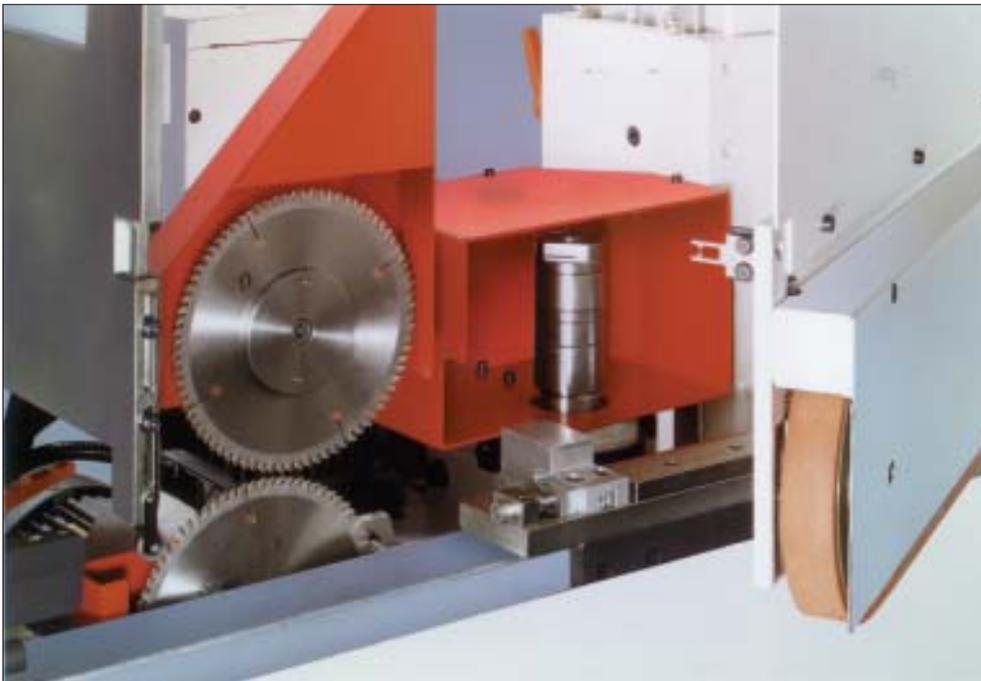


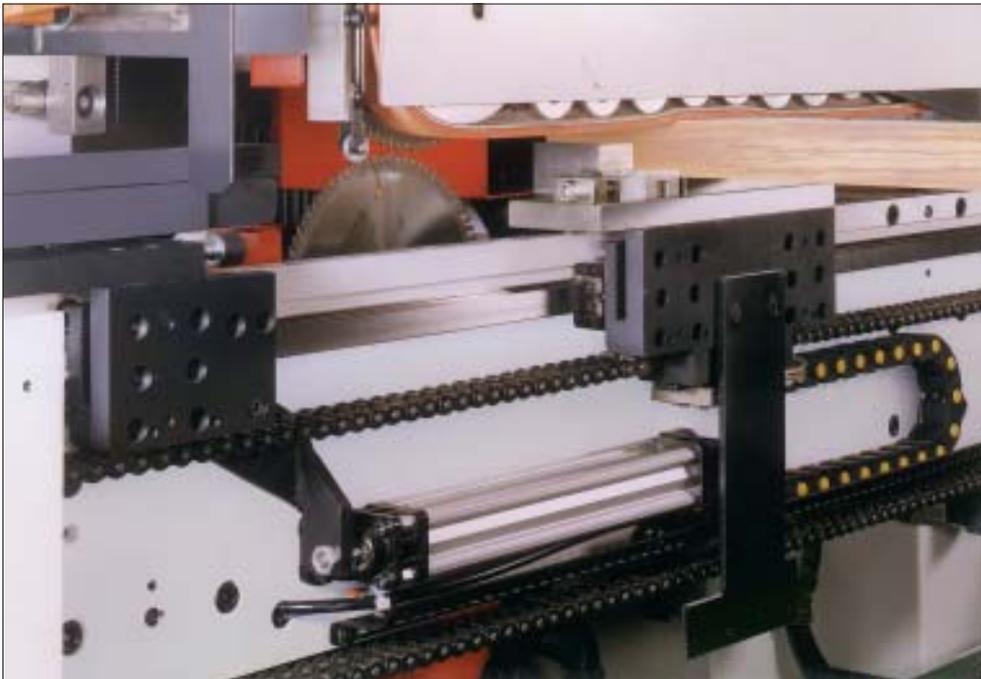
TRIM-PRO

- DOPPELENDPROFILER
- ДВУСТОРОННИЙ ПОПЕ-
РЕЧНО-ПРОФИЛЬНЫЙ
СТАНОК



- Werkstück-Oberdruck aufschwenkbar für absolute Zugänglichkeit der Bearbeitungswerkzeuge (Patent angemeldet)
- Nur 1 Paar Konterprofile für den Werkstücktransport
WICHTIG: Die Konterprofile sind seitlich nachstellbar und müssen dadurch seltener ersetzt werden (lange Lebensdauer)

- Верхний нажим на деталь, поднимающийся и обеспечивающий абсолютный доступ для обрабатываемого инструмента (заявлен патент)
- Только 1 пара контр-профилей для транспортировки деталей
ВАЖНО: контр-профили сбоку регулируются, в результате они меняются реже (длительный срок службы)



- Neu entwickeltes Transportsystem gelagert auf Linearführungen für maximale Genauigkeit mit automatischer Schmierung

- Заново разработанная транспортировочная система, имеющая линейные направляющие, обеспечивает максимальную точность, с автоматической смазкой



- Stabile Konstruktion, Supporte mit Schwabenschwanzführung für die Motoren
- Einfache und präzise Verstellung über Trapezspindeln mit Axiallager und Digitalanzeigen
- Pumpe für Zentralschmierung

- Прочная конструкция, суппорты с направляющими в форме ласточкина хвоста для двигателей
- Простое и прецизионное перемещение благодаря шпинделям с трапецидальной резьбой, с упорными подшипниками и цифровыми индикациями
- Насос для системы централизованной смазки

- Horizontale Bohrstation mit Mehrspindelbohrköpfen. Das Werkstück wird hinter der Frässtation mittels pneumatischen Einschubklinken vom Vorschubschlitten übernommen und in der Bohrstation positioniert. Nach Beendigung des Bohrhubes wird das fertig bearbeitete Werkstück durch die hintere Ausschubklinke zum Auslauf der Maschine transportiert.



- Горизонтальная сверлильная станция с многшпindelными головками. Позади фрезерной станции деталь забирается пневматическими задвижными стопорами от подающих салазок и позиционируется в сверлильной станции. После завершения сверлильной операции готовая, обработанная деталь транспортируется через задний выдвижной стопор из станка на выход.

- Werkstückauszug mit auf-/abfahrendem Transportlift für empfindliche Werkstücke

- Выдвижное устройство для детали с поднимающимся / опускающимся транспортным подъемником - для чувствительных деталей



- Werkzeug-Schnellwechselsystem durch HSK 50 Werkzeugaufnahme-spindel
- Der rechte Fräsmotor kann vor- und zurückfahren für eine ausrissfreie Bearbeitung

- Быстросменная система инструментов с приемным шпинделем HSK 50
- Правый фрезерный двигатель может перемещаться вперед и назад для обеспечения обработки без вырывания





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



TRIM-PRO Doppelendfiler

Ausgerüstet mit:

- Magazinbeschickung
- Werkstückrücktransport (optional) für 1-Mann-Bedienung

Werkstückabmessungen

Länge	min. 135 mm, nur Ablängen von oben
	min. 145 mm + 2 x Profiltiefe Sägen und Fräsen
	max. 1500 mm (länger möglich)
Breite	30 - 200 mm
Dicke	12 - 50 mm

DIE BEARBEITUNG

- Automatische Magazinbeschickung
- Werkstückrücktransport (optional)
- Übergabe aus vorgelagertem Kehlautomaten oder Übergabe in nachfolgenden Bohr- und Dübeleintreibautomat
- Kompakte Bauweise, reduzierter Platzbedarf, kurze Rüstzeiten
- Modulares Maschinenkonzept, auf Anfrage zweite Fräseinheit (gesteuert) oder stirnseitiges Bohren
- Stabile Maschinenkonstruktion für Hochleistungsbearbeitungen
- Neu entwickeltes Transportsystem garantiert präzises Fräsen, auch bei breiten Werkstücken, schneller Wechsel der Konterprofile (nur 1 Paar)
- Werkstück-Oberdruck aufschwenkbar (Patent angemeldet) für einfaches und sicheres Wechseln der Werkzeuge

- Automatische Zentralschmierung der Linearführungslager
- Ablängsäge und Ritzsäge sind unabhängig bis zu 100 mm zueinander verstellbar
- Alle Verstellungen über Trapezspindeln mit Axiallager für einfaches Rüsten

DAS EINSATZGEBIET

Diese Maschine wurde entwickelt zur Herstellung von:

- Möbelfronten/Rahmentüren
- Querelementen von Haustüren
- Schubkastenfronten
- Gestellkomponenten für Sitz- und Liegemöbel
- Parkett aus Massivholz
- Stuhl- und Tischkomponenten

DIE LEISTUNG

- Bis zu 20 Teile/Minute (abhängig von der Bearbeitung)

TRIM-PRO Двусторонний поперечно- профильный станок

Оснащен:

- загрузочным магазином
- системой обратной транспортировки деталей (опция) для управления 1 оператором

Размеры деталей

Длина	мин. 135 мм, только отрезка сверху
	мин. 145 мм + 2 глубины профиля распиловка и фрезерование
	макс. 1500 мм (возможна большая длина)
Ширина	30 - 200 мм
Толщина	12 - 50 мм

ОБРАБОТКА

- автоматическая загрузка из магазина
- обратная транспортировка деталей (опция)
- передача от предыдущих калевочных автоматов или подача в следующий автомат для сверления и забивки шкантов
- компактная конструкция, меньшая занимаемая площадь, короткое подготовительно-заключительное время
- модульная концепция станка, по запросу поставляется второй фрезерный узел (управляемый) или узел для торцевого сверления
- прочная конструкция станка для обработки с высокой производительностью
- заново разработанная транспортная система гарантирует прецизионное фрезерование, даже при обработке широких деталей, быструю замены контр-профилей (только 1 пара)
- Верхний нажим на деталь, поднимающийся (заявлен патент), обеспечивающий быструю и надежную смену инструмента

- автоматическая система централизованной смазки подшипников линейных направляющих
- обрезная пила и подрезная пила регулируются одна относительно другой до 100 мм
- все перемещения с помощью шпинделей с трапецеидальной резьбой, с упорными подшипниками для простой настройки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Этот станок разработан для изготовления:

- лицевых панелей мебели / дверей рамной конструкции
- поперечных элементов парадных дверей
- лицевых панелей выдвижных ящиков
- каркасных компонентов мебели для сидения и лежания
- паркета из массивной древесины
- компонентов стульев и столов

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

- до 20 деталей в минуту (в зависимости от обработки)