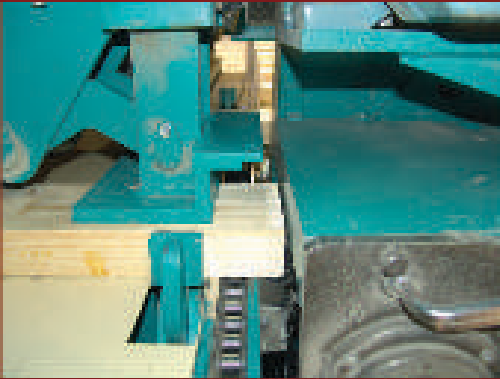


LEDINEK

Keilzinkenanlagen Finger-jointing lines

Kontizink
Eurozink
Eurozink Compact

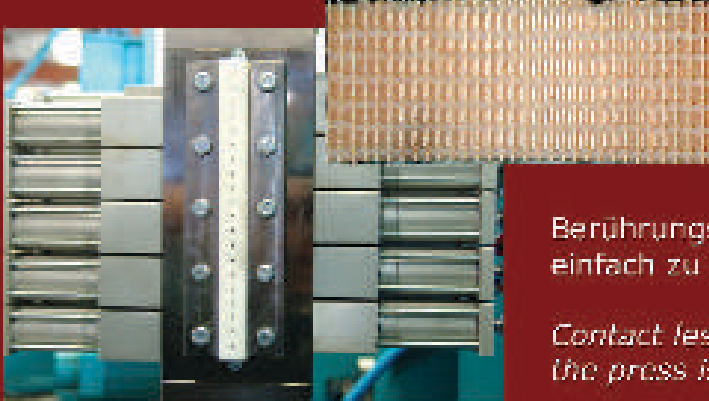
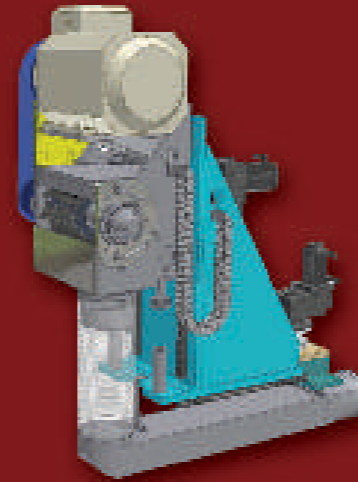


Gute Klemmung und präzise Bearbeitung während des Fräsvorganges sind die Grundlage für eine perfekte Keilzinkenverbindung.

Good clamping and precise machining during milling procedure are the basis for a perfect finger joint.

Die Fräseinheiten der Eurozink arbeiten in einem geschlossenem Bewegungskreis, und sparen somit Zeit und steigern die Produktivität.

Milling units of the Eurozink with closed circular stroke path save time and increase productivity.




Berührungsloser Leimauftrag unmittelbar vor der Presse ist einfach zu bedienen und lässt sich schnell anpassen.

Contact less glue applicator immediately in front of the press is simple for handling and easy to adapt.

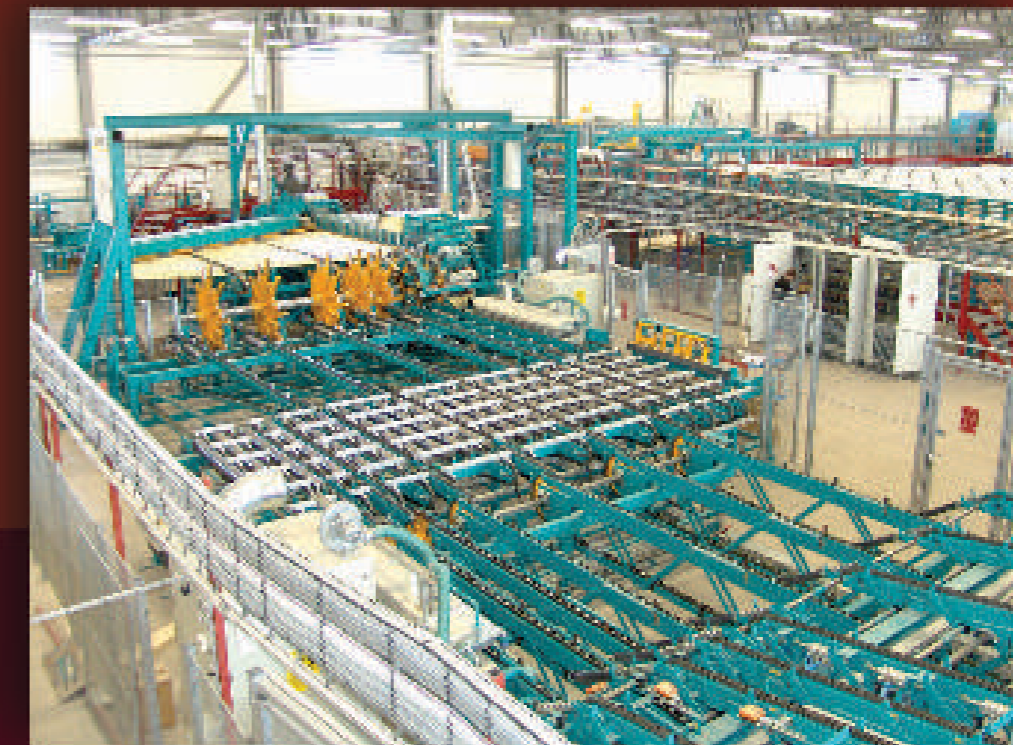
Die starke und robuste Presse kommt mit kleineren sowie auch mit grössten Dimensionen klar.

Strong and heavy press can handle small as well as largest dimensions.



Die automatisch vorpositionierbare Ablängsäge steigert die Leistung der gesamten Keilzinkenanlage.

The capacity of the whole finger jointing line is increased with automatic pre positioning of the crosscut saw.



LEDINEK

INNOVATIVE • POWERFUL • DURABLE

© 2014 Ledinek GmbH. Alle Rechte vorbehalten. Alle Angaben sind ohne Gewähr. Die Abbildungen sind ohne Gewähr. Die Abbildungen sind ohne Gewähr. Die Abbildungen sind ohne Gewähr.



ÖSTERREICH
Ledinek Maschinen und Anlagen GmbH
A-9150 Melsbühn
Wölferwörthner Straße 1
Tel.: +43 4225 3104
Fax: +43 4235 5103
E-mail: office@ledinek.at
Web: www.ledinek.com

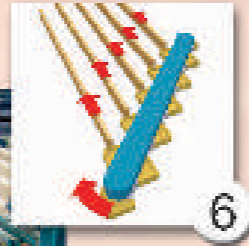
DEUTSCHLAND
Ledinek - TEC Vertriebs GmbH
D-73010 Trochtelfingen - Hagenklinger
Bü der Hülbe 5
Tel.: +49 71 24 93 13 89
Fax: +49 71 24 93 11 81
E-mail: info@ledinek.de
Web: www.ledinek.com



SLOVENIA (Bilja Kupčubura / Sales Office)
Ledinek Engineering d.o.o.
Biljavska cesta 619 A
SI-2311 Ilče - Markar
Tel.: +386 2 61 30361
Fax: +386 2 6130000
E-mail: info@ledinek.com
Web: www.ledinek.com

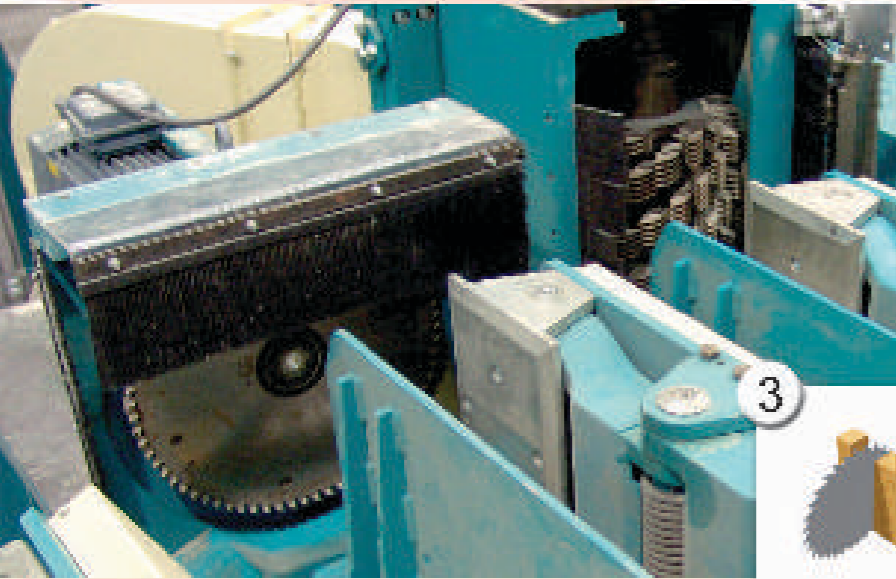


KONTIZINK



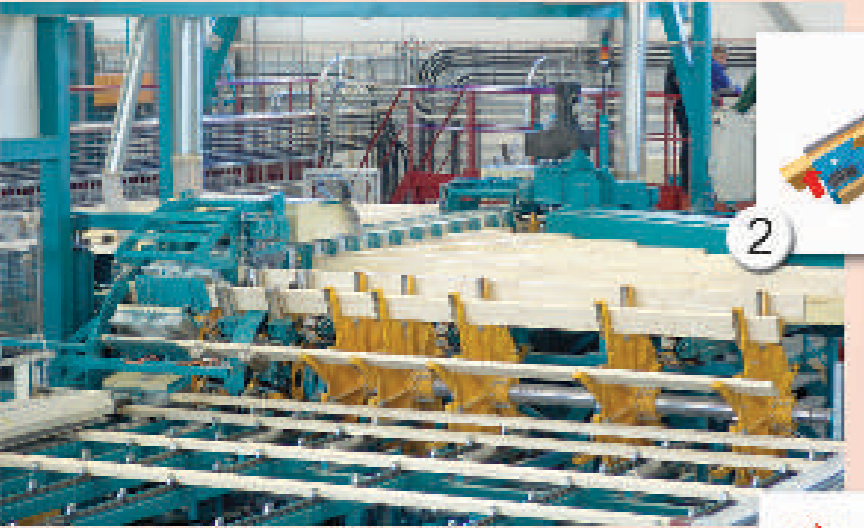
Mitlaufendes Querverschub richtet die Werkstücke für die zweite Fräsung.

Trailing crossfeed aligns the workpieces for second milling.



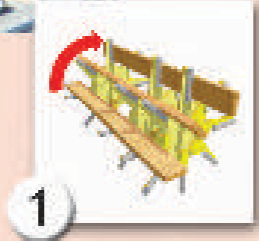
Fräseinheit mit Zerspaner, Zinkenfräser und Klebstoffauftrager bearbeitet die vorbeifahrende Ende jedes einzelnen Werkstückes ohne Ausklemmen.

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



Während der Fräs- und Leimvorgang werden die Werkstücke von pneumatischen Doppelklemmeinheiten gehalten.

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

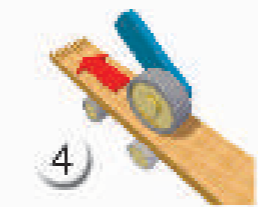


Die Einzugseinheit wendet und richtet die Werkstücke aus.

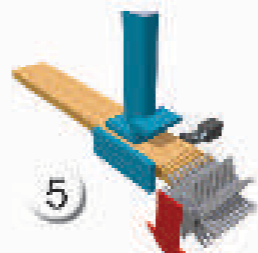
The infeed rotor loads the workpieces into the clamping units of main feed chain.

Fast and productive

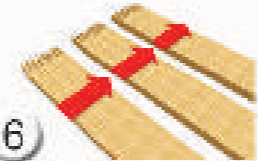
Our finger jointing line EUROZINK can be used for producing solid structural timber as well as for finger jointing for laminated beams, posts, duo and trio beams. Finger joints are formed perpendicular to the width of the workpiece. (Finger joints formed parallel to the width are also possible as an option).



Nach dem ersten Fräsvorgang wird das Werkstück zum anderen Brettende positioniert.
After the first milling procedure the workpiece is transported onwards to be aligned to the other end of the board.



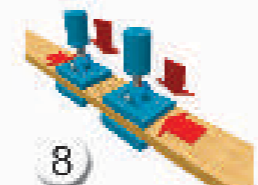
Es folgt die Weitertaktung zur zweiten Fräsposition, wo nochmals ausgerichtet, geklemmt und gezinkt wird.
Board is fed to the second milling position where it is again aligned, clamped and machined on the second end.



Die beidseitig keilgezinkten Werkstücke werden auf den Pufferquerförderer übergeben.
The boards, after being machined on both sides, are transferred to a buffer chain conveyor.



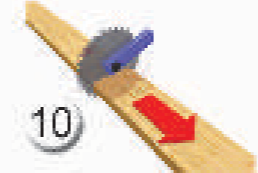
Erst unmittelbar vor der Presse erfolgt dann der berührungslose Leimauftrag.
Contact less glue applicator applies glue immediately in front of the press.



Die einzelnen Hölzer werden ohne Zinkenversatz eingefädelt, flächig gespannt, und druckeregelt verpresst.
Single boards are assembled without offset, clamped from top pressed.



Es folgt der längenüberwachte Weitertransport.
Jointed board moves forward for required length.



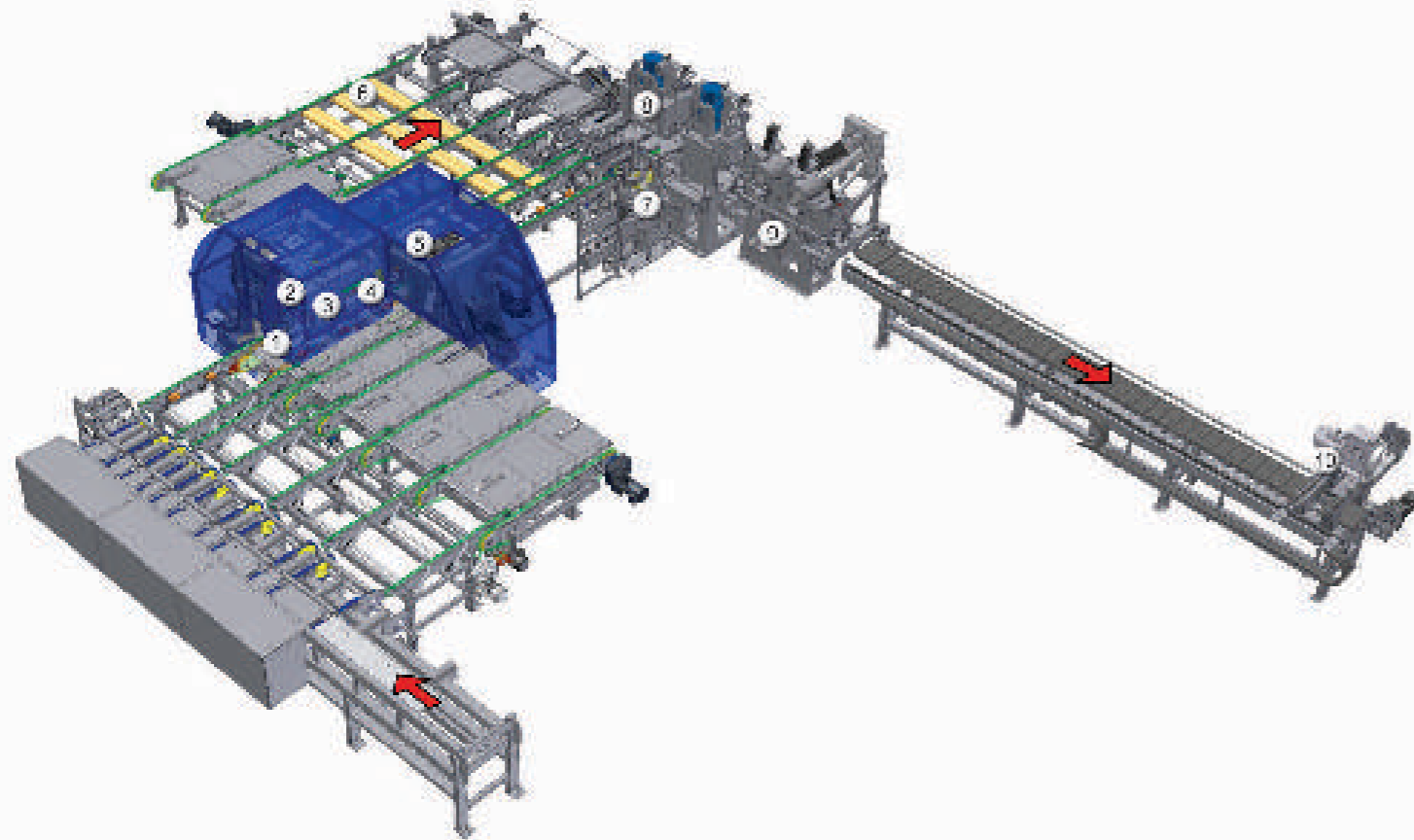
Abschließend erfolgt noch die Kappung mit stationärer oder positionierbarer Säge.
At the end, the board is cut to final length with a fixed or positioned crosscut saw.

up to 50

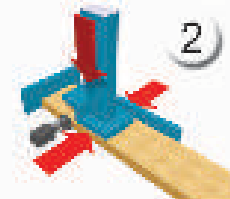
EUROZINK

Schnell und Leistungsvoll

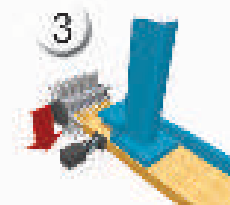
Die EUROZINK Keilzinkenanlage wird zur Produktion von KVH, Lamellenbalken und Brettschichtholz eingesetzt. Durch eine spezielle Ausrichttechnik werden die Zinken exakt rechtwinklig oder parallel (je nach Ausführung) zur Holzachse gefertigt.



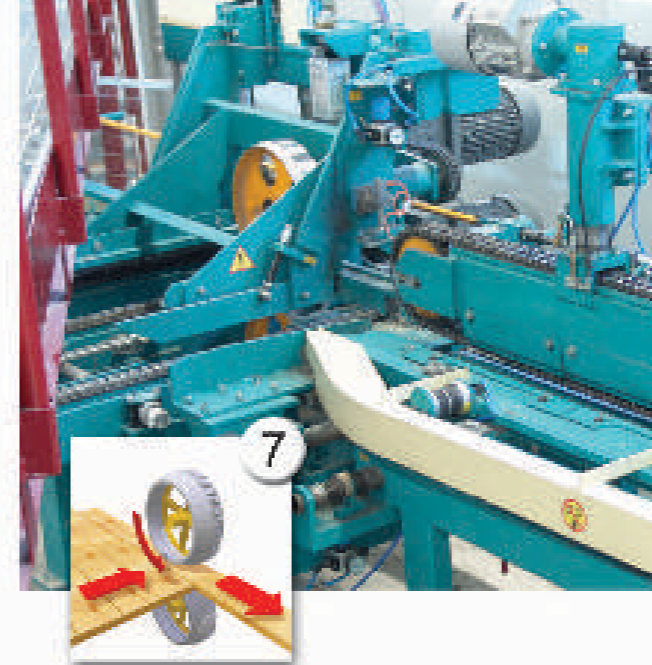
1 Zur Fräsposition wird das Brett stirnseitig positioniert und ausgerichtet.
Boards are accurately longitudinally aligned for the first milling operation.



2 Durch die Vorschubketten und Gegenhalter wird das Werkstück seitlich ausgerichtet und anschließend von oben geklemmt.
Board is adjusted sidewise between the feed chain and the opposite support; subsequently the board is clamped from top.

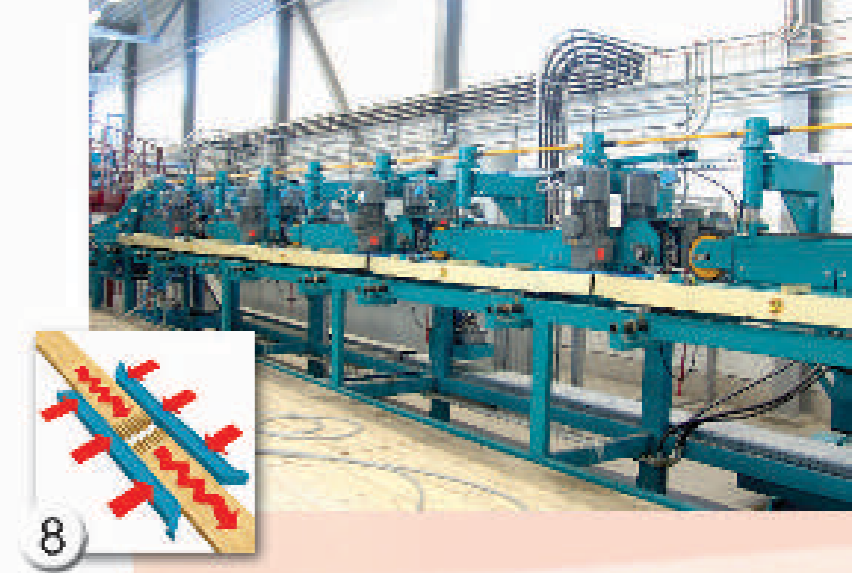


3 In der ausgerichteten Fräsposition wird der Fräshub eingeschaltet und das erste Brettende gezinkt.
When the timber is firmly held in place, the milling stroke is activated and the first end of the board is machined.



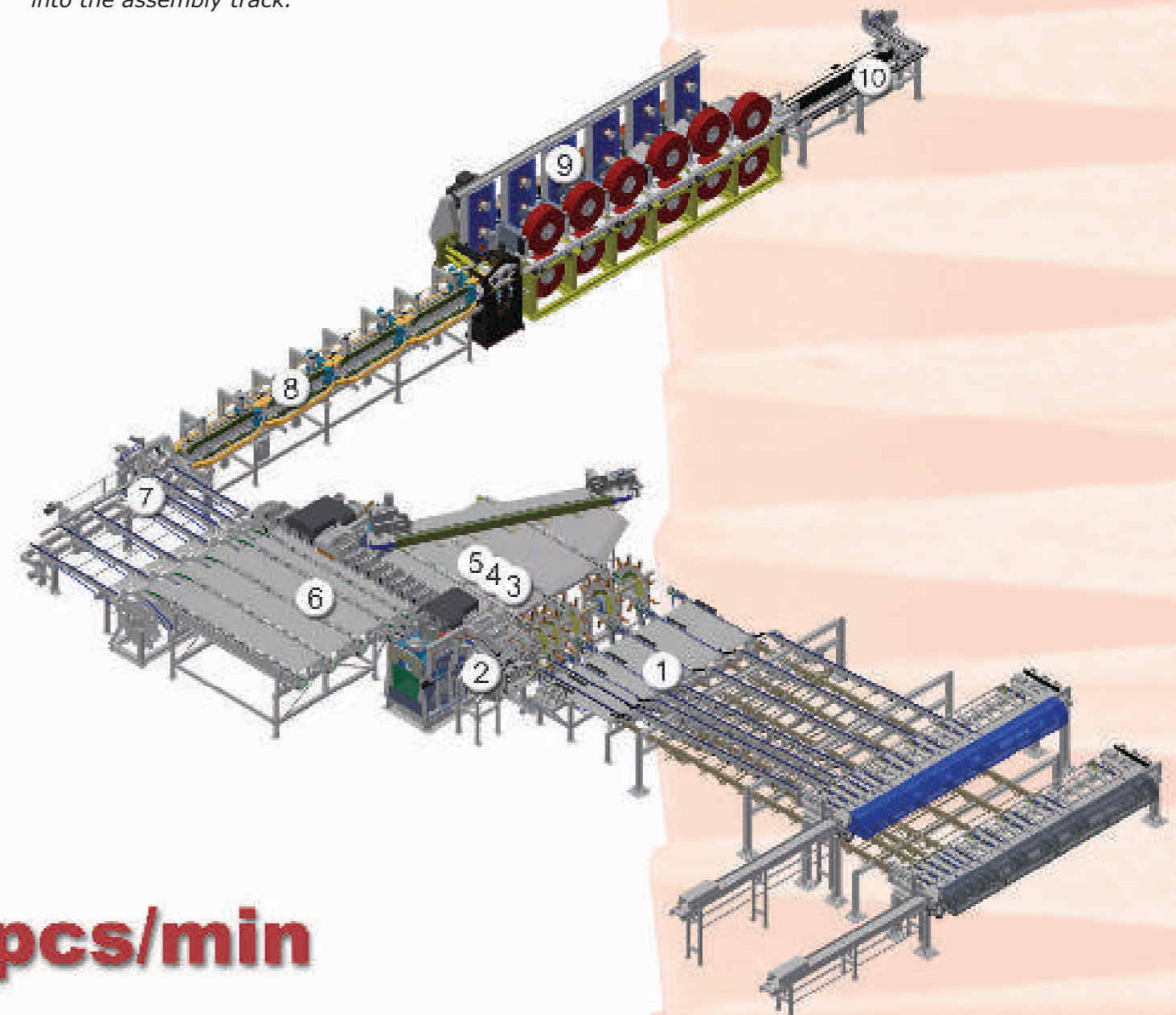
Der Pufferquertransporter, bestückt mit Querrückhaltern, sorgt für Vorratsbildung. Von dort werden die Werkstücke weiter in die Einfädelungsstation transportiert.

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



In der Einfädelungsstation werden die Werkstücke zusammengefügt und weiter zu der Verpressung transportiert.

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

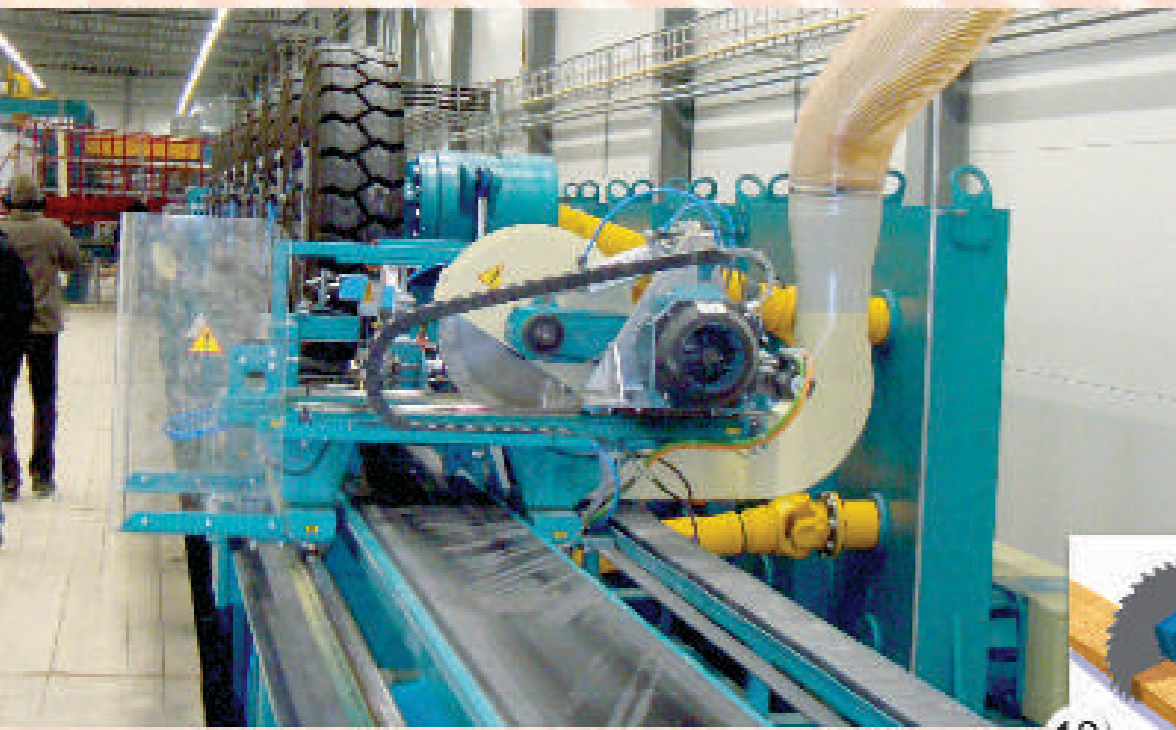


pcs/min



Für die Verpressung sorgt eine Anordnung von Vorschubrädern. Die Differenz in den Vorschubgeschwindigkeiten der Vorschubräder sorgt für die entsprechende Presskraft. Diese Differenz ist regelbar, dadurch ist die Anpassung der Presskraft an den Werkstückquerschnitt möglich. Presskraft wird von einer Messsonde gemessen, die Messwerte werden mit den Sollwerten in der Steuerung verglichen, mit den errechneten Parametern wird der Vorschub gesteuert.

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.



Durch die integrierte mitfahrende (fliegende) Ablängsäge mit Längenmessgerät werden die Werkstücke auf die einstellbare Länge gekappt.

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

Strong and compact

Innovative solutions help reducing the energy consumption of the machine.



Bretter werden von oben geklemmt; einkommendes Brett wird auf die Lamelle verpresst.

Boards are clamped from top; inbound board is pressed to the lamination.



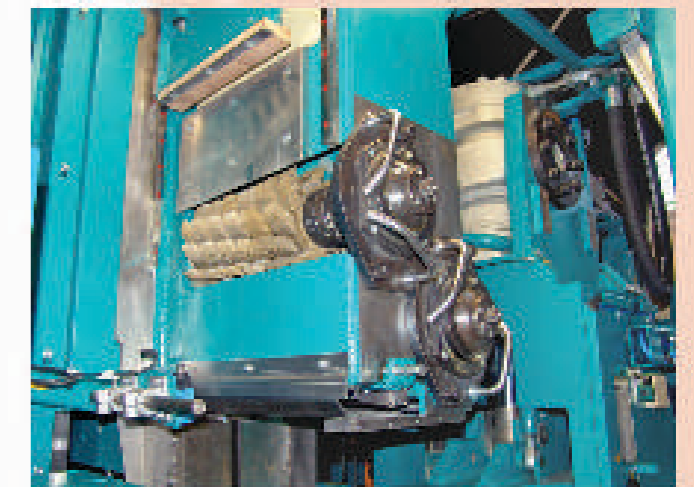
Ablängsäge mit integrierter Längenmessung für Kappung der Lamellenlängen.

Crosscut saw with integrated measuring device for cutting laminations to length.



Moderne und funktionelle Sicherheitszelle

Modern and functional safety enclosure



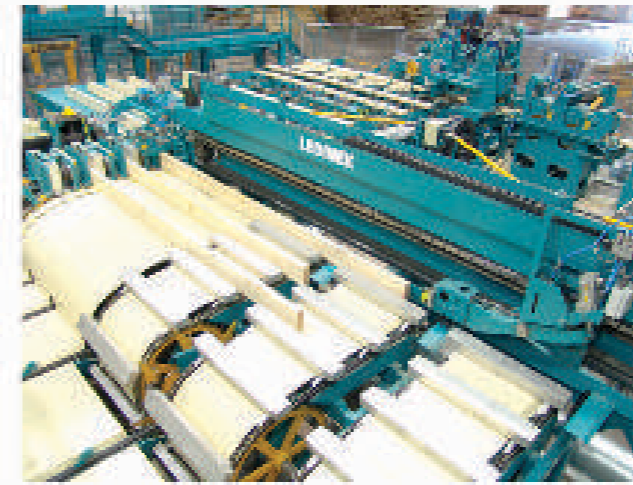
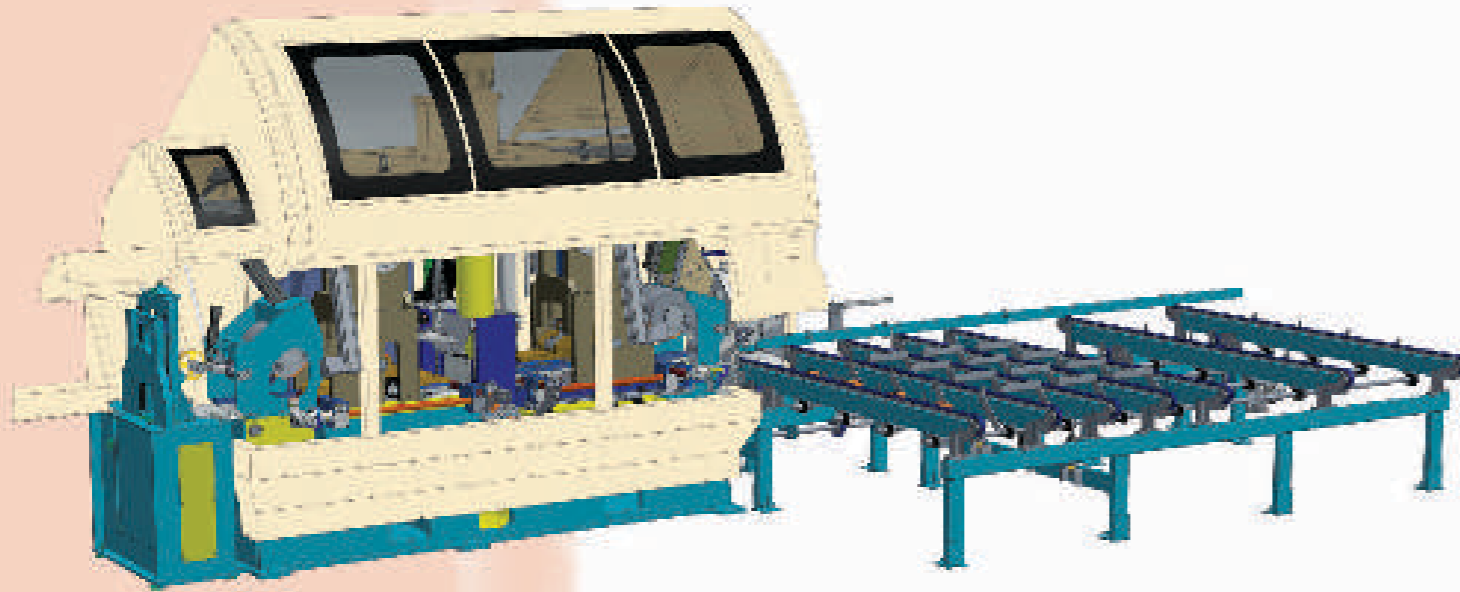
Doppelte Fräseinheit mit Hochleistungsspindeln und Gegenlagern.

Double milling unit with heavy-duty spindles and support bearings.

EUROZINK COMPACT

Stark und kompakt

Energieverbrauch wird durch innovative Prozesslösungen reduziert.

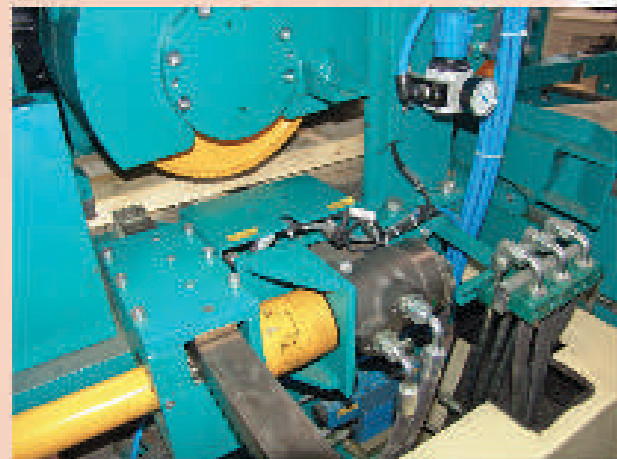


Kompakte kontinuierlich arbeitende Fräseinheit mit Schieber.
Compact continuous milling unit with pusher.



Klemmeinheiten der Hauptvorschubkette.
Clamping units of the main feed chain.

up to 25 pcs/min



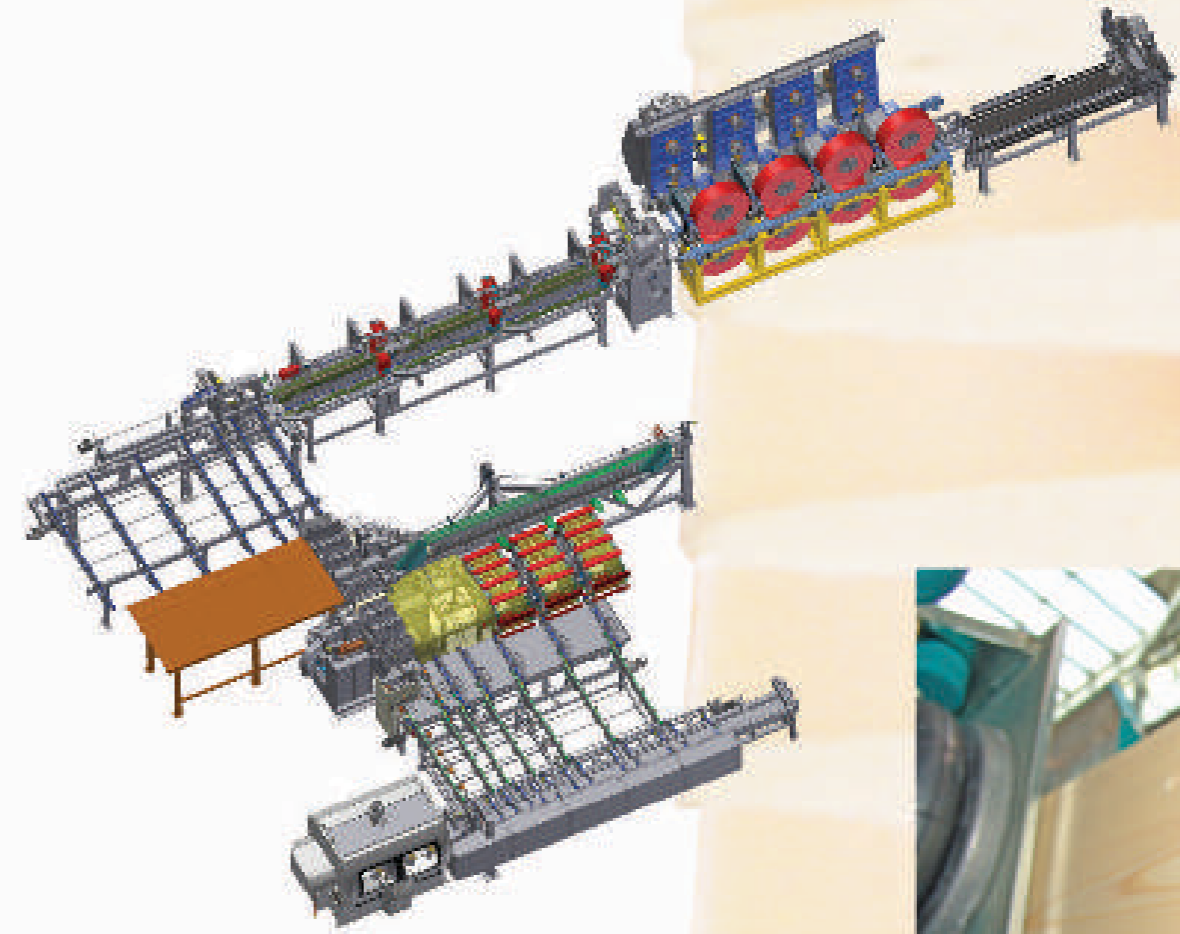
Starke hydraulische Lineale richten das Brett seitlich aus.

Powerful hydraulic side fences align and straighten the board.

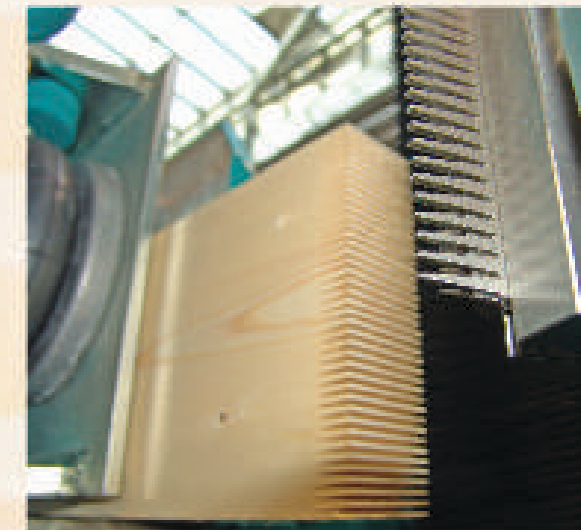


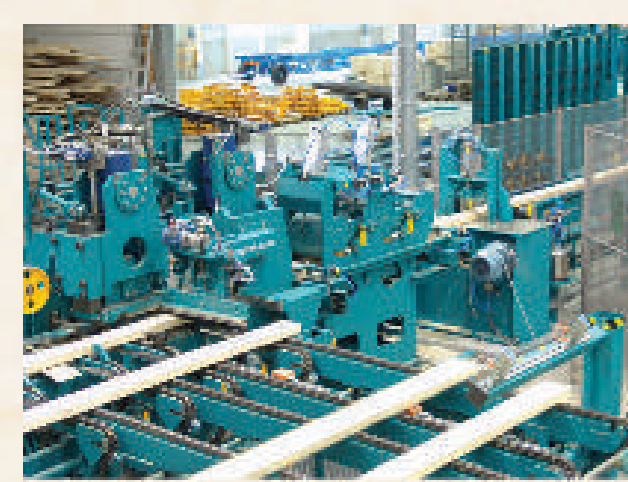
Berührungsloser Leimauftrag mit automatischer Breitereinstellung.

Contactless glue applicator with automatic adjustment of width.



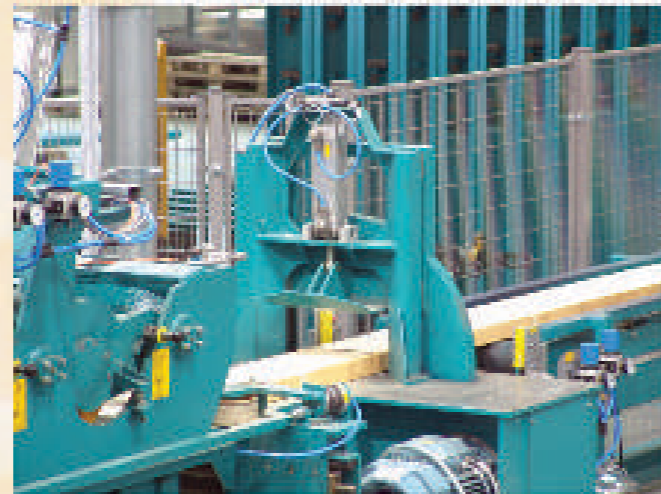
Beleimungssystem für separaten Auftrag von Leim und Härter.
Glue applicator system for separate application of glue and hardener.





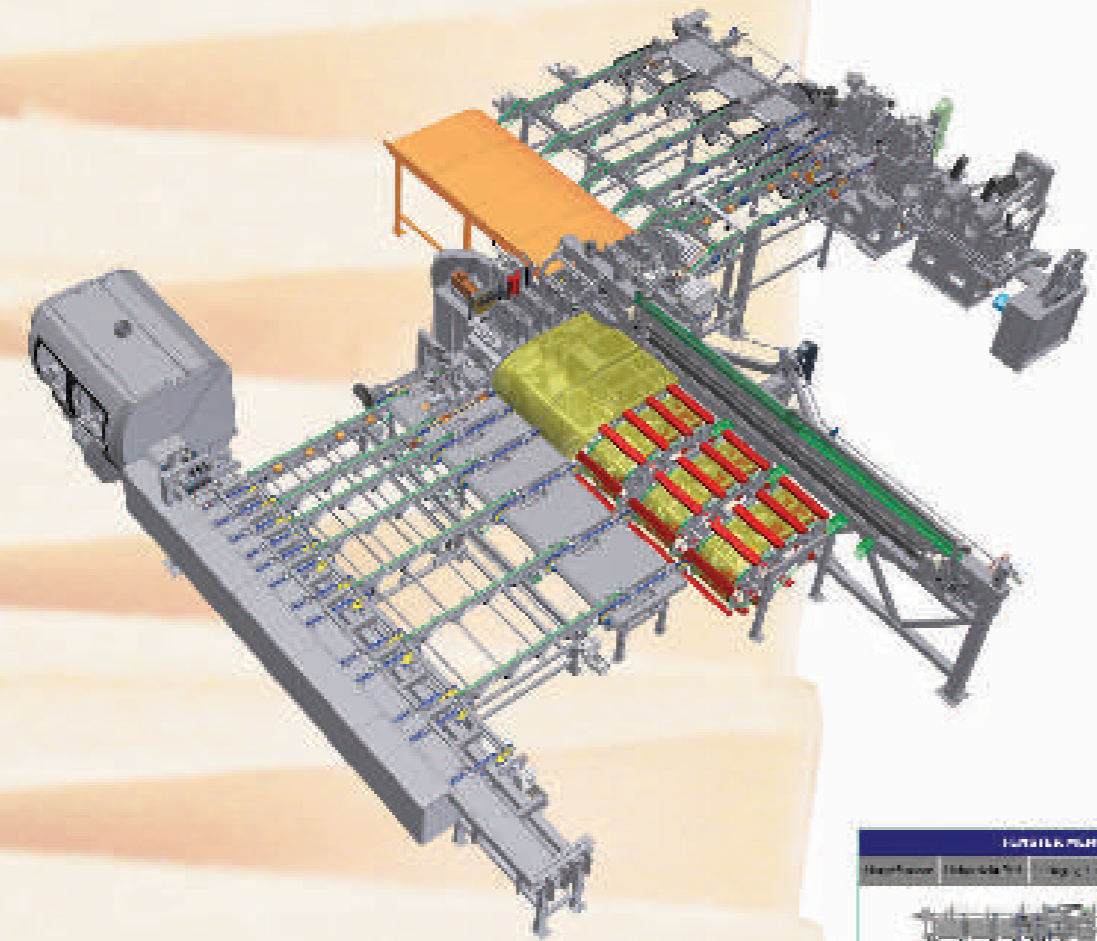
Die Kontizink Fräseinheit kann auch mit eine Strangpresse oder Taktpresse kombiniert werden.

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



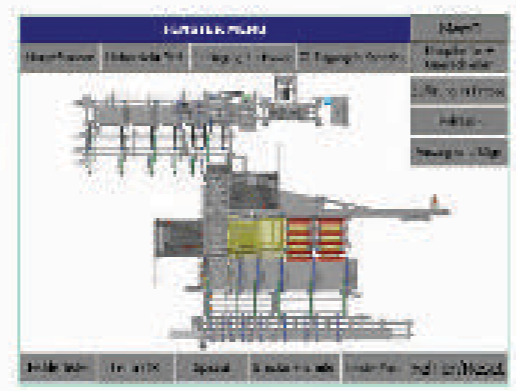
Integrierte Ablängsäge benötigt sehr wenig Platz.
Integrated fix crosscut saw requires little space.

up to 15 pcs/min



Die Bedienung der Steuerung ist durch übersichtliche Darstellungen unterstützt.

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



Leistung Lfm/8Std. Productivity rm/8h	Eingangslänge Input length	Ablängsäge Cross-cut saw	Zinkenfräser Finger joint cutter	Presse Press	Klebstoffauftrag Glue application
50.000 m 37.500 m 25.000 m	1000-6100 mm 900-6100 mm	mitlaufend flying	Ø350;z8 Ø260;z6	Rollenpresse 2x3 cycle press 2x3 2x2	MUF-getrennt MUF-separate
17.500 m	900-6100 mm	positionierend positioned	Ø260;z6	Taktpresse cycle press	MUF-getrennt(PU-behr.) MUF-separate / PU-contactless
15.000 m	900-6100 mm	fix / fix			
50.000 m 37.500 m 25.000 m	1000-6100 mm (4100)	mitlaufend flying	Ø350;z8 Ø260;z6	Rollenpresse 2x3 cycle press 2x2 2x2	MUF-getrennt MUF-separate
17.500 m	1000-6100 mm	positionierend positioned		Taktpresse cycle press	
14.000 m 12.000 m 10.000 m	750-6000 mm 850-6000 mm	fix (positionierend) fix (positioned) fix / fix	Ø260;z6 Ø260;z4	Taktpresse cycle press	PU-behrührungslos PU-contactless
10.000 m 9.000 m	900-6000 mm 750-6000 mm	fix (positionierend) fix (positioned) fix / fix	Ø260;z6 Ø260;z4		
12.000 m	750-6000 mm	fix (positionierend) fix (positioned)	Ø260;z6	Taktpresse cycle press	PU-behrührungslos PU-contactless
12.000 m	750-6000 mm	fix (positionierend) fix (positioned)	Ø260;z6	Taktpresse cycle press	PU-behrührungslos PU-contactless
8.500 m 7.000 m 4.500 m	750 mm(600)-6000 mm	positionierend positioned	Ø200;z6	Integrierte Taktpresse Integrated cycle press	PU-behr.(MUF-getr.80mm) MUF-separate / PU-contactless 80mm PU-Kamm / PU-Matrix
		fix / fix	Ø200;z4 Ø200;z3		
7.000 m	600-6000 mm	fix (positionierend) fix (positioned)	Ø200;z4	Integrierte Taktpresse Integrated cycle press	PU-behr.(MUF-getr.) MUF-separate / PU-contactless

Maschinentype Machine type	Zinkenquerschnitt Cross section	Querschnittbreite Workpiece width	Querschnittstärke Workpiece thickness	Max.Leistung (1s) Capacity max pieces/min
-------------------------------	------------------------------------	--------------------------------------	--	---

KONTIZINK VERTICAL

Kontizink 50-200kN S160 Kontizink 50-150kN S120 Kontizink 25-100kN S80	24-200 cm ² 24-150 cm ² 24-100 cm ²	85-310 mm	20-60 mm (80) 20-60 mm (80) 20-45 mm (80)	50 Teile/min; 160 m/min 50 Teile/min; 120 m/min 25 Teile/min; 80 m/min
Kontizink 15-200kN	24-200 cm ²		20-80 mm	15 Teile/min; 50 m/min
Kontizink 13-200kN Kontizink 13-300kN	24-200 cm ² 30-330 cm ²		20-80 mm 20-120 mm	13 Teile/min; 43 m/min

KONTIZINK HORIZONTAL

Kontizink H50-150kN S160 Kontizink H50-100kN S120 Kontizink H25-100kN S80	24-150 cm ² 24-100 cm ²	85-310 mm	19-60 mm (80) 19-45 mm (80) 19-45 mm (80)	50 Teile/min; 160 m/min 50 Teile/min; 120 m/min 25 Teile/min; 80 m/min
Kontizink H15-200kN	24-200 cm ²		20-80 mm	15 Teile/min; 50 m/min

EUROZINK VERTICAL

Eurozink 12-200kN Eurozink 11-300kN Eurozink 10-200kN	20-200 cm ² 30-330 cm ² 20-200 cm ²	85-300 mm (320)	20-80 mm 25-160 mm 20-80 mm	12 Teile/min; 40 m/min 11 Teile/min; 34 m/min 10 Teile/min; 28 m/min
Eurozink 10-400kN Eurozink 9-300kN	35-400 cm ² 30-330 cm ²		25-180 mm 25-160 mm	10 Teile/min; 28 m/min 9 Teile/min; 25 m/min

EUROZINK HORIZONTAL

Eurozink H12-200kN	20-200 cm ²	85-300 mm (320)	20-80 mm	12 Teile/min; 40 m/min
--------------------	------------------------	-----------------	----------	------------------------

EUROZINK VERTICAL + HORIZONTAL

Eurozink V+H 12-200kN	20-200 cm ²	85-300 mm (320)	20-80 mm	12 Teile/min; 40 m/min
-----------------------	------------------------	-----------------	----------	------------------------

EUROZINK COMPACT VERTICAL

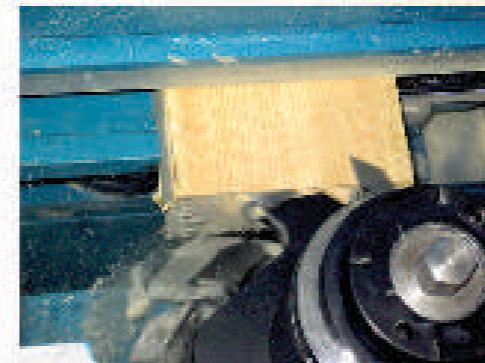
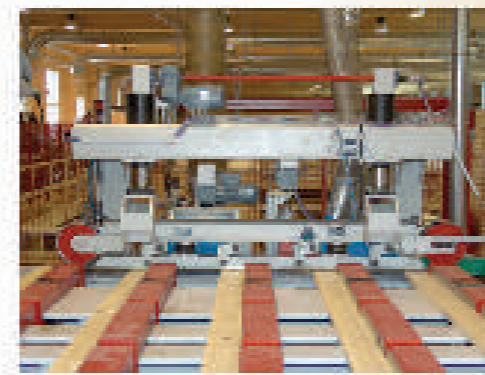
Eurozink COMPACT 8-350kN	24-350 cm ²	75-300 mm (320)	20-160 mm (180)	8 Teile/min; 24 m/min
Eurozink COMPACT 6-350kN Eurozink COMPACT 4-240kN	24-350 cm ² (435) 24-300 cm ² (240)		20-160 mm (180) 20-80 mm (120)	6 Teile/min; 20 m/min 4 Teile/min; 12 m/min

EUROZINK COMPACT HORIZONTAL

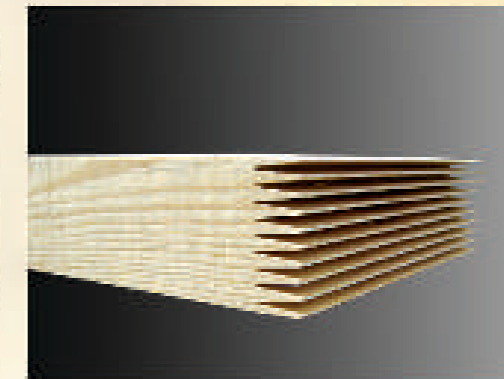
Eurozink COMPACT H6-350kN	24-350 cm ² (435)	75-300 mm (320)	20-160 mm (180)	6 Teile/min; 20 m/min
---------------------------	------------------------------	-----------------	-----------------	-----------------------

(###) Erweiterte technische Parameter oder optionale Komponenten
(###) Additional technical parameters or optional components

Informationen über verschiedene Ablängsägen, Pressen oder Klebstoffauftragsystemen finden Sie bei den einzelnen Keilzinkenmaschinenreihen oder in der Übersicht am Ende der Broschüre.
Information about different cross-cut saws, presses or glue application systems are available in presentations of individual finger jointing product lines or in the summary at the end of the brochure.



HORIZONTAL



Die Werkstücke werden aufrecht durch die Fräsmaschine gefahren um vertikale Zinken herzustellen. Die Einheiten der Horizontalzinkenfräsmaschine arbeiten mit liegenden Werkstücken.

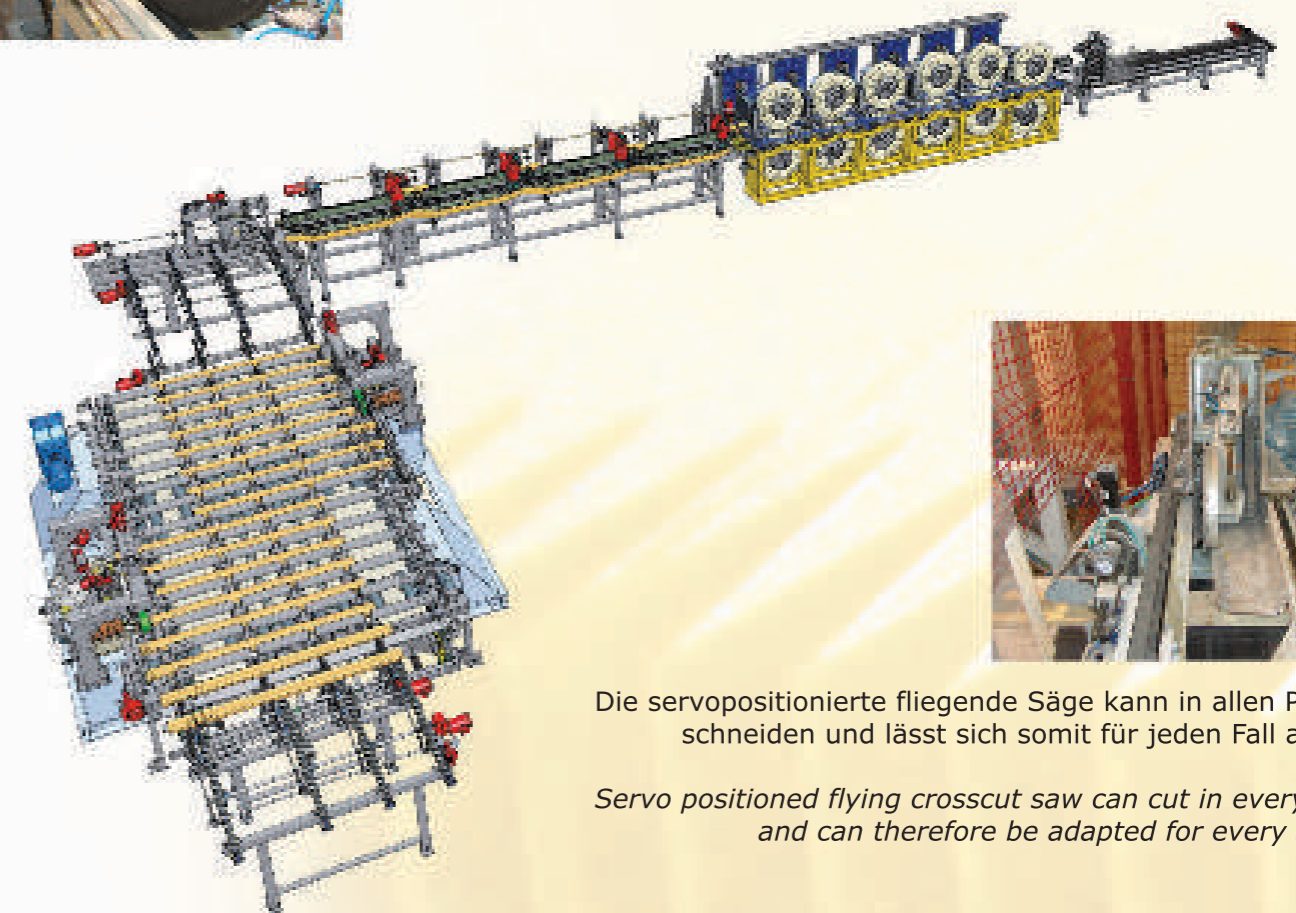
Workpieces are transported upright through the milling machine for vertical joints. Milling units of the milling machine for horizontal joints work with flat lying workpieces.

up to 50 pcs/min



Hydraulisch unterstützte Pressräder heben das Werkstück und lassen es in der Presse „schweben“. Der Zugriff ist durch einseitig offene Konstruktion sehr einfach.

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



Die servopositionierte fliegende Säge kann in allen Positionen schneiden und lässt sich somit für jeden Fall anpassen.

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

ALLES IN EINEM

BSP & BSH Anlage

KAPAZITÄT:

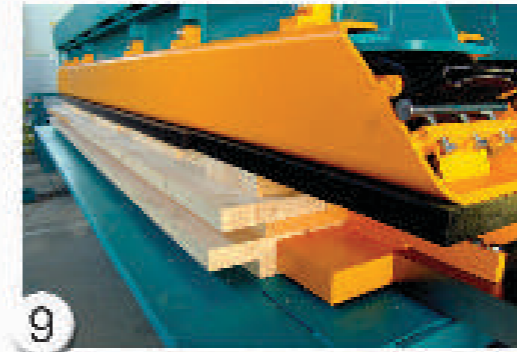
BSP - 130.000 m²/Jahr
bsh - 25.000 m²/Jahr

ALL IN ONE

CLT & GLULAM LINE

CAPACITY:

CLT - 130.000 m²/year
GLULAM - 25.000 m²/year



9
X-Press - 2 Stk
CLT press - 2 pcs



8
Vacuumlegevorrichtung
Vakuum stacking system for panels



10
Hobelmaschine für Platten
Panel planer



11
CNC Bearbeitungszentrum für Platten
CNC machining for panels



7
CNC Abbundanlage für Balken
CNC machining for beams



1
Vakuumbstapelung
Vacuum destacking



6
Balkenhobelmaschine
Beam planer



2
Fehlerkappsagen
Crosscut saws



3
Keilzinkenanlage
Finger-jointing line



4
Lamellenhobelmaschine
Lamella planer



5
Bogenbinderpresse
Curved beams press