



**FLACHZINKEN-
ANLAGE HS 120**

GreCon *dimter*

Holzoptimierung

Ein Unternehmen der Weinig Gruppe

GreCon Dimter Hochleistungs-Flachzinkenanlage HS 120 – die neue, innovative und kompakte Lösung im Flachzinkenbereich

GreCon Dimter ist seit Jahren führend auf dem Gebiet der Paket-Keilzinkenanlagen. Die Baureihe HS 120, als horizontale Einzelfräse, ist eine konsequente und zukunftsorientierte Entwicklung zur Abrundung der vielseitigen Produktpalette im Keilzinkenbereich von GreCon Dimter.

- Unsere Kunden sind begeistert und beeindruckt von dem einfachen technologischen Fertigungsablauf.

- Bei der Realisierung dieses neuen Konzeptes wurde das Ziel erreicht, die bewährten Hochleistungsstandards aus der Keilzinkenanlage "COMBIPACT" zu integrieren.
- Die Anlage ist ausgerüstet mit modernster Werkzeugtechnologie für hohe Präzision der Keilzinkenverbindungen.

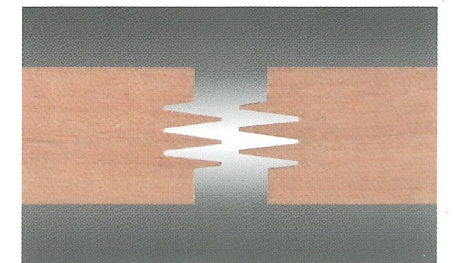
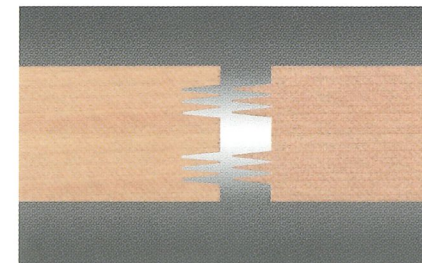
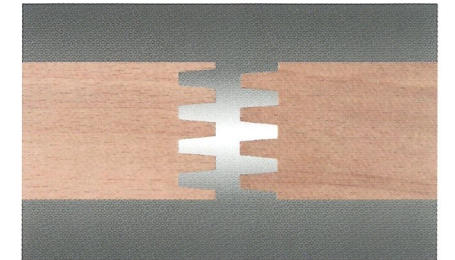
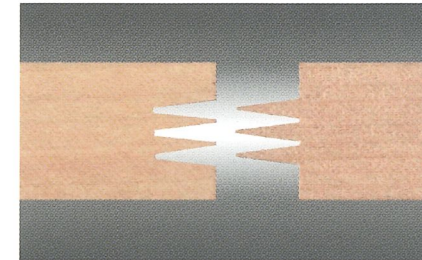
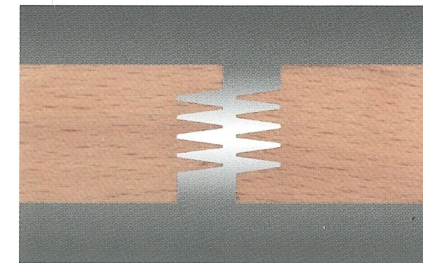
Die HS 120 ist ausgelegt für Kunden, die bis zu 120 Teile pro Minute verarbeiten wollen, und das sowohl für Weich- als auch Hartholz.

Typische Produkte:

- Keilgezinkte, verleimte Holzplatten
- Fußböden, Parkett
- Fensterteile
- Möbelteile
- Leisten aller Arten
- Treppenteile



Typische Verbindungen



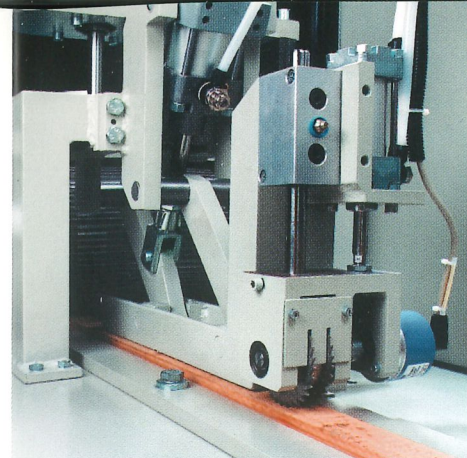
Technische Vorteile im Detail

Die HS 120 ist mit der Siemens-S7-Steuerung ausgerüstet. Das Bedienterminal OP7 wurde mit einer GreCon-Dimter-Software hinterlegt, für einfachste Eingabefunktionen, mit automatischen Verstellungen bei Querschnittveränderungen in allen Bereichen (wie Vorschüben, Leimangaben usw.), abrufbaren Statistikmeldungen über Leistungen, Zyklen, Zykluszeiten, Unterbrechungen etc., sowie mit einer Klartextanzeige von Fehlern zum schnellstmöglichen Eingriff und zur sofortigen Abstimmung.

- Die axiale Verstellung der Frässpindel reduziert die Justierzeiten beim Austausch von nachgeschliffenen Werkzeugen (Durchmesseränderungen).
- Leistungsstarker Motor für Zerspaner- und Vorritzerspindel über Zentralantrieb (15 PS).
- Messuhrsteuerung an der Höhenverstellung der Frässpindel, Tiefenverstellung der Zerspanerspindel sowie an der Vorritzerspindel.
- Alle Werkzeugantriebe sind mit Bremsmotoren ausgerüstet.

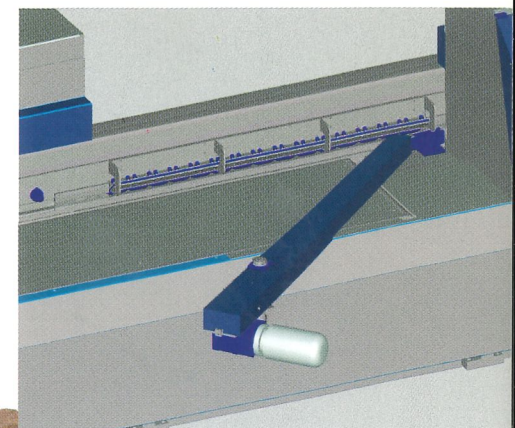
- Die Spindeln werden von Fa. Weing hergestellt und sind im Zoll- und Millimeterformat verfügbar.
- Alle Werkzeugspindeln (Fräse, Zerspaner, Vorritzer) sind mit einem Bandantrieb ausgestattet, um eine optimale Werkzeuggeschwindigkeit zu erzielen.

- Der Oberdruckbalken kann durch die zentrale motorische Höhenverstellung weit geöffnet werden (für schnellen Werkzeugwechsel).
- Die Absaugungen der Werkzeuge sind zu einem Absaugstutzen zusammengefasst.
- Die gesamte Fräse, bestehend aus den beiden Werkzeugträger-einheiten und dem Kettenbett, sind auf eine gemeinsame massive Stahlkonstruktion aufgebaut. Ein Vorteil bei der Installation und Ausrichtung der Anlage.



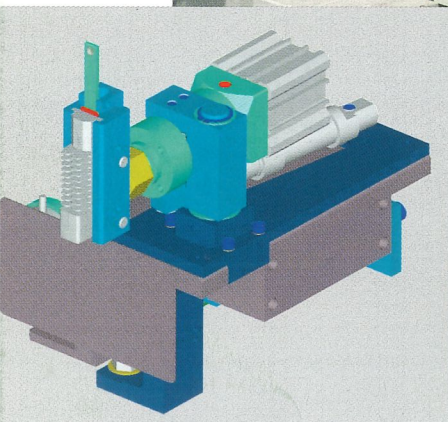
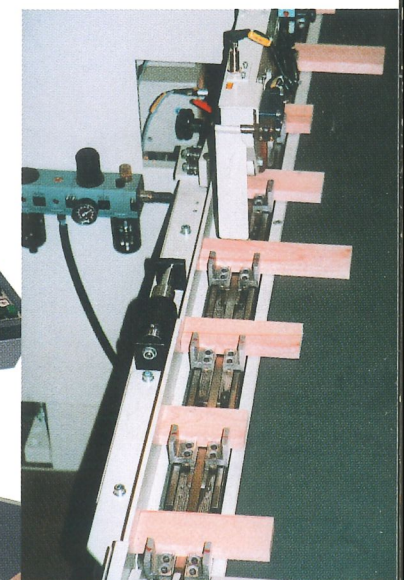
Längenmessung an der Vorverpressung

Querfördereinheit von Fräseite 1 auf Fräseite 2

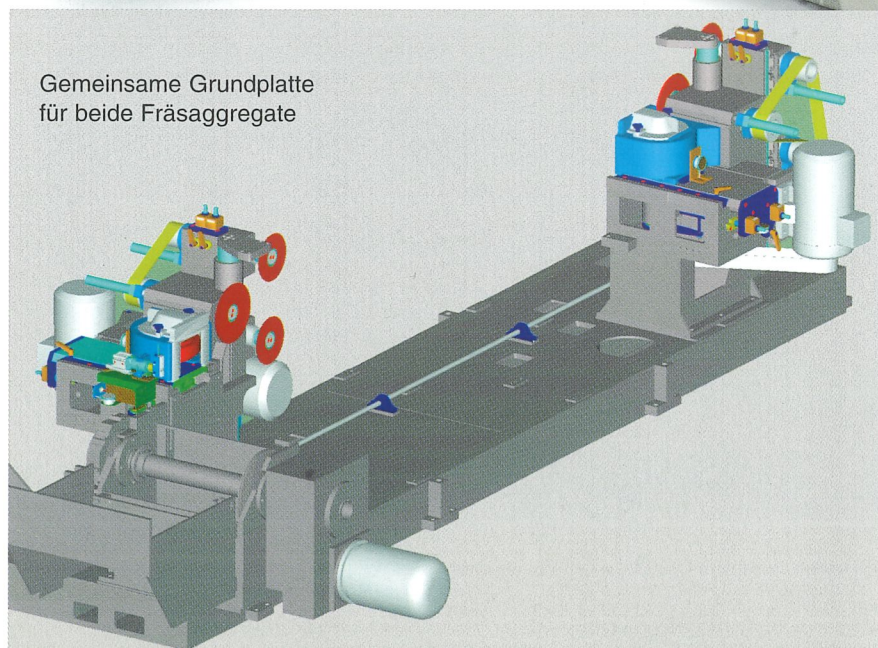


Motorische Höhenverstellung des Oberdruckbalkens

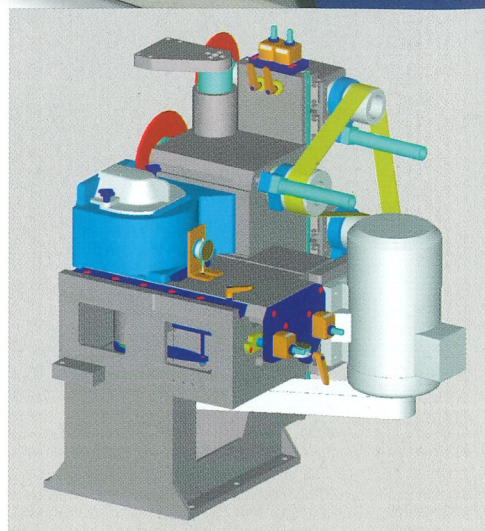
Ausrichtung der Hölzer im Einlaufbereich durch schräggestellte Rollen und Holzhöhenüberwachung



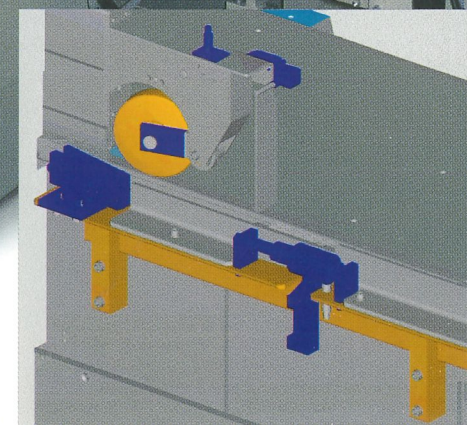
Automatische Leimangabe



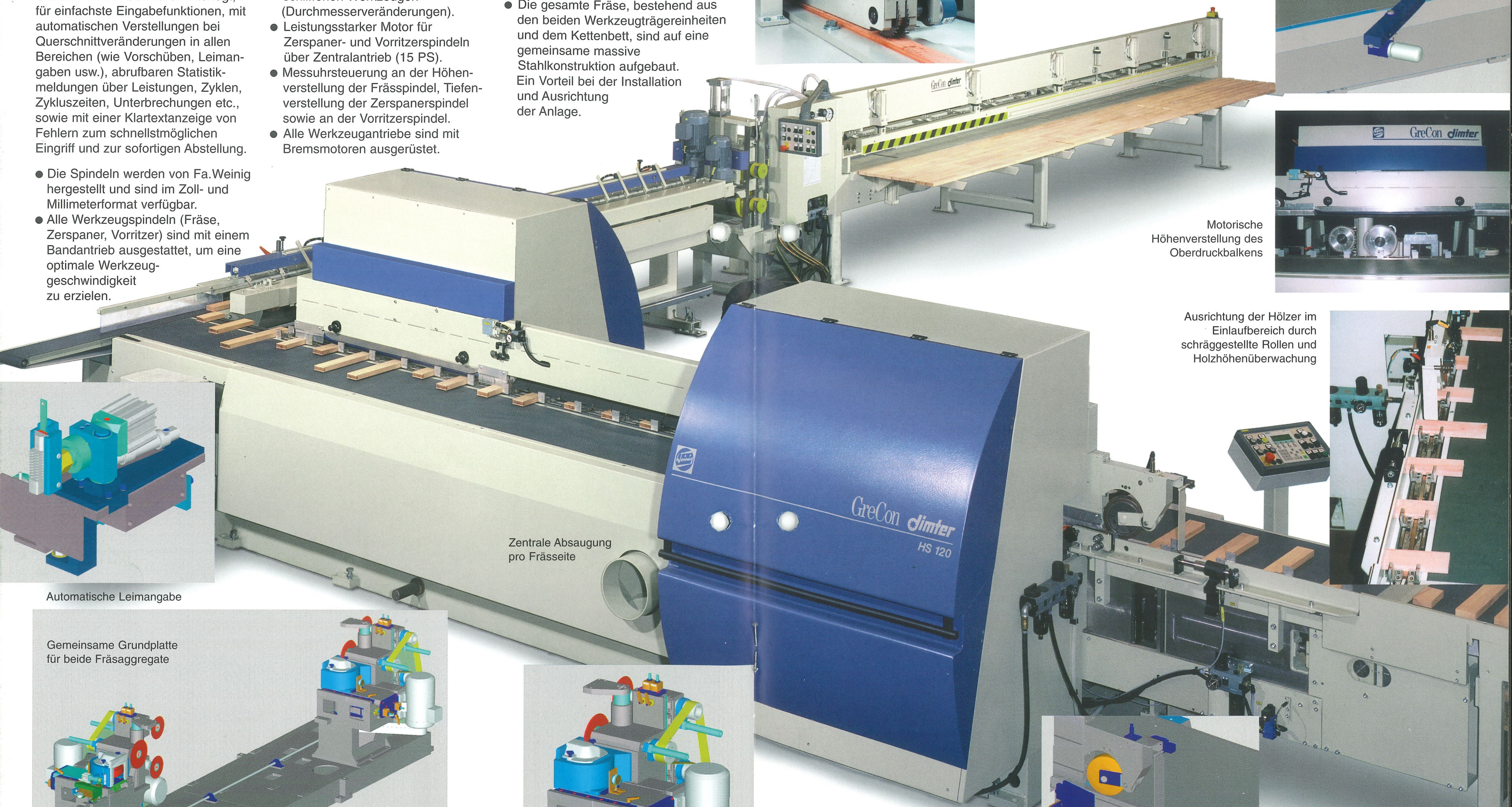
Gemeinsame Grundplatte für beide Fräsaggregate



Alle Werkzeuge indirekt angetrieben, Werkzeugeinstellungen über Messuhr



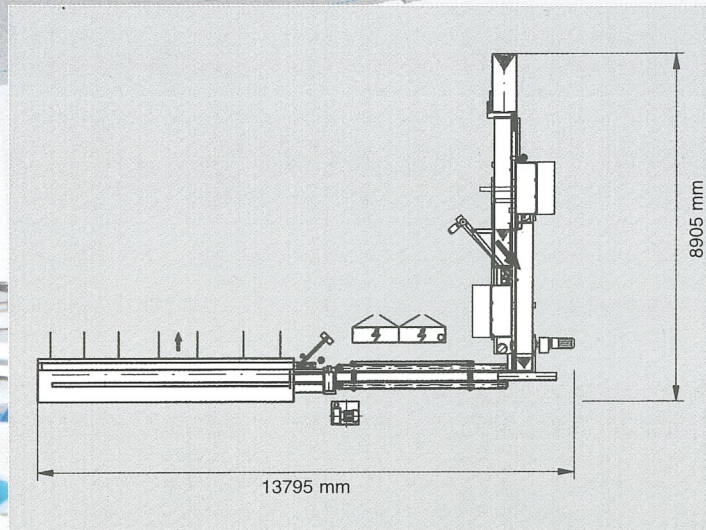
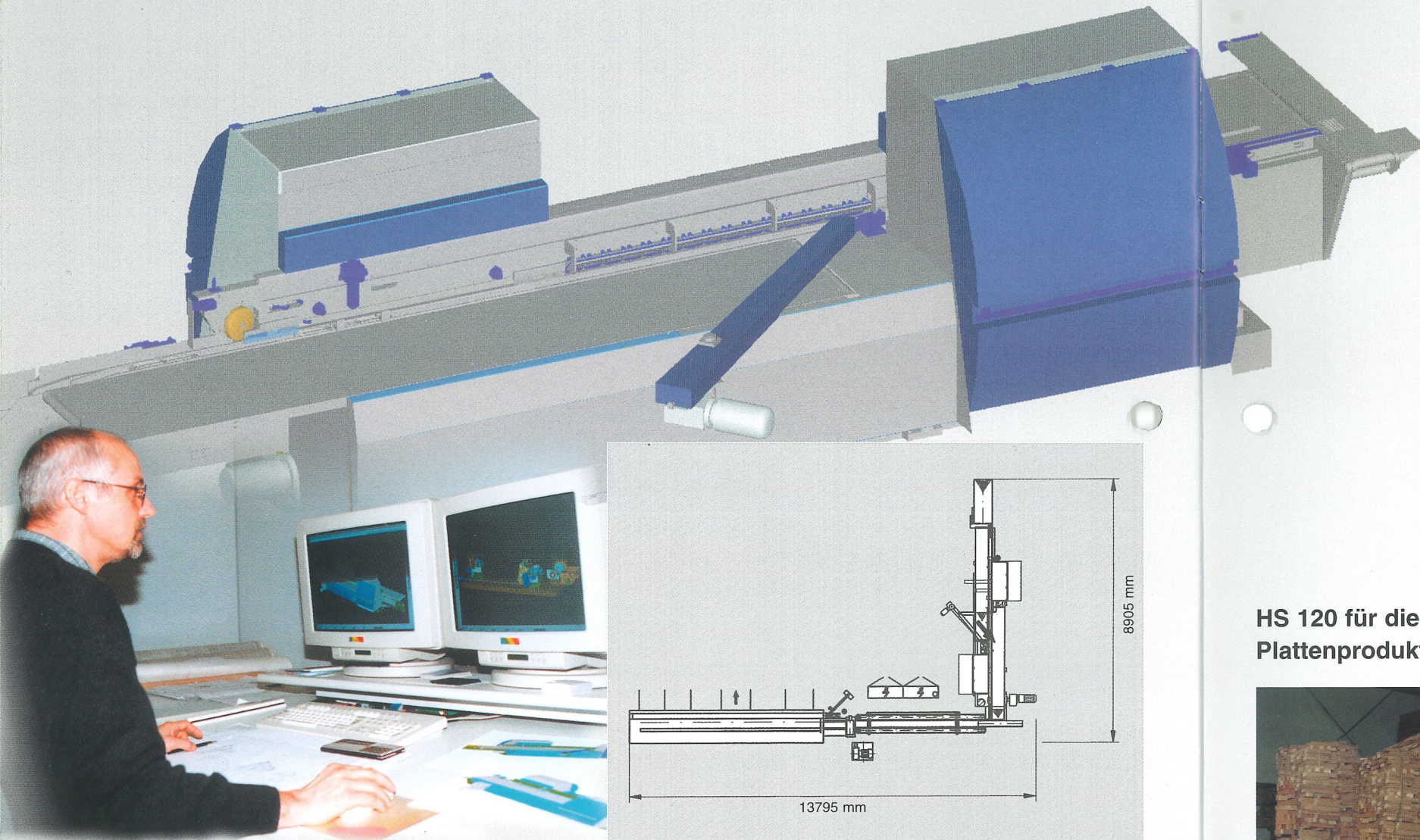
Ausrichtungstation für Mitnehmerpaare



Zentrale Absaugung pro Fräseite

GreCon dimter
HS 120

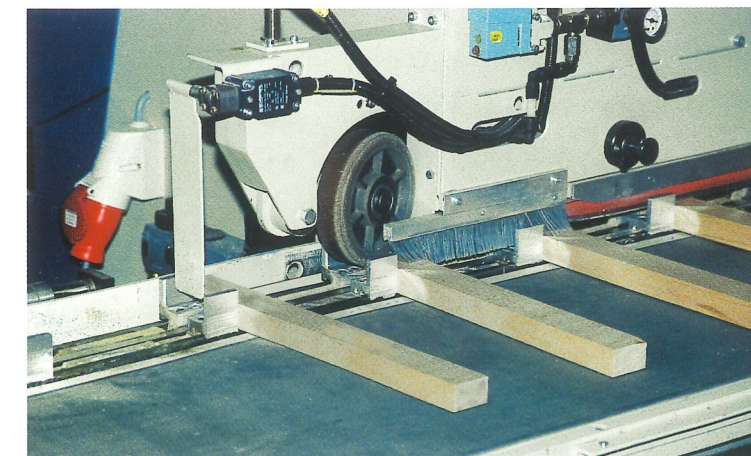
GreCon Dimter Hochleistungs-Flachzinkenanlage HS 120 – konstruiert und gebaut für eine wirtschaftliche Produktion



HS 120 für die Plattenproduktion



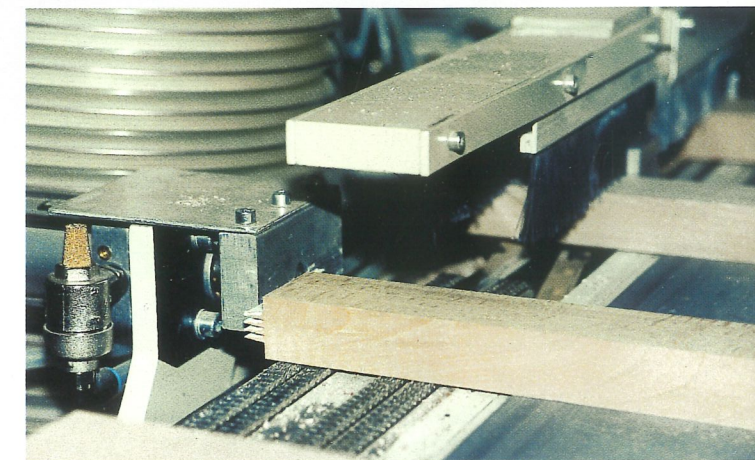
Manuelle Beschickung der Anlage



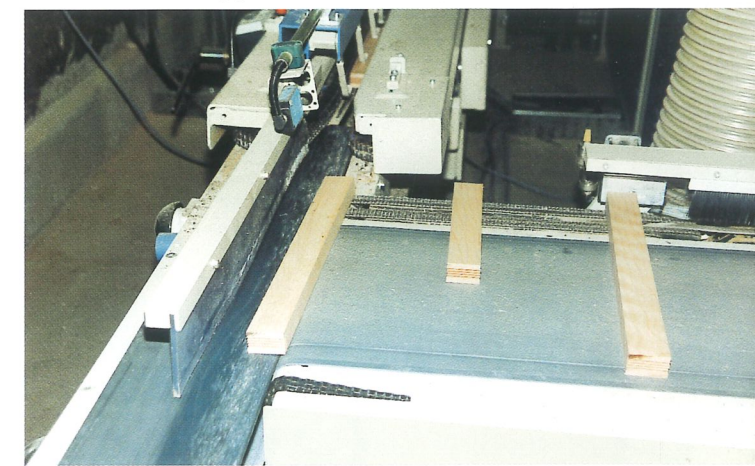
Komplette Holzausrichtung erfolgt automatisch vor der 1. Fräse



Fräse 2 und Übergabe



Sortierkicker für nicht winklig gefräste Hölzer vor der Übergabe



Halbautomatische Übergabe und Einfädelstrecke



Ablegen der Hölzer nach dem Pressvorgang

Technische Daten:

Werkstückdicke	16 - 55 mm	Maximales Zerspanmaß	6 mm
Fräslänge	110 - 900 mm	Fräserdurchmesser	228,6 - 266,7 mm
Werkstückbreite	37 - 210 mm	Frässpindeldrehzahl (bei 9")	4190 1/min.
Vorschubkette, Mitnehmerabstand	228,6 mm	Frässpindeldrehzahl (bei 10,5")	3550 1/min.
Optional	152,4 / 304,8 mm	Standard	
Vorschubgeschwindigkeit	18 - 33 m/min.	Frässpindeldurchmesser	50 mm
Leistung	120 Teile/min.	Optional	1 13/16 inch
Vorschubkettenmotor	7,5 kW	Antriebsleistung Fräsmotor	2 x 15 kW
Vorritzerdurchmesser	4 x 200 mm	Absaugdurchmesser	2 x 250 mm
Vorritzerdrehzahl	5700 1/min.	Absauggeschwindigkeit	30 m/s
Zerspanerdurchmesser	2 x 250 mm	Hydraulikmotor	3 kW
Zerspanerdrehzahl	4500 1/min.	Ablängsägenmotor	2,2 kW
Antrieb, Zerspaner und Ritzsägen	2 x 11 kW	Presslänge	6100 mm
		Presskraft	120 kn (12 t)

GreCon

dimter

Holzoptimierung



Werk Alfeld



GreCon **dimter**

D-31061 ALFELD-HANNOVER
HANNOVERSCHE STRASSE 58
TELEFON 05181/939-0

TELEFAX 05181/939-225
E-MAIL info@grecon-dimter.de
INTERNET www.grecon-dimter.de