

Rahmen- Heftmaschine Modell Perfekt

Frame Stapling Machine Model Perfect

Agrafeuse encadreuse Modèle Perfect

Grapadora para marcos Tipo Perfect



Zur Herstellung sofort belastbarer Gehrungsverbindungen bei Bilder – Spiegel – Kassetten oder Möbelrahmen. Dieses Verbindungssystem reduziert den Arbeitsaufwand auf einen Bruchteil im Vergleich zur herkömmlichen Fertigung. Probleme bei Verarbeitung von krummen oder verzogenen Rahmenschenkeln werden weitgehend ausgeschaltet. Nach dem horizontalen Zusammenpressen werden die beiden Rahmenschenkel durch einen Stahlwinkel so fest verbunden, daß nach Lösen des Preßdruckes eine dichte saubere Gehrungsverbindung entsteht. Durch die besondere Form und die angeschliffenen Schneiden dieser Stahlwinkel kann Material mit äußerst empfindlicher

Oberfläche sauber und ohne Beschädigung der Ecken verarbeitet werden.

Je nach Höhe und Breite des Leistenprofils können die Stahlwinkel übereinander und nebeneinander positioniert werden. Für die unterschiedlichen Leistenstärken stehen Stahlwinkel in 4 Höhen (7–10–12–15 mm) zur Verfügung. Sie werden aus einem Einwegmagazin verarbeitet.

Auch Sechseck- oder Achteckrahmen lassen sich in Verbindung mit schnell auswechselbaren Zusatzanschlüssen herstellen. Die Basisanschlüsse für Viereck-Rahmen sind horizontal und vertikal nach Skalen feinjustierbar.

Technische Daten

kleinste Rahmengröße Falzmaß	60 x 60 mm
	Sonderausführung 40 x 40 mm
Leistenbreite minimal	5 mm ohne Falz
Leistenbreite maximal	90 mm ohne Falz
Leistenhöhe minimal	9 mm
Leistenhöhe maximal	90 mm
Höhe der Winkelklammern	7 / 10 / 12 und 15 mm
Magazinfüllung	275 Stück
Kapazität	20 Sekunden pro Rahmen mit je 1 Winkel pro Eckverbindung
Anschluß	Druckluft 6 bar
Abmessung	450 x 400 x 1600 mm
Gewicht	30 kg



For the manufacturing of mitre joints for picture-, mirror-, cassettes- or furniture frames, which can be stressed immediately. This kind of joining system reduces working expenditure to a minimum in comparison to customary productions. Problems in processing buckled and twisted frame pieces are not existing. After horizontal pressing both frame pieces are connected firmly by a steel angle (wedge), which will cause a close, clean mitre joint after release of pressing power. By a special shape and the ground edges of these angles, materials with extreme delicate surface can be

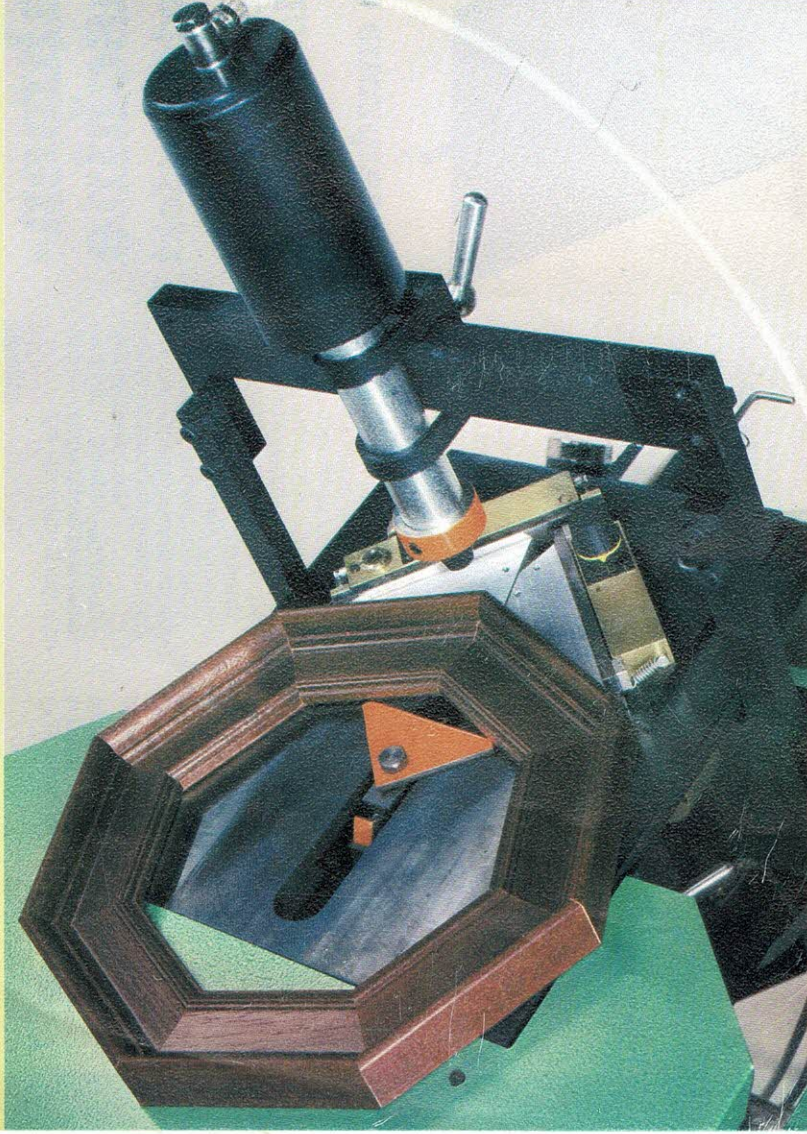
worked clean without damaging mitres.

According to height and width of frame profile, the wedges can be placed one upon the other or side by side. For the different dimensions of mouldings, wedges of four sizes (7–10–12–15 mm) are available. They are operated out of a throw-away cartridge.

Moreover it is possible to produce hexagonal- or octagon frames by the aid of rapid removable accessory stops. The standard stops for quadrangular frames are fine-adjustable on scale horizontally and vertically.

Technical data:

Smallest size of frame (rabbet-size)	60 x 60 mm
	special performance 40 x 40 mm
Width of mouldings min.	5 mm without rabbet
Width of mouldings max.	90 mm without rabbet
Height of mouldings min.	9 mm
Height of mouldings max.	90 mm
Height of wedges	7 – 10 – 12 – 15 mm
Cartridge charge	275 pieces
Capacity	20 seconds each frame with ea. 1 wedge per mitre joint
Supply	compressed-air 6 bars
Overall dimensions	450 x 400 x 1600 mm
Weight	30 kgs



Cette machine permet de réaliser des liaisons d'angles en onglet pour les cadres photographiques, les cadres de miroirs, de cassetes ou de meubles.

Ce système permet de réduire considérablement le temps d'exécution par rapport aux systèmes conventionnels. Les montants torçus ou gauchis ne posent pratiquement pas de problèmes. Une fois les deux listels appliqués l'un contre l'autre sous pression, ils sont solidement assemblés au moyen d'une agrafe triangle en acier de sorte que la liaison est parfaite, même après avoir supprimé la pression de maintien des listels. La forme particulière de l'agrafe et ses tranchants affûtés permettent d'utiliser des matériaux très sensibles et de réaliser des liaisons d'angle parfaites sans en-

dommager la surface du matériau ni les coins.

Selon la largeur et la hauteur des listels il est possible de positionner les agrafes soit les unes sur les autres soit en parallèle. Nous proposons 4 tailles d'agrafes (7-10-12-15 mm) selon l'épaisseur des listels. Ces agrafes sont logées dans un chargeur jetable après usage.

Il est également possible de réaliser des cadres octogonaux en utilisant des butées supplémentaires amovibles pouvant être rapidement mises en place sur le plateau de la presse. Les butées de base pour les cadres quadrilatéraux peuvent être déplacées verticalement et horizontalement permettant ainsi un ajustement précis suivant une graduation.

Caractéristiques techniques:

Taille minimale du cadre, entre-feuille	60 x 60 mm
Largeur min. du listel	version spéciale 40 x 40 mm
Largeur max. du listel	5 mm, sans feuillure
Hauteur min. du listel	90 mm, sans feuillure
Hauteur max. du listel	9 mm
Hauteur des agrafes	90 mm
Chargeur	7 - 10 - 12 - 15 mm
Temps d'exécution	275 agrafes triangle
Branchement	20 secondes par cadre à raison d'une agrafe par angle d'onglet
Cotes	6 bar, air comprimé
Poids	450 x 400 x 1600 mm
	30 kg



Para fabricar empalmes de inglete de unión inmediata en marcos para cuadros, espejos, cassetes, o muebles en general.

Este sistema de ensamble reduce a un mínimo el volumen de trabajo, en comparación a los métodos normales de fabricación. Se evitan en gran parte posibles problemas que pudieran presentarse en la composición de marcos lastados o deformados.

Después de realizarse el prensado horizontal, se unen las dos partes del ensamble por medio de una escuadra de acero, en forma sólida, tal que al aflojarse la presión de apriete queda una unión íntima y limpia de inglete. Gracias a la forma especial y a los filos rectificadados de esta escuadra de acero, puede trabajarse limpiamente en

materiales de superficie sumamente delicada sin que se puedan deteriorar en las esquinas. Según la altura y anchura del marco de los listones pueden situarse escuadras de acero superpuestas o yuxtapuestas. Para cubrir los listones espesores de listón se disponen de escuadras de acero en cuatro alturas distintas (7, 10, 12 y 15 mm). Se opera con ellas a través de un cargador sin retorno.

También existe la posibilidad de fabricar marcos hexagonales u octogonales, utilizando toques suplementarios de rápida sustitución. Los toques básicos para marcos rectangulares permiten un ajuste horizontal y vertical de precisión por medio de las correspondientes escalas.

Características técnicas:

Dimensiones mínimas de marco - cotas de encaje	60 x 60 mm
ejecución especial 40 x 40 mm	
Anchura mínima de listón	5 mm sin encaje
Anchura máxima de listón	90 mm sin encaje
Altura mínima de listón	9 mm
Altura máxima de listón	90 mm
Altura de las grapas de escuadra	7 / 10 / 12 y 15 mm
Capacidad del cargador	275 unidades
Rendimiento	20 segundos por marco, con una grapa por ensamble
Conexión	Aire comprimido a 6 bar
Dimensiones	450 x 400 x 1600 mm
Peso	30 kg

