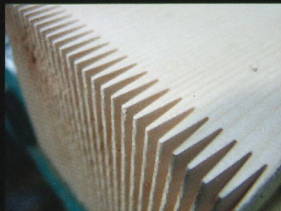
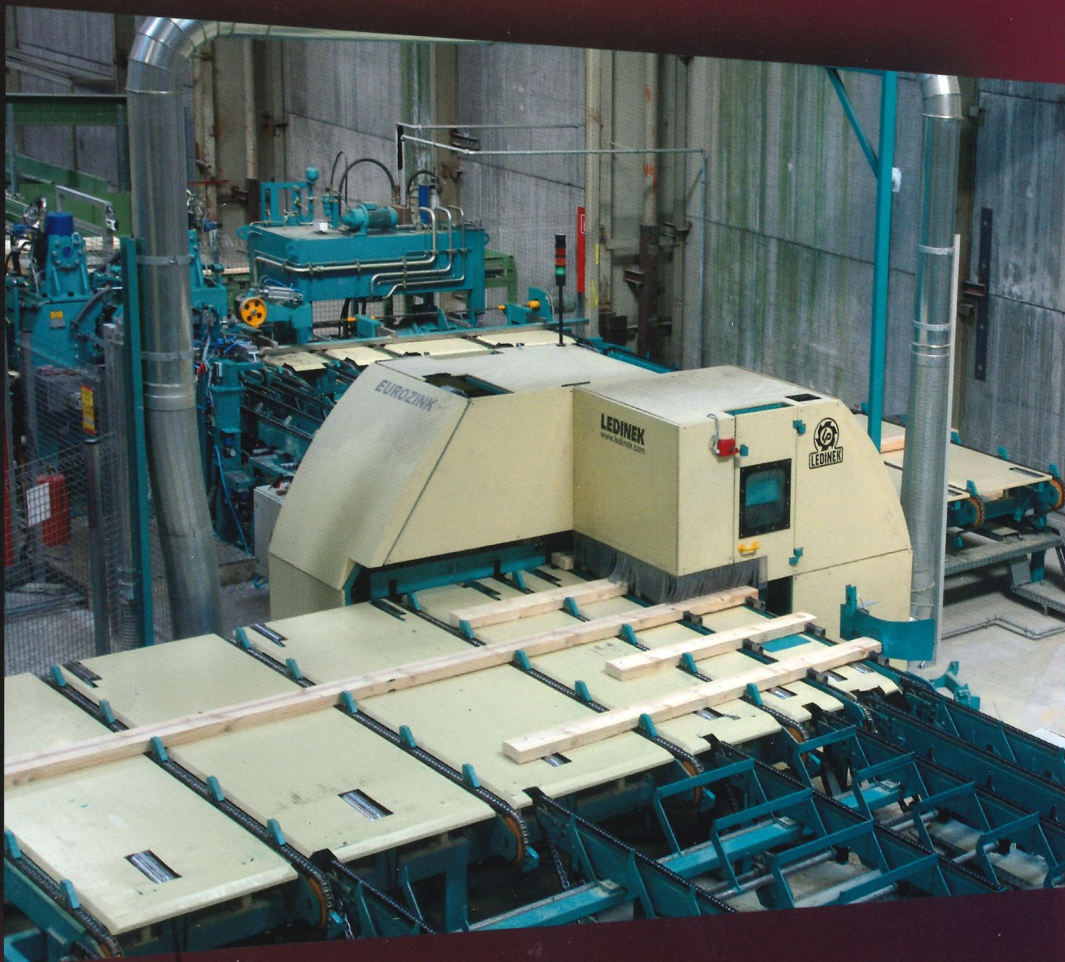


LEDINEK

EUROZINK

Линия сращивания
Finger jointing line

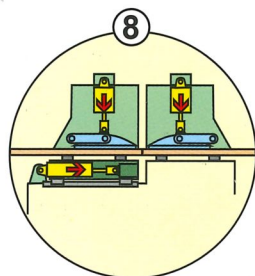


КОМПАКТНАЯ И БЫСТРАЯ

EUROZINK - установка для шипового сращивания, используется при производстве конструктивных массивных изделий, клееных балок и клееных деревянных конструкций. Специальная техника выравнивания позволяет фрезеровать шипы точно перпендикулярно оси ствола. (Как опция возможно фрезерование горизонтальных шипов).

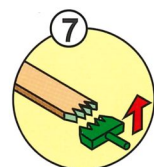
FAST AND COMPACT

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).



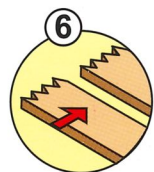
Отдельные заготовки заправляются без смещения шипов, фиксируются в плоскости и спрессовываются с регулируемым давлением.

Single boards are assembled without offset, clamped from top pressed.



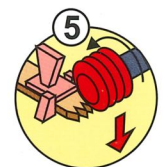
Только непосредственно перед прессом производится бесконтактное нанесение клея.

Contact less glue applicator applies glue immediately in front of the press.



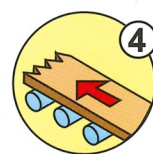
Заготовки с готовыми шипами с обеих сторон перемещаются на накопительный поперечный транспортер.

The boards, after being machined on both sides, are transferred to a buffer chain conveyor.



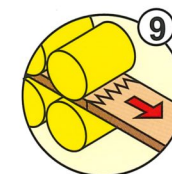
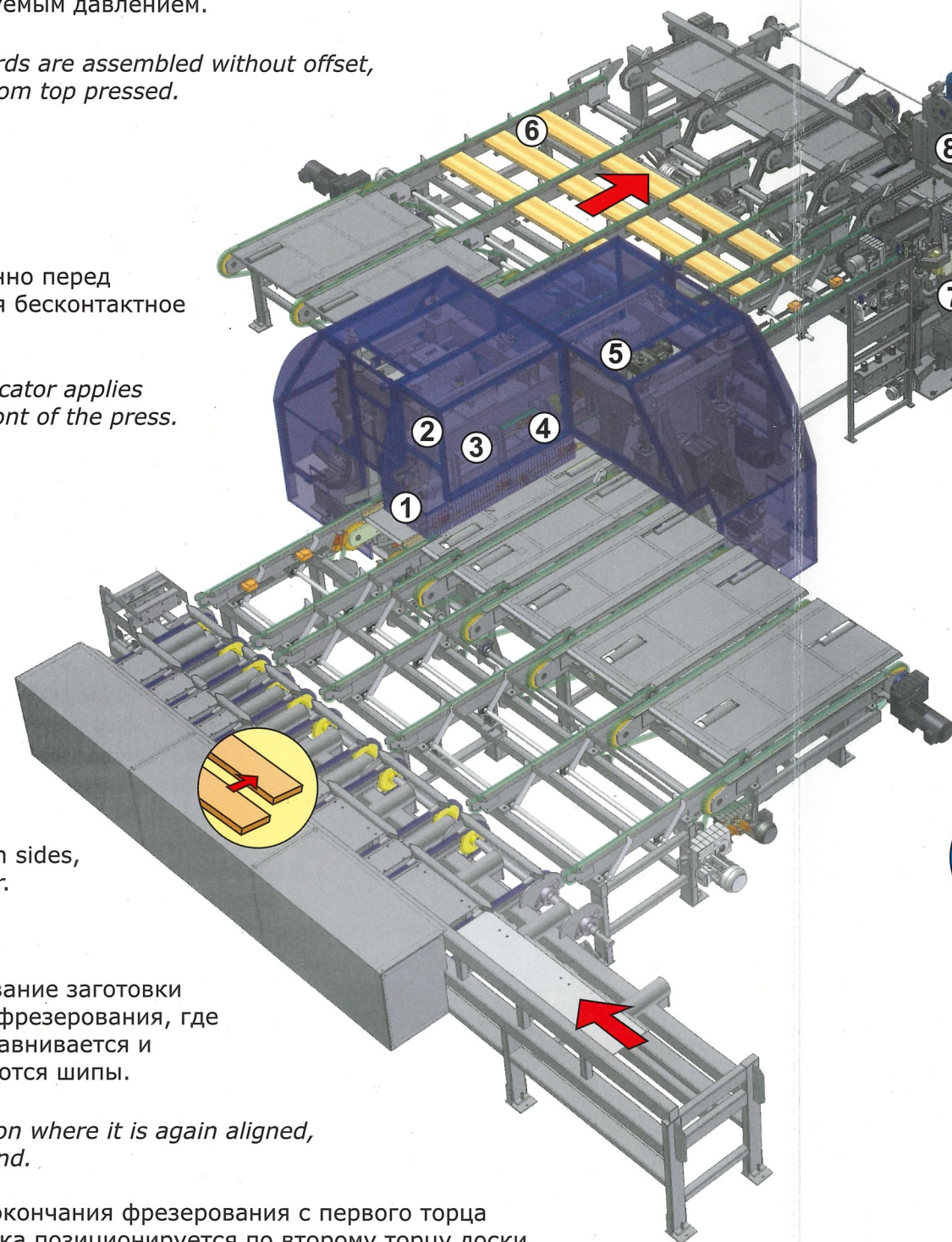
Производится тактирование заготовки к следующей позиции фрезерования, где заготовка еще раз выравнивается и фиксируется, фрезеруются шипы.

Board is fed to the second milling position where it is again aligned, clamped and machined on the second end.



После окончания фрезерования с первого торца заготовка позиционируется по второму торцу доски.

After the first milling procedure the workpiece is transported onwards to be aligned to the other end of the board.



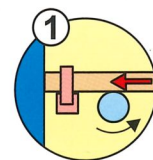
Транспортировка зашипованного продукта с контролем необходимой длины.

Jointed board moves forward for required length.



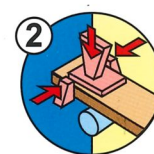
Заключительное торцевание с использованием стационарной или позиционируемой пилы.

At the end, the board is cut to final length with a fixed or positioned crosscut saw.



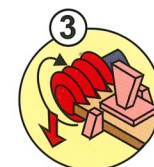
На позиции фрезерования доска позиционируется и выравнивается по торцу.

Boards are accurately longitudinally aligned for the first milling operation.



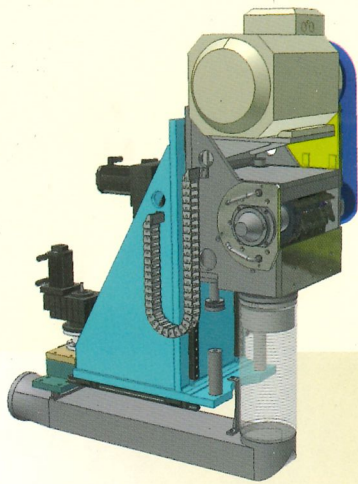
С помощью подающих цепей и упоров заготовка выравнивается по бокам и в заключении фиксируется сверху.

Board is adjusted sidewise between the feed chain and the opposite support; subsequently the board is clamped from top.



После выравнивания под фрезерование на шип включается фреза и обрабатывается первый торец доски.

When the timber is firmly held in place, the milling stroke is activated and the first end of the board is machined.

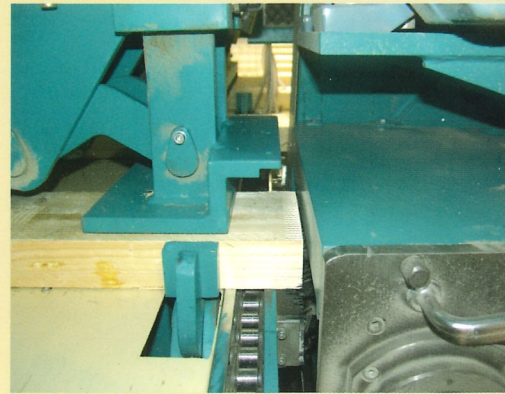


Фрезерные агрегаты установки Eurozink работают в постоянном циркуляционном движении, что позволяет сэкономить время и увеличить производительность.

Milling units of the Eurozink with closed circular stroke Path save time and increase productivity.

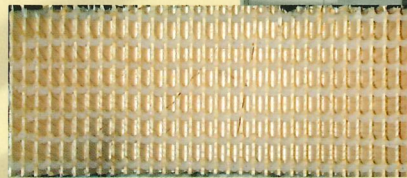
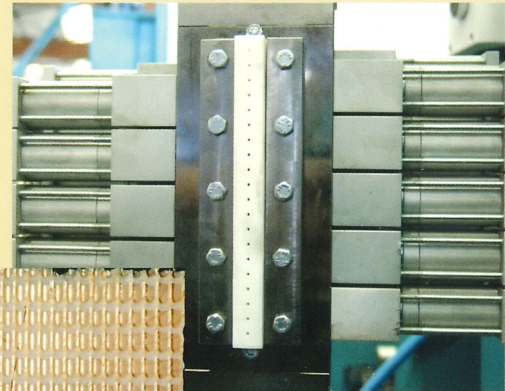
Хорошее фиксирование и точная обработка при фрезеровании - основа идеального соединения на клиновидный шип.

Good clamping and precise machining during milling procedure are the basis for a perfect finger joint.



Система бесконтактного нанесения клея непосредственно перед прессом проста в обслуживании и легко настраивается.

Contact less glue applicator immediately in front of the press is simple for handling and easy to adapt.



Мощный и прочный пресс позволяет сращивать заготовки как с маленьким, так и с большим сечением.

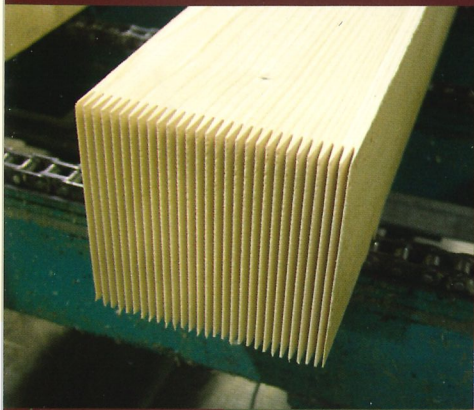
Strong and heavy press can handle small as well as largest dimensions.



Возможность автоматического предварительного позиционирования торцовочной пилы увеличивает производительность всей установки для сращивания.

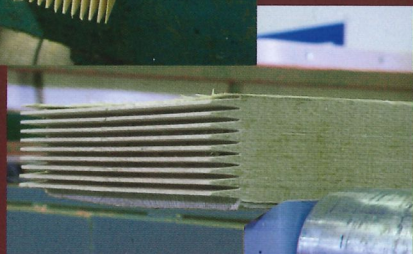
The capacity of the whole finger jointing line is increased with automatic pre positioning of the crosscut saw.





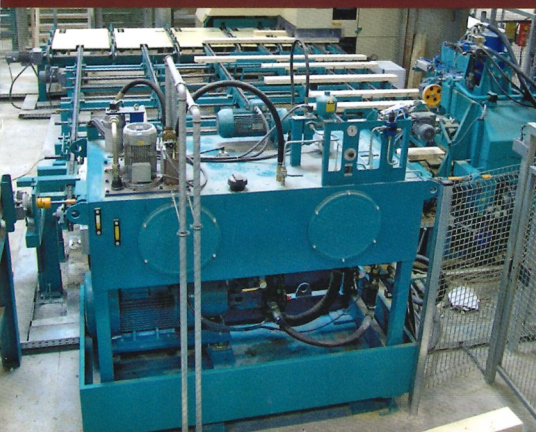
Для любой задачи – станок Eurozink исполнения H, горизонтальные шиповые соединения.

For every task – H version of the Eurozink produces horizontal joints.



Управление станком с помощью удобной для пользователя сенсорной панели управления.

Comprehensive control system is operated with a user friendly Touchpanel.



Сердце каждого станка Eurozink – гидравлическая установка. Ее сила под контролем подается к прессу.

Heart of every Eurozink is the hydraulic power unit. Its immense power is distributed in a controlled manner to the press.



Фрезерная гарнитура для обработки шипов собирается уже на заточном участке, и заменяет использованную быстро и надежно с помощью крепежного приспособления и крана.



Finger joint cutters assembly is set in the grinding room and can be quickly replaced with the help of a tool carrier and tool crane. Tools have a diameter of 260 mm.

EUROZINK	12-200	11-300	10-400	H12-200	8-200	8-300
Расположение шипов <i>Joint orientation</i>	вертикально <i>vertical *</i>	вертикально <i>vertical</i>	вертикально <i>vertical</i>	горизонтально <i>horizontal</i>	вертикально <i>vertical</i>	вертикально <i>vertical</i>
Длина на входе мин. (мм) <i>Input length min. (mm)</i>	750	850	950	750	750	850
Длина на входе макс. (мм) <i>Input length max. (mm)</i>	6.000	6.000	6.000	6.000	6.000	6.000
Ширина заготовки (мм) <i>Workpiece width (mm)</i>	85-320	85-320	85-320	85-320	85-320	85-320
Толщина заготовки (мм) <i>Workpiece thickness (mm)</i>	25-85	25-160	25-170	25-85	25-85	25-160
Производительность (т/мин) <i>Capacity max. (pieces/min)</i>	12	11	10	12	8	8
Двигатель фрез. шпинделя (Квт) <i>Milling spindle motor (kW)</i>	2×30	2×37	2×30	2×22	2×22	2 × 22
Поперечное сечение (см ²) (профиль шипа I = 20 мм) <i>Cross section (cm²)</i> <i>(FJ profile I = 20 mm)</i>	18-200	30-330	18-200	18-200	18-200	30 - 330
Усилие прессования (кН) <i>Press force (kN)</i>	200	300	400	200	200	300
Усилие зажима (кН) <i>Clamping force (kN)</i>	300	450	575	300	300	450
Мощность гидравлики (Квт) <i>Hydraulic power (kW)</i>	45	75	75	45	37	45
Аспирация (мм) <i>Exhaust tubes (mm)</i>	2 x Ø250 мм, 2 x Ø120 мм, 1 x Ø200 мм; мин. 35 м/с					

* Возможно оснащение дополнительными агрегатами для фрезерования горизонтальных шипов
Additional horizontal units possible

Пример расчета производительности:

Клееные деревянные конструкции:

3,5 м (средняя длина) x 12 тактов x 480 мин x 0,75 (временной фактор) ~ 15.000 пог. м
15.000 пог. м x 160 мм (ширина) x 40 мм (толщина) ~ 96 м³/смена

Конструкционная массивная древесина:

2,8 м (средняя длина) x 10 тактов x 480 мин x 0,75 (временной фактор) ~ 10.000 пог. м
10.000 пог. м x 180 мм (ширина) x 80 мм (толщина) ~ 144 м³/смена

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

Компания Ledinek оставляет за собой право проводить изменения и улучшения в конструкции оборудования без предварительного оповещения.
The company Ledinek reserves the right to make any modifications retained opportune without any prior notice.

LEDINEK



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



РОССИЯ
Пред-во «Лединек Инжиниринг»
115184 Москва,
Ст. Толмачевский пер. 9
Тел: +7 495 967 68 56
Факс: +7 495 951 72 77
E-mail: info@ledinek.com
Web: www.ledinek.com



SLOVENIA (Отдел сбыта / Sales Office)
Ledinek Engineering d.o.o.
Bohovska cesta 019 A
SI-2311 Hoče - Maribor
Tel.: +386 2 6130061
Fax: +386 2 6130060
E-mail: info@ledinek.com
Web: www.ledinek.com

