



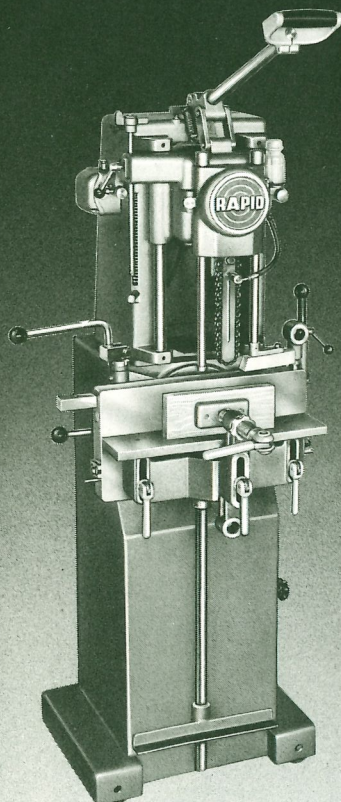
RAPID Kettenfräsmaschinen sind seit vielen Jahren ein Begriff für Qualität und Leistung. Tausende von Maschinen, die in mehr als 50 Ländern aller fünf Erdteile arbeiten, haben diesen Ruf begründet. Drei verschiedene Maschinentypen stehen zur Auswahl. Ganz sicher ist darunter auch die Kettenfräse, die Ihren Vorstellungen entspricht. Allen Typen gemeinsam ist die robuste Konstruktion, die einfache Bedienung und die lange Lebensdauer.

Bitte informieren Sie sich anhand des vorliegenden Prospektblattes über weitere Vorzüge der

Kettenfräsmaschinen

RAPID

SKS,MSK,WK



Technische Beschreibung der Maschinen

Motor:

2,5 PS Drehstrom-Motor, 2800 Upm., vollkommen geschlossen, mantelgekühlt, schutzisoliert.

Schaltung:

Das Ein- und Ausschalten des Motors erfolgt automatisch. Durch eine zusätzliche Sperrvorrichtung kann die Automatik ausgeschaltet werden.

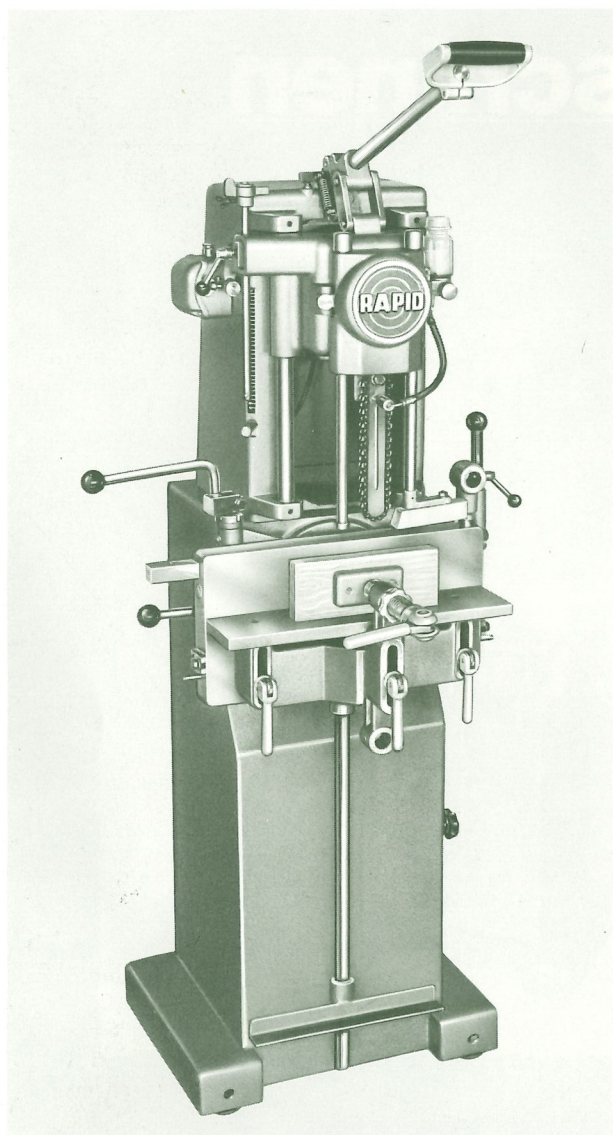
Aufspanntisch:

Der große, schwere Aufspanntisch ist in starken Wellen geführt und mit allen notwendigen Verstellmöglichkeiten ausgestattet. Das Werkstück wird normalerweise mit Spindel und Handrad gespannt. Auf Wunsch wird die Maschine gegen Mehrpreis mit Exzenterspanner geliefert. (Bei Type SKS serienmäßig). Zur Erzielung von genauen Wangenstärken, auch bei verschliffener Kette, kann der Tisch in senkrechter Richtung verstellt werden. Der Auflagewinkel wird ohne Verwendung von Schlüsseln in der Höhe verstellt.

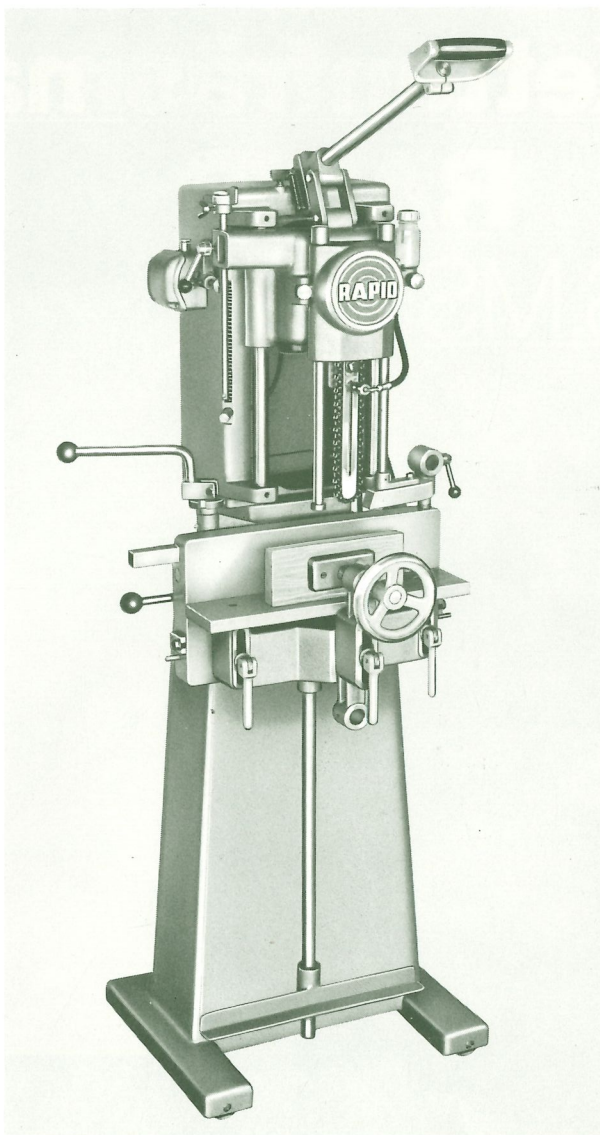
Anschlagsysteme:

Doppelter Tiefenanschlag für Zapfenloch und Feder gleichzeitig. Die gewünschte Stemmtiefe wird mittels eines Zeigers auf der Millimeter-skala eingestellt. Seitliche Anschläge begrenzen die Querbewegung des Tisches. Eine Moment-

Schwere Ständerkettenfräse — Type SKS



Mittelschwere Ständerkettenfräse — Type MSK



verstellung mit Anschlägen ermöglicht das Fräsen verschieden breiter Schlitzte mit einer Kette.

Das Fräsen normaler Zapfenlöcher:

Bedienungshebel ausrasten. Beim Abwärtsbewegen des Hebels schaltet der Motor automatisch ein. Gefühlvolles Arbeiten durch zwei Ausgleichsfedern, welche den Motor in die Ausgangslage zurückbringen. In der oberen Stellung schaltet der Motor automatisch aus und der Bedienungshebel wird blockiert.

Das Fräsen von Doppel-Zapfenlöcher:

Zum gleichzeitigen Fräsen von nebeneinander liegenden Zapfenlöchern wird eine Doppelketten-Garnitur verwendet. Hierzu dient ein Spezialflansch. Bei Bestellung bitte Abmessung der Zapfenlöcher und Abstand zwischen den Schlitzten angeben.

Das Fräsen von Keillöchern:

Durch einen Exzenterhebel an der linken Seite der Maschine wird der Tisch nach oben und unten geschwenkt, so daß auf beiden Seiten der Keilwinkel gleich groß ist. Der Exzenter bewirkt, daß der Tisch in jeder Lage festgehalten ist.

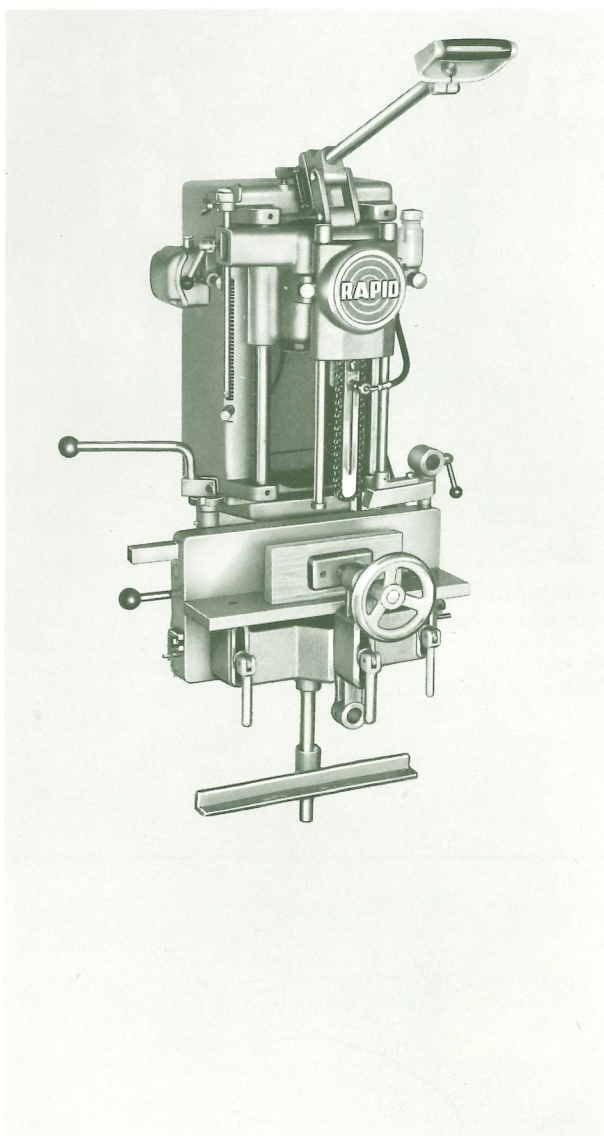
Das Einspannen von ganzen Türen:

Beim Einfräsen von Türschlössern wird die Tür mittels Spannbrauze von oben gespannt. Der mitgelieferte Türeträger wird auf die gewünschte Höhe eingestellt. Bei dieser Arbeit ist die oben schon erwähnte Momentverstellung des Tisches sehr nützlich, weil durch diese Verstellmöglichkeit mit der normalen Kette von 12 mm ein Schloßkastenloch von 16 mm Breite eingestemmt werden kann. Die maximale Einspannhöhe ganzer Türen beträgt ca. 1100 mm.

Wandkettenfräse

Type WK

Technische Daten



Drehstrom-Motor:	2,5 PS, bei SKS 3,5 PS, 2800 Upm.
Tischgröße:	500 x 270 mm
Aufspannwinkel:	500 x 110 mm
Spannhöhe:	200 mm
Spannbreite:	120 mm
Stemmtiefe:	175 mm
Seitwärtsbewegung:	250 mm
Nettogewicht:	Type SKS 275 kg Type MSK 220 kg Type WK 165 kg
Verpackung:	Gitterpalette oder Bahn- behälter

Maß- oder Konstruktionsänderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, vorbehalten.

Zusatzeinrichtungen:

Fahreinrichtung mit 4 Rollen Type FEM (Abb. oben)

Schleifeinrichtung zum Schärfen von Fräsketten Type SEK (Abb. Seite 4)

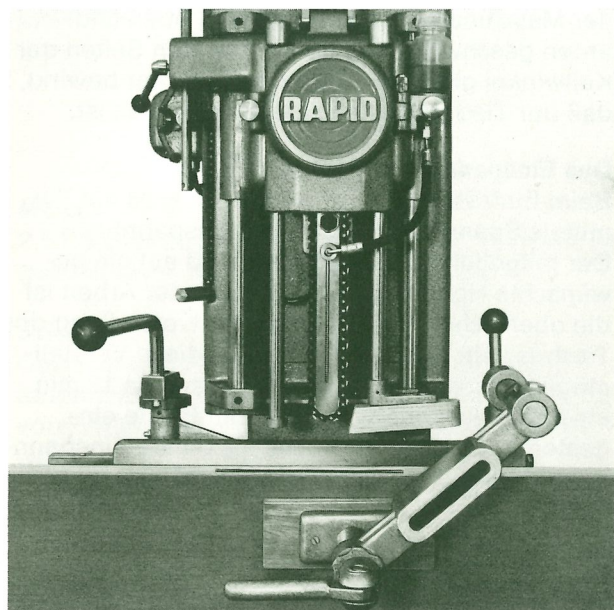
Hochdruckölschmierung für die Fräskette Type SMK (Abb. oben)

Winkelbohrapparat Type WBK (Abb. Seite 4)

Anschlagsystem Type ASK (Abb. Seite 4)

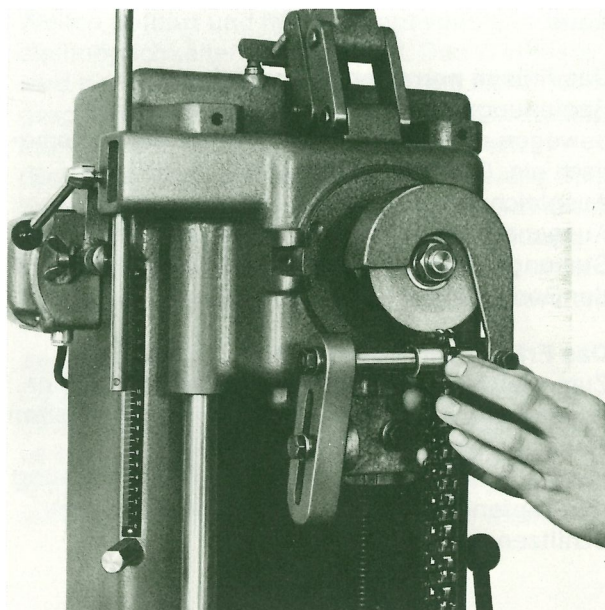


Zusatzeinrichtungen für RAPID-Kettenfräsen



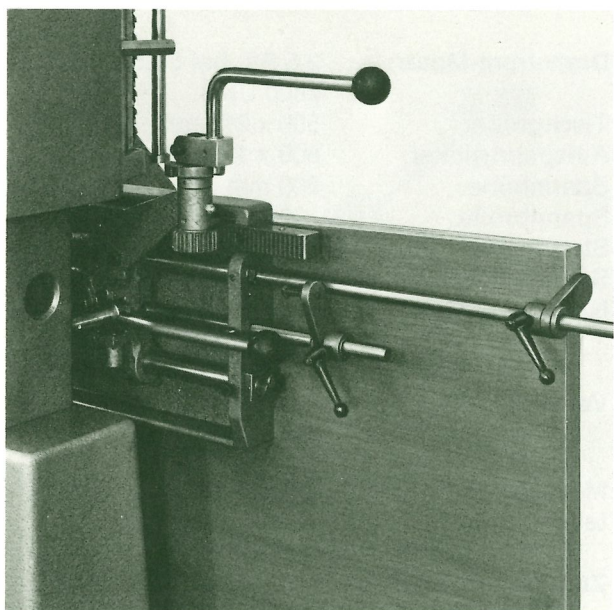
Einspannvorrichtung für Türblätter

Nach Abnahme des Auflegewinkels wird die Spannbrazze in das obere Gußauge am Tisch eingesetzt und der Türenträger auf die Türenbreite eingestellt. Die Vorrichtung wird serienmäßig ohne Mehrpreis mitgeliefert.



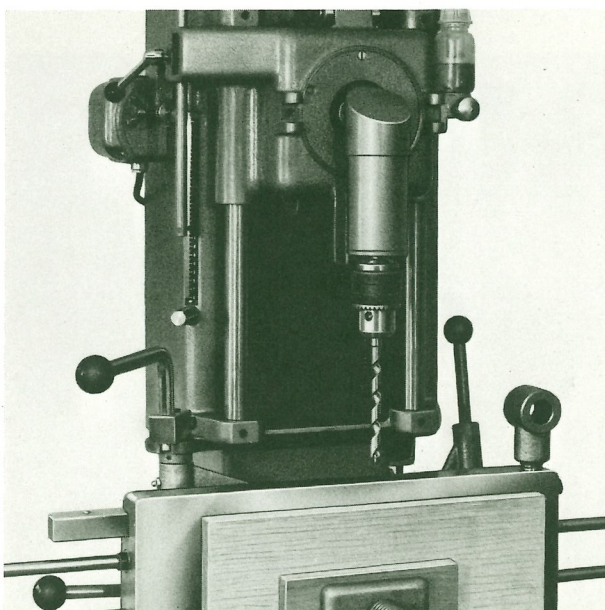
Schärfteinrichtung für Fräsketten Type SEK

Die Spezialaufnahme für die zu schärfende Fräskette wird mittels nur einer Schraube anstelle der Kettengarnitur angebracht; die Schleifscheibe auf die Motorwelle aufgeschraubt.



Anschlagsystem Type ASK

zum Ausfräsen des Schloßkastens und der Stulpen. Mittels zweier verschieb- und abklappbarer Anschläge wird die Position der Schloßkastenaussparung und die Stulpenlänge eingestellt.



Winkelbohrapparat Type WBK

Auch dieses Zusatzgerät wird anstelle der Kettengarnitur mittels nur einer Schraube befestigt. Das Kegelrad wird auf die Motorwelle aufgeschraubt. Das Bohrfutter spannt Bohrer bis 16 mm Schaftdurchmesser.