



DL-80

Dübeleintreibautomat

Dowel driving machine

Tourilloneuse automatique

Spinainseritrice

Autómata para insertar clavijas



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

DL-80
Dübeleintreibautomat
doppelseitig, automatisch

Die Bearbeitung

Diese Hochleistungsmaschine wird hinter Durchlaufbohrautomaten in Fertigungsstraßen eingesetzt, kann aber auch als Einzelmaschine aufgestellt werden. Werkstückeinzugs-

riemen, auf Wunsch mit separatem Antrieb, führen die gebohrten Werkstücke der Bearbeitungsstation zu. Durch Rückanschläge wird das Werkstück perfekt ausgerichtet und danach durch Spannbrücken in fester Lage gehalten. Dann erfolgt die Leimangabe und die Dübel werden eingetrieben.

Die Leimmenge wird am Schaltschrank über ein digitales Zeitrelais eingestellt. Die Anzahl der gewünschten Dübel kann durch einen Schalter, auf Wunsch ebenfalls dort vorgewählt werden. Dank des luftdichten Leimsystems und der patentierten elektronischen Leimüberwachung ELC, wurde der erforderliche Wartungsaufwand auf ein Minimum reduziert.

DL-80
Dowel driving machine
double ended automatic operation

The operation

This high capacity machine can work behind through feed boring machines or can be used as a single machine

as well. Stock infeed belts, optional with separate drive gear, feed the previous bored workpiece into the working station. There it is perfectly aligned by means of stock back stops and clamps. Now the glue is injected and the dowels are driven in.

The amount of glue is adjusted at the central electrical cabinet. As an option also the number of dowels can be pre-selected by means of switches. Thanks to the air-tight glue supply system and the patented electronic glue detecting device ELC the requested maintenance has come down to a minimum.

DL-80
Tourillonneuse automatique
bilatérale

Les opérations

Cette machine de haut rendement est conçue pour être utilisée derrière une perceuse automatique au défilé. Elle peut cependant être également installée comme machine individuelle.

Un transfert d'entrée à courroies, sur demande avec des entraînements séparés, introduit les pièces percées dans la station de tourillonnage. Les pièces sont amenées en position à l'aide de butées arrières, et solidement maintenues par des rampes de bridage.

Le réglage du dosage de la colle s'effectue sur l'armoire électrique

par l'intermédiaire d'un relais digital temporisé. Le choix du nombre de tourillons souhaités peut sur demande également être effectué à l'aide d'un sélecteur sur l'armoire électrique. Grâce à un dispositif d'encollage étanche à l'air, et au système électronique breveté de contrôle d'injection de colle ELC, les nécessaires opérations d'entretien de la machine ont été réduites au minimum.

DL-80
Máquina para inyectar clavijas
doble, automático

La Mecanización

Esta máquina de alto rendimiento se coloca normalmente detrás de máquinas taladradoras en continuo, dentro de líneas de mecanización. Desde luego, esta máquina se puede colocar igualmente como máquina individual.

Las correas para la introducción de las piezas a trabajar se entregan a petición, con accionamiento por separado. Estas correas transportan las piezas taladras hacia la estación de mecanización. Topes traseros enderezan las piezas perfectamente y unos puentes con pisadores las sujetan en posición fija. A continuación se aplica la cola y se inyectan las clavijas.

La cantidad de cola se gradúa mediante un relé temporizador digital en el armario eléctrico. La cantidad de las clavijas deseadas se puede seleccionar aquí igualmente a discreción, mediante un interruptor. Gracias al sistema de cola hermético y al dispositivo electrónico patentado de control de cola ELC, se ha reducido a un tiempo mínimo el mantenimiento necesario.

DL-80
Spinainseritrice
doppia, in automatico

La lavorazione

Questa macchina ad alta produzione può lavorare a valle di foratrici in linee di produzione oppure come macchina

singola. I pezzi forati vengono trasportati nella stazione di lavoro su cinghie, con azionamento separato su richiesta. Le battute posteriori di serraggio allineano perfettamente il pezzo e i pressatori speciali lo tengono pressati in posizione fissa per l'iniezione di colla e l'inserimento di spine.

Selettore individuale degli iniettori colla spine a bordo macchina tramite temporizzatori digitali per la regolazione della quantità di colla. Selettore individuale del numero di spine su richiesta. Grazie al sistema di colla chiuso ermeticamente ed il controllo elettronico dell'iniezione colla ELC i lavori di manutenzione sono stati estremamente minimizzati.