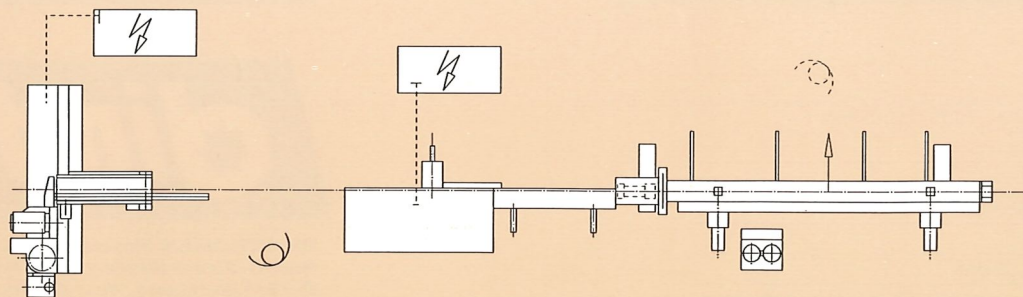
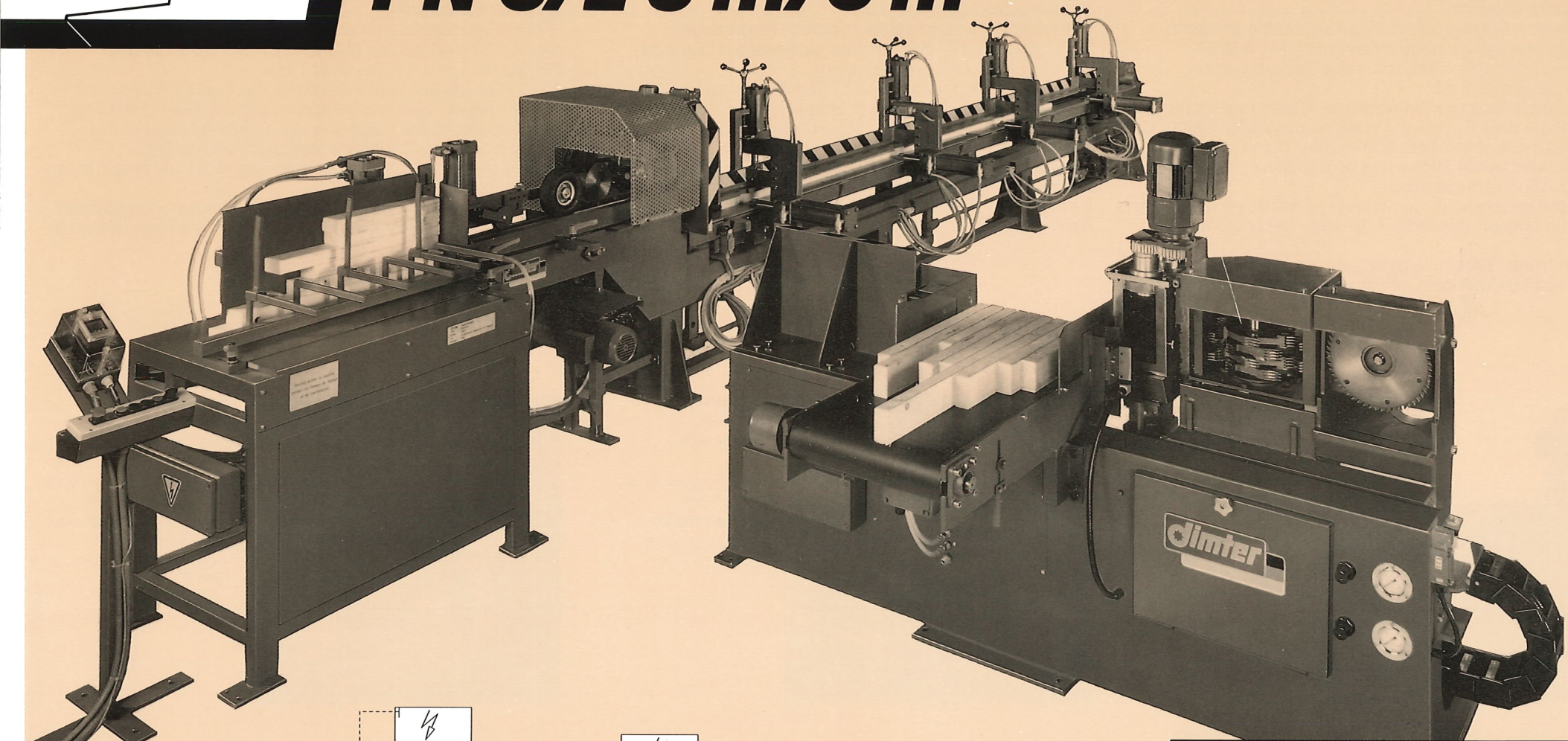


# HK 200/400 ET PN 6/L 3 m/6 m



**dimter**

## Processus d'usinage

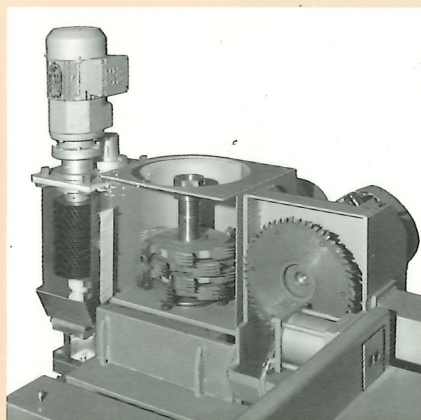
Mise en paquet et alignement manuel sur la table de travail (200/400 mm).  
 Démarrage I: Serrage et profilage automatique coté I.  
 Tournage manuel du paquet (en option HK 400 ET équipée d'une table tournante pour des longueurs plus longues que 1 m).  
 Démarrage II: Serrage automatique. Démarrage opération de profilage coté II avec application automatique de la colle.  
 Déchargement et transmission manuel au magasinage.  
 Transmission automatique des bois unitaires à la station d'introduction (pré-pressage).  
 Une butée de longueur commande la coupe à mesure de la bande de bois préassemblée. Ensuite descente dans la presse.  
 Le vérin frontal presse la bande de bois longitudinalement; ainsi la surface des bois ne risque pas d'être endommagée.

## Arbeitsablauf:

*Paketzusammenstellung und Ausrichten manuell auf dem Arbeitstisch (200/400 mm).*  
*Start I: Spannen und automatisches Fräsen Seite I.*  
*Manuelles Drehen des Paketes (optional Drehtisch bei HK 400 ET für Längen über 1 m).*  
*Start II: Spannen automatisch. Start Fräsvorgang Seite II mit automatischem Leimauftrag. Entleeren und Übergabe an Magazin manuell. Automatische Übergabe der einzelnen Hölzer an Einfädelstation (Vorpressen).*  
*Über Längenmessung wird der vorgepreßte Strang abgesägt und in das Preßbrett abgesenkt. Der Preßzylinder erzeugt stirnseitig den erforderlichen Längspreßdruck, dadurch keine Beschädigung der Holzoberfläche.*

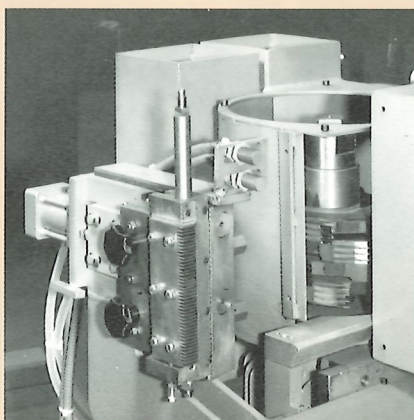
## Sequence of operations:

Manual packet assembly and alignment onto the working table (200/400 mm).  
 Start I: Squeeze-clamp and automatic profiling side I.  
 Manual packet turning (optionally with rotary table for HK 400 E/T and lengths over 1 m).  
 Start II: Automatic squeeze-clamp. Start profiling operation side II with automatic glue-application. Manual unloading and transfer to the magazine. Automatic transfer of the single boards to the infeed station (pre-pressing).  
 Cut-to-length process of pre-pressed stock via length stop and lowering into press.  
 The pressing cylinder produces the necessary longitudinal pressure for end squeezing, therefore no damage of board surface.



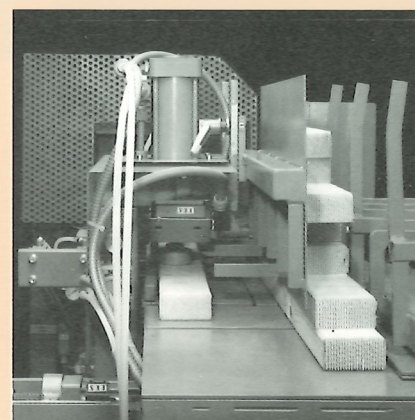
En option  
 Alternativ  
 Optionally

Nettoyage extérieur  
 Temps de remplacement court  
 Externe Reinigung  
 Kurze Wechselzeit!  
 External cleaning  
 short change-over time



En option  
 Alternativ  
 Optionally

Encolleuse par buse avec aiguilles  
 Nadelleimangabe  
 Needle-equipped glue applicator



En option  
 Alternativ  
 Optionally

Magasinage pour une mise en unité automatique  
 Magazin zur automatischen Vereinzelung  
 Magazine to automatic separation

## Données techniques: Technische Daten: Technical data:

Longueur initiale:	<i>Eingangslängen:</i>	Ingoing length:	150 (100) – 1000 (1500) mm
Largeur des bois:	<i>Holzbreiten:</i>	Timber width:	30 – 150 mm
Épaisseur des bois:	<i>Holzstärken:</i>	Timber thickness:	15 – 80 mm
Longueur finie:	<i>Endlängen:</i>	Final length:	max. 3000/6000 mm
Longueur des entures:	<i>Zinkenlänge:</i>	Finger length:	4/10
Force de pression:	<i>Preßkraft:</i>	Pressing force:	max. 6000 daN
Capacité:	<i>Kapazität:</i>	Capacity:	1–2 packets/min. 200 mm (1 p. 400 mm)



**DIMTER GMBH, Maschinenfabrik**  
 Rudolf-Diesel-Straße 14–16, Postfach 1061  
 D-7918 Illertissen, West-Germany, Telefon (0 73 03) 15-0  
 Telefax (0 73 03) 15-99, Teletex 730 310, Telex 17 730 310