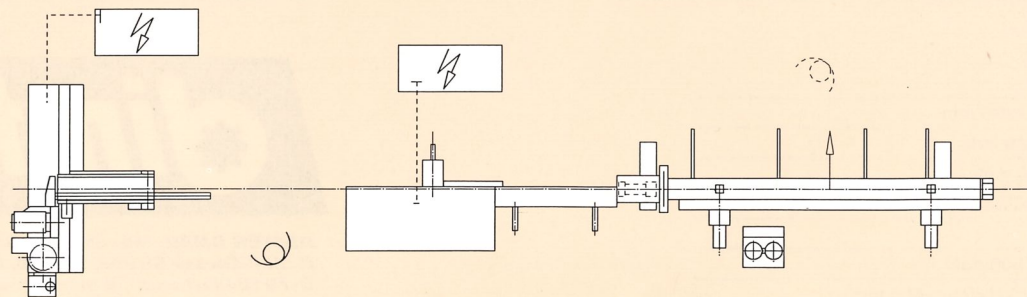
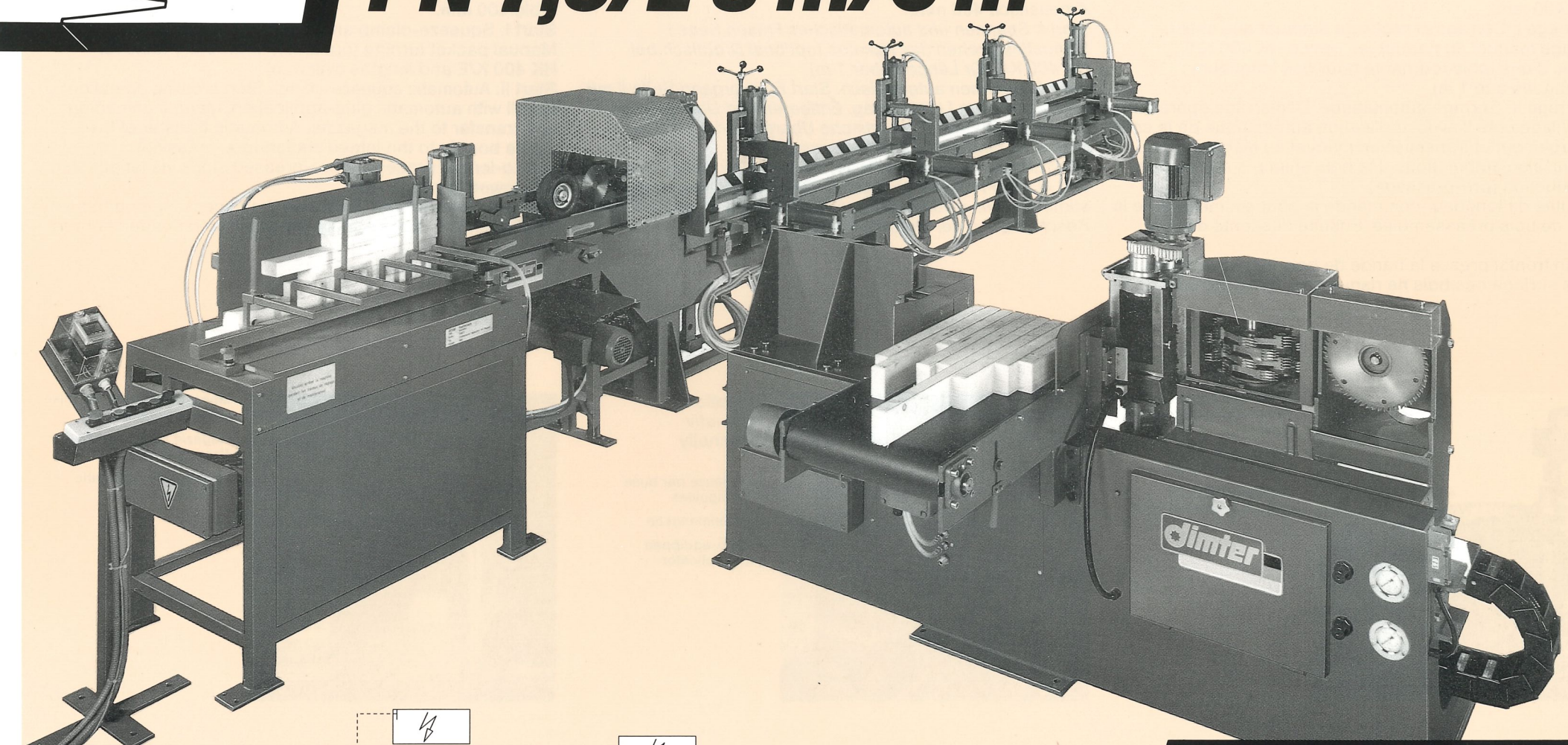


# HK 400 K/E

## PN 7,5/L 3 m/6 m



## Processus d'usinage

Mise en paquet et alignement manuel sur la table de travail 400 mm.

Démarrage I: Serrage et profilage automatique coté I. Tournage manuel du paquet (en option HK 400 K/E 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 400 mm.*

*Start I: Spannen und automatisches Fräsen Seite I. Manuelles Drehen des Paketes (optional Drehtisch bei HK 400 K/E 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 (Vorpresse).*

*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:

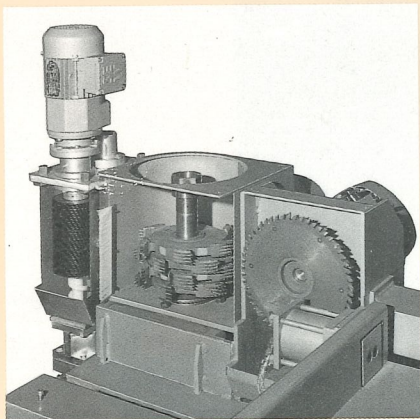
Manual packet assembly and alignment onto the working table 400 mm.

Start I: Squeeze-clamp and automatic profiling side I. Manual packet turning (optionally with rotary table for HK 400 K/E 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.

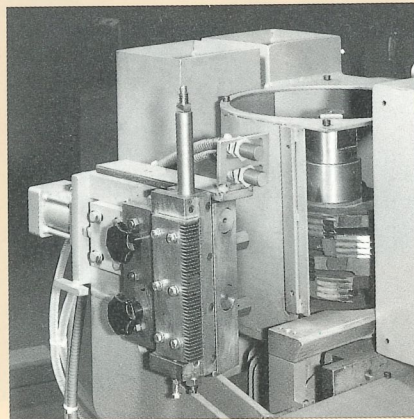
The pressing cylinder produces the necessary longitudinal pressure for end squeezing, therefore no damage of board surface.



Nettoyage extérieur  
Temps de remplacement  
court

*Externe Reinigung  
Kurze Wechselzeit!*

External cleaning  
short change-over time

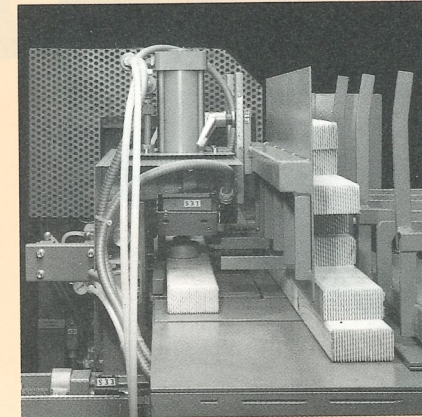


En option  
*Alternativ*  
Optionally

Encolleuse par buse  
avec aiguilles

*Nadelleimangabe*

Needle-equipped  
glue applicator



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 – 1200 mm
Largeur des bois:	<i>Holzbreiten:</i>	Timber width:	30 – 170 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. 7500 daN
Capacité:	<i>Kapazität:</i>	Capacity:	1,5 packets/min. 400 mm



**DIMTER GMBH, Maschinenfabrik**  
**Rudolf-Diesel-Straße 14 – 16, Postfach 1061**  
**D-7918 Illertissen, West-Germany, Telefon (07303) 15-0**  
**Telefax (07303) 15199, Teletex 730310, Telex 17730310**