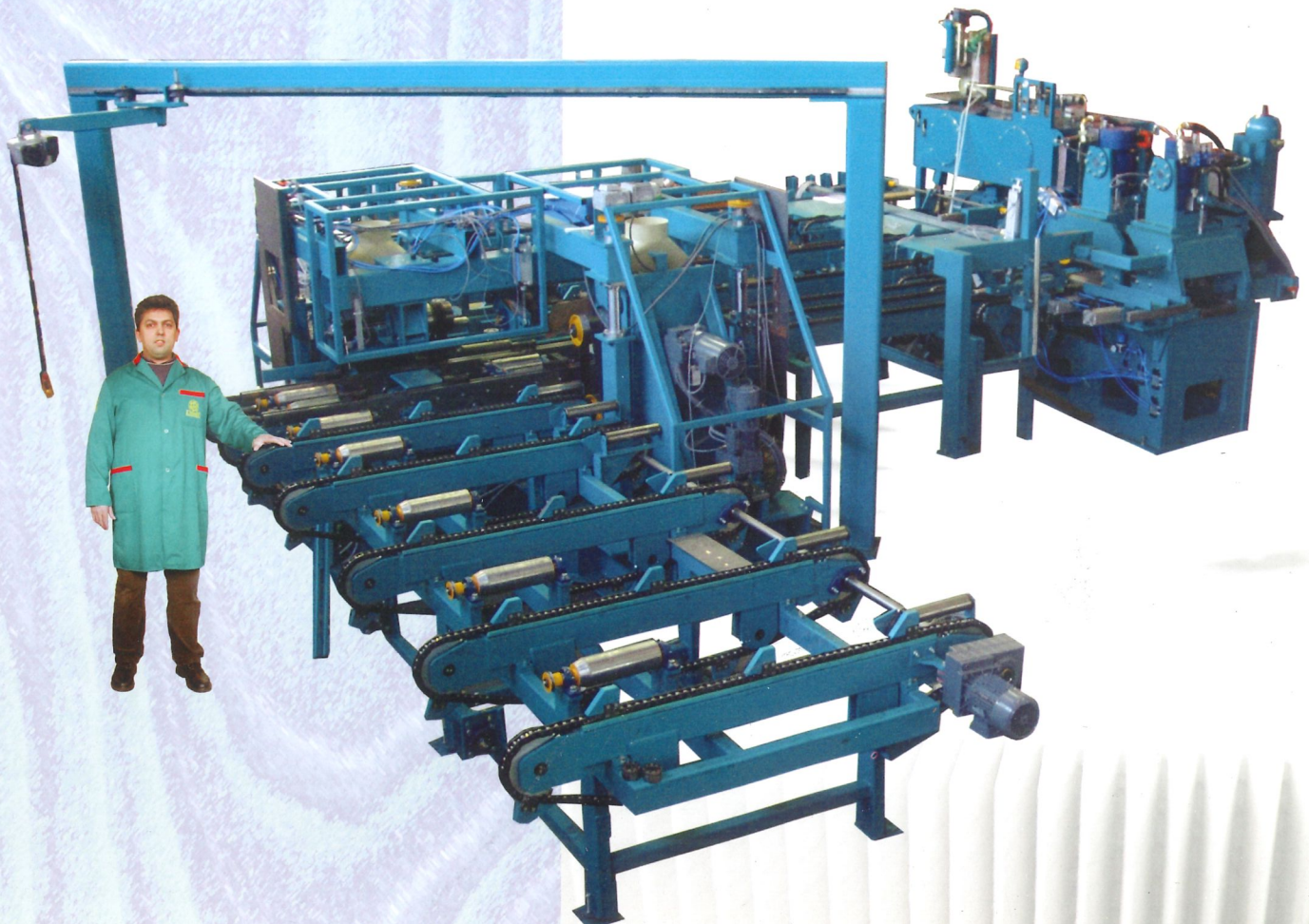


EUROZINK

Keilzinkenanlage
Finger jointing line

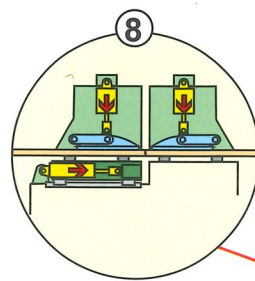
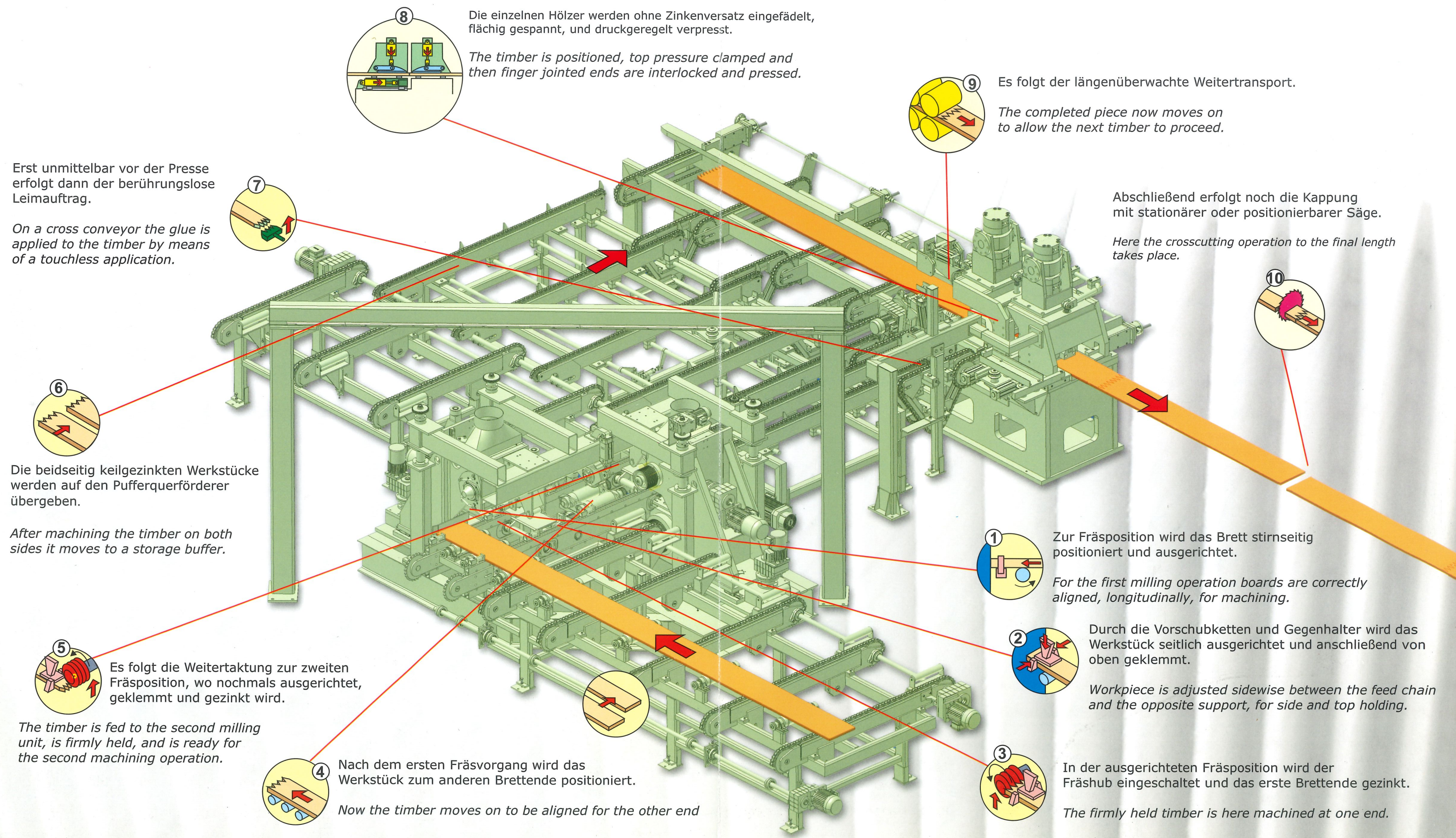


KOMPAKT UND SCHNELL

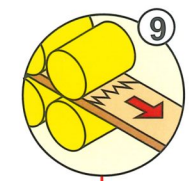
Die EUROZINK-Keilzinkenanlage wird bei der Produktion von KVH, Lamellenbalken und Brettschichtholz eingesetzt. Durch eine spezielle Ausrichttechnik werden die Zinken exakt rechtwinklig zur Holzachse gefertigt. (Optional ist auch Flachzinkung möglich).

FAST AND COMPACT

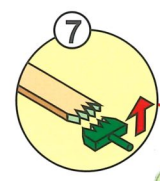
Our finger jointing line EUROZINK can be used for producing solid structural timber as well as for finger jointing for laminated beams, posts, duo and trio beams. Finger joints are formed perpendicular to the width of the workpiece. (Finger joints formed parallel to the width are also possible as an option).



8 Die einzelnen Hölzer werden ohne Zinkenversatz eingefädelt, flächig gespannt, und druckgerecht verpresst.
The timber is positioned, top pressure clamped and then finger jointed ends are interlocked and pressed.

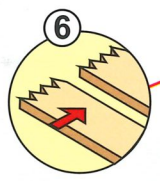


9 Es folgt der längenüberwachte Weitertransport.
The completed piece now moves on to allow the next timber to proceed.

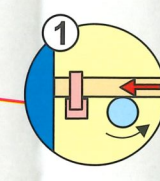


Erst unmittelbar vor der Presse erfolgt dann der berührungslose Leimauftrag.
On a cross conveyor the glue is applied to the timber by means of a touchless application.

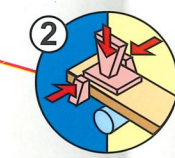
Abschließend erfolgt noch die Kappung mit stationärer oder positionierbarer Säge.
Here the crosscutting operation to the final length takes place.



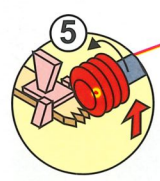
6 Die beidseitig keilgezinkten Werkstücke werden auf den Pufferquerförderer übergeben.
After machining the timber on both sides it moves to a storage buffer.



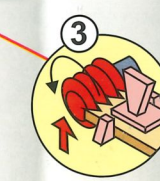
1 Zur Fräsposition wird das Brett stirnseitig positioniert und ausgerichtet.
For the first milling operation boards are correctly aligned, longitudinally, for machining.



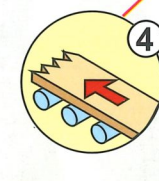
2 Durch die Vorschubketten und Gegenhalter wird das Werkstück seitlich ausgerichtet und anschließend von oben geklemmt.
Workpiece is adjusted sidewise between the feed chain and the opposite support, for side and top holding.



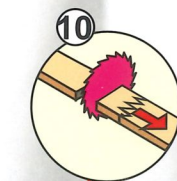
5 Es folgt die Weitertaktung zur zweiten Fräsposition, wo nochmals ausgerichtet, geklemmt und gezinkt wird.
The timber is fed to the second milling unit, is firmly held, and is ready for the second machining operation.



3 In der ausgerichteten Fräsposition wird der Fräshub eingeschaltet und das erste Brettende gezinkt.
The firmly held timber is here machined at one end.



4 Nach dem ersten Fräsvorgang wird das Werkstück zum anderen Brettende positioniert.
Now the timber moves on to be aligned for the other end



10

EUROZINK Keilzinkenfräsmaschine / EUROZINK Finger-joint profile milling machine

Technische Daten / Technical data:

Eingangslängen / Incoming length:	min. 600 mm
Werkstückbreiten / Workpiece width:	75 ÷ 300 mm
Werkstückstärken / Workpiece thickness:	25 ÷ 160 mm
Kapazität / Capacity:	bis / up to 12 Takte/pieces/min.
Fräserdurchmesser / Cutter diameter:	260 mm
Frässpindeldurchmesser / Milling spindle diameter:	60 mm
Absaugung / Extraction pipe diameter:	2 x Ø250 mm

EUROZINK Keilzinkenpresse 200 kN (300kN) / EUROZINK finger-jointing press 200 kN (300kN)

Technische Daten / Technical data:

Eingangslängen / Incoming length:	min. 600 (800) mm
Werkstückbreiten / Workpiece width:	75 ÷ 300 mm
Werkstückstärken / Workpiece thickness:	25 ÷ 80 (160) mm
Querschnitt (Keilzinkenprofil L=20 mm) Cross section (finger-jointing L=20 mm)	18 ÷ 250 (375) cm ²
Kapazität / Capacity:	bis / up to 12 (11) Takte/pieces/min.
Presskraft / Press force:	200 (300) kN
Spannkraft / Clamping force:	300 (420) kN
Sägemotorleistung / Saw motor power:	7,5 kW
Absaugung / Extraction pipe diameter:	1 x Ø200 mm

Beispiel einer Leistungsberechnung:

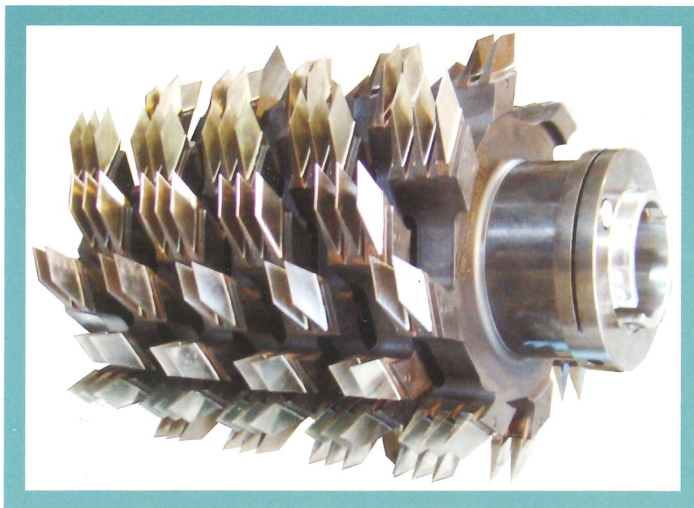
BSH: 3,5m (Durchschnittslänge) x 12 Takte x 480 Minuten x 0,75 (Zeitfaktor) ~ 15.000 lfm
15.000 lfm x 160 mm (Breite) x 40 mm (Stärke) ~**96 m³/Schicht**

KVH: 2,8 m (Durchschnittslänge) x 10 Takte x 480 Minuten x 0,75 (Zeitfaktor) ~10.000 lfm
10.000 lfm x 180 mm (Breite) x 80 mm (Stärke) ~**144 m³/Schicht**

Examples of capacity calculations:

Glulam beams: 3,5 m (average incoming length) x 12 pieces/min. x 480 minutes x 0,75 (efficiency factor)
~**15.000 running meters** x 160 mm (width) x 40 mm (thickness) ~**96 m³/shift**

Finger jointed structural timber (KVH): 2,8 m (average incoming length) x 12 pieces/min. x 480 minutes
x 0,75 (efficiency factor) ~**10.000 running meters** x 180 mm (width) x 80 mm (thickness) ~ **144 m³/shift**



Die Firma Ledinek Engineering behält sich das Recht vor, Änderungen und Verbesserungen auf den Maschinen ohne Vorankündigung vorzunehmen.
The company Ledinek Engineering reserves the right to make any modifications retained opportune without any prior notice.



LEDINEK

Maschinen und Anlagen / Hightech Machinery

ÖSTERREICH

Ledinek Maschinen und Anlagen G.m.b.H
AT-9150 Bleiburg
Völkermarkter Straße 1
Tel.: +43 4235 5104
Fax: +43 4235 5103
E-mail: info@ledinek.at
Web: www.ledinek.at

DEUTSCHLAND

LEDINEK-TEC Vertrieb und Service GmbH
DE-27753 Delmenhorst
Schönemoorer Straße 101
Tel.: +49 4221 589094
Fax: +49 4221 51329
E-mail: info@ledinek.net
Web: www.ledinek.de

SLOVENIA (Verkaufsbüro / Sales Office)

Ledinek Engineering d.o.o.
Bohovska 19/a
SI-2311 Hoče - Maribor
Tel.: ++386 2 6130061, 6130063
Fax.: ++386 2 6130060
E-mail: info@ledinek.com
Web: www.ledinek.com

