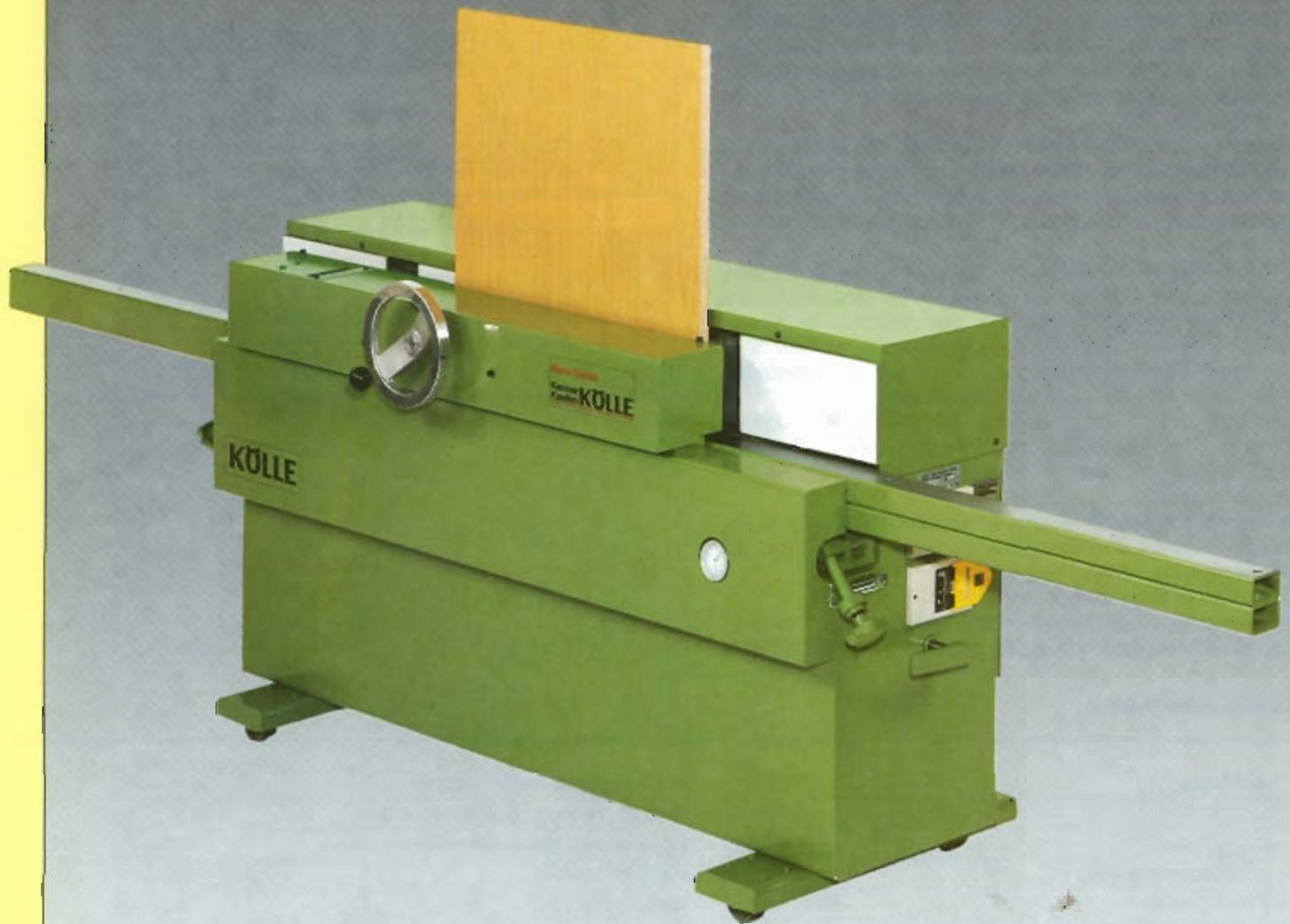


KÖLLE

**Kantenfräsmaschine
FKF 51**



KÖLLE – *Die bessere Technik*

KÖLLE FKF 51

Kantenfräsmaschine

Kunststoffbeschichtete und kunststoffbelegte Platten haben in den Handwerksbetrieben einen hohen Anteil erreicht.

Bei der Verarbeitung dieser Platten auftretende Schwierigkeiten müssen ohne Einsatz von teuren und komplizierten Maschinen gemeistert werden. Um der Forderung nach ausbruchfreien Kanten nachzukommen, schneiden viele Betriebe größer zu und fräsen anschließend auf der Tischfräsmaschine das genaue Fertigmaß. Da die Rollen des Vorschubapparates auf den glatten Kunststoffflächen durchrutschen, muß mit Handvorschub gearbeitet werden. Dieser führt bei langen Werkstücken, wie Schranktüren und Schrankseiten zu Ungenauigkeiten. Zudem wird die auf dem Fräsmaschinen-tisch aufliegende Werkstückfläche beschädigt.

Grundforderungen bei der Entwicklung der KÖLLE Kantenfräsmaschine waren neben einer ausbruchfreien Kante der automatische Werkstückdurchlauf, unbeschädigte Werkstückfläche, einfache Bedienung und unkomplizierte Einstellung.

Auf der KÖLLE Kantenfräsmaschine FKF 51 wird das Werkstück senkrecht zwischen Vorschubband und Andruckrollenleiste eingeführt. Die Andruckrollenleiste drückt das Werkstück gegen das Vorschubband und gleichzeitig, durch die Schrägstellung der Rollen, auf die Tischfläche (Abb. 3).

Sicher geführt gleitet das Werkstück durch die Maschine und wird dabei mit einem HM-Wendepplattenfräser ausbruchfrei nachgefärs. Vorschubband und Andruckrollen hinterlassen auch auf empfindlichen Werkstückflächen keine Spuren.

Die Spanabnahme läßt sich durch Absenken des Einlaufsichtes im Bereich von 0 bis 4 mm einstellen. Die Einstellgenauigkeit beträgt 0,1 mm. Werden die Werkstücke immer mit der gleichen Maßzugabe zugeschnitten, muß die Spanabnahme nur einmal bei Inbetriebnahme der Maschine eingestellt werden.

Die kompakte Bauweise, der senkrechte Werkstückdurchlauf und die eingebaute Fahreinrichtung gestatten den Einsatz der Maschine auch bei beengten Raumverhältnissen.

Mit der Winkelschiene zum Einlaufsicht (im Normalzubehör) werden überstehende Furnier- und Kunststoffflächenbeläge bündig gefärs.

Zwei Werkzeuge stehen zur Wahl:

Preisgünstig ist der Wendepplatten-Messerkopf mit 2 geraden Schneiden (Abb. 1). Es werden die üblichen HM-

Wendemesser in der Abmessung 50 x 12 x 1,5 mm verwendet. Zum Ausgleich des Verschleißes an den Schneiden kann der Messerkopf einmal axial verstellt werden. Zum Fräsen von Kunststoffplatten empfehlen wir den 2-teiligen Spezial-Wendepplatten-Messerkopf mit 6 wechselseitig schräg angeordneten Schneiden (Abb. 2). Zum Ausgleich des Verschleißes an den Schneiden kann der Fügekopf mehrmals axial verstellt werden. Durch den zur Platte gerichteten Schnittdruck der schräg angeordneten Schneiden wird auch bei harten und spröden Belägen eine gute Standzeit erreicht.

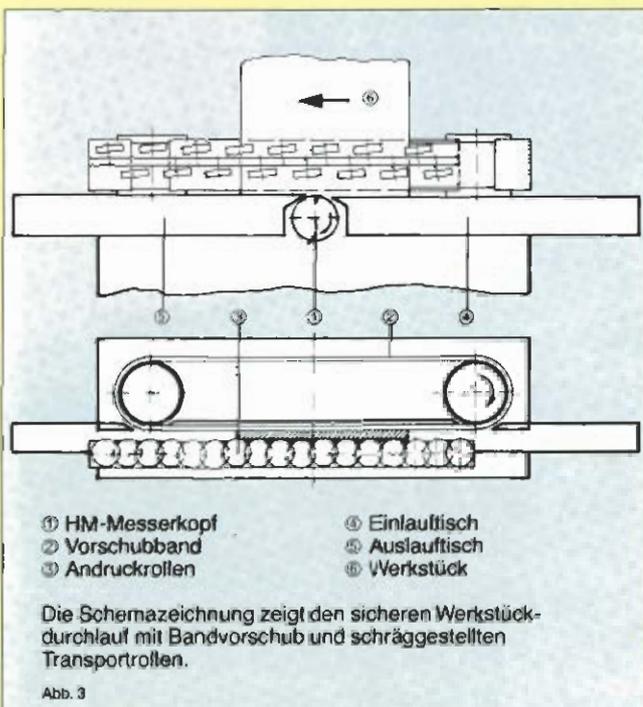
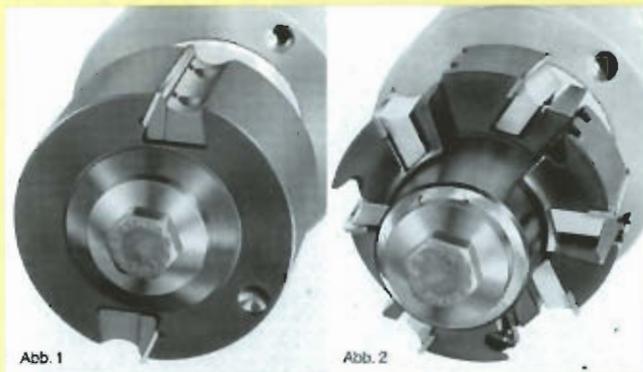


Abb. 3

Technische Daten

Tischlänge	3000 mm
Tischhöhe	620 mm
max. Fräsbreite	45 mm
max. Spanabnahme	4 mm
Fräsdrehzahl	8000 U/min
Fräsmotor	1,5 kW

Vorschubgeschwindigkeit	5,5 + 11 m/min
Vorschubmotor, polumschaltbar	0,2/0,3 kW
Späneabsaugstutzen, Durchmesser	100 mm
Flächenbedarf	3000 x 450 mm
Nettogewicht	400 kg

Änderungen vorbehalten

Graf

Graf Maschinen AG
 8617 Mönchaltorf-Zürich