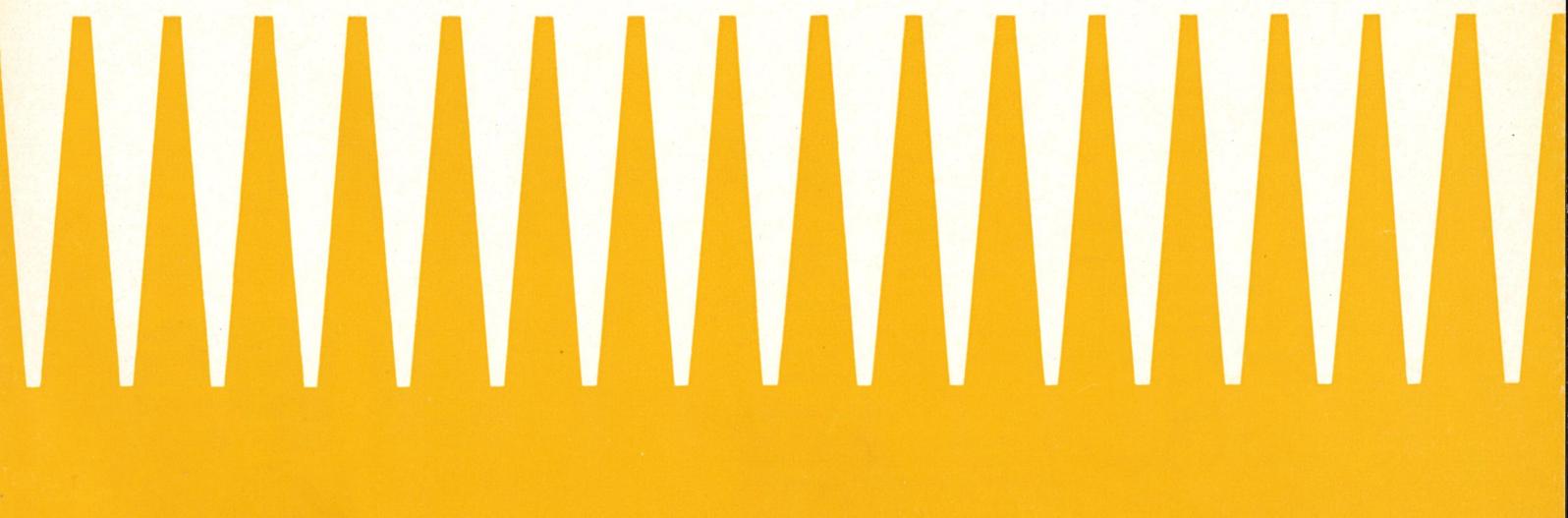


 **dimter**

Keilzinkenfräsen



Warum steht bei »DIMTER-Maschinen« das Holz, während sich die Bearbeitungsaggregate bewegen?

Weil eingehende Untersuchungen ergaben, daß bei dem herkömmlichen Verfahren des Keilzinkens erhebliche Wartezeiten entstehen bis das Holz nach der Bearbeitung wieder in die Bedienungsstelle zurückkehrt. Bei diesem Verfahren ergeben sich außerdem noch erhebliche Maschinen-Stillstandszeiten.

Darum sind bei DIMTER-Maschinen mit feststehendem Arbeitstisch und vertikaler Arbeitsbewegung der Bearbeitungsaggregate diese Nachteile restlos vermieden. Der Bedienungsmann kann sofort nach der Bearbeitung, während des Rücklaufes der Bearbeitungsaggregate, das gefräste Holz entnehmen und den Arbeitstisch neu beschicken, so daß keine wesentlichen Warte- und Stillstandszeiten auftreten.

Durch die Kombination der Vorschlitz- und Ablängsäge konnte der Arbeitsweg im Vergleich zu der herkömmlichen Arbeitsweise um ein Vielfaches verringert werden.

Diese ausgereifte Konstruktion unserer Keilzinkenfräsmaschinen VKS ermöglicht eine 100%ige Leistungssteigerung.

Die Keilzinkenfräsmaschine des Modells VKS II, die in drei Ausführungen geliefert wird, stellt eine ausgereifte und in vielen Ländern bewährte Konstruktion dar, die Ihnen höchste Leistung und Betriebssicherheit bietet.

Für sämtliche VKS-Typen liefern wir geeignete ein- und zweiseitige Leimangaben für PVA- und Harnstoffleime in Verbindung mit vier ver-

schiedenen Keilzinkenpressen, wobei anschließend das Holz je nach Wunsch zwei- oder vierseitig gehobelt und profiliert werden kann, ohne daß die Keilzinkenfuge mechanisch belastet wird (D. P.).

Geeignete Stapelanlagen nach dem Ablängen der keilgezinkten Hölzer ermöglichen einen kontinuierlichen Arbeitsablauf.

Unsere Keilzinkenanlagen sind für 1-Mann-Bedienung ausgelegt und können in vielen Kombinationen, entsprechend den Betriebsverhältnissen, geliefert werden.

Das Titelbild zeigt eine 1-Mann-Keilzinkenanlage mit vierseitiger Hobelmaschine und Stapelanlage in vielfach bewährter Ausführung.

Die im Prospekt gezeigten Aufstellungspläne vermitteln einen Einblick in die vielen Aufstellungskombinationen.

Erteilte Patente und viele angemeldete Schutzrechte sichern den Besitzern von DIMTER-Keilzinkenanlagen einen großen Vorsprung.

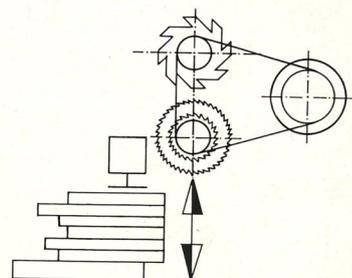
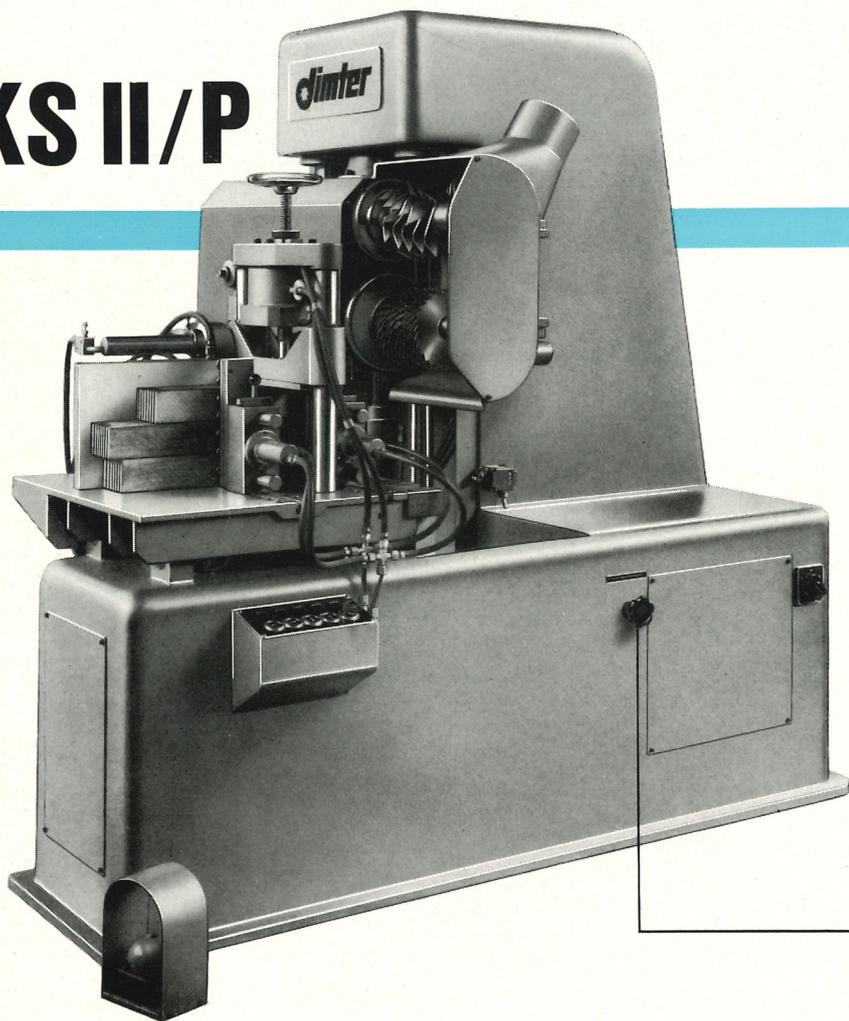
Ob Sie geringe, mittlere oder hohe Leistungen fordern, kleine oder große Holzquerschnitte, kurze oder lange Werkstücke verarbeiten, wir bieten Ihnen die geeignete Anlage.

Unsere Vorteile:

Über 100%ige Leistungssteigerung bei »P«-Ausführung.

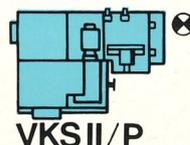
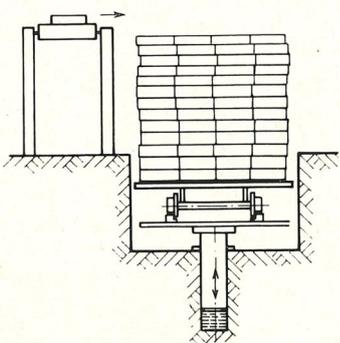
- Kurzer Fräsweg durch kombinierte Vorschlitz- und Ablängsäge.
- Keine Stillstandszeit durch sofortige Neu-Beschickung während des Rücklaufes der Werkzeuge

VKS II/P



Stufenlose Regelung des Vorschubes

Stapelanlage



- **Werkzeuggerechte Schnittgeschwindigkeit** entsprechend der Holzart durch Flachriemen-Antrieb
- **Arbeitsvorschub** stufenlos regelbar zwischen 2 bis 4 Sekunden
- **Eilrücklauf** des Säge- und Fräsaggregates
- **Keine Abfälle** durch Zerspanung beim Ablängen
- **Mehrfache Standzeit** der Fräswerkzeuge durch die Vorschlitzsäge und werkzeuggerechte Spanabnahme
- **Geringer Leistungsbedarf** durch gemeinsamen Antrieb beider Arbeitsspindeln, wobei jeder Spindel die installierte Motorleistung voll zur Verfügung steht
- **Geringer Luftbedarf** durch sehr kurze Arbeitswege
- **Geringer Platzbedarf** durch feststehende Werkstückaufnahme und vertikale Arbeitsbewegung des Fräsaggregates.

Maschinenkörper:

Formschöne, stabile Ausführung mit geringem Platzbedarf und Anbaumöglichkeiten für verschiedene Zusatzausrüstungen.

Säge- und Fräsaggregat:

Das Aggregat läuft in hartverchromten, feinstgeschliffenen, überdimensionierten Rundführungen.

Durch völligen Gewichtsausgleich des Supports benötigt der regelbare pneumatisch-hydraulische Vorschubantrieb ein Minimum an Energie. Ein pneumatischer Riemenspanner (D. P. a) sorgt für einwandfreie Kraftübertragung des leistungsgerechten Antriebsmotores.

Da beim Arbeitsablauf immer nur eine Arbeitsspindel im Eingriff ist, steht jeder Spindel die volle PS-Leistung des Motors zur Verfügung.

Arbeitsspindeln:

Die Arbeitsspindeln sind in sehr kräftig gehaltenen Pinolen in Spezial-Kugellagern aufgenommen. Auch bei stärkster radialer Belastung garantiert der große Lagerabstand einen präzisen Lauf bei einer Werkzeugbreite bis zu 260 mm.

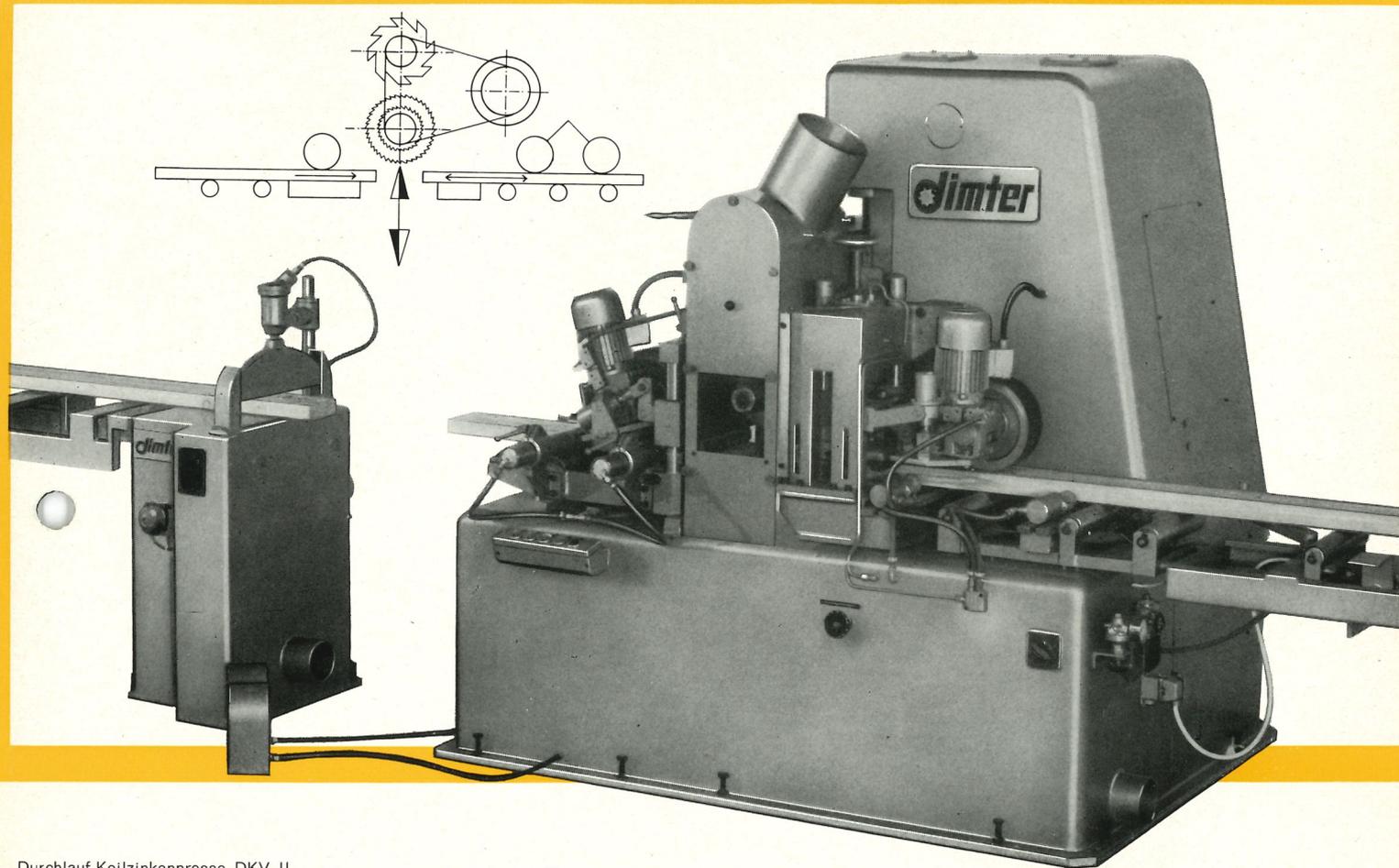
Die Arbeitsspindeln sind aus vergütetem Spezial-Stahl hergestellt und durchgehend geschliffen. Bei exzentrischer Lagerung können die Arbeitsspindeln über einen Schneckenradantrieb mit Fein-Einstellung zueinander verstellt werden, um die notwendige Keilzinkenspannung zu erhalten oder um die unterschiedlich abgenutzten Werkzeugdurchmesser auszugleichen. Verstellbereich 30 mm = 60 mm Werkzeugdurchmesser.

Keilzinkenfräsmaschine VKS II/P

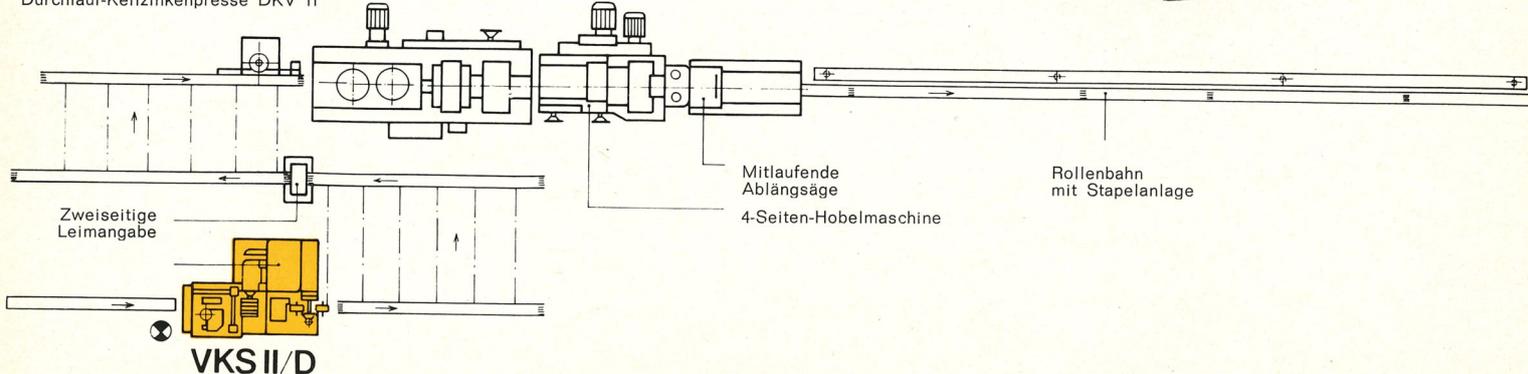
Eignet sich besonders für das Fräsen von kurzen Hölzern, wobei die Holzabschnitte in den verschiedenen Toleranzen paketweise eingelegt werden. Durch Impuls auf das Fußventil wird der gesamte Arbeitsablauf eingeleitet. Das Holz wird durch die gefederten, pilzförmigen Seitendruckvorrichtungen pneumatisch ausgerichtet, horizontal und vertikal gespannt, wobei gleichzeitig der als Hubtisch ausgebildete Spanschlitten in die Arbeitsstellung einfährt.

Der weggeschwenkte Anschlag für die Einstellung der Ablänglänge ver-

VKS II/D



Durchlauf-Keilzinkenpresse DKV II



mittelt den Impuls für das Bearbeitungsaggregat, welches das Holzpaket stirnseitig bearbeitet.

Vorschubgeschwindigkeit von 2 bis 4 Sekunden stufenlos regelbar. Sofortige Entnahme des Holzpaketes und gefahrlose Neu-Beschickung des Hubtisches während des Eil-Rücklaufes des Fräsaggregates.

Normal-Ausrüstung:

Eine exzentrisch gelagerte Vorschlitz- und Ablängspindel, Antriebsmotor 15 PS.

Sonderzubehör:

Selbsttätig arbeitender Teilungsausgleich (Hubtisch), zweite Spindel exzentrisch gelagert, Antriebsmotor 20 oder 30 PS, Werkzeuge.

Keilzinkenfräsmaschine VKS II/D:

Eignet sich besonders zum Keilzinken von Hölzern über 1 m Länge, wobei jeweils zwei gegenüberliegende Werkstücke in einem Arbeitsgang keilgezinkt werden. Die VKS II/D verfügt über einen starren vorderen und hinteren Auflagetisch.

Zwei Vorschubapparate mit Geschwindigkeiten von 40, 50 oder 100 m pro Minute übernehmen den automatischen Transport der Hölzer im Bereich der Maschine. Bei hohen Geschwindigkeiten oder großen Holzdimensionen wird die VKS II/D mit einem verstärkten Vorschubapparat mit zwei angetriebenen Rollen ausgerüstet.

Die Werkstücke werden vor jeder Bearbeitung horizontal und vertikal ausgerichtet und pneumatisch gespannt. Der hintere Auflagetisch ist um

eine halbe Zinkenteilung versetzt. Das beidseitig bearbeitete Brett wird automatisch seitlich ausgeworfen, dann über die Leimangabe der Presse zugeführt.

Die vordere und hintere Werkstückspannung sind unmittelbar im Zinkenbereich angeordnet, damit eine kraftschlüssige Auflage des Holzes auf der Aluminium-Zulage gegeben ist. Beide Aluminium-Zulagen sind entsprechend dem Werkzeugdurchmesser einstellbar.

Die Ablänglänge kann durch einen Anschlag unter der Abläng- und Vorschlitzspindel eingestellt werden, der auch als Kontaktgeber für den Arbeitsablauf ausgebildet sein kann.

Die VKS II/D eignet sich besonders zum Einbau in Arbeitsstraßen, da sich die Maschine über ein Magazin selbsttätig bedienen oder das Holz von der Astsäge, Stapelanlage etc. übernehmen kann. Diese Ausführung hat sich besonders im Ingenieur-Holzbau sehr gut bewährt, weil bei langen Werkstücken der geradlinige Durchlauf wenig Platz erfordert. Siehe untenstehende Aufstellungszeichnung sowie Foto.

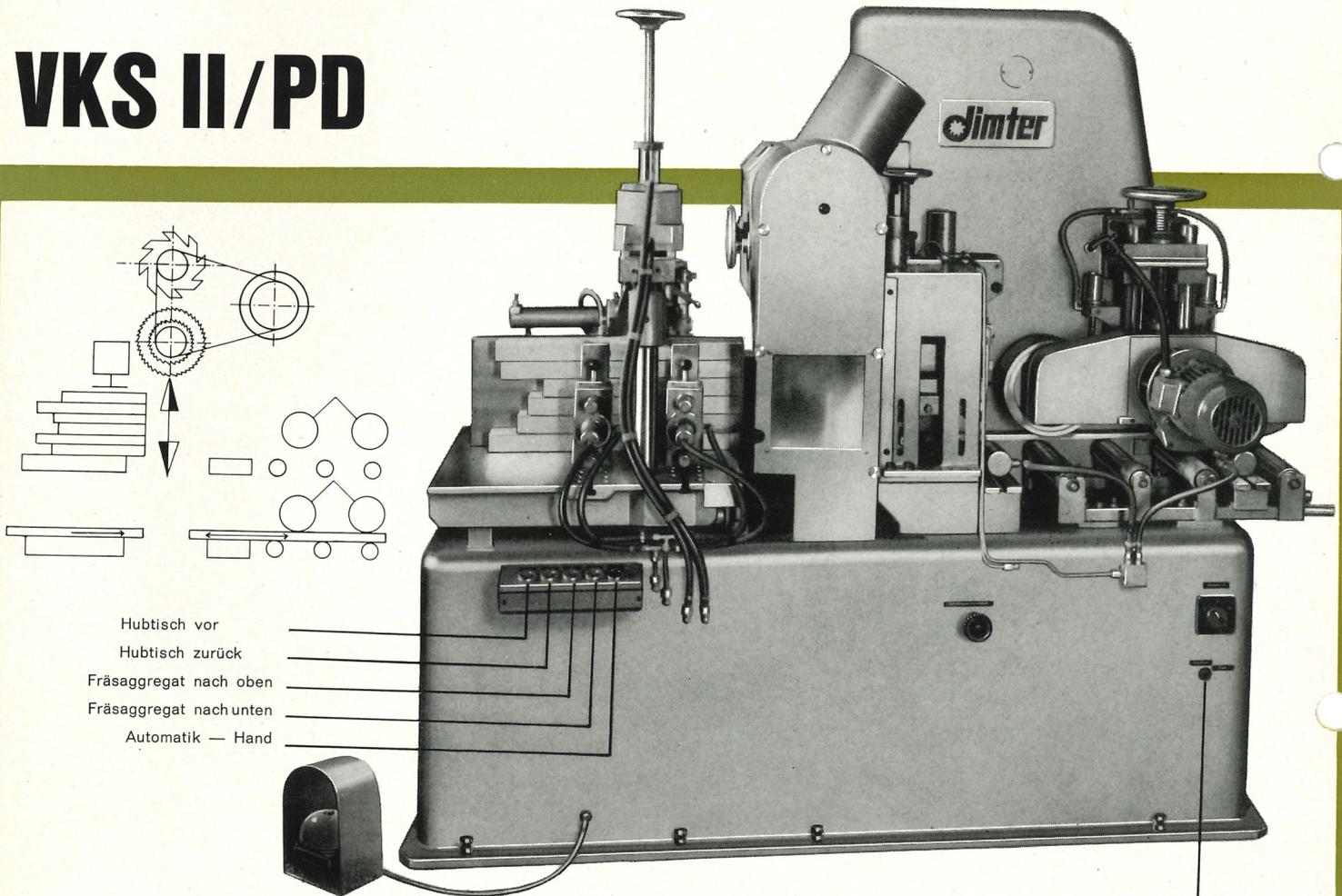
Normalausrüstung:

Vollautomatische Ausführung, 5 m Rollenbahn mit pneumatischen Auswerfern nach der VKS und 4 m Einlaufrollenbahn, Transportanlage mit 40 m Vorschubgeschwindigkeit.

Sonderzubehör:

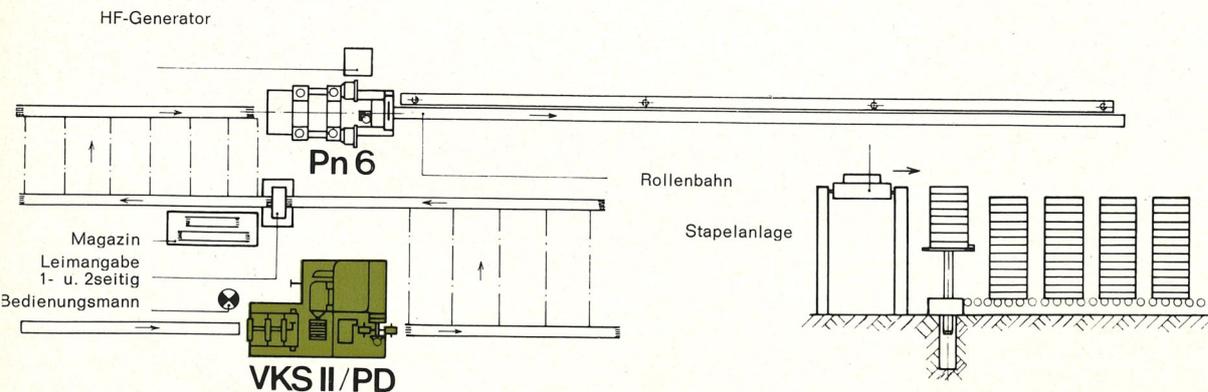
Verstärkte Transportanlage mit Ein- und Auszugsgeschwindigkeit 100 m pro Minute, Auszug mit 2 Rollen, 30 PS-Antriebsmotor, Werkzeuge.

VKS II/PD



- Hubtisch vor
- Hubtisch zurück
- Fräsaggregat nach oben
- Fräsaggregat nach unten
- Automatik — Hand

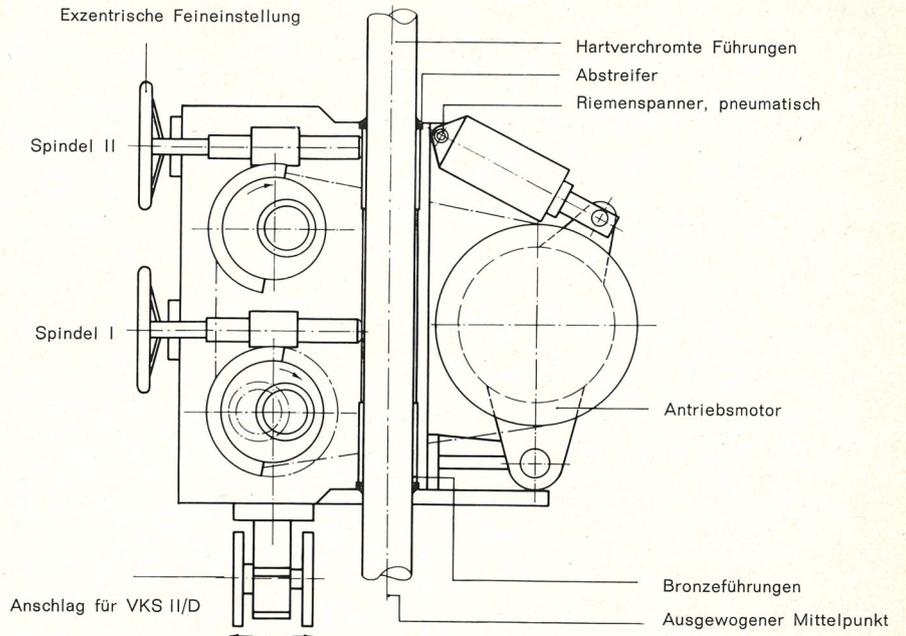
Umstellung von Paket auf Durchlauf



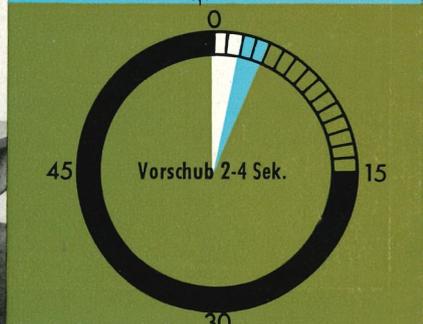
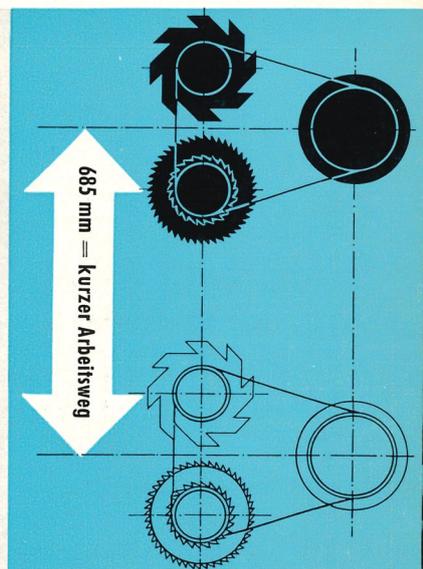
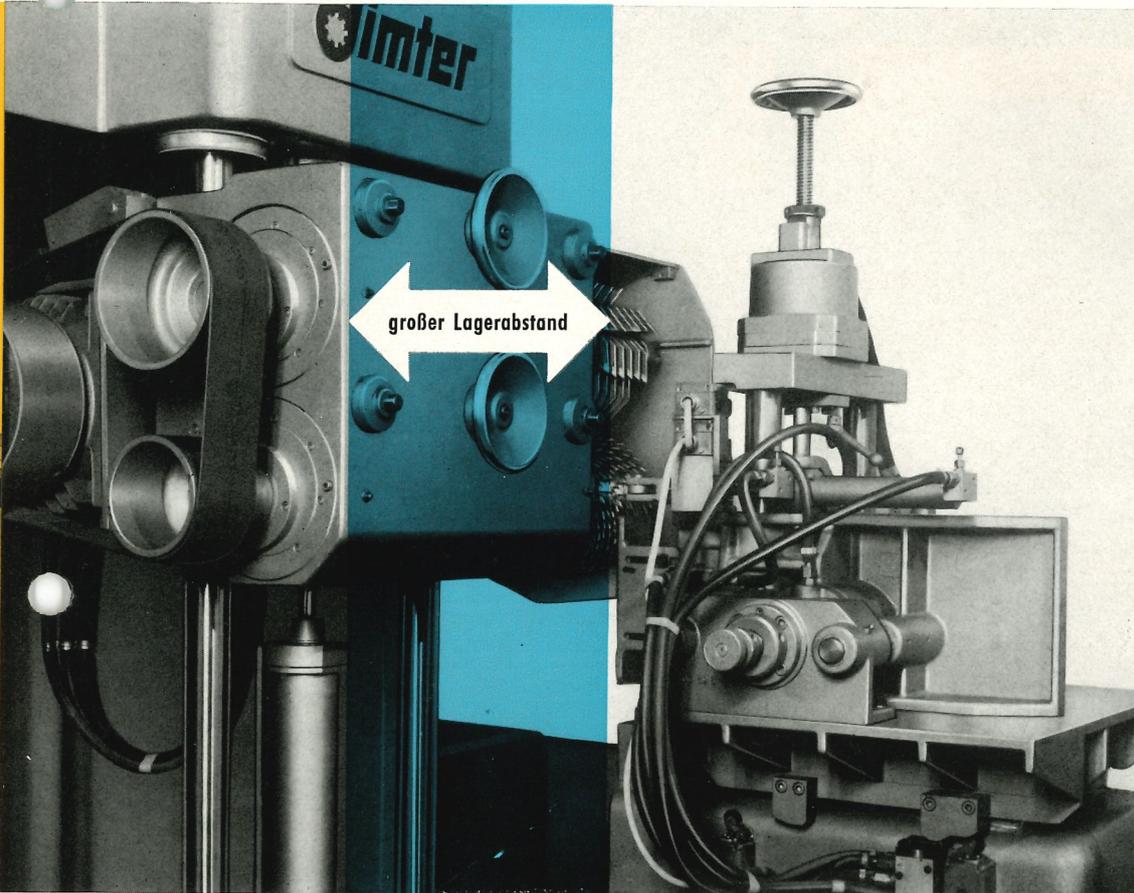
Spindel I
Vorschlitzen und
Ablängen



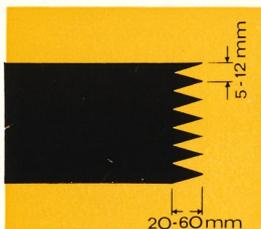
Spindel II
Fräsen



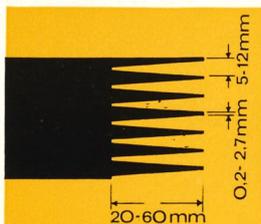
▼ VKS II/P mit Hubtisch (Teilungsausgleich) 2. Spindel exzentrisch gelagert. Riemenchutz abgenommen.



Wir liefern:
Werkzeuge,
spitze Form



Werkzeuge
nach DIN 68 140
in allen
Abmessungen



Keilzinkenfräsmaschine VKS II/PD:

Die VKS II/PD vereint die Vorteile der VKS II/P und VKS II/D. Anstelle des Einzugsaggregates am vorderen Auflagetisch ist der Hubtisch mit Hubausgleich angebaut. Sonst entspricht diese Ausführung der VKS II/D. Die Umstellung von Paket auf Durchlaufverfahren geschieht durch Betätigung eines Schalthebels und nimmt kaum Zeit in Anspruch. Diese Ausführung stellt für Klein- und Mittelbetriebe, die lange und kurze Hölzer zu bearbeiten haben, die wirtschaftlichste Lösung dar und hat bei unseren Kunden sehr großen Anklang gefunden. Foto zeigt VKS II/D mit verstärktem Auszugsapparat mit zwei Rollen für 100 m Vorschub pro Minute.

Normalzubehör:

Eine exzentrisch gelagerte Vorschlit- und Ablängspindel, 5 m Auslaufrollenbahn, mit pneumatischen Auswerfern, ohne Einlaufrollenbahn. Auszugstransportanlage 40 m pro Minute.

Sonderzubehör:

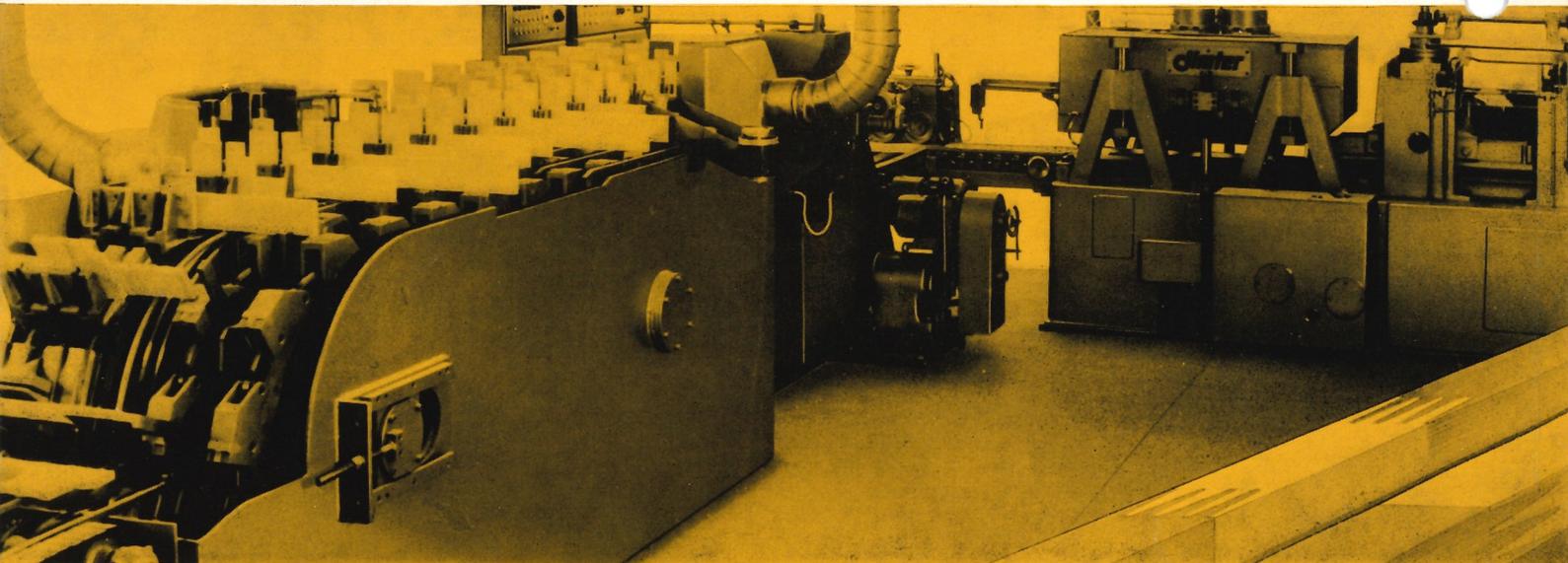
Zweite exzentrisch gelagerte Spindel, Einschubapparat vor dem Hubtisch mit Rollenbahn, verstärkter Holzauszug mit 2 Rollen $v = 100$ m pro Minute, 30 PS-Motor, Werkzeuge.

Technische Daten:

Type		VKS II/P	VKS II/D	VKS II/PD
Werkstückeinspannbreite	mm	250	250	250
Werkstückeinspannhöhe	mm	250	100/150	P 250/D100-150
kürzeste Holzlänge	mm	150	1000	150/1000
größte Holzlänge	mm		7000	7000
Spindel-Ø	mm	50	50	50
Werkzeugaufspannbreite	mm	260	260	260
Werkzeug-Ø	max. mm	230	230	230
Drehzahl der Frässpindel	U/min	4000/5000	4000/5000	4000/5000
Drehzahl der Sägespindel	U/min	5000	5000	5000
Arbeitshub	mm	685	585	685
Arbeitsvorschub regelbar	sec.	2-4	2-4	2-4
Antriebsleistung	PS	15/20/30	20/30	20/30
Druckluftanschluß	atü	6	6	6
Gewicht netto	kg	1800	2200	2200
Platzbedarf L x B x H	m	2.0 x 1.8 x 1.9	2.0 x 1.8 x 1.9 + Rollenbahn.	2.0 x 1.8 x 1.9 + Rollenbahn.
Seemäßige Verpackung		2.4 x 2.1 x 2.4	2.4 x 2.1 x 2.4	2.4 x 2.1 x 2.4
Kistenmaße	m		+6.4 x 0.8 x 0.7	+6.4 x 0.8 x 0.7
Gewicht brutto	kg	2100	2600	2600

Sonderausführungen auf Anfrage.

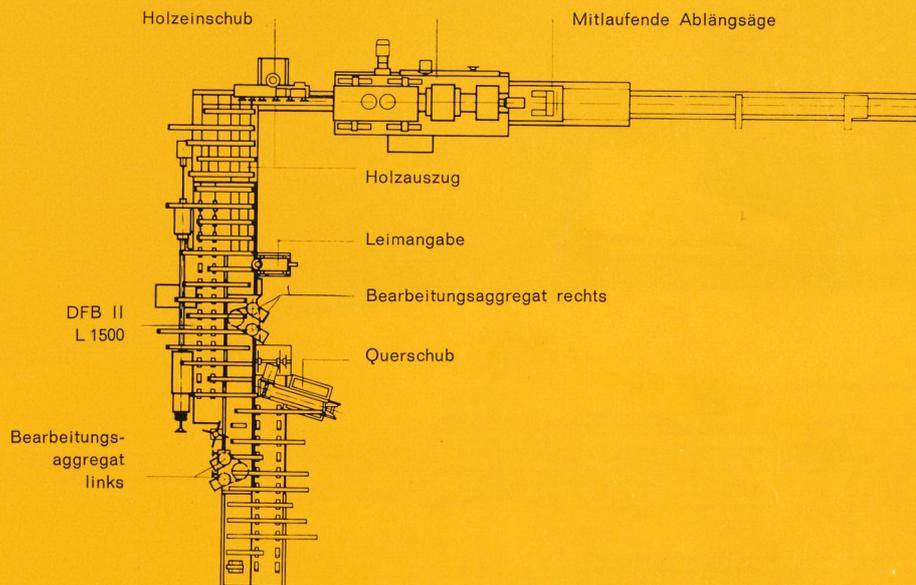
Konstruktions- und Maßänderungen behalten wir uns im Interesse der Weiterentwicklung unserer Erzeugnisse vor.



DFB II/1000 mit DKV II ▲

Keilzinkenpresse DKV II

Keilzinkentransferstraße bestehend aus Keilzinkenfräsanlage DFB II L 1500 verkettet mit Keilzinkenpresse DKV II.
Leistung: bis zu 66 Holzverbindungen pro Minute.
Max. Leistung der Keilzinkenpresse DKV II 100 m/Min.
Holzdimensionen Ø 210 x 80 mm max.
Holz-Längen ca. 250 mm bis 1500 mm oder bis 7000 mm je nach Type
Leistung bei eingebauter 4-Seiten-Hobelmaschine 70 m/Min.



dimter

Dimter G.m.b.H. & Co. - Maschinenfabrik

7918 Illertissen · Rudolf-Diesel-Str. 12-16 · Tel. (07303) 372 · Telex 07129116