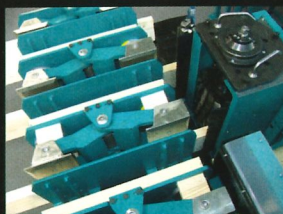


LEDINEK

KONTIZINK

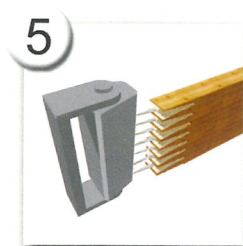
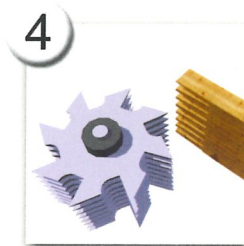
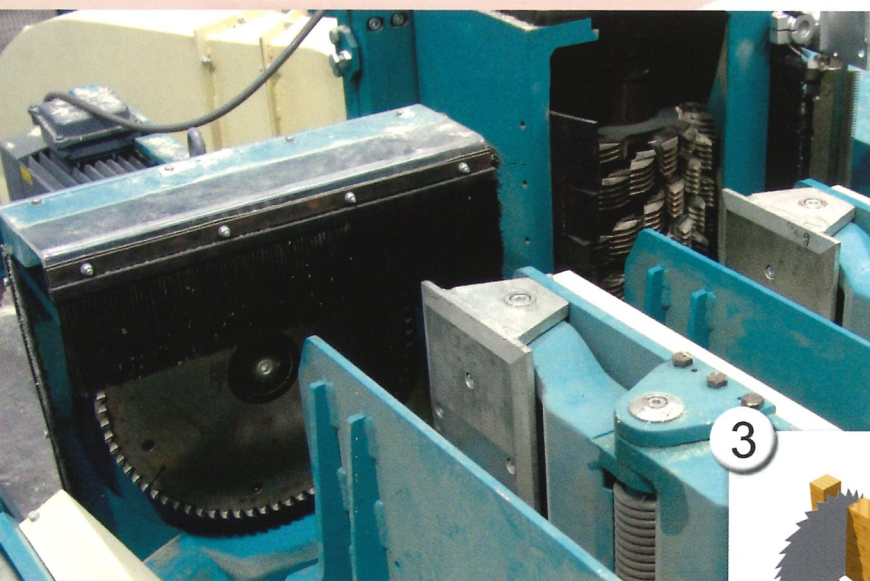
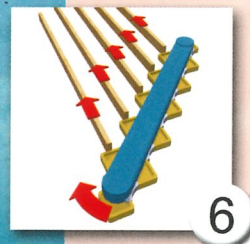
Линия сращивания
Finger jointing line





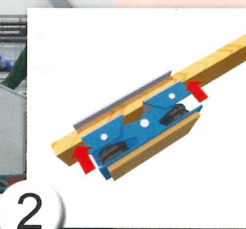
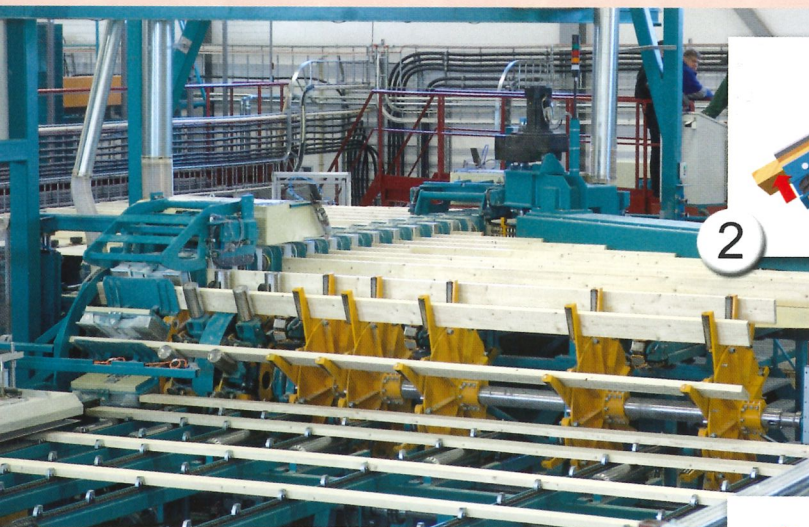
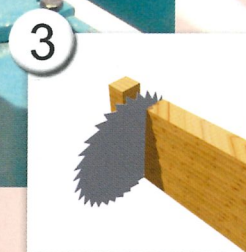
Совместно перемещающаяся поперечная подача выравнивает заготовки для второго фрезерования.

Trailing crossfeed aligns the workpieces for second milling.



Фрезерный узел с дробилкой, шипорезной фрезой и агрегатом для нанесения клея обрабатывает проходящий торец каждой отдельной заготовки снятия фиксации.

Milling unit with trim saw, finger joint cutters and glue applicator, machines the end of each single passing workpiece without reclamping it.

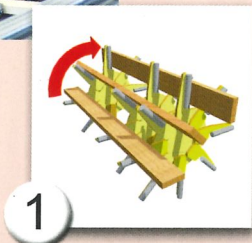


Во время процесс фрезерования и нанесения клея заготовки удерживаются пневматическими сдвоенными зажимными элементами.

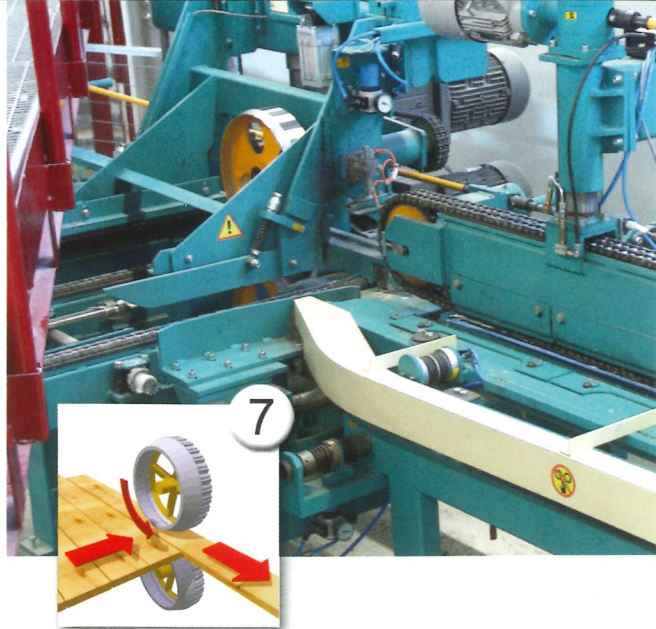
Pneumatic double clamp units transport the workpiece through the milling and glue application.

Подающий ротор загружает заготовки в фиксирующие элементы основной подающей цепи.

The infeed rotor loads the workpieces into the clamping units of the main feed chain.

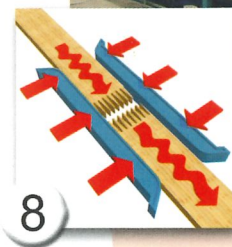


до 50



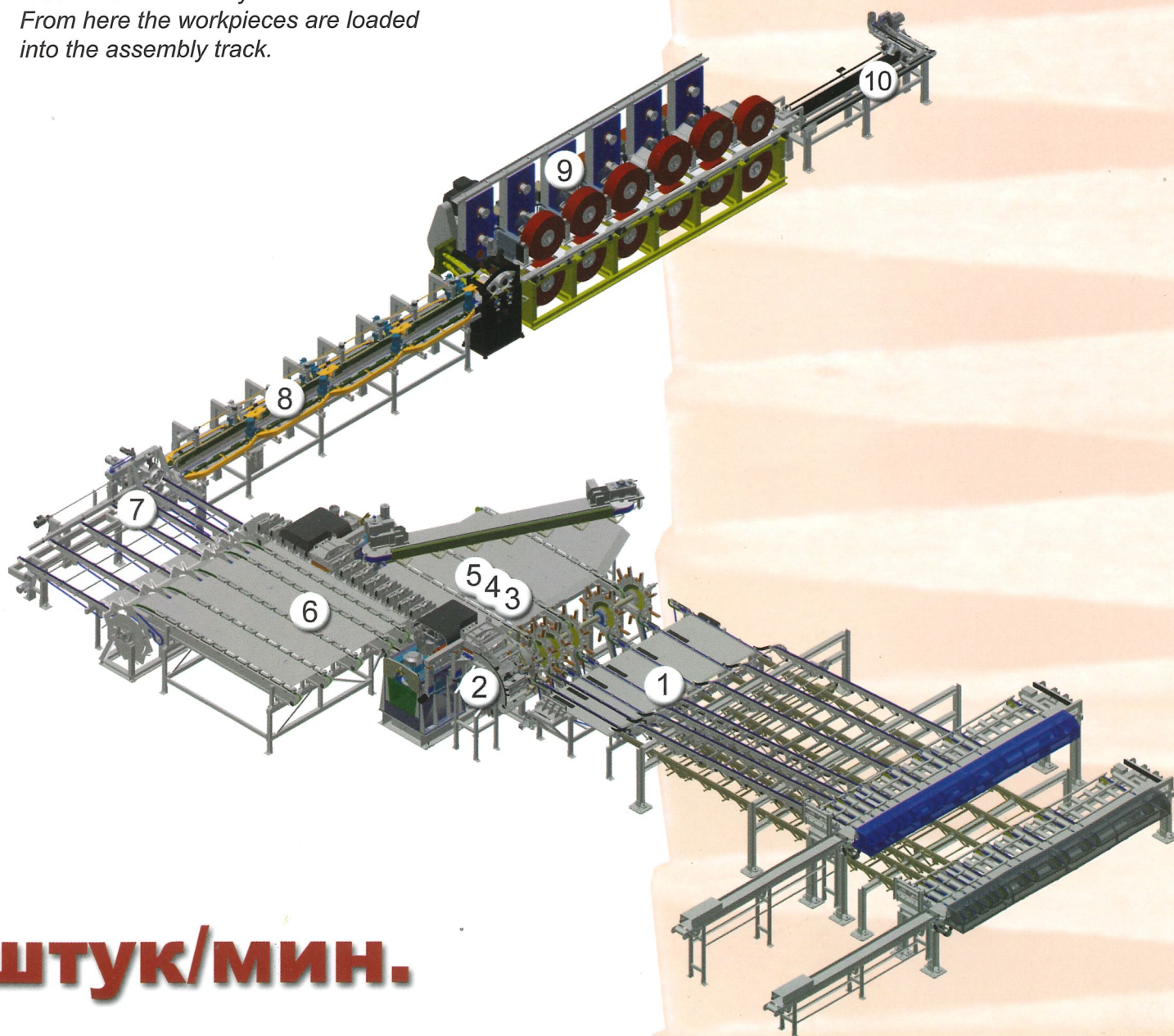
Накопительный поперечный конвейер, оснащенный угловыми держателями, обеспечивает запас заготовок. Затем заготовки транспортируются к станции подгонки.

A buffer cross conveyor builds a small stock. From here the workpieces are loaded into the assembly track.



В станции подгонки заготовки вставляются шип в шип и транспортируются далее к запрессовке.

In the assembly track single pieces are joined and transported towards the press.

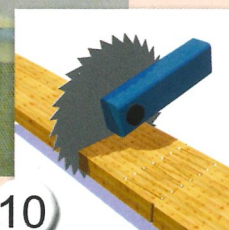
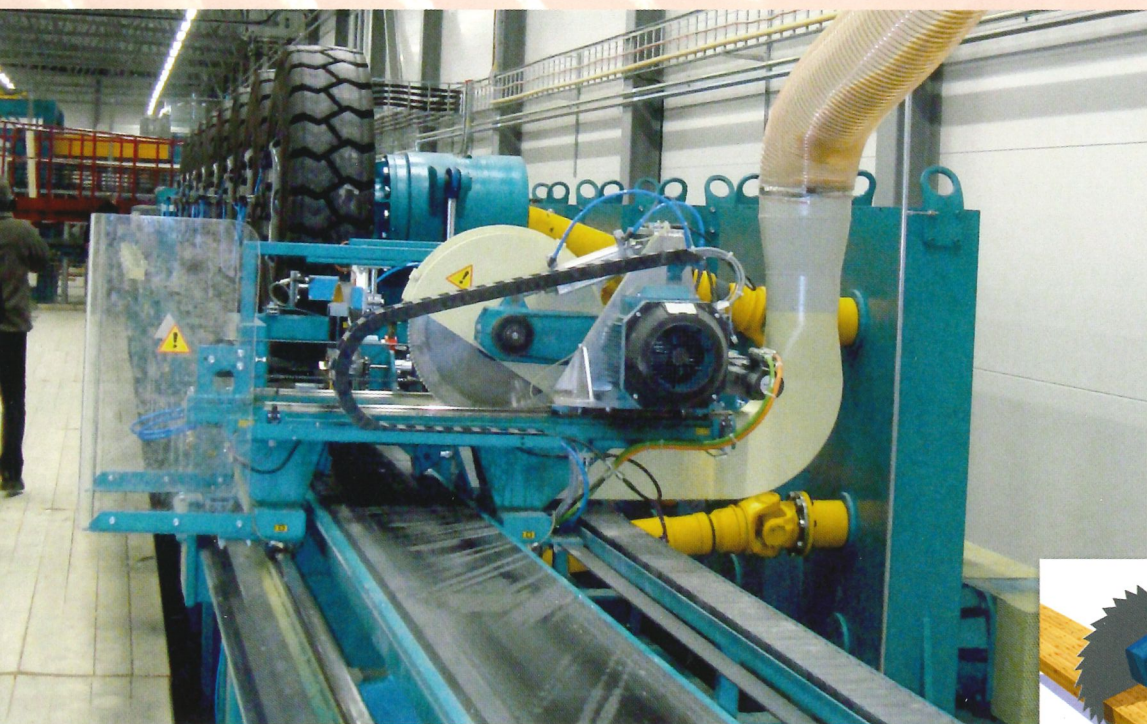


штук/мин.



Запрессовка происходит с помощью ряда подающих колес. Разница в скорости подачи на разных колесах обеспечивает необходимое усилие прессования. Эту разницу регулируем, что позволяет задать примерное усилие прессования для заготовок с определенным поперечным сечением. Сила прессования измеряется зондом, полученные значения сравниваются с заданными в системе управления данными, а скорость подачи регулируется в соответствии с вычисленными параметрами.

The pressing is induced by the arrangement of the feeding wheels of the press. Pressing force results from the difference of feeding speeds. This difference can be regulated and in this way the pressing force can be adapted to cross section of the workpiece. A measuring probe measures the achieved pressing force; the control unit compares the collected data with set values. Feeding speed is adjusted according to gathered and calculated parameters.



Интегрированная летящая обрезная пила с устройством измерения длины торцует заготовки на заданные размеры.

The integrated flying crosscut saw with length measuring device cuts the finger jointed pieces to required length.

10



Компактный узел фрезерования с толкателем.

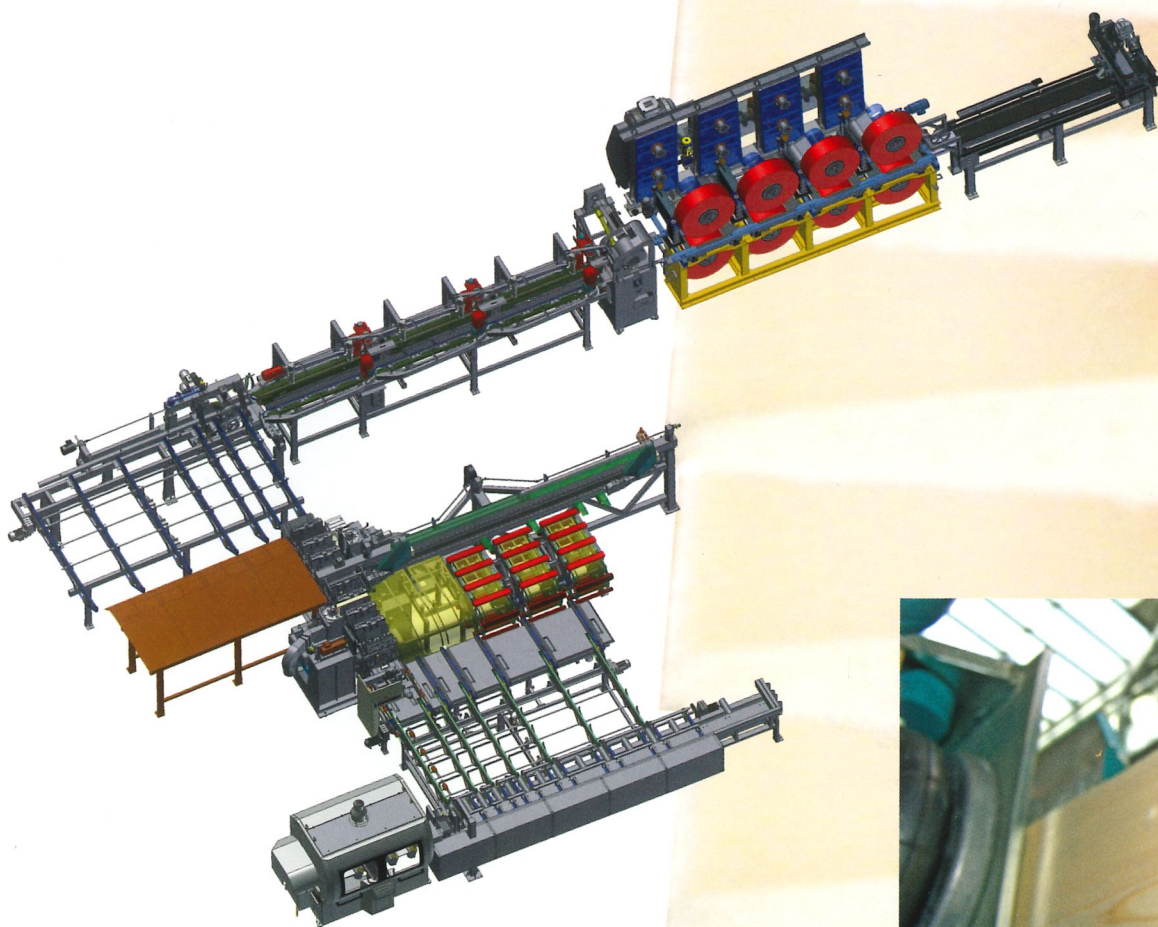
Compact continuous milling unit with pusher.



Фиксирующие элементы основной подающей цепи.

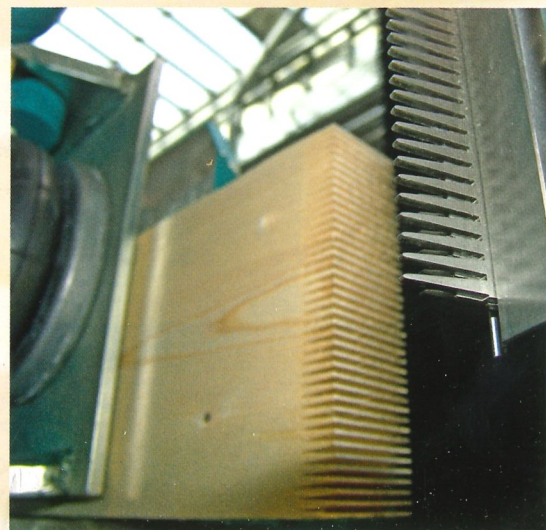
Clamping units of the main feed chain.

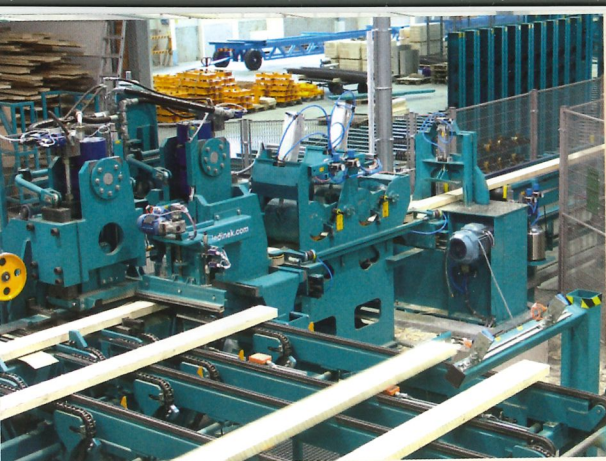
до 25 штук/мин.



Система для отдельного нанесения клея и отвердителя.

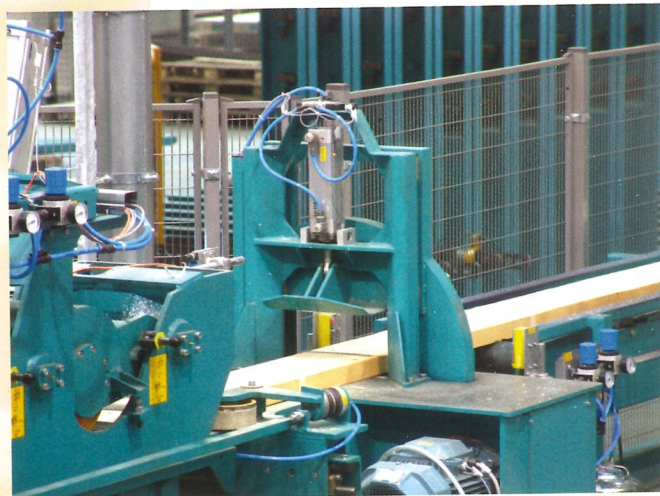
Glue applicator system for separate application of glue and hardener.





Фрезерный узел Kontizink может комбинироваться с канальным прессом или с тактовым прессом.

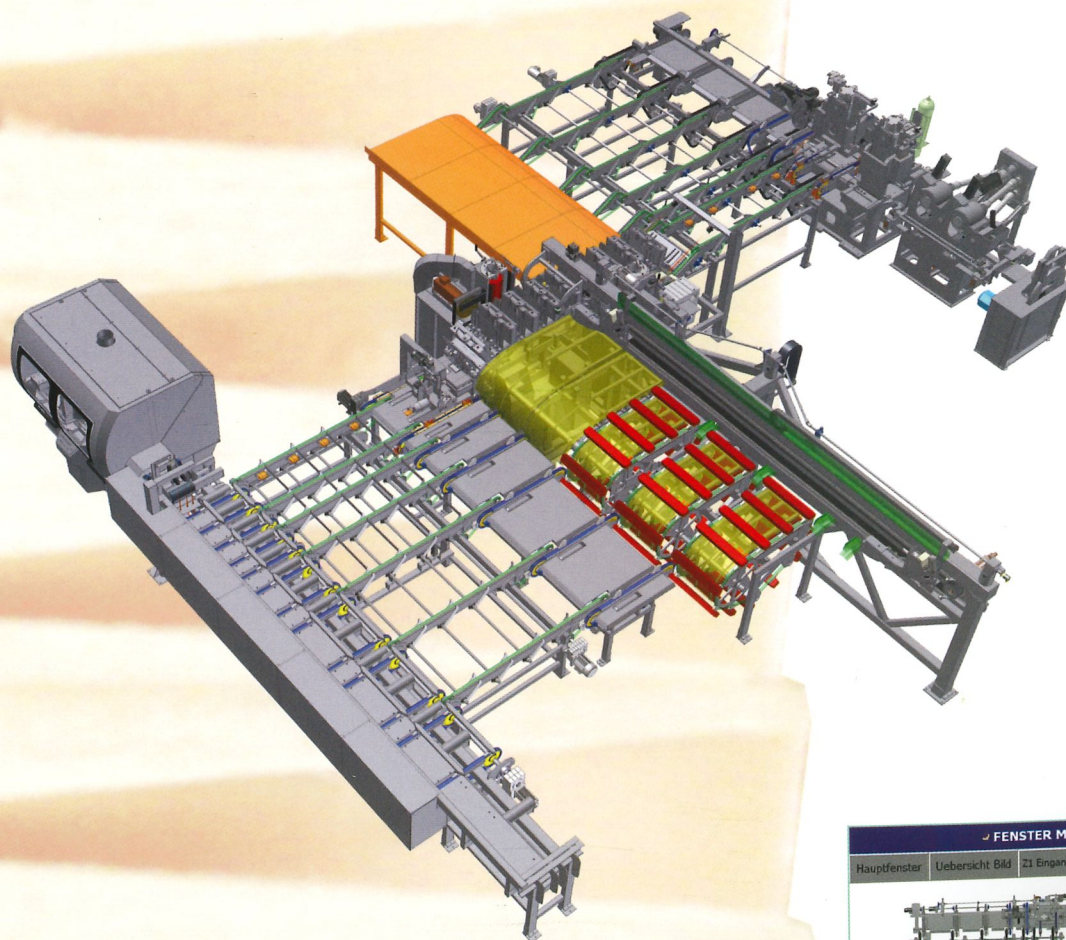
The Kontizink milling unit can also be supplemented with a section press or a cyclical press.



Интегрированная торцовочная пила требует немного места.

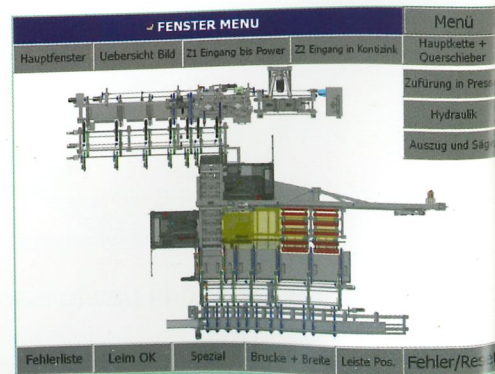
Integrated fix crosscut saw requires little space.

до 15 штук/мин.

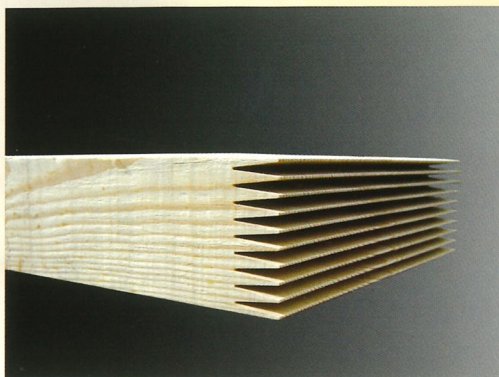


Die Bedienung der Steuerung ist durch übersichtliche Darstellungen unterstützt.

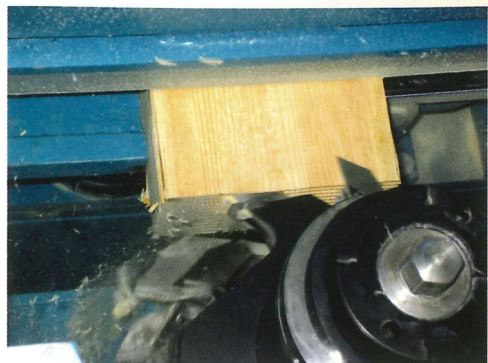
Operation of the PLC is supported with easily understood graphic representations.



ГОРИЗОНТАЛЬНО



Заготовки проходят стоя через шипорезные агрегаты, где Фрезеруются вертикальные шипы. Узлы шипорезного станка для горизонтальных шипов работают с лежащими заготовками.



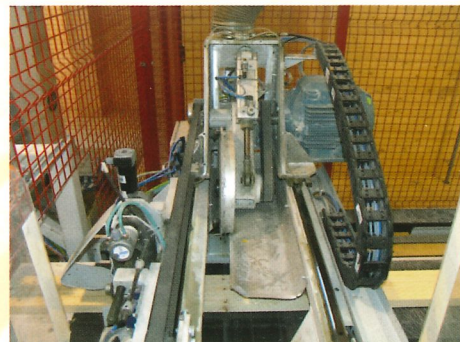
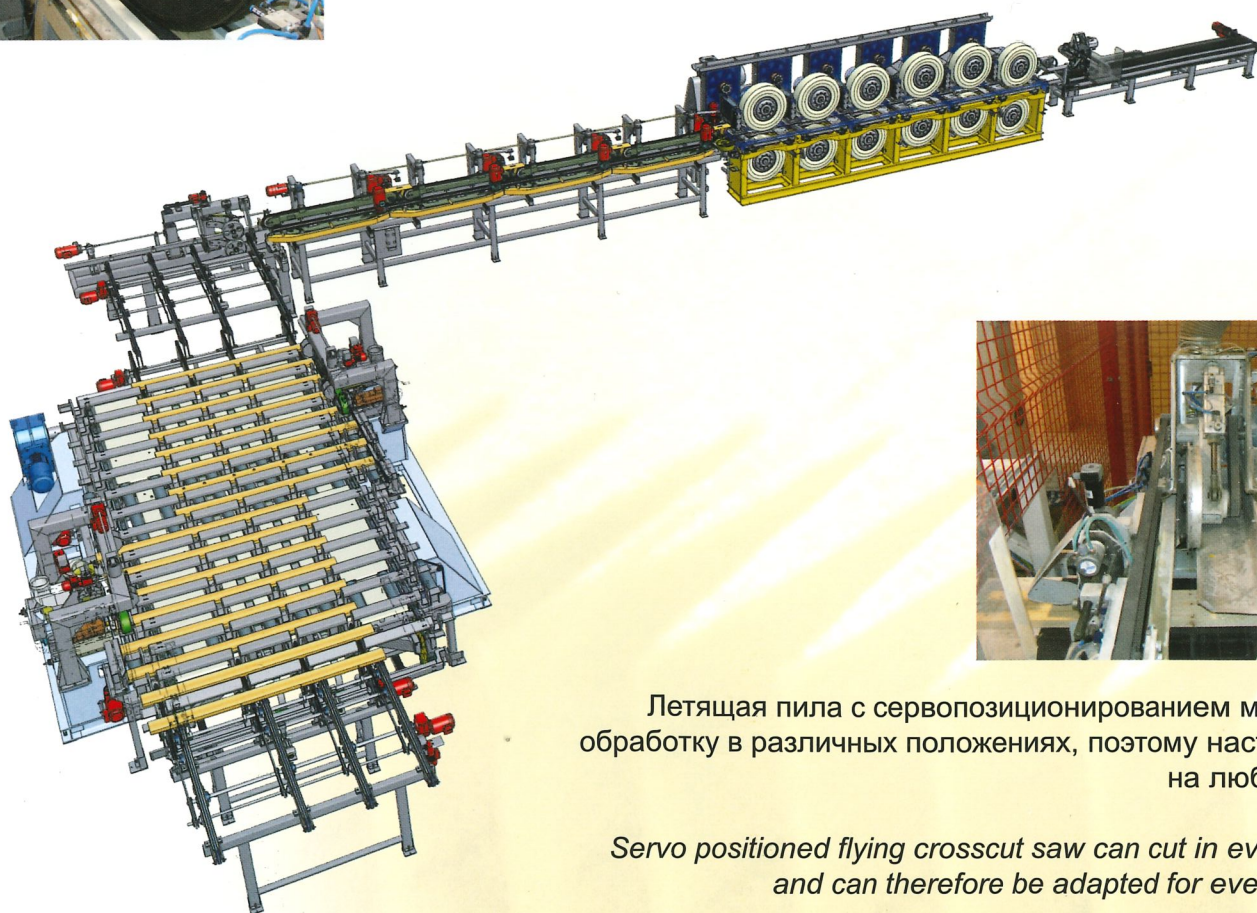
Workpieces are transported upright through the milling machine for vertical joints. Milling units of the milling machine for horizontal joints work with flat lying workpieces.

до 50 штук/мин.



Прижимные колеса с гидравлическим усилением поднимают заготовку и заставляют ее «парить» в прессе. Доступ к установке благодаря открытой конструкции очень прост.

Hydraulically supported press rolls lift the workpiece and let it "float" through the press. Entirely open side enables excellent access.



Летающая пила с сервопозиционированием может вести обработку в различных положениях, поэтому настраивается на любую задачу.

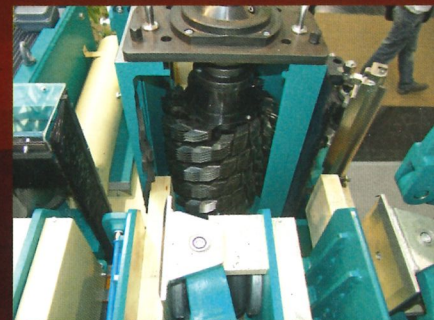
Servo positioned flying crosscut saw can cut in every position and can therefore be adapted for every situation.

KONTIZINK*Vertical*

	50-200 kN S160	50-150 kN S120	25-100 kN S80	15-200 kN	13-200 kN	13-300 kN
Ориентация шипов / <i>Joint orientation</i>	вертикально	вертикально	вертикально	вертикально	вертикально	вертикально
Сечение шипа (см ²) <i>Cross section of FJ (cm²)</i>	24-200	24-150	24-100	24-200	24-200	30-330
Ширина заготовки (мм) <i>Workpiece width (mm)</i>	85-310	85-310	85-310	85-310	85-310	85-310
Толщина заготовки (мм) <i>Workpiece thickness (mm)</i>	20-80	20-60 (80)	20-45 (80)	20-80	20-80	20-120
Мощность макс. (шт./мин ; м/мин) <i>Capacity max (pieces/min; m/min)</i>	50 ; 160	50 ; 120	25 ; 80	15 ; 50	13 ; 43	13 ; 43
Производительность мп/8 ч (м) <i>Productivity rm/8h (m)</i>	50.000	37.500	25.000	17.500	15.000	15.000
Длина на входе (мм) <i>Input length (mm)</i>	1.000-6.100	1.000-6.100	1.000-6.100	900-6.100	900-6.100	900-6.100
Торцовочная пила <i>Cross-cut saw</i>	летающая <i>flying</i>	летающая <i>flying</i>	летающая <i>flying</i>	позиционируемая <i>positioned</i>	фикс. <i>fix</i>	фикс. <i>fix</i>
Фреза для шипов <i>Finger joint cutter</i>	Ø350/Ø100; z8	Ø350/Ø100; z8	Ø260/Ø100; z6	Ø260/Ø100; z6	Ø260/Ø100; z6	Ø260/Ø100; z6
Длина шипа <i>Finger length</i>	z115/16,5(20/22)	z115/16,5(20/22)	z115/16,5(20/22)	z115/16,5(20/22)	z115/16,5(20/22)	z115/16,5(20/22)
Пресс <i>Press</i>	Роликовый пресс <i>roll press (2x4)</i>	Роликовый пресс <i>roll press (2x3)</i>	Роликовый пресс <i>roll press (2x2)</i>	Тактовый пресс <i>cycle press</i>	Тактовый пресс <i>cycle press</i>	Тактовый пресс <i>cycle press</i>
Нанесение клея <i>Glue application</i>		MUF-раздельно <i>MUF-separate</i>		MUF-раздельно / PU-бесконтактно <i>MUF-separate / PU-contactless</i>		

KONTIZINK*Horizontal*

	H50-150 kN S160	H50-100 kN S120	H25-100 kN S80
Ориентация шипов / <i>Joint orientation</i>	горизонтально	горизонтально	горизонтально
Сечение шипа (см ²) <i>Cross section of FJ (cm²)</i>	24-150	24-100	24-100
Ширина заготовки (мм) <i>Workpiece width (mm)</i>	85-310	85-310	85-310
Толщина заготовки (мм) <i>Workpiece thickness (mm)</i>	19-60 (80)	19-45 (80)	19-45 (80)
Мощность макс. (шт./мин ; м/мин) <i>Capacity max (pieces/min; m/min)</i>	50 ; 160	50 ; 120	25 ; 80
Производительность мп/8 ч (м) <i>Productivity rm/8h (m)</i>	50.000	37.500	25.000
Длина на входе (мм) <i>Input length (mm)</i>	1.000-6.100 (4100)	1.000-6.100 (4100)	1.000-6.100 (4100)
Торцовочная пила <i>Cross-cut saw</i>	летающая <i>flying</i>	летающая <i>flying</i>	летающая <i>flying</i>
Фреза для шипов <i>Finger joint cutter</i>	Ø350/Ø80; z8	Ø350/Ø80; z8	Ø260/Ø80; z6
Длина шипа <i>Finger length</i>	z115/16,5(20/22)	z115/16,5(20/22)	z115/16,5(20/22)
Пресс <i>Press</i>	Роликовый пресс <i>roll press (2x3)</i>	Роликовый пресс <i>roll press (2x2)</i>	Роликовый пресс <i>roll press (2x2)</i>
Нанесение клея <i>Glue application</i>		MUF-раздельно / PU-гребенка <i>MUF-separate / PU-matrix</i>	



Компания Ledinek оставляет за собой право проводить изменения и улучшения в конструкции оборудования без предварительного оповещения.
The company Ledinek reserves the right to make any modifications retained opportune without any prior notice.

LEDINEK**ÖSTERREICH**

Ledinek Maschinen und Anlagen G.m.b.H
A-9150 Bleiburg
Völkermarkter Straße 1
Tel.: +43 4235 5104
Fax: +43 4235 5103
E-mail: office@ledinek.at
Web: www.ledinek.com

РОССИЯ

Пред-во «Лединек Инжиниринг»
115184 Москва,
Ст. Толмачевский пер. 9
Тел: +7 495 967 68 56
Факс: +7 495 951 72 77
E-mail: info@ledinek.com
Web: www.ledinek.com

**SLOVENIA** (Verkaufsbüro / Sales Office)

Ledinek Engineering d.o.o.
Bohovska cesta 019 A
SI-2311 Hoče - Maribor
Tel.: +386 2 6130061
Fax: +386 2 6130060
E-mail: info@ledinek.com
Web: www.ledinek.com

