



Zertifizierung nach
DIN EN ISO 9001
Deutscher Akkreditierungsrat

**Gerhard Koch
Maschinenfabrik
GmbH & Co. KG**

Industriestrasse 18-22
Industriegebiet Greste
D-33818 Leopoldshöhe
Telefon (05202) 990-0
Telefax (05202) 990-101
www.kochma.de
info@kochma.de



COMPACT

**Vollautomatische Spezialmaschine
für die Herstellung von Pfosten für Treppengeländer**
Sägen - Bohren - Leimen - Dübeln

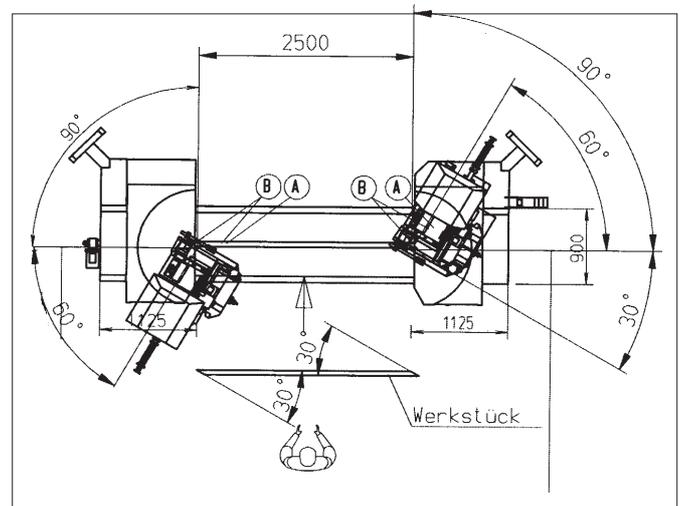
- doppelseitige Bearbeitung
- Handeinlage
- drehbare Bearbeitungseinheiten mit einem Verfahrweg von 0-120° für Winkelbearbeitung von 0-60°

Автоматический станок для обработки:

балясин опиливанием, сверлением, впрыска клея и забивки шкантов

- двухсторонняя обработка
- ручная укладка детали
- поворотные станции с углом поворота от 0 до 120° для обработки углов до 60°





Das Bearbeitungskonzept:

- Das gewünschte Bearbeitungsprogramm wird programmiert. Die Bearbeitungsstationen werden automatisch eingerüstet. Die Winkeleinstellung erfolgt auf beiden Seiten gleichzeitig und parallel in die gleiche Richtung.
- Das Werkstück wird manuell eingelegt und gegen eine Referenzkante geschoben. Über eine spezielle Anschlagvorrichtung wird sichergestellt, dass das Werkstücke korrekt positioniert ist.
- Der Arbeitstakt wird manuell über einen Taster ausgelöst.
- Das Werkstück wird gespannt und automatisch in Bearbeitungsposition gebracht.
- Das Werkstück wird an beiden Enden in dem programmierten Winkel abgesägt.
- Die Bohr- und Dübeleintreibstation fährt in Position. An beiden Seiten werden 2 Bohrungen im 90° Winkel zum Schnittwinkel gebohrt. Es wird Leim eingespritzt und die Dübel eingetrieben (Dübel stehen senkrecht zum Winkelschnitt).
- Die Einheiten fahren zurück. Das Werkstück kommt zum Bediener zurück. Die Spanner öffnen und das bearbeitete Werkstück kann entnommen werden.
- Die Maschine entspricht den CE-Sicherheitsvorschriften. Sie ist an der rechten und linken Seite und hinten durch einen Schutzzaun gesichert. Vorn an der Bedienerseite sind Lichtschranken installiert.

Prinzip der Arbeit :

- Zunächst wird das Bearbeitungsprogramm erstellt. Die Bearbeitungsstationen werden automatisch konfiguriert. Die Stationen drehen sich gleichzeitig in den benötigten Winkel und in die gleiche Richtung.
- Das Werkstück wird in das Spannvorrichtung mit den entsprechenden Anschlagvorrichtungen eingelegt.
- Der Arbeitstakt wird durch Drücken einer Taste gestartet.
- Das Werkstück wird gespannt und in die Bearbeitungsposition gebracht.
- Die Bohr- und Dübeleintreibstation fährt in Position. An beiden Seiten werden 2 Bohrungen im 90° Winkel zum Schnittwinkel gebohrt. Es wird Leim eingespritzt und die Dübel eingetrieben (Dübel stehen senkrecht zum Winkelschnitt).
- Die Einheiten fahren zurück. Das Werkstück kommt zum Bediener zurück. Die Spanner öffnen und das bearbeitete Werkstück kann entnommen werden.
- Die Maschine entspricht den CE-Sicherheitsvorschriften. Sie ist an der rechten und linken Seite und hinten durch einen Schutzzaun gesichert. Vorn an der Bedienerseite sind Lichtschranken installiert.