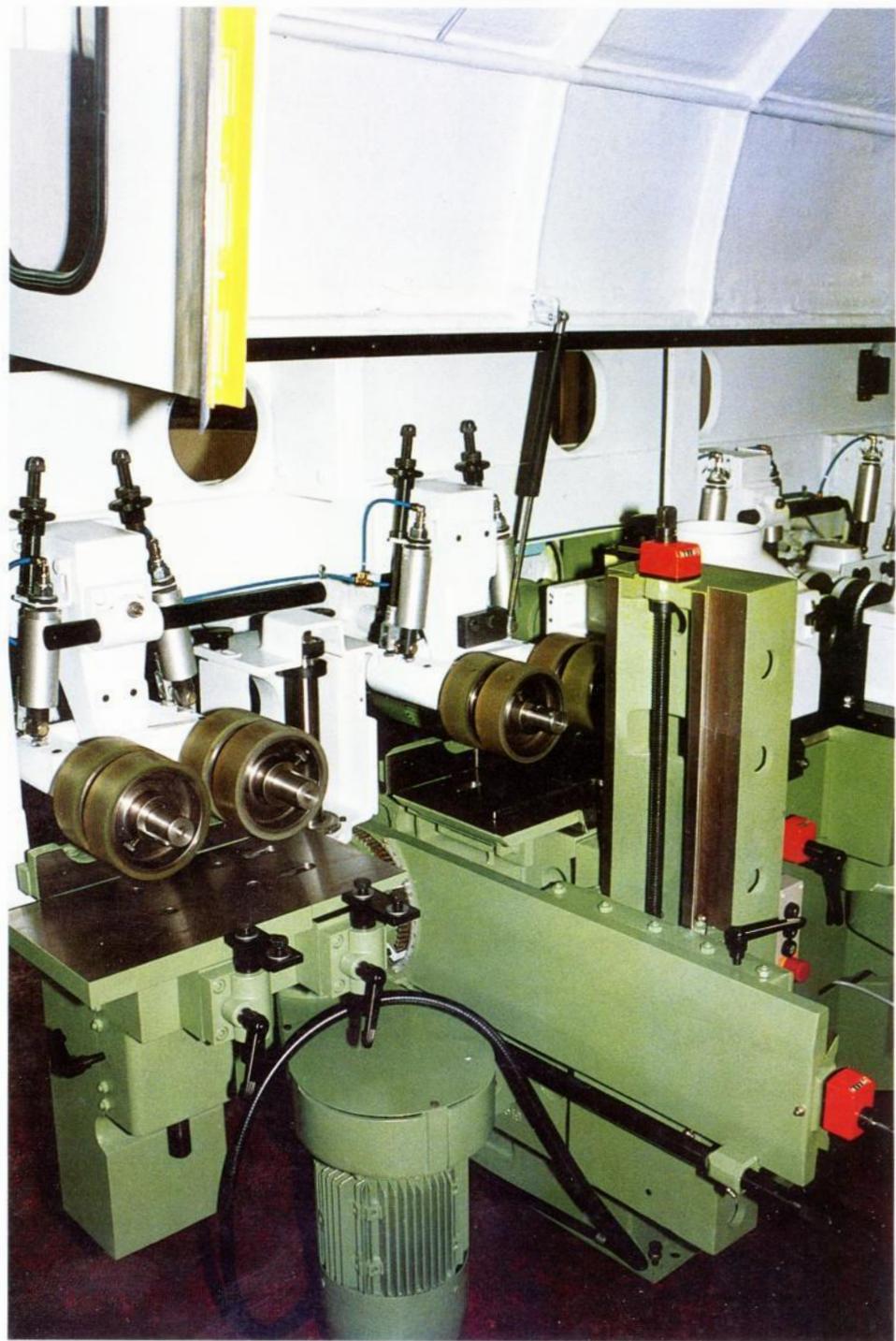
#### Standard featur

- Individual m
- Full cardan
- Each feed ro
- drive for 2 fe
- Individual he
- first top hear
- Height-adjus
- Electrical he
- for the simul
- Digitals for a
- well as vertic
- (not for first
- Edge referen
- ening
- A 2nd. worki
- ter date
- Profiling uni
- Minimal floor



**GD 220 – mit Universalspindel für 4 Positionen**  
**with Universal head for 4 positions**

res include:  
 ctors for all cutterheads  
 rive  
 ll has it's own gear box (No double  
 ed rolls)  
 ight-adjustment of feed rolls after the  
 |  
 table endtable  
 ight-adjustment of the feed bar. Clutch  
 aneous adjustment of thicknesser  
 ll head adjustments, horizontally as  
 ally  
 ottom head)  
 ice cutter for perfect edge straight-  
  
 ng head can be added anytime at a la-  
  
 inclusive  
 space required



onen  
 ns



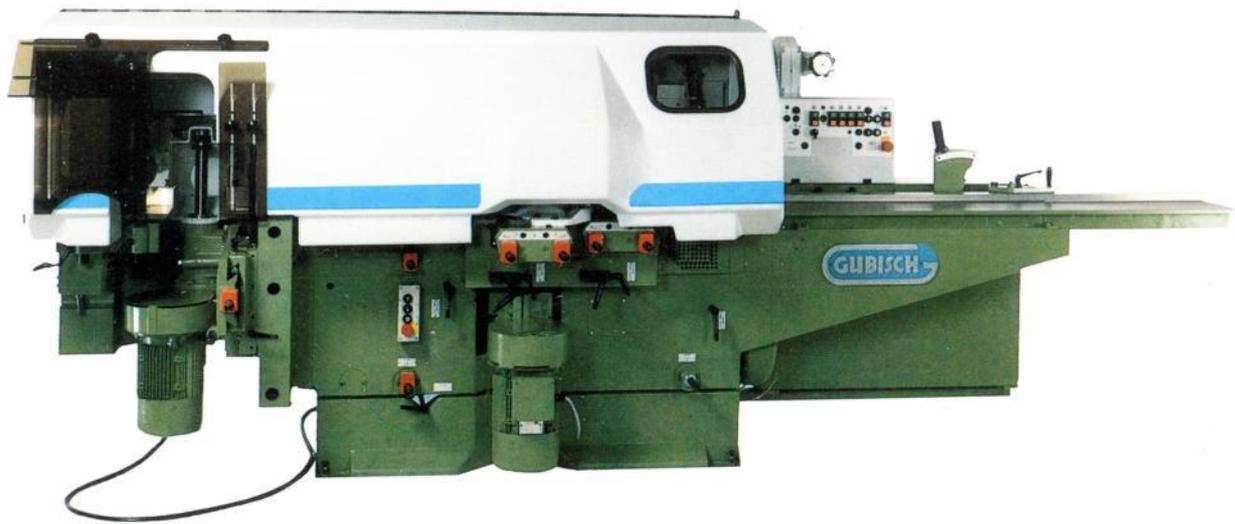
## GUBISCH GD 220 / 4

### Auszug aus dem reichhaltigen Sonderzubehör

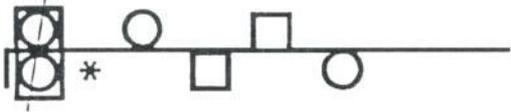
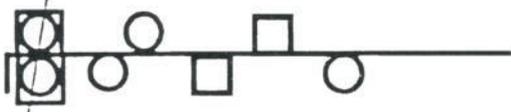
- Motorenverstärkung
- Elektronische Positionierung der Dicken und Linken Spindel ‚Maßwahl‘
- Elektronische Positionierung über Mikroprozessor mit Maßspeicher bis zu 99 Programme
- Verkürzter Walzenabstand gegenüber der linken Spindel
- Linke Spindel elektrisch verstellbar
- Luftkissentisch
- Nutentisch
- Tischverlängerung auf 2,5 Meter
- Absaugverteiler
- Messerköpfe für die 4-seitig glatte Bearbeitung
- Messerkopf für Nutentisch
- Messereinstelllehren

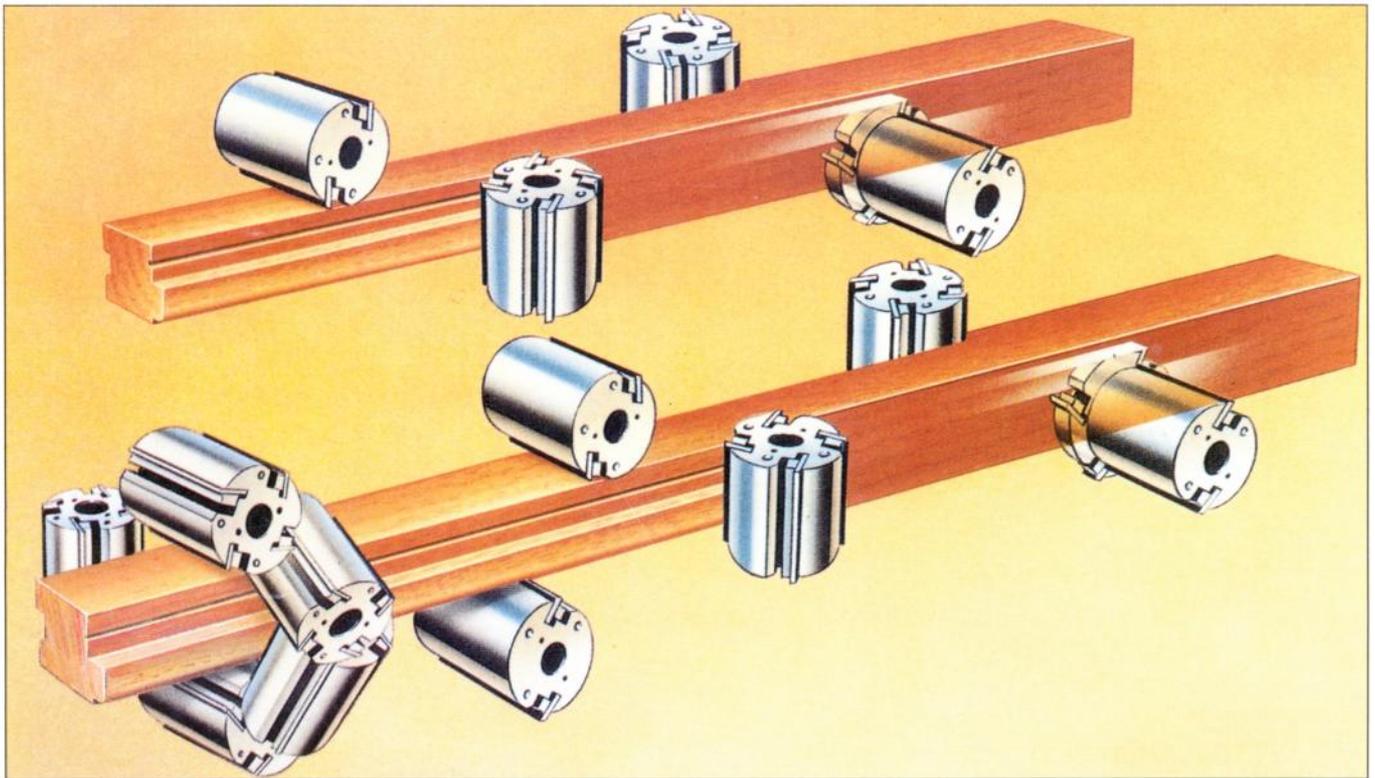
### Exerpts out of the extensive options

- Motor increase
- Electronic positioning of the thickness- and near side spindle ‚dial-a-measurement‘
- Electronic positioning by means of microprocessor up to 99 programmes
- Shortened feed roll distance opposite the near side head
- Near side head electrically adjustable
- Air bead
- Grooved bed
- Table extension to 2,5 metres
- Set of dust exhaust connections
- Cutterblocks for 4-sided plane machining
- Cutterblock for grooved bed
- Setting stand for cutterblocks

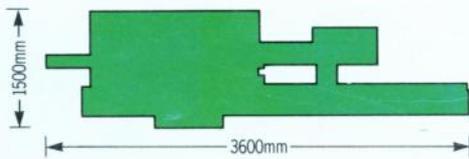


## GUBISCH GD 220 / 5 U

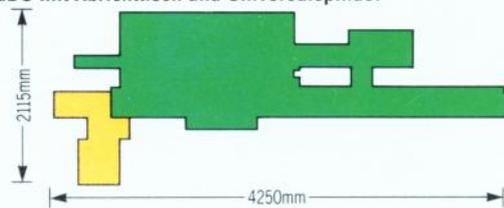
Modell Model	Standard-Spindelanordnung Spindle sequence	* Spindeln nachrüstbar
4		* Unten * Bottom
4 U		* Unten * Bottom
5		
5 U		



**4+5 mit Abrichttisch**



**GDU mit Abrichttisch und Universalspindel**



Ihr Fachhändler:  
Your agent:



Maschinenfabrik Gubisch GmbH, Liebigstr. 5, Postfach 16 54, D-24906 Flensburg  
Telefon 0461 / 9 97 30 - Telex 2 28 04 - Telefax 0461 / 99 73 28

Maschinenfabrik Gubisch GmbH, Verkaufsbüro und Service-Center Süd, Kapellenweg 29, 73447 Oberkochen  
Telefon 07364 / 4 11 26 - Telefax 07364 / 4 13 78