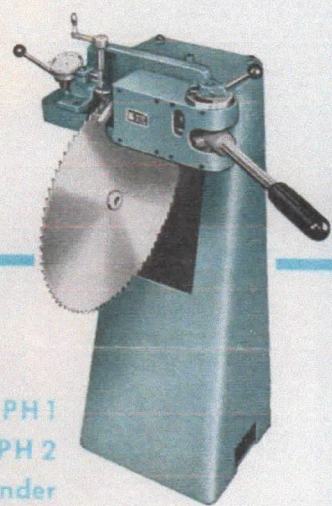
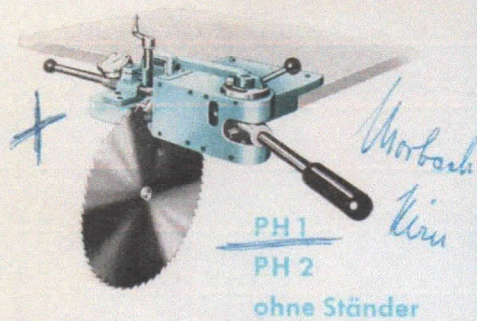


PRÄZISIONS- SCHRÄNK- APPARATE



Type PH 1

Für Kreissägen 80–500 mm ϕ , Blattstärken 0,5–3,5 mm, Zahnteilung von 4 mm an aufwärts einschließlich Gruppenzahnung

Type PH 2

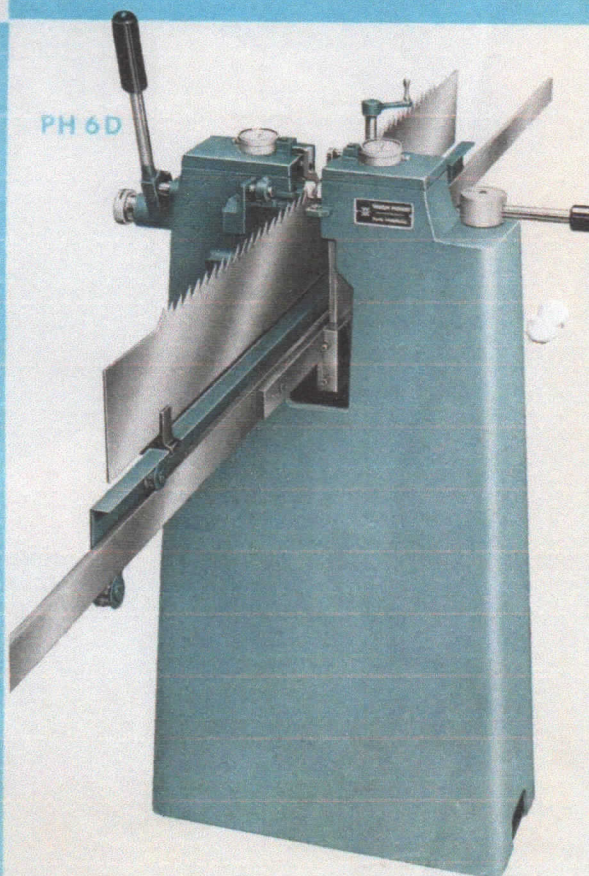
Für Kreissägen 150–750 mm ϕ , Blattstärken 0,5–4,5 mm, Zahnteilung von 8 mm an aufwärts einschließlich Gruppenzahnung. Wird auf Wunsch auch für konische Sägen eingerichtet

Besondere Merkmale: Schränktoleranz $\pm 0,01$ mm, angebaute, stoßsichere Meßuhr, Rückschränkkolben für zu weit geschränkte Zähne, leichte Bedienung.

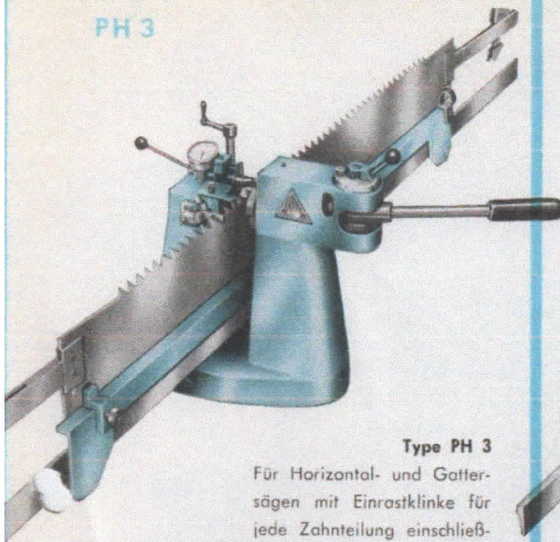
Beachten Sie bitte folgende Vorteile:

- Saubere und genaue Schnitte
- Größte Schonung Ihrer Sägeblätter, weil auf Grund der genauen Schränkung alle Zähne zum Einsatz kommen
- Eine absolute Festspannung des Sägeblattes vor dem einzelnen Schränkvorgang garantiert auch die einwandfreie Rückschränkung
- Der Schränkvorgang ist sichtbar. Das ist besonders wichtig bei abweichender Zahnteilung (Räumer und Gruppenzahnung)
- Das Umstellen des Apparates von Gattersäge auf Kreis- oder Blockbandsägen dauert nur Sekunden

PH 6D



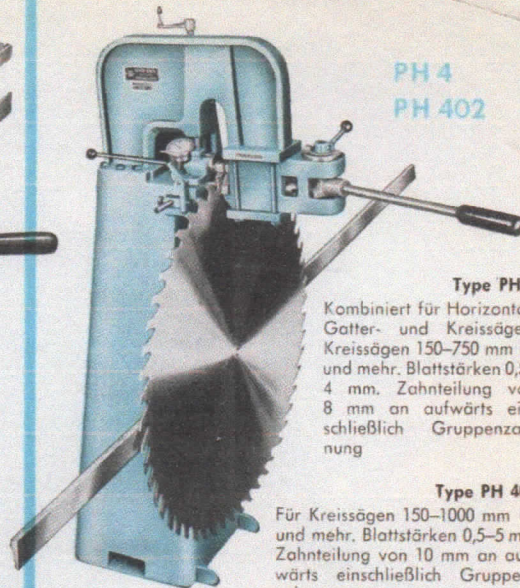
PH 3



Type PH 3

Für Horizontal- und Gattersägen mit Einrastklinke für jede Zahnteilung einschließlich Räumern

PH 4
PH 402



Type PH 4

Kombiniert für Horizontal-Gatter- und Kreissägen. Kreissägen 150–750 mm ϕ und mehr, Blattstärken 0,5–4 mm, Zahnteilung von 8 mm an aufwärts einschließlich Gruppenzahnung

Type PH 402

Für Kreissägen 150–1000 mm ϕ und mehr, Blattstärken 0,5–5 mm, Zahnteilung von 10 mm an aufwärts einschließlich Gruppenzahnung

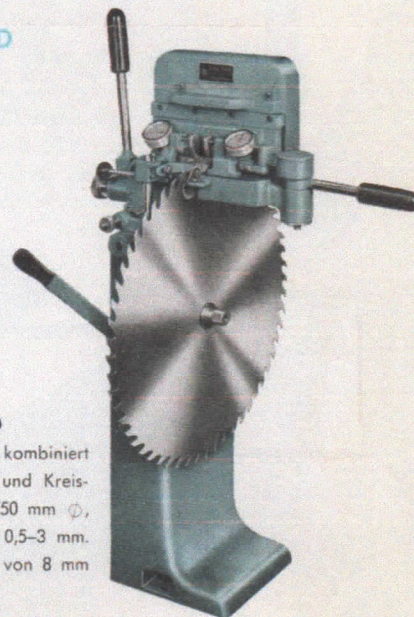
Type PH 6D Doppelseitig für Gattersägen mit Vorschub.

Zahnteilung von 15 mm an aufwärts.

Wird auf Wunsch auch für Trenn- und Blockbandsägen eingerichtet.

Die Vorzüge der Schränk-
apparate System »Pieper«
sind: Schränken, Messen,
Egalisieren
in einem Arbeitsgang

PH 4D

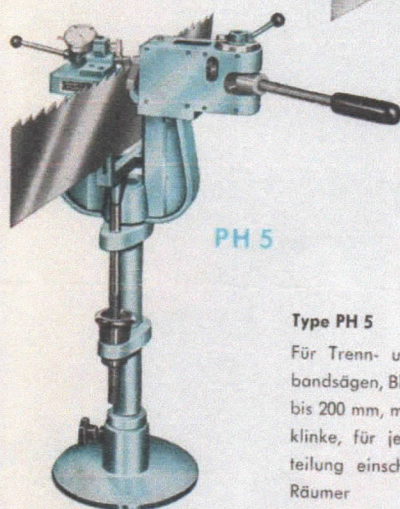


Type PH 4D

Doppelseitig kombiniert für Gatter- und Kreissägen 150–750 mm ϕ , Blattstärken 0,5–3 mm, Zahnteilung von 8 mm an aufwärts

Beim Festspannen des Sägeblattes wird automatisch ken und Rückschränken mit einem Bedienungshebel der nächste Zahn in Schränkstellung gebracht. Schränk-

Das Wichtigste
für die Holzbearbeitung
ist und bleibt
eine genaue Schränkung
aller Sägen



PH 5

Type PH 5

Für Trenn- und Blockbandsägen, Blattbreiten bis 200 mm, mit Einrastklinke, für jede Zahnteilung einschließlich Räumern



PH 5 D

Type PH 5 D

Doppelseitig für Trenn- und Blockbandsägen. Blattbreiten bis 230 mm (auf Wunsch 260 mm) Zahnteilung von 15 mm an aufwärts, jetzt auch für Drehschrank eingerichtet

Genaue Stärken beim Einschnitt sind entscheidend für die Qualität der Schnittware. Sie sind zufrieden, wenn Sie Ihre Sägen mit den Schränkapparaten System »Pieper« betriebsfertig machen

WILHELM MEINERT
MASCHINENFABRIK

4952 PORTA WESTFALICA
POSTFACH 6016

FERNRUF: (0571) 70049-40 · TELEX: 97776



Handwritten notes:
Kopf
Blatt
Halterung
Halterung
Halterung

Betriebsanleitung für den Schränkapparat Type PH 402 für Kreissägen

Aufbau

Den Schränkapparat erschütterungsfrei befestigen. Die Meßuhr 3 in die Halterung 1 einführen. Dabei darauf achten, daß die Halterung den Schaft der Meßuhr möglichst weit erfaßt.

Es ist zweckmäßig, die Uhr vor- und zurückzubewegen, bis der Zeiger die Stelle anzeigt, an der die Schränkwerte am besten abgelesen werden können (meistens oben). Die rot markierte Halteschraube 2 leicht anziehen. Den gerändelten Skalenrand drehen, bis der Zeiger und 0 übereinstimmen.

Den entsprechenden Ring für die Bohrung des Sägeblattes auf Dorn 4 setzen. Bei Sägen mit einem größeren Durchmesser kann der Dorn 4 auch in die Gewindelöcher 14 eingeschraubt werden.

Schränken

Die Kreissäge ist so einzuspannen, daß der erste Zahn genau vor dem Schränkbolzen 12 bzw. Rückschränkbolzen 20 liegt. Hierbei ist die Einrastklinke entsprechend dem Zahnabstand einzustellen.

Das Sägeblatt wird von Hand vorgezogen und zwar so, daß die Klinke 16 hinter der Zahnbrust jedes zweiten Zahnes einrastet. Hierfür wird erforderlich sein, daß jeweils die Säge in Richtung der Zahnbrust angedrückt wird.

Die Schränkung erfolgt stoßartig mit dem Hebel 6 und zwar jeweils im oberen Drittel des Zahnes. Grundsätzlich schränkt man immer erst eine Blattseite und wendet dann die Säge.

Die Schränkweite kann durch die Rändelmutter 5 begrenzt werden. Sie ist dann den gewünschten Werten entsprechend einzustellen.

Zu weit geschränkte Zahnspitzen werden mit dem Hebel 9 zurückgeschränkt. Dabei ist zu beachten, daß der Schränkbolzen 12 nur soweit zurückgenommen wird, daß er den Zahn freigibt. (Der Spanndruck der Spannbacke 10 darf nicht nachlassen).

Beim Schränken von unterschiedlichen Blattstärken ist der Segmentflansch 8 entsprechend der Blattstärke auf der Skala einzustellen.

Schmierung

Die Maschine ist nach ca. 50 Betriebsstunden mit gutem Fett oder Öl zu schmieren. Die Meßuhr darf nicht geschmiert werden.

CATÁLOGO TÉCNICO – TRADUÇÃO

Pág. 1

MEINERT

Sistema "Pieper"

PH 4D komb.

APARELHOS PARA TRAVAMENTO DE PRECISÃO

Pág. 2

PH 1

PH 2

Sem Suporte

Características especiais: tolerância de ajuste de $\pm 0,01$ mm, medidor de mostrador à prova de choque acoplado, pistão de redefinição para dentes muito travados, operação fácil.

Observe as seguintes vantagens:

- Cortes limpos e precisos
- Máxima proteção das suas lâminas de serra, pois todos os dentes são utilizados devido ao ajuste preciso
- Uma fixação perfeita da lâmina de serra antes de cada processo de ajuste também garante um ajuste perfeito
- O processo de travamento é visível. Isto é particularmente importante no caso de diferentes passos de dentes (com limpador e dentes em grupo)
- A conversão da máquina de serras de painel para serras de fita e circulares ou de bloco leva apenas alguns segundos

PH 1

PH 2

Com Suporte

Tipo PH 1

Para serras circulares 80-500 mm de diâmetro, espessura do disco 0,5-3,5 mm, passo dos dentes a partir de 4 mm incluindo denteção em grupo. Também pode ser ajustada para serras cônicas, mediante pedido.

PH 6D

Pág. 3

PH 3

Tipo PH 3

Para serras horizontais e de tear com limitador de travamento para cada passo de dente, incluindo dente limpador

PH 4

PH 402

Tipo PH 4

Combinado para serras horizontais, de tear e circulares. Serras circulares 150-750 mm de diâmetro para mais. Chapa 0,5-4 mm. Passo do dente de 8 mm para cima, incluindo dentes em grupo.

Tipo PH 402

Para serras circulares 150-1000 mm de diâmetro e maior. Espessura do disco 0,5-5 mm. Passo dos dentes de 10 mm em diante, incluindo denteções em grupo.

Tipo PH 6D para dois lados para serras de tear com avanço. Passo do dente de 15 mm para cima.

Sob pedido, também para serras de separação e de fita.

As vantagens dos dispositivos de travamento sistema "Piper" são: travar, medir e equalizar em uma só operação.

PH 4D

Tipo PH 4D

Combinado para ambos os lados para serras de tear e serras circulares 150-750 mm de diâmetro. Espessura da serra 0,5-3 mm. Passo dos dentes de 8 mm em diante.

Na fixação da folha de serra, o travamento e destravamento são automáticos em uma única operação por alavanca, trazendo o próximo dente para a posição de travamento.

Pág. 4

O importante para o trabalho e madeira é um travamento preciso para todas as serras

PH 5

Tipo PH 5

Para serras de separação e blocos, com largura de folhas até 200 mm, com trava, para todos os passos de dentes, incluindo limpador.

PH 5D

Tipo PH 5D

Para os dois lados para serras de separação e blocos Largura da folha até 230 mm (sob pedido 260 mm). Passo dos dentes de 15 mm em diante, agora também adaptada para dispositivo de rotação.

Esforços precisos para o avanço do corte são decisivos para a qualidade do corte. Você estará satisfeito, se suas serras forem preparadas com os sistemas de travamento "Pieper".

Pág. 5

WILHELM MEINERT MASCHINENFARIK

4952 PORTA WESTFALICA

Caixa Postal 6016

Instruções de operação do dispositivo de travamento tipo PH 402 para serras circulares

Instalação

Fixe a estrutura para que não vibre. Insira o relógio comparador 3 no suporte 1. Certifique-se de que o suporte cubra o eixo do relógio comparador tanto quanto possível.

É útil mover o relógio para frente e para trás até que o ponteiro mostre o local onde os valores de configuração podem ser melhor lidos (geralmente na parte superior). Aperte ligeiramente o parafuso de suporte 2 marcado em vermelho. Gire a borda serrilhada da escala até que o ponteiro e o "O" se alinhem.

Coloque o anel correspondente para montagem da lâmina de serra no mandril 4. Para serras de diâmetro maior, o mandril 4 pode ser parafusado nos furos auxiliares 14.

Travamento

A serra circular deve ser fixada de modo que o primeiro dente fique exatamente na frente do pino de ajuste 12 ou do parafuso de ajuste 20. A lâmina a ser travada deve ser ajustada de acordo com o espaçamento dos dentes.

A lâmina da serra é puxada para a frente manualmente, de modo que a lingueta 16 engate atrás do dente de cada segundo dente. Para isso será necessário pressionar a serra no sentido da face do dente.

O travamento é feito forçando a alavanca 6 contra o terço superior do dente. Basicamente, você sempre ajusta primeiro um lado da lâmina e depois vira a serra.

A abertura do travamento pode ser limitada pela porca serrilhada 5. Deve então ser definido de acordo com os valores desejados.

Dentes que passaram do limite de travamento, podem ser corrigidos através da alavanca

9. Note que o parafuso de bloqueio 12 só é recuado até o ponto de libertar o dente. (A pressão do mordente de fixação 10 não deve ceder).

Ao travar diferentes espessuras de serras, o mordente 8 deve ser ajustado de acordo com a espessura do disco na escala.

Lubrificação

A máquina deve ser lubrificada com graxa ou óleo de boa qualidade após aproximadamente 50 horas de operação. O relógio comparador não deve ser lubrificado.