

K01318

Doppelendprofiler Gabbiani

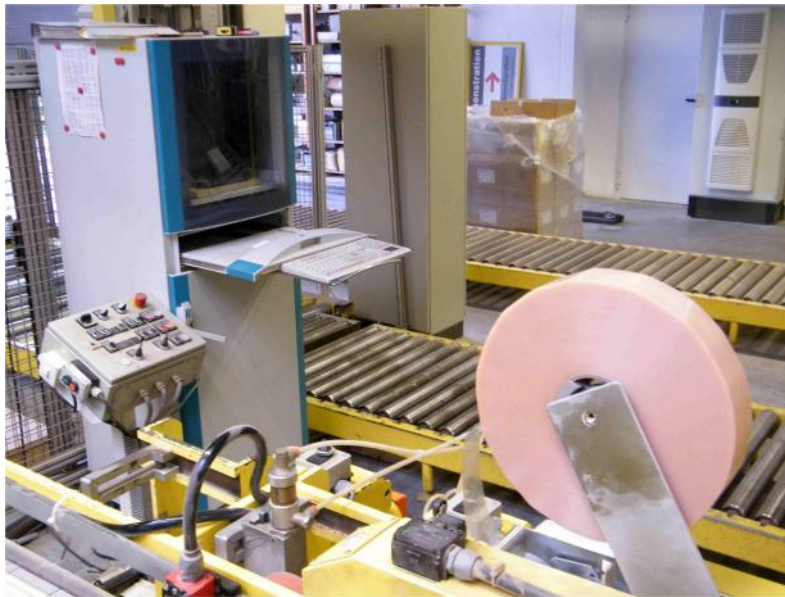
Typ T-Modul Nr. 205-231

- > Optimiertes Werkzeugkonzept für die Kantenbearbeitung von Türen
- > Türblätter mit 2 Durchläufen fertig formatiert
- > Vorschub von bis zu 22 m/min, gefahren mit 6 bis 12m/min
- > sehr variable Fälze durch Speziellen Werkzeugsatz möglich (siehe Tabelle unten)
- > automatisches Abkleben für eine folgende Lackierung integriert
- > Anschlaglineal mit Rollen und Nocken in der Förderkette
- > bis zu 1000 Serientüren pro Tageschicht oder 500 Objektbezogen



Maschinendaten

- Baujahr 1993
- vor ca. 10 Jahren neue Steuerung Siemens Simatic S7 – 300 durch Fa. TSB – Rolf Geng



- Nennstrom 239 A
- Nennleistung 126 kW
- max. Vorschub 22 m/min (gefahren wurde mit 6 – 12 m/min) Vorschubmotor 9,2 kW
- Maschinenlänge ca. 10 m
- feste Maschinenseite links
- max. Bauteillänge **bei Benutzung der Nocken** in Laufrichtung 2,30 m
- max. Bauteillänge (voll aufgefahren rechte Maschinenseite) 2,50 m
- min. Bauteilbreite 0,35 m
- max. Bauteildicke 100 mm – jetzt am Einlauf durch je 2 obere Druckrollen (li.+re.) und Werkzeuge auf ca. 73 mm begrenzt -> Fügefräser ist zur Zeit 80 mm
- Kettenausstand 70 mm

Aggregate linke Festseite -> rechte identisch, aber teilweise andere Werkzeugbestückung für die Bearbeitung der Türblattunterkanten außer Ritzen/Fasen läuft alles im Gegenlauf.

Beschreibung der Aggregate und Spindeln

Einlauf:

1. Rollenanschlüge statt Lineal - erste Rolle in Richtung Einlauf um ca. 1,4 m verstellbar – 2. Rolle fest -> Ausrichtung an 2 Punkten
2. Klebebandabrolleinrichtung oben und unten – Einsteuern über Druckluft



Eingehauste Aggregate:

3. Ritzsäge mit Fasemöglichkeit (Radius) – steuerbar, 2,3 kW, $n = 5900$ 1/min
4. Hauptzerspaner – nur von Hand einstellbar (vertikal und horizontal), 7,5 kW, $n = 5900$ 1/min



5. Ritzen oben -> Daten, wie Aggregat 3
6. Falzerspaner unten -> Daten, wie Aggregat 4, aber statt Handeinstellen steuerbar
7. Fügen/Hobeln - nur 2 Steuermöglichkeiten (rein oder raus) -> bei rein wird Kettenausstand 70 mm angefahren, 5,5 kW, $n = 5900$ 1/min
8. Multispindel oben auch gelagert – zur Zeit belegt mit 2 x Doppelfalzkombination, 1 x Gegenfalzfräser und 40 mm Fügefräser, 9,3 kW, $n = 2900$ 1/min



9. Multispindel oben auch gelagert – wie Aggregat 8, aber bestückt mit 60 mm Falzfräser, Nutfräser und Spezialfräser für Pendeltüren
10. Nutmotor – 4 mm und 3 mm Nutfräser, 5,5 kW, $n = 5900$ 1/min

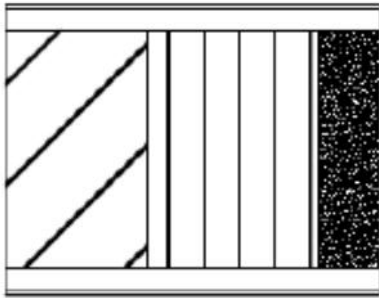


Auslauf:

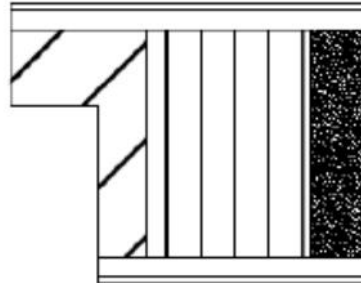
11. Bandschleifen stumpf und Überschlag (100 mm Band) – vertikal von Hand verstellbar, sonst nur 2 Steuermöglichkeiten (rein und raus)
12. Nutmotor - 4 mm Nutfräser, 2,2 kW, $n = 1400$ 1/min

Weiter Kantenbearbeitungen als Skizze

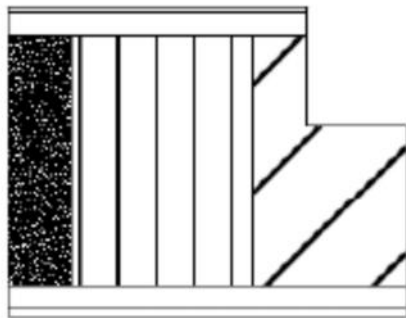
Stumpf



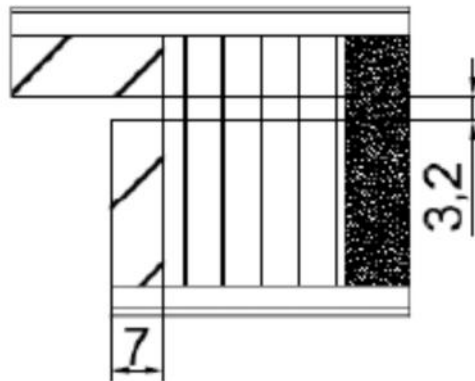
Einfachfalz Standard



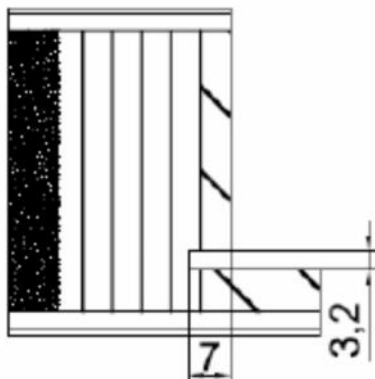
Einfachfalz Standard bzw. stumpf GF
(Schlosseite) mit Überschlagsdichtung
Standflügel



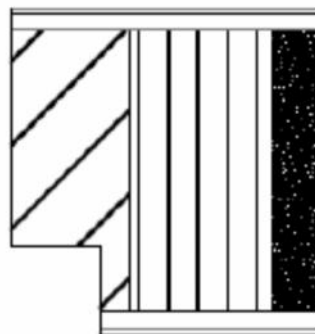
Gehflügel



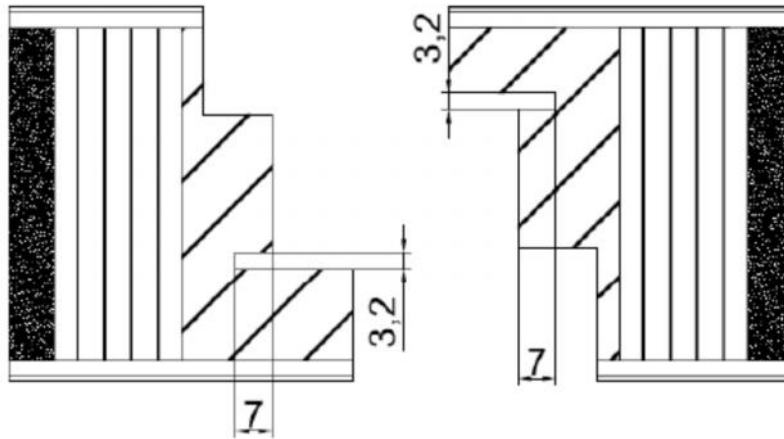
Stumpf mit Leibungsfalz (Mittelstoß
stumpf mit Leibungsfalz)
Standflügel



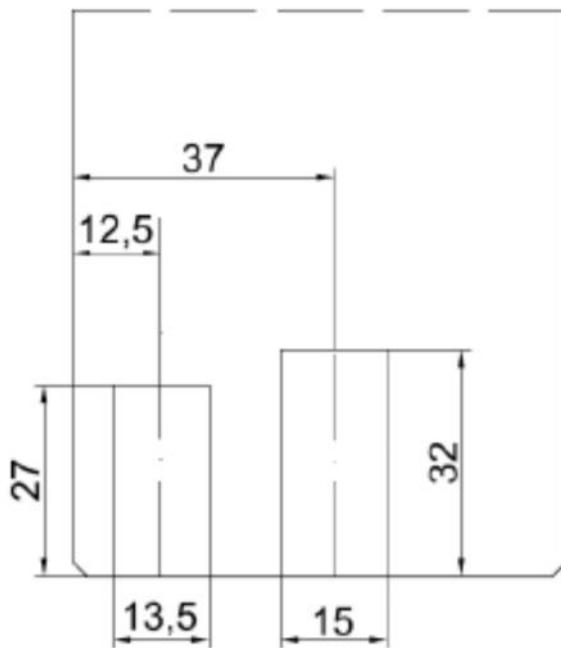
Gehflügel



Doppelfalz Standard mit Überschlagsdichtung
Standflügel Gehflügel
hat Dichtung



Beispiel für die Unterkanten, ebenfalls variabel



Folgende Tabelle zeigt die möglichen Fälze am Doppelendprofil

| Türtypen | Gefälzt aufschlagendes Türblatt | Stumpf einschlagendes Türblatt | Stumpf flächenbündig einschlagendes Türblatt |
|----------------------------|---------------------------------|--------------------------------|--|
| HT40-0 HT40-1 HT40-2 | | | |
| HT50-1 HT50-2 | | | |
| HT50-3 | | X | |
| HT65-3 | | | |
| HT70-1 HT70-1-T90 | | | |
| HT70-3 HT70-3-T90 | | | |
| HT70-4 | | | |

nicht bei HT70-1-T90

nicht bei HT70-3-T90