

GRECON-Hochleistungs-Flachzinkenanlagen HS – High Tech und Power für wirtschaftliche Produktion

GRECON ist der führende Hersteller von innovativen Keilzinkenanlagen. Die Baureihe HS 120 und HS 180, horizontale Einzelbrettfräsen, sind konsequente und zukunftsorientierte Entwicklungen, mit der GRECON seine vielseitige Produktpalette im Keilzinkenbereich optimal nach oben abrundet.

Profitieren Sie von den Vorteilen und entscheiden Sie sich für eine HS – eine clevere Investition, die sich schnell bezahlt macht.



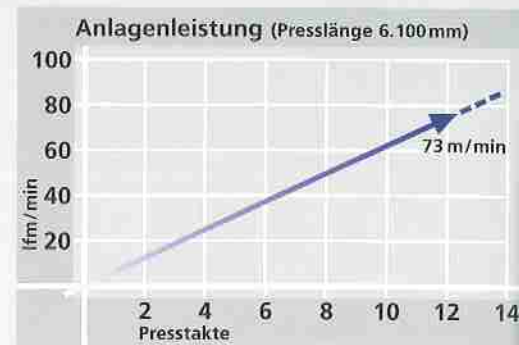
Die HS –

- Mit den Einzelbrettfräsen lassen sich bis zu 180 Teile pro Minute verarbeiten – ganz gleich, ob Weich- oder Hartholz.
- Die Anlagen sind mit modernster Werkzeugtechnologie für höchste Präzision und Stabilität der Keilzinkenverbindungen ausgerüstet.
- Bei der Realisierung des Maschinenkonzeptes wurden bewährte Hochleistungsstandards voll integriert.
- Die Anlage zeichnet sich durch einfachen, effizienten, kostengünstigen Fertigungsablauf, einfachste Bedienung und kürzeste Rüstzeiten aus.
- Der modulare Aufbau der Flachzinkenanlagen ermöglicht direkte Anpassungen an die Kundenwünsche bis hin zur vollautomatischen Beschickung der Keilzinkenanlagen mittels Lugloader und Spinfeeder.
- Sonderausrüstungen wie Besäumaggregate, Hobelköpfe (einseitig, beidseitig), TrimSaver, Holzfeuchtemessung, Leimerkennung, Ablängsagen am Pressenauslauf, Stapelautomat u. a. sind möglich.
- Hohe Produktionsleistungen (bis 35 km / Schicht).



Keilzinken mit GRECON: Höchster Qualitätsstandard in allen Leistungsklassen

Ausgereifte Technik und innovative Gesamtkonzepte bei den Einzelbrettfräsen. Ganz gleich, ob es um Leimholzplatten für den Möbel- und Innenausbau, Treppenbau, Vollholzfußboden, Parkett, Profilleisten und anderes mehr geht – die Keilzinkenanlagen von GRECON setzen Maßstäbe in Präzision und Qualität. Zusätzlich profitieren Sie von der steigenden Popularität von vergüteten Massivholz-Werkstoffen auf allen Märkten.



Keilzinken mit automatischer Steuerung: Einfachste Bedienung komplexer Anlagen

Die Maschinensteuerungen für alle Keilzinkenanlagen definieren einen neuen Stand der Technik. Die Einfachheit und Übersichtlichkeit der Bedieneinheit ermöglicht die Handhabung mit wenig Aufwand.

Ihre Vorteile:

- Sämtliche Produktionsstatistiken wie Produktionsleistung und Zustände der Anlage werden angezeigt
- Minimierung der Fehlersuchzeiten durch genaueste Überwachung und Anzeige von Motorschutzschaltern, Frequenzumrichtern, Busmodulen, Endschaltern, usw.
- Ablaufstörungen und Bedienfehler werden mit Bauteilbezeichnung und Ortsangabe dargestellt
- Die Bedieneinheit ist am Hauptpult integriert. Störungen werden sofort erkannt und Änderungen der Anlage schnell und einfach umgesetzt
- Teleservice und ein anlageninternes Modem ermöglichen das Einspielen der aktuellsten Programm-Updates und die Fehlersuche direkt von GRECON aus

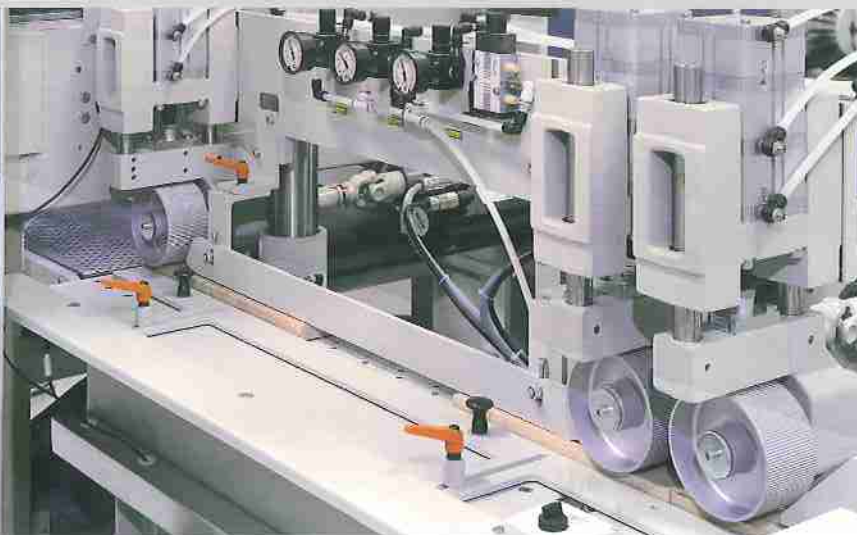


GRECON Flachzinkenanlagen – Hohes Leistungspotential durch den Spinfeder



Die **HS 180 Spinfeder** ist die automatische Alternative für Highspeed-Beschickung einer Flachzinkenanlage. Die Kurzhölzer werden vollautomatisch der Keilzinkenanlage zugeführt, egal ob sie direkt aus einer Optimierungskappsäge oder einem Container kommen.

Die unsortierten Hölzer werden in einer Zentrifuge durch Zentrifugalkräfte ausgerichtet und einem Beschick-Kanal zugeführt. Fehlerhaft ausgerichtete Hölzer (Längen- / Breiten-Verhältnis) werden automatisch ausgeschleust. Die Pufferstrecke sorgt kontinuierlich für Material, die nachfolgende servogesteuerte 3-Walzen-Eintaktung fördert längenunabhängig 3 Teile pro Sekunde in die Querfördereinheit. Hier werden die Hölzer am Anschlag ausgerichtet und dem nachgeschalteten Lugloader zugeführt.



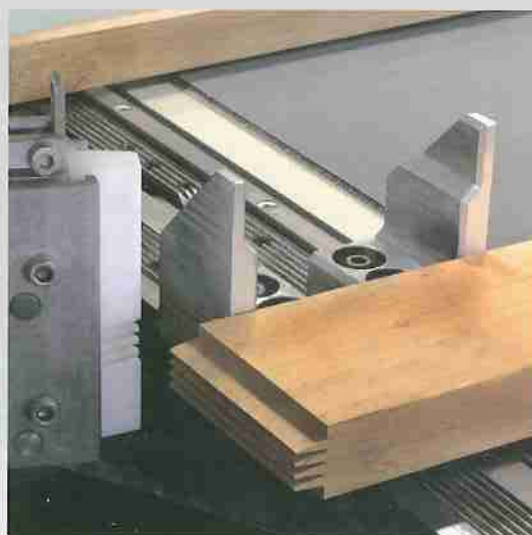
Werkzeuge für jede Anwendung: Optimierte Bearbeitungsaggregate für die exakte Zinkung



Ein hervorragender Werkzeugstandard mit Ritzsägen von oben und unten, Zerspaner und Zinkenfräser (einstellbar im 1/100-mm-Bereich) ist die Basis zur Herstellung exakter Keilzinkenprofile. Die Ritzsägen arbeiten im Gleichlauf, das bedeutet, sie schneiden in das Holz hinein und verhindern so Ausrisse am Austritt. Der indirekte Antrieb der wartungsfreien WEINIG-Werkzeugspindeln sorgt für hohe Leistungsreserven und vibrationsfreie Bearbeitungen der Kurzteile. Nur so lassen sich präzise die Zinkenqualität splitterfrei bis zum Zinkengrund und eine absolut dichte Holzverbindung erzeugen.

Leimauftragssystem FlankenJet

Das von GRECON entwickelte Leimauftragssystem FlankenJet sorgt für den exakt dosierten und gezielten Leimauftrag bis in den Zinkengrund, und das auch bei kritischen Profilen. Der Leimfilm wird ganzflächig auf den Zinken verteilt; es gibt kein Abtropfen mehr.



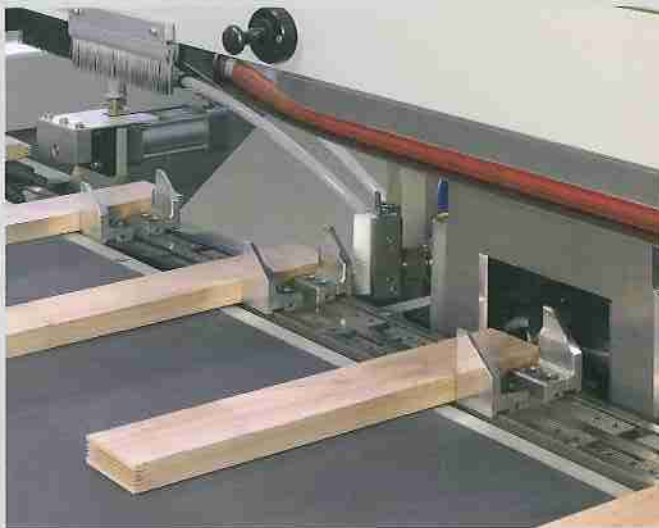
GRECON-Flachzinkenanlagen – Automatische Beschickung Lugloader

Durch den Einsatz des Lugloaders wird eine kontinuierliche Beschickung von 180 Teilen /min. möglich. Dabei ist es egal, ob auf ein kurzes ein langes Holz folgt; die Hölzer werden optimal eingetaktet (komplettes Längenspektrum). Die Servosteuerung des Lugloaders passt sich automatisch der Vorschubgeschwindigkeit der Einzelbrettfräse an. Durch Eingabe der Brettbreite am zentralen Bedienpult stellt sich die Eintaktwalze automatisch ein.



GRECON-Flachzinkenanlagen – Intelligente Maschinentechologie

- Motorisch angetriebener Oberdruck, Öffnung bis 300 mm, zum einfachen Werkzeugwechsel und Zugang zu den Schneidwerkzeugen.
- Schnellwechsellvorrichtung für Oberdruckeinheiten.
- Geschlossene, einfach zu demontierende Absaughaube als Schutz der Fräswerkzeuge.
- Auswerfer für fehlerhafte Hölzer (kurze Finger, fehlerhafte Belegung). Fehlerhafte Hölzer werden vor der Übergabestation ausgeschleust.
- Vollautomatische Übergabestation mit patentiertem Saugband zur schlupffreien Übergabe in die Einfädelstrecke (leicht zugänglich, keine mechanisch beweglichen Teile, dadurch keine Störungen).
- Einfädelstrecke mit berührungsloser, elektronischer Füllstandsüberwachung, mit automatischer Anpassung der Fräsvorschubgeschwindigkeit.
- Seitliche Ketten und Seitenandruckrollen sorgen für präzise, einseitige Ausrichtung des Holzstranges.
- Automatische Spannung der Ketten durch Luftzylinder.

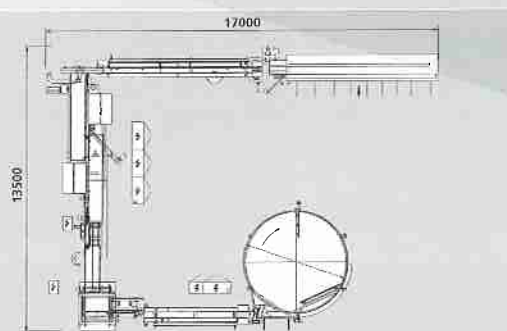
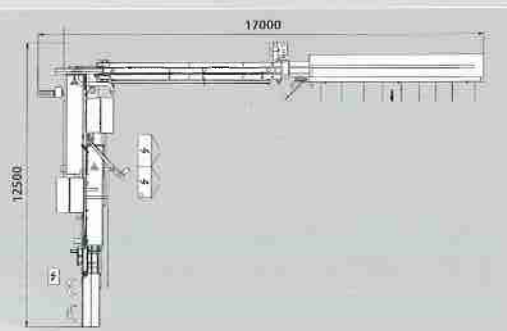
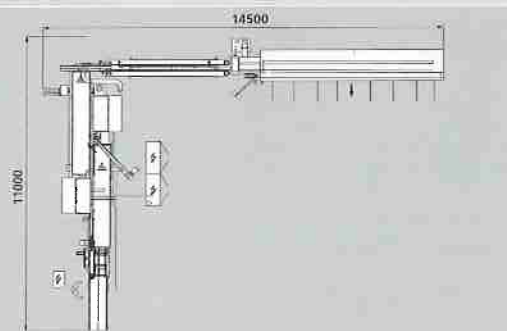
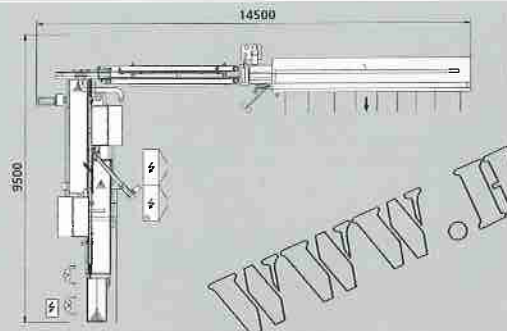


- Automatische Ölvorrichtung zur Schmierung der Ketten.
- Frequenzgeregelte Vorschubmotore sorgen für schnelle Beschickung der Presse.
- Bremsenheit für Vorverpressung und nachgeschaltete Längenmessung sorgen für die exakte Beschickung der Presse.
- Zwei-Kanal-Presse zum gleichzeitigen Beschicken und Pressen mit Leistungen bis zu 12 Takt / min. (73 m / min.)
- Durchführung von Zwischenschnitten über Eingabe am zentralen Bedienpult.



Übersichtstabelle Flachzinkenanlagen HS – Standards und Optionen

Die Matrix zeigt die wesentlichen Unterscheidungsmerkmale zwischen den einzelnen Modellen. Informationen unter Berücksichtigung Ihrer individuellen Bedürfnisse wie z.B. für HS 120, HS 120 mit Paket 3, HS 180, HS 180 Spinfeed gibt Ihnen gern Ihr GRECON Experte.



Fakten

Eingangslänge

Holzbreite

Holzdicke

Endlänge

Presskraft

Holzquerschnitt bei 10/11 mm (Weichholz)

Holzquerschnitt bei 10/11 mm (Hartholz)

Vertikalzinkung

Horizontalzinkung

Leistung (Horizontalzinkung) mit 22 x 50 x 350 mm

Beschickssystem

Fräsestypen

Übergabe

Stirnseitenpresse

Produktionsstatistik

Diagnosesystem

Mehrfachlängen

Zwischenschnitte

Vorritzer (oben und unten)

Holzdicke min. 72 mm

Holzbreite min. 30 mm

Holzbreite max. 203 mm

Holzüberwachung

Qualitätsüberwachung

Leimauftragssystem Flankenjet

Kommunikation (Teleservice)

Servogeregelter Vorschub

Antriebsleistung Fräser

Antriebsleistung Zerspaner (+Vorritzeinheiten)

Frässpindeldurchmesser 50 mm

Frässpindeldurchmesser 1 13/16 - "

Werkzeughdurchmesser Fräser

Werkzeughdurchmesser Fräser

**HS 120****HS 120 Paket 3****HS 180****HS 180 Spinfeder**

110 - 900 mm	110 - 900 mm	110 - 900 mm	110 - 900 mm
37 - 152 (203) mm	37 - 152 (203) mm	37 - 152 (203) mm	37 - 152 (203) mm
16 - 55 (72) mm	16 - 55 (72) mm	16 - 55 (72) mm	16 - 55 (72) mm
3000 - 6100 mm	3000 - 6100 mm	3000 - 6100 mm	3000 - 6100 mm
120 (145) kN	120 (145) kN	120 (145) kN	120 (145) kN
120 (145) cm ²	120 (145) cm ²	120 (145) cm ²	120 (145) cm ²
90 (110) cm ²	90 (110) cm ²	90 (110) cm ²	90 (110) cm ²
-	-	-	-
●	●	●	●
42 m/min	42 m/min	63 m/min	63 m/min
Beschickband	autom. Bürstenbeschickung	autom. Bürstenbeschickung	Spinfeder
Einzelbrett- Fräskombination	Einzelbrett- Fräskombination	Einzelbrett- Fräskombination	Einzelbrett- Fräskombination
automatisch	automatisch	automatisch	automatisch
Zwei-Kanal-Pressen	Zwei-Kanal-Pressen	Zwei-Kanal-Pressen	Zwei-Kanal-Pressen
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
∞	∞	∞	∞
●	●	●	●
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
15 kW	15 kW	15 kW	15 kW
11,5 kW	11,5 kW	11,5 kW	11,5 kW
●	●	●	●
○	○	○	○
228,6 - 266,7 mm	228,6 - 266,7 mm	228,6 - 266,7 mm	228,6 - 266,7 mm
9" - 10,5"	9" - 10,5"	9" - 10,5"	9" - 10,5"