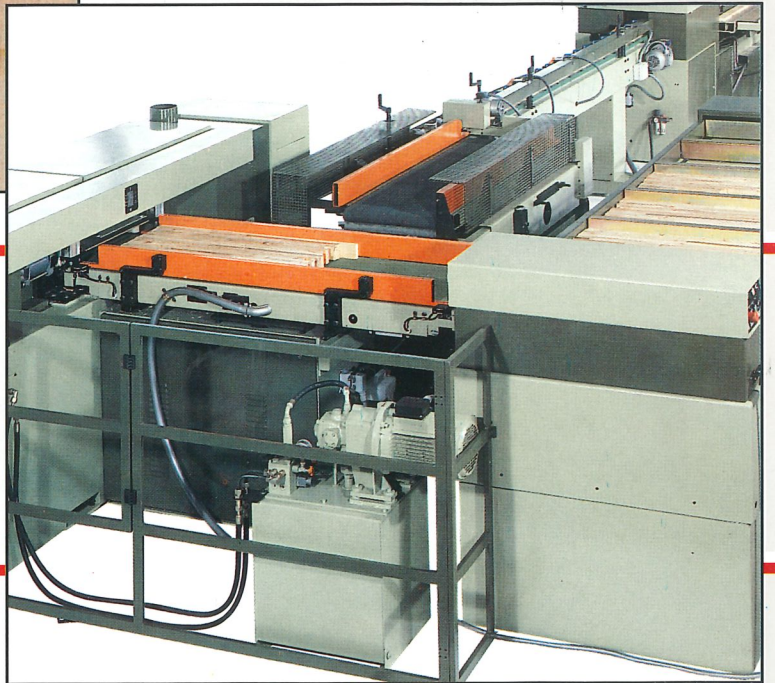


FJL 180



FJL 180

LINEA PER GIUNZIONE DI TESTA A PETTINE LINE FOR FINGER JOINTING KEILZINKENANLAGEN LIGNES POUR ABOUTAGE DE TÊTE LÍNEAS POR EMPALME DE MADERA

Linea di giunzione a pettine a ciclo completamente automatico, con fresatrice singola. Il carro frese, ad avanzamento idraulico, porta un truciolatore per l'intestatura del pacco di listelli, il gruppo frese e il gruppo incollatore. La tavola rotante a tappeto motorizzato gestisce la fresatura sui due lati, l'applicazione della colla e il trasferimento di un pacco di listelli al singolarizzatore. Lo spintore con l'eventuale aiuto del ribaltatore allinea i pezzi nel canale di introduzione alla pre-presa. I rulli della pre-presa, ad avanzamento differenziato, fanno una prima composizione della barra introducendola nel canale della pressa. Un sensore, con l'aiuto di un fermo meccanico determina la lunghezza della barra finale e comanda il taglio a lunghezza. La corsa trasversale del piano-presa permette di trasferire il pezzo tagliato sul piano della pressa idraulica per la pressatura finale. Durante la pressatura inizia già la ricomposizione di una nuova barra.

Fully-automatic finger-jointing line with single cutter. The cutter carriage, with hydraulic feed, mounts a hogger for trimming the ends, the shaping unit and the gluing unit. A motor-driven rotating conveyor table positions the sections for shaping the two ends, glue application and transfer. The pusher, assisted by the flip over device if necessary, aligns the single sections in the pre-press channel. The differentiated feed pre-press rollers perform preliminary composition of the jointed length, inserting the component sections into the press channel. A sensor, assisted by a mechanical stop, determines the final length of the assembled sections and generates a cut-to-length command. The assembled length is now transferred to the hydraulic press for final pressing, by the cross traverse movement of the press table, and, while this phase is in progress, composition of a new length is started.

Keilzinkenanlage mit vollautomatischem Zyklus und einer Fräseinheit. Der Fräswagen mit hydraulischem Vorschub besteht aus einem Zerspaner für das Stumpfstoßen des Leistenpakets, sowie einer Fräs- und Verleimeinheit. Der Drehtisch mit motorbetriebenem Förderband führt die beidseitige Fräsbearbeitung aus, die Verleimung und die Beförderung des Leistenpakets zur Vereinzelungsvorrichtung. Der Schieber reiht die Teile zusammen mit der Kippvorrichtung in den Einführungskanal der Vorpreßeinheit ein. Die Rollen der Vorpreßeinheit mit unterschiedlicher Vorschubgeschwindigkeit führen eine erste Bearbeitung der Leiste aus, indem sie sie in den Kanal der Presse einführen. Ein Sensor, zusammen mit einem mechanischen Anschlag, bestimmt die Kapplänge und -vorgang. Der zur Pressenebene querverlaufende Vorschub transportiert die auf Länge geschnittene Leiste zur hydraulischen Presse für die endgültige Pressung. Während des Preßvorgangs beginnt bereits die Zusammensetzung eines neuen Leiste.

Ligne d'aboutage à cycle entièrement automatique, à fraiseuse simple. Le chariot fraises, à avancement hydraulique, porte un déchiqueteur pour la coupe d'embout, le groupe de fraises et le groupe de collage. Le plateau tournant à tapis motorisé gère le fraisage sur les deux côtés, l'application de la colle et le transfert d'un paquet de pièces au séparateur. Le pousoir, éventuellement aidé par le retourneur, aligne les pièces dans le canal d'introduction à la pré-presse. Les rouleaux de la pré-presse, à avancement différencié, font une première composition de la barre en l'introduisant dans le canal de la presse. Un capteur, grâce à un arrêt mécanique, détermine la longueur de la barre finale et commande la coupe à la longueur voulue. La course transversale du plan-presse permet de transférer la pièce coupée sur le plan de la presse hydraulique pour le pressage final. La recomposition d'une nouvelle barre commence déjà pendant le pressage.

Linea de empalme con junta a peine de ciclo completamente automatico, unilateral con mesa giratoria. El grupo principal de avance hidraulico lleva el triturador de retestado el conjunto de fresas y el grupo encolador de rodillo. Por medio de la mesa giratoria se efectua la operacion en ambos lados de las piezas y el traslado de las mismas de forma completamente automatica. Las piezas continuan el recorrido por medio de un empujador neumatico atravez el canal de introduccion en el que reciben un pre-ensado gracias a un sistema de rodillos motorizados a velocidad diferenciada. Un sensor de proximidad permite determinar el largo de corte al final de la prensa hidraulica. El traslado horizontal de las barras cortadas en el sector de prensado final, vacia rapidamente el canal de entrada de la prensa creando un ciclo continuo de trabajo. Las piezas terminadas se descargan de forma automatica sobre la mesa de salida de la prensa.



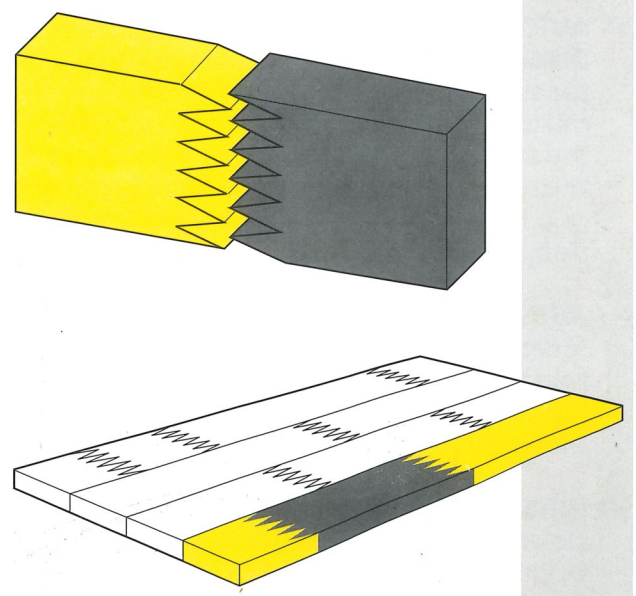
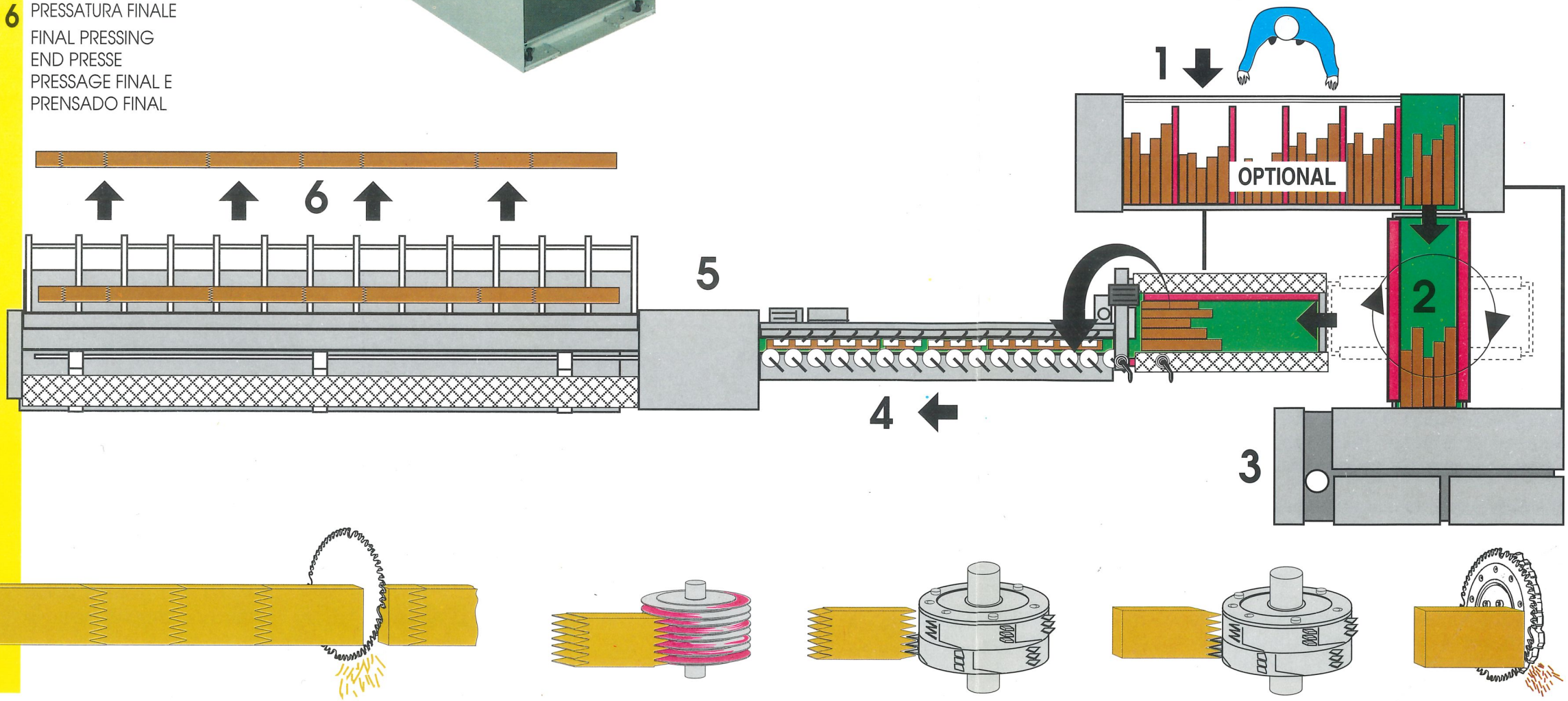
FJL 180
con accessori
with accessories
mit Zubehörteile
avec accessoires
con accesorios

Ciclo di lavorazione - Working cycle - Arbeitszyklus - Cycle de travail - Ciclo de trabajo

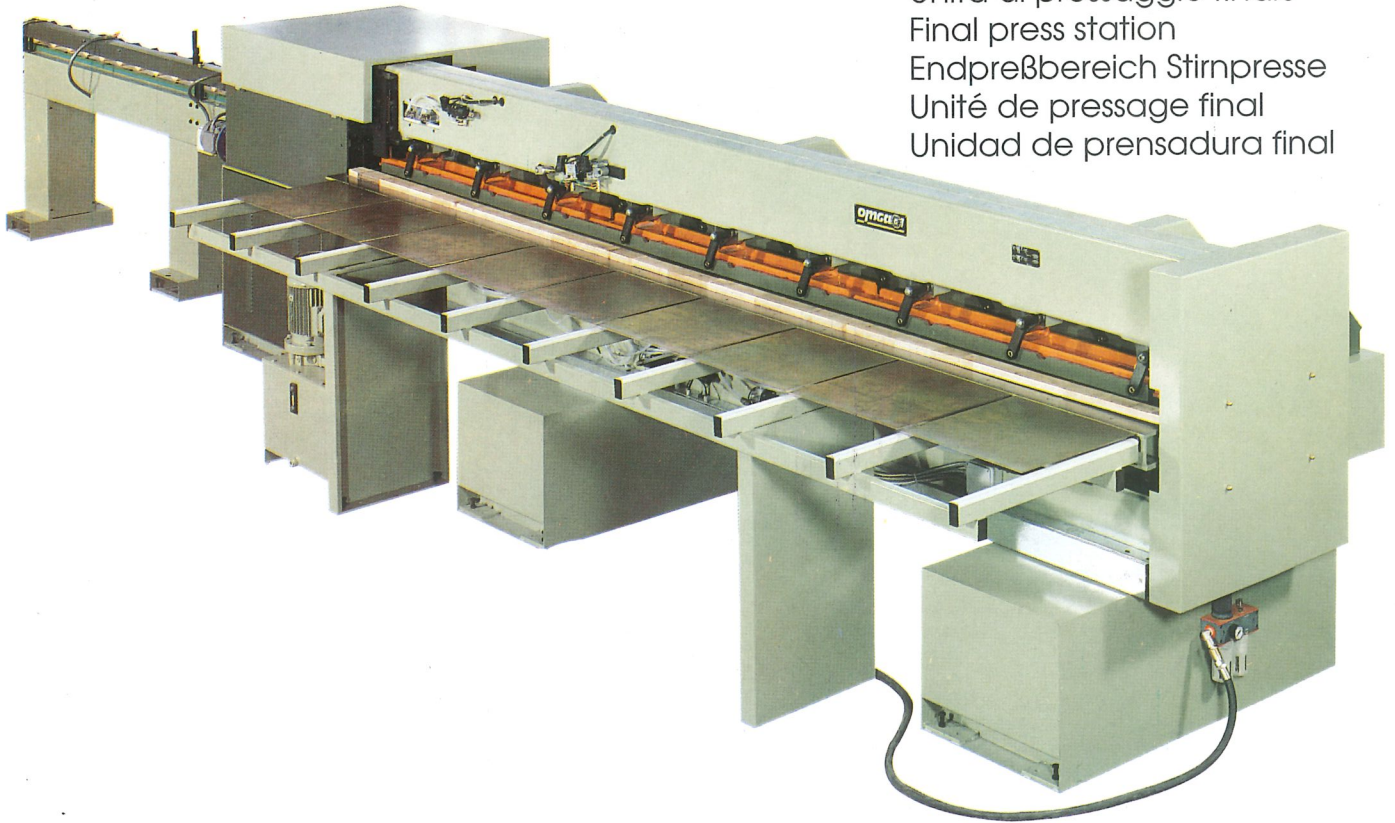
- 1 CARICATORE MULTIPO (OPTIONAL)
MULTIPLE LOADING SYSTEM (OPZ.)
LADEINRICHTUNG
CHARGEUR MULTIPLE
ALIMENTADOR MULTIPLO
- 2 INTRODUZIONE AUTOMATICA
AUTOMATIC LOADING
AUTOMATISCHE BESCHICKUNG
CHARGEMENT AUTOMATIQUE
CARGA AUTOMATICA
- 3 FRESATURA
SHAPING
AUSFRÄSUNG
FRAISAGE
FRESADO
- 4 CANALE DI GIUNZIONE
JOINTING CHANNEL
VERBINDUNGSKANAL
CANAL DE JONCTION
CANAL DE INTRODUCCION
- 5 PRE-PRESSATURA E TAGLIO
PRE-PRESSING AND CUTTING
VORPRESS- UND KAPPEINHEIT
PRE-PRESSAGE ET COUPE
PRE-PENSADO Y CORTE
- 6 PRESSATURA FINALE
FINAL PRESSING
END PRESSE
PRESSAGE FINAL E
PRENSADO FINAL



FJL 180
con accessori
with accessories
mit Zubehörteile
avec accessoires
con accesorios



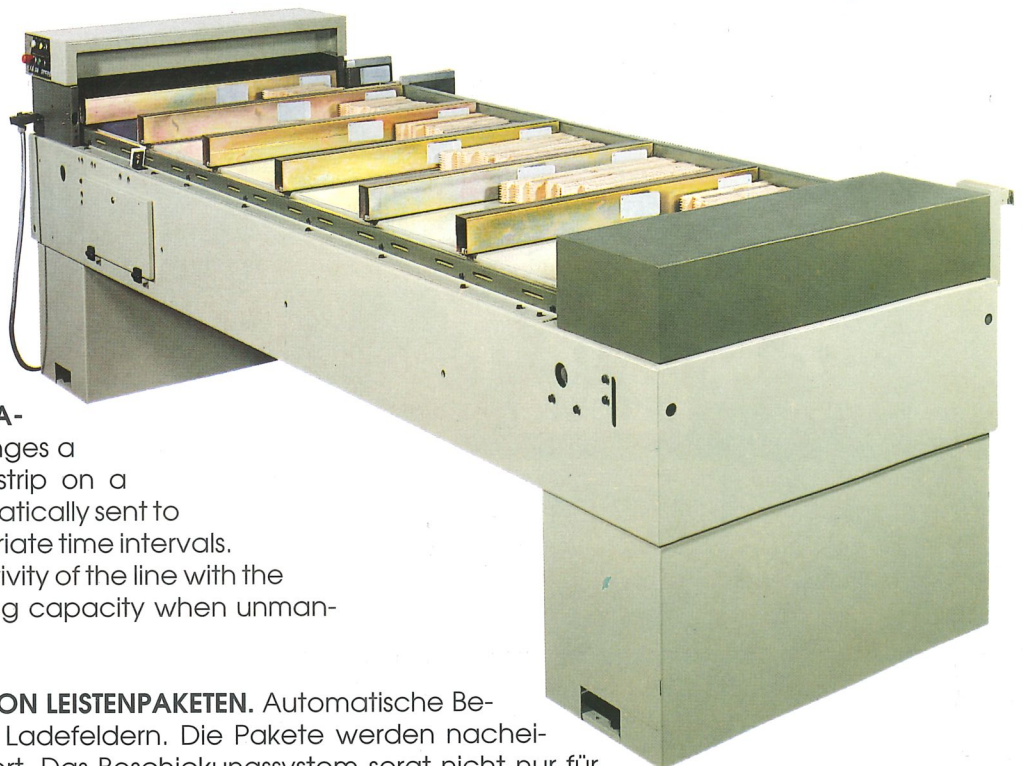
Unità di pressaggio finale
 Final press station
 Endpreßbereich Stirnpresse
 Unité de pressage final
 Unidad de prensadura final



OPTIONAL

n° 72018113000

- **ALIMENTATORE AUTOMATICO A STAZIONI MULTIPLE.** L'operatore predispose su un alimentatore sei pacchi di listelli che vengono uno alla volta inviati automaticamente alla fresatura con appropriata tempistica. Questa sezione aumenta la produttività della linea con la garanzia di una maggiore autonomia ad operatore assente.



- **AUTOMATIC MULTI STATION LOADING SYSTEM.** The operator arranges a series of six packs of wooden strip on a multiple feeder, which are automatically sent to the shaper one by one at appropriate time intervals. This section increases the productivity of the line with the guarantee of major self-operating capacity when unmaned.
- **AUTOMATISCHE BESCHICKUNG VON LEISTENPAKETEN.** Automatische Beschickungseinrichtung mit sechs Ladefeldern. Die Pakete werden nacheinander der Bearbeitung zugeführt. Das Beschickungssystem sorgt nicht nur für höhere Produktivität, sondern ermöglicht auch den vollautomatischen Betrieb der Maschine über längere Zeit. Manuelle Eingriffe durch den Maschinenführer werden auf ein Minimum reduziert.
- **INTRODUCTION AUTOMATIQUE DU BOIS EN PAQUETS.** L'opérateur prépare sur un chargeur automatique une série de six paquets de pièces qui sont envoyés, l'un après l'autre, automatiquement au fraisage, à la cadance appropriée. Cette section augmente la productivité de la ligne avec la garantie d'une autonomie supérieure, l'opérateur étant absent.
- **INTRODUCTOR AUTOMATICO DE PAQUETES (OPCIONAL).** Los paquetes (hasta a seis) se componen directamente en los sectores del introductor. El traslado de los mismos en la mesa giratoria de la maquina es efectuado automaticamente por medio de de un tapete motorizado. Este acesorio aumenta la productividad y autonomia de la linea sin la supervision del operador.

Cod. 720181130000

ALIMENTATORE AUTOMATICO MULTIPLIO
 AUTOMATIC LOADING SYSTEM
 AUTOM. WERKST. PAKETE LADEEINR. LADESTATIONEN
 CHARGEUR AUTOMATIQUE
 ALIMENTADOR AUTOMATICO MULTIPLIO

Cod. 721661120000 - 6000 mm

PRESSA
 PRESS
 PRESSE
 PRESSE
 PRENSA

Cod. 721991590000

RULLIERA DI CARICO MANUALE
 ROLLER TABLE FOR MANUAL LOADING
 ROLLENBAHN MANUELLE BASCHICKUNG
 TABLE A ROULEAUX POUR CHARGEMENT MANUEL
 MESA DE CARGA MANUAL DE RODILLOS LIBRES

Cod. 722001590000

TAPPETO DI CARICO MOTORIZZATO
 BELT FOR LOADING
 TRANSPORTBAND F. BESCHICKUNG
 TAPIS POUR CHARGEMENT MOTORISEE
 TAPETE DE CARGA MOTORIZADO

SET UTENSILI

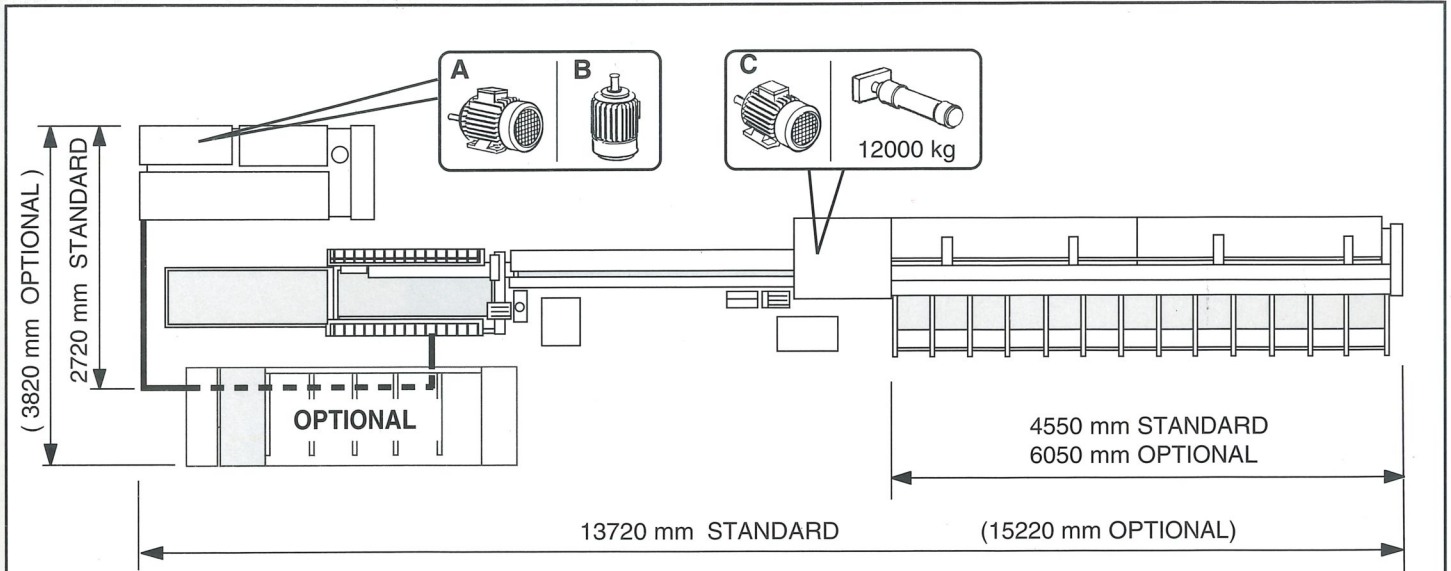
SET OF CUTTERS
 WERKZEUGE
 JEU D'OUTILS
 JUEGO DE HERRAMIENTAS

MOTORI MAGGIORATI: FRESA 15 kW - TRUCIOLATORE 5,5 kW
 INCREASED POWER: SHAPER 15 kW - HOGGING SAW 5,5 kW
 MOTORLEISTUNG: FRÄSER 15 kW - ZERSPANNER 5,5 kW
 SUPPL. POUR PUISSANCE: FRAISE 15 kW - DÉCHIQUETEUR 5,5 kW
 MOTOR MAJORADO: FRESA 15 kW - CEPILLADOR 5,5 kW

Disponibile in versione:
 Available in version:
 Erhältlich in version:
 Disponible en version:
 Disponible en versión:



DATI TECNICI - TECHNICAL DATA - TECHNISCHE DATEN - DONNEES TECHNIQUES - DATOS TECNICOS



<p>A = 4 kW n/1' 2900</p>	<p>B = 11 kW n/1' 2900</p>	<p>C = 3 kW n/1' 2920</p>	<p>6 Bar 110 NI. x ciclo</p>
			<p>POTENZA TOTALE TOTAL POWER GESAMTSTROMVERBRAUCH PUISSANCE TOTALE POTENCIA TOTAL</p> <p>31.44 kW (STANDARD) 32.56 kW (OPTIONAL)</p>
<p>A = min. 30 mm - max. 150 mm B = min. 15 mm - max. 80 mm C = min. 250 mm - max. 1400 mm</p>	<p>X = min. 15 mm - max. 80 mm Y = min. 30 mm - max. 150 mm Z = min. 250 mm - max. 1400 mm</p>	<p>L = STANDARD 4500 mm L = OPTIONAL 6000 mm</p>	