



FEZER

WWW.HOECHSTMANN.COM

**Jetzt in neuer Ausführung,
wesentlich verbessert,
noch leistungsfähiger**

**Abbund-
maschinen
Abbundstraßen**

**Jahrzehntelang
schon eingesetzt
und bewährt in
Zimmerei-Betrieben
und bei
Fertighausherstellern**



Bekannt und bewährt seit Jahrzehnten

sind FEZER Abbundmaschinen. Viele bekannte Firmen der Fertighaus- und Holzbaubranche arbeiten schon mit ihnen. Ihr Einsatz lohnt sich überall dort, wo gleiche Bauhölzer in gewissen Mengen, auch in Kleinserien, bearbeitet werden. Der größte Teil der Anrißzeit wird eingespart. Für jede Serie ist immer nur eine einmalige Einstellung der Anschläge notwendig. Dabei können Schablonen verwendet werden, die die Arbeit wesentlich beschleunigen. In jedem Durchlauf lassen sich mehrere auf Rollwagen aufgespannte Holzbauteile bis zu einer Einspannweite von 680 mm sägen, fräsen, stemmen und mit Zapfen versehen. Die Werkstücke verlassen fertig bearbeitet die Abbundstraße.

Noch größere Vorteile

Eigene Erfahrungen sowie Forderungen und Anregungen aus der Praxis gaben Anstöße für die Verbesserung und Weiterentwicklung der FEZER Abbundmaschinen ABS 600.

Erhöhte Arbeitskapazität

Abkürzschnitte bis 220 mm Tiefe und 680 mm Breite sind möglich.

Im Baukastensystem

können FEZER Abbundanlagen, dem Einsatzzweck und der Betriebsgröße entsprechend aufgebaut werden. Nachträgliche Erweiterungen durch zusätzliche Maschinen, Gleisverlängerungen usw. sind jederzeit möglich.

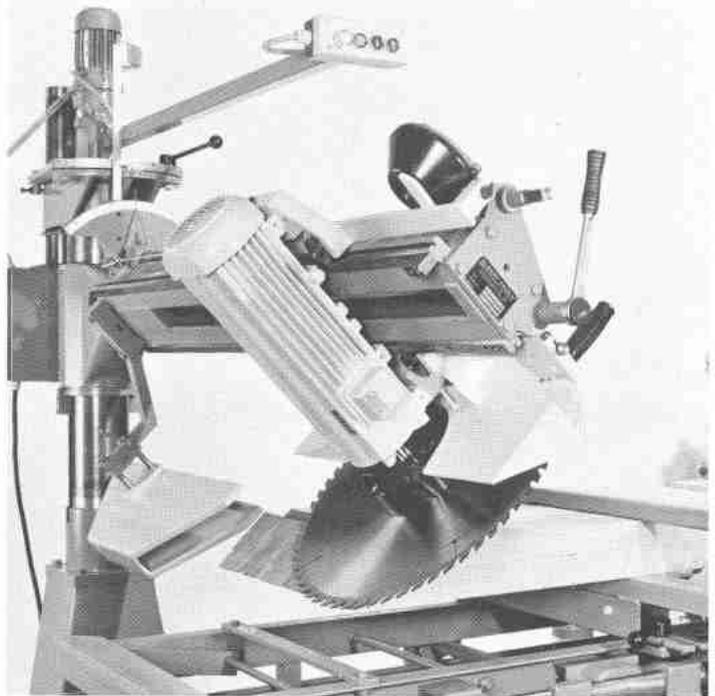


Abb. 2 Schräg- und Schifterschnitt

Kürzere Einstell- und Arbeitszeiten

durch einfache und schnelle Umstellmöglichkeiten: Motorschwenkung für Schrägschnitte, Kervenfräsungen usw. über Kurbel und Klemmhebel. Höhenverstellung des Werkzeuges elektromotorisch durch Druckknopfsteuerung.

Ausklüftung bei Hydro-Pneumatik zur ungehinderten Werkzeug-Einstellung.

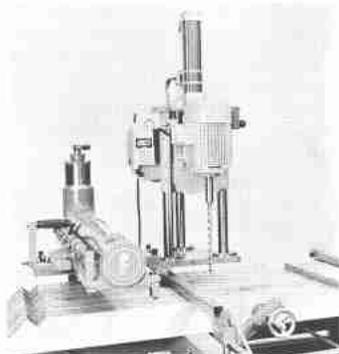


Abb. 5 Vertikal-Bohraggregat VBA

Größere Betriebssicherheit der neuen ABS 600

durch zweckmäßige Schutzvorrichtungen: Schutzhauben, die die Werkzeuge so weit wie möglich abdecken, Sicherheitsbügel für flanschlose Sägeblätter und Zapfenfräser. Einstellbare Distanzschienen an der Gleisbahn zum Schutz des Bedienungsmannes gegen Berührung mit dem Werkzeug.

Für den leichten und gefahrlosen Werkzeugwechsel kann das Motoraggregat in ausgezogener Stellung vorne am Maschinenausleger arretiert werden.

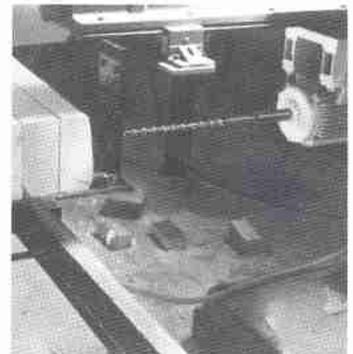


Abb. 6 Horizontal-Bohraggregat HBA

Beide Winkelstellungen des Auslegers bleiben fixiert. Alle Bedienungselemente (Druckknöpfe, Kurbeln, Hebel, Skalen usw.) sind übersichtlich, körpergerecht und bedienungsfreundlich angeordnet. Auch Hilfskräfte können die Maschinenbedienung übernehmen.

Verstärkte Konstruktion, größere Leistung

Schwingungen im Maschinenkörper werden weitgehend verhindert, Arbeitsgeräusche reduziert, saubere und exakte Schnitte und Fräsungen auch bei starken Hölzern erzielt.



Eine moderne, zweckmäßige Form mit Schrägflächen

verhindert die Ablagerung von Holzabfällen und daraus resultierende Störungen. Alle Maschinen werden flureben aufgestellt, es sind keine erhöhten Fundamente erforderlich. Mindestdicke des Hallenboden 200 mm.

Abb. 7 Kettenfräsaggregat KFA

schinen · Abbundstr

und · helfen Ihnen Zeit und Arbeits

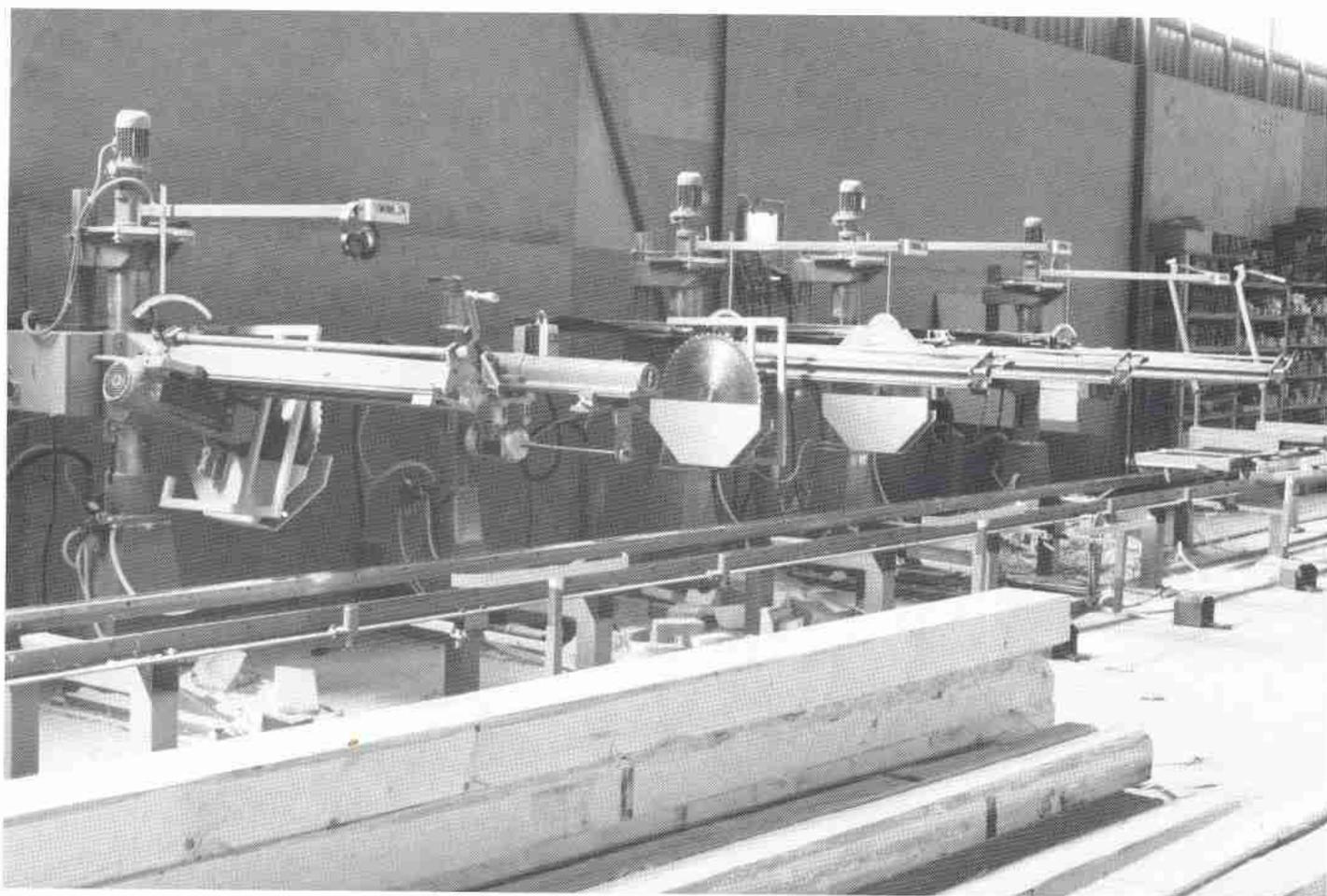


Abb. 3 FEZER Abbundanlage in der neuesten Ausführung

Ganz nach den Erfordernissen der Fertigung lassen sich FEZER-Abbundanlagen aus folgenden Einzelaggregaten zusammenstellen, ergänzen und erweitern:

Normale Abbundmaschinen: Type ABS 600/10 L + Type ABS 600/10 R (Abb. 2, 3, 4, 8)
 Motorwellenende links Motorwellenende rechts

Einsatzmöglichkeiten:
 Abkürz-, Gehrungs-, Schrägschnitte mit flanschlosem Sägeblatt, Kerven, Klauen, Ab- und Ausplattungen, Zapfenfräsungen, Schifterschnitte einseitig.

Serienmäßige Ausrüstung und Kapazität:
 Maschinenfuß für flurebene Aufstellung.
 Doppelsäule mit Null-Anschlag und Winkelfeststellung.
 Ausleger mit Führung, horizontal und vertikal schwenkbar, Axialschwenkung mit Handkurbel und Klemmhebel.
 Schutzhauben für Sägeblätter bis 600 mm ø.
 Werkzeugauszug: 1100 mm.
 Max. Arbeitsbreite: 680 mm

bei Schnitt-Tiefe 220 mm und senkrechtem Sägeblatt ø 600 mm.
 Schwenkbereich: horizontal 45° einseitig rechts oder links, vertikal 90°.
 Elektromotorische Höhenverstellung: 370 mm.
 Motoraggregat: 380/660 Volt dreiphasig (Drehstrom) 7,5 kW (10 PS) 2900 U/min.
 Wellen-ø (= Sägeblatt-Bohrung): 40 mm, Gewinde M 35 x 1,5 links bzw. rechts.
 Motorbremse für kurzfristigen Werkzeugstillstand beim Ausschalten.
 Elektro-Installation nach VDE 0113 in Schaltkasten mit Hauptschalter, Motorschutz, Unterspannungsauslösung, Wiederanlaufperre.

Gegen Aufpreis werden geliefert:
Werkzeuge nach Einsatzbedarf laut Preisliste.
Hydro-pneumatische Steuerung für Motor- und Werkzeugvorschub mit Geschwindigkeitsregulierung für Vor- und Rücklauf, Vorschubeinheit für den absolut gleichmäßigen Bewegungsablauf und Fußventil. Luftverbrauch ca. 20l/Doppelhub bei 5–6 bar.
 Die hydro-pneumatische Steuerung kann auch nachträglich noch an der ABS 600 angebracht werden. Befestigungsmöglichkeiten sind vorhanden.
Wellenverlängerung und Zusatzteile für den Einsatz von Zapfenfräsern.

Motoren mit 2 Wellenenden können jederzeit geliefert werden, wobei aber ein relativ hoher Zeitaufwand für häufigen Werkzeugwechsel sowie Anbringen und Abnehmen der vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen, Maschineneinstellung usw. in Kauf genommen werden muß.

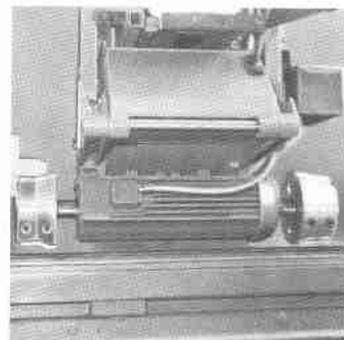


Abb. 7a Zapfenfräsen mit ABSZ

saßen Kräfte sparen

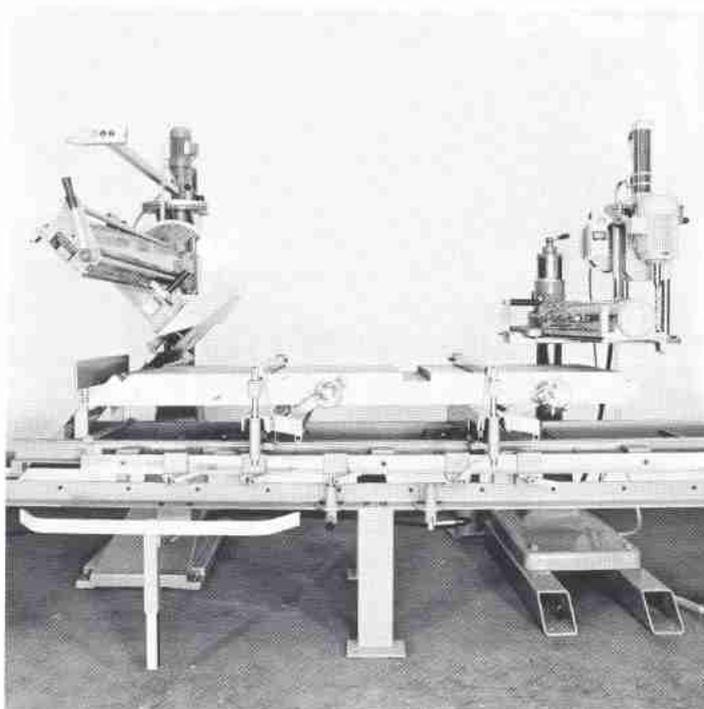


Abb. 4 Gleisbahn, Laufwagen, Bastvorrichtungen

Balken-Aufspann- und Transporteinrichtung

Gleisbahn (Abb. 3 + 4)

Jetzt in verstärkter robuster Ausführung mit gehobelten Laufschiene.

Dadurch einwandfreie Laufwagenführung und leichter Lauf.

Die Gleisbahn ist aus Teilstücken zusammengesetzt. Erforderliche Länge – meistens ca. 20 m – kann beliebig gewählt werden. Keine Fixmaße!

Rastvorrichtungen (Abb. 3 + 4)

zur Arretierung der Laufwagen. Mit Hilfe ausrastbarer Federbolzen, die in die Anschlagschieber des Laufwagens eingreifen (s.o.) erfolgt die Arretierung der aufgespannten Balken vor der jeweiligen Maschine, genau in der richtigen Arbeitsstellung. Vor jeder Abbundmaschine sollte eine Rastvorrichtung an der Gleisbahn vorhanden sein.



Abb. 8 Kervenfräsung

Laufwagen (Abb. 2, 3, 4)

zum Aufsetzen auf die Gleisbahn, jetzt ebenfalls verstärkt; besitzt Kugellager-Rollen mit Spanabstreifern. Übliche Wagenlänge 4 m. Verlängerung und Verkürzung ist möglich. Auf dem Wagen 2 verschiebbare Werkstückauflagen zur Aufnahme der Balken;

max. Spannweite 680 mm.

Doppel-Spannvorrichtung, von oben durch Oberspannbügel und seitlich (von vorne) durch verstellbaren Schnellspannstock.

Untergreifer mit Rollen verhindern das Abheben des Laufwagens vom Gleis. Am Wagen eine waagrechte Schiene mit 2 linken und 2 rechten Anschlagschiebern, die an beliebiger Stelle arretiert werden können.

In diese Schieber greifen Rastvorrichtungen ein und arretieren den Laufwagen exakt vor der jeweiligen Maschine. Zusätzliche Anschlagschieber können angebracht werden. Zum stirnseitigen Ausrichten der Balken vor dem Spannen befindet sich am linken Ende des Laufwagens ein abklappbarer **Endanschlag**, auf Wunsch auch rechts.

Zusatzlaufwagen

zum Ankoppeln an den normalen Laufwagen.

Serienmäßig 4 m lang. Ausgerüstet wie Laufwagen (s.o.), jedoch ohne Balkenendanschlag.

Vorteil der durchgehenden Laufwagen:

Kein Klemmen bei verzogenen Balken, kein Durchhängen langer Werkstücke, da diese durch mehrere Auflagen unterstützt werden.

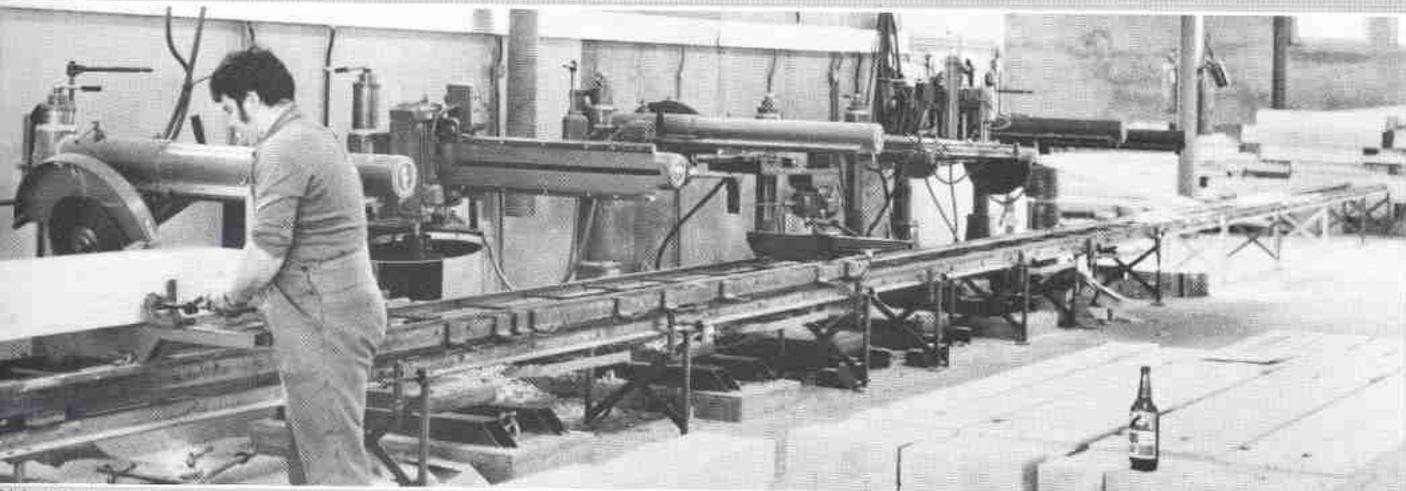


Abb. 15

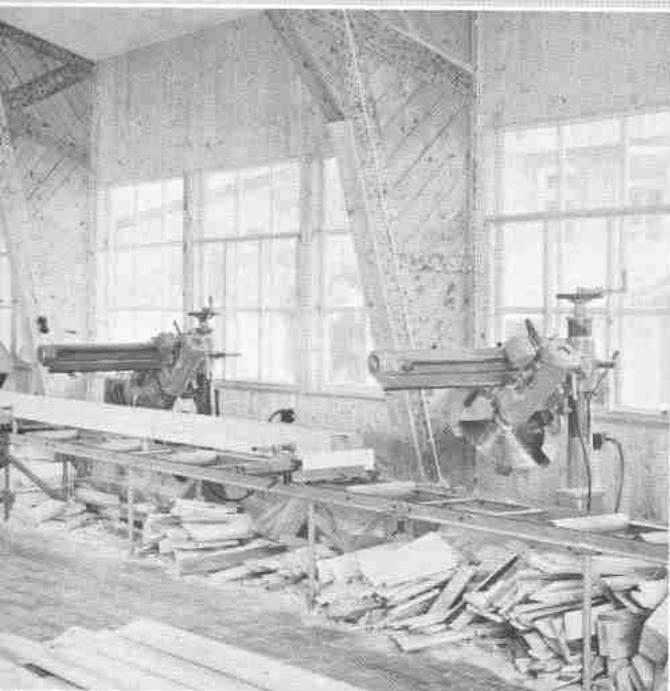


Abb. 16

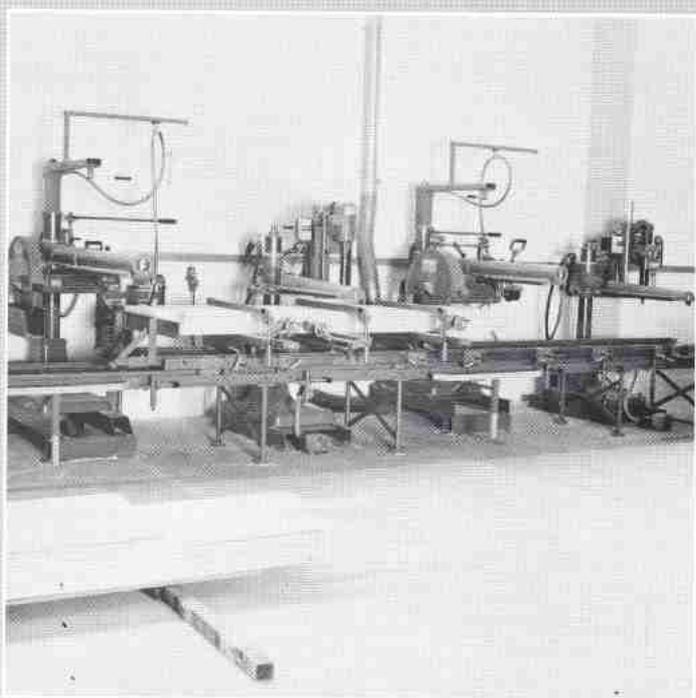


Abb. 17

FEZER Abbundmaschinen und Abbundstraßen –

Das Ergebnis jahrzehntelanger Erfahrungen – bieten auch Ihnen Vorteile. Viele zufriedene Kunden sind unsere beste Empfehlung (siehe Referenzliste).

Auf dieser Seite einige Einsatzbeispiele. Fordern Sie unverbindliche Beratung durch unsere Fachleute.

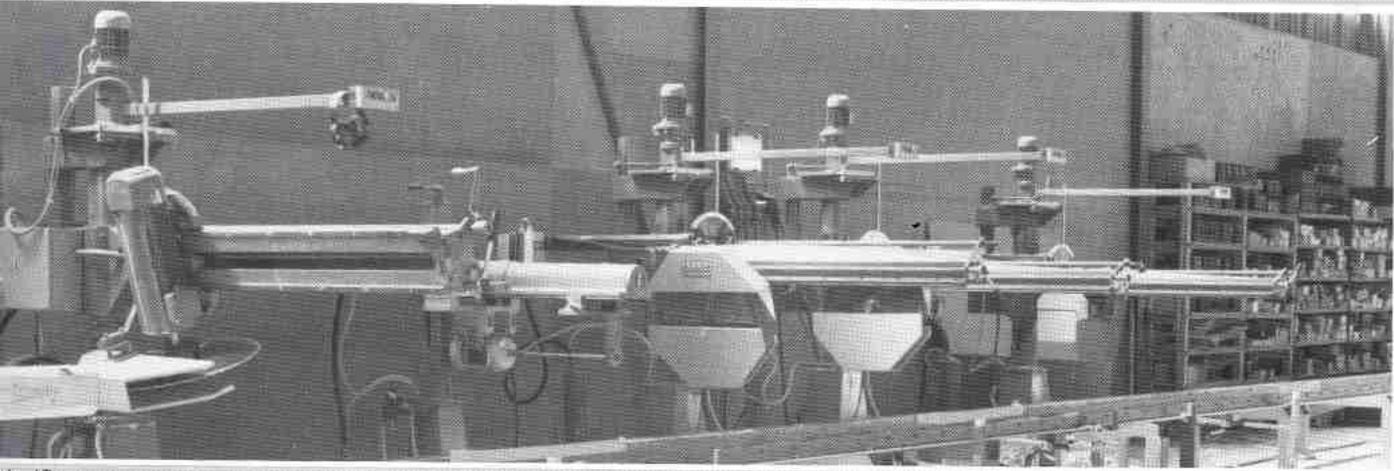


Abb. 18

ALBERT FEZER Maschinenfabrik GmbH

7300 Esslingen a.N.-Zell

Telefon (07 11) *36 60 07

Telegrammadresse:

Fezermaschinen Esslingenneckar

Telex: 7 256 521

Postadresse: Postfach 5024

D-7300 Esslingen 11



Spezial-Abbundmaschinen für Bohr- und Kettenfräsarbeiten

Vertikal-Bohraggregat VBA

(Abb. 5)
Ausrüstung und Luftverbrauch wie Horizontal-Bohraggregat. Bohrtiefe serienmäßig 250 mm. Kann bis 300 mm erweitert werden (mit Spezialbohrer). 5 Verstellbare Anschläge in Verbindung mit dem Motorauszug ermöglichen das Bohren mehrerer eingespannter Balken ohne Anriß.

Horizontal-Bohraggregat HBA

(Abb. 6)
aufgebaut auf solidem Maschinenfuß mit Säule und Ausleger.
Bohrmotor 220/380 V, 2,2 kW (3 PS).
Vor- und Rücklaufsteuerung hydro-pneumatisch.
Elektrische Steuerung der Bohrmaschine über Endschalter und Schaltschutz.
Bohreraufnahme Morse II.
Luftverbrauch:
10 l pro Doppelhub bei 5-6 bar Druck.
Max. Bohrtiefe 400 mm.

Kettenfräsaggregat KFA

(Abb. 7)
zum Fräsen von Längsschlitten in die auf dem Laufwagen liegenden Balken.
Anschlageinrichtung wie bei Vertikal-Bohraggregat (s. o.).
Ausrüstung und Luftverbrauch wie Vertikal-Bohraggregat.
Serienmäßige Stemmtiefe 200 mm.

Sonstige Spezial-Maschinen

für den Holzbau haben wir bereits geliefert, so z.B. Abbundmaschinen für extrem starke Hölzer bis 290 mm, Unterschnitt-Aggregate zur Aufstellung am Ende der Gleisbahn.
Waagrecht-Kettenfräsaggregate mit Stemmtiefe bis 400 mm.
Sägen für Holzleimbinder.

Weitere Einsatzmöglichkeiten: Gratsparren und Kehlbalken:

Mehrfachschnitte: rechtwinklig, in Gehrung und längsseitig.

Werkzeuge Schutzvorrichtungen

Sägeblatt HMM 600 hartmetallbestückt 600 mm ø (CV nur bis 550 mm ø)

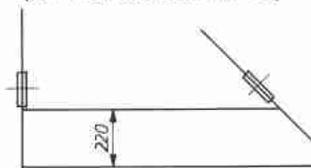


Abb. 9

Fräskopf 220 x 130 mm

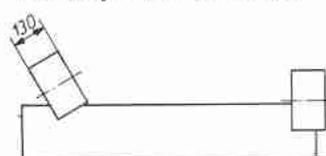


Abb. 10

Abplattkopf 350 x 60 mm

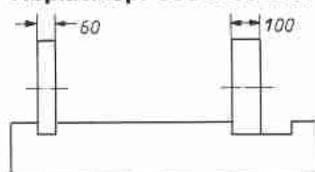


Abb. 11

Zapfenfräskopf 200 x 94 mm

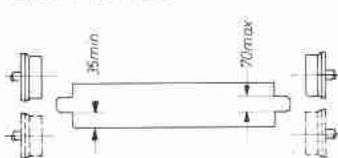


Abb. 12

Flanschloses HM-Kreissägeblatt (hartmetallbestückt) 600 mm ø

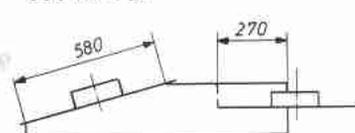


Abb. 13

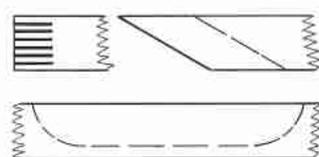
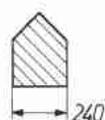


Abb. 14

7,0 mm stark, Z = 40, Bohrung 40 mm, verwendbar sowohl auf dem rechten als auch auf dem linken Wellenende. Erforderliche Schutzvorrichtung: Normale obere und untere Schutzhaube, die sich bei der Maschine befinden.

für Kerben (Klauen) und Überplattungen (Fälze).
Verwendbar nur auf einem Wellenende, entweder rechts oder links.
Erforderliche Schutzvorrichtung: Spezial-Schutzhauben oben und unten.

mit 3 Messern und 6 Vorschneidern.
Verwendbar nur auf einem Wellenende, entweder rechts oder links.
Köpfe 80 und 100 mm breit auf Anfrage.
Erforderliche Schutzvorrichtung: Untere Spezialschutzhaube gegen Aufpreis.

Zapfen mit Fase werden auf der Zapfenfräse ABSZ 600 im Vor- und Rücklauf oben und unten komplett gefräst, wahlweise links und rechts am Balken.
Erforderliche Schutzvorrichtung: Spezial-Schutzhauben.

mit HSS-Fräskopf 180 x 67 mm, für besonders flache Schnitte, z.B. an Sparrenköpfen.
Verwendbar nur auf einem Wellenende, entweder rechts oder links.
Erforderliche Schutzvorrichtungen:
für Schnitte bis 30° Schräge: Spezialschutzhaube gegen Aufpreis.
Für extreme Flachschnitte unter 30° Schräge: Sicherheitsbügel gegen Aufpreis.

Zubehör: Spannvorrichtung, Verschiebeeinrichtung, Spaltkeil, Spezial-Sägeblatt.

Zubehör: Verschiebeeinrichtung, Spezial-Schutzhaube, Sondermotor.