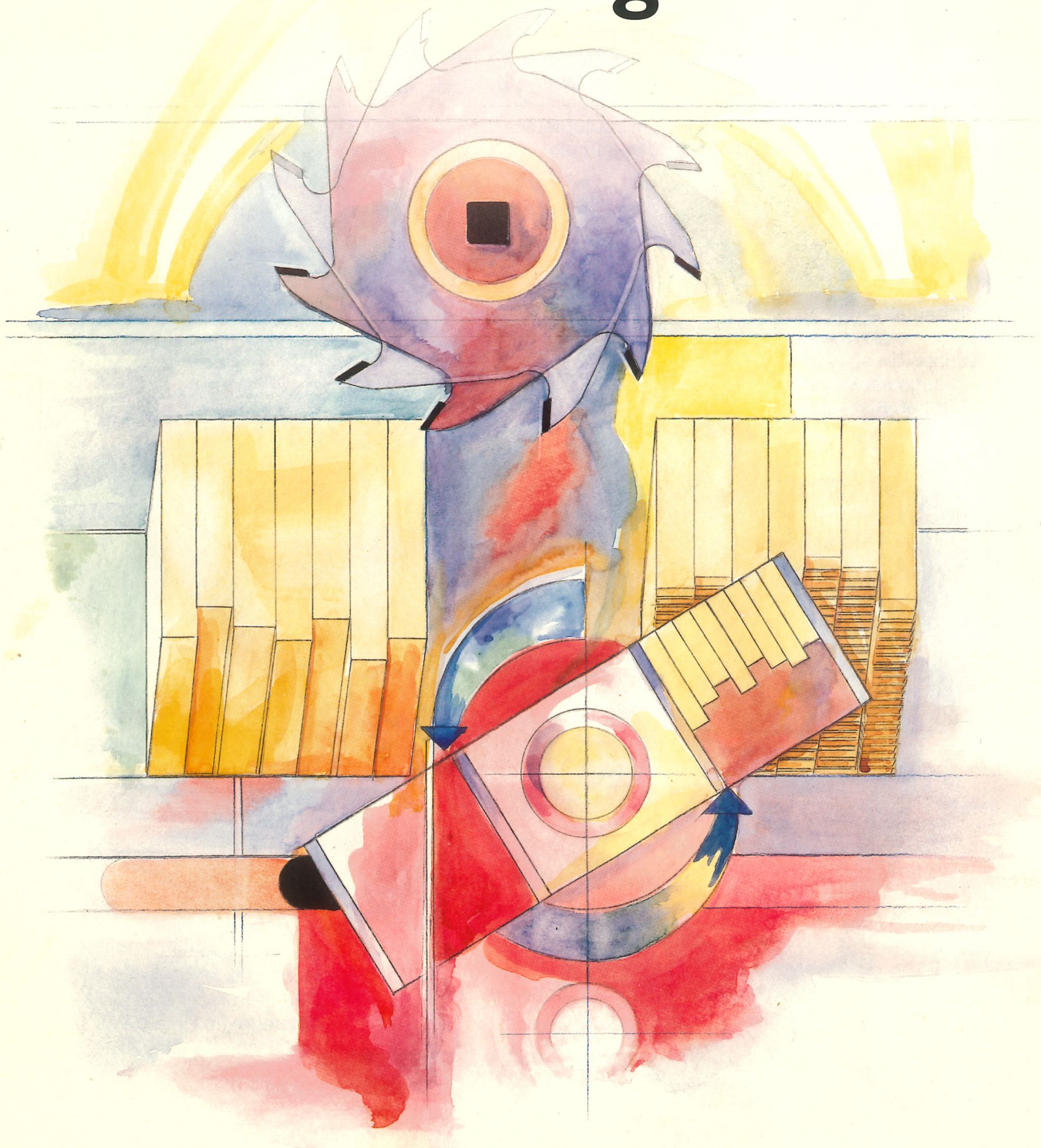




Neue Keilzinkenanlagen Technologie



Neue Keilzinkenfräsanlage von NKT

Die neue, patentierte Keilzinkenfräsanlage von NKT übertrifft absolut alles bisher dagewesene in der Keilzinkentechnologie.

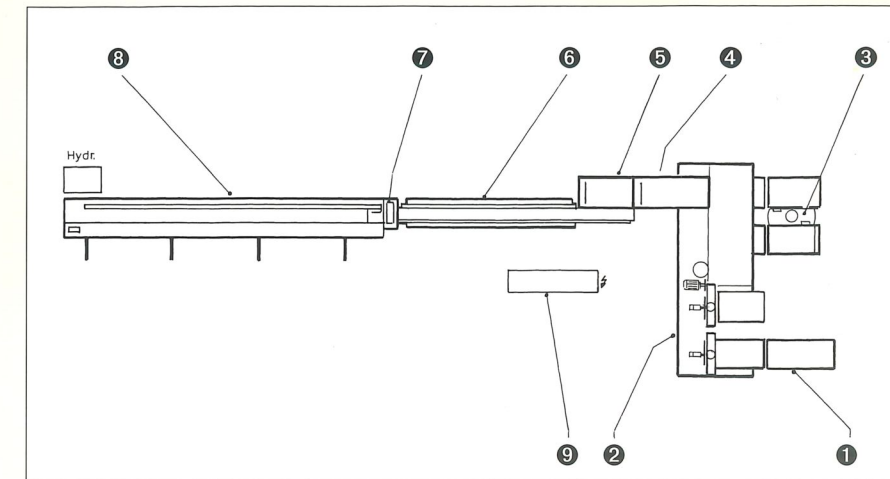
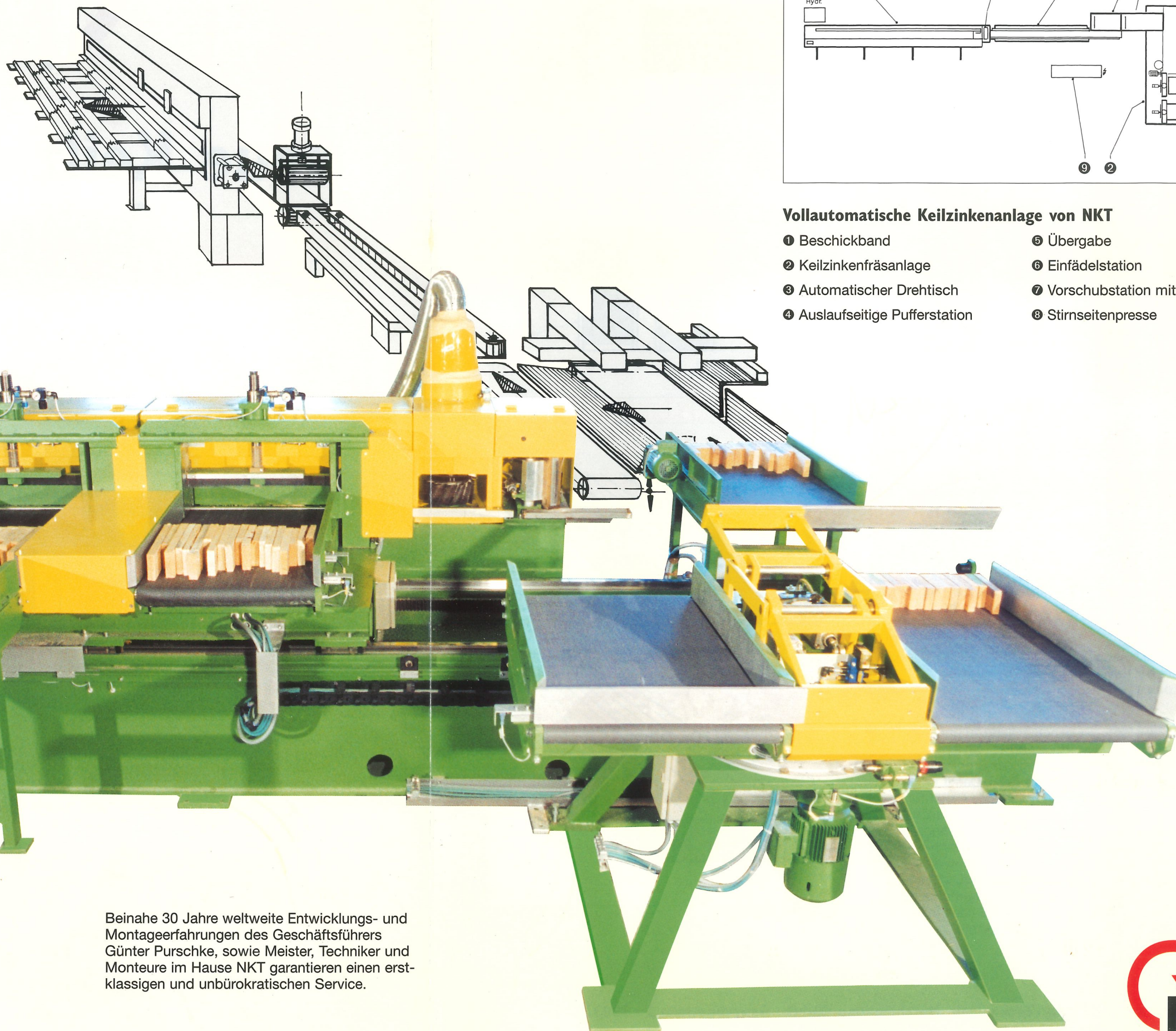
Die Besonderheit der Maschine besteht darin, daß beim Einsatz von nur einem Werkzeugsatz in der Maschine, mit jedem Arbeitshub durch die Werkzeugeinheit, ein auf beiden Seiten fertig gefrästes Holzpaket entsteht. Dies bedeutet doppelte Leistung gegenüber herkömmlichen Systemen, bei gleichzeitig halbiertem Energieverbrauch.

Herausragend ist die hohe Ausstoßleistung von bis zu 8 fertig bearbeiteten Werkstückpaketen pro Minute, bei 600 mm Paketbreite. Mit dieser Leistung ist das System von NKT weltweit einmalig.

Hohe Verfügbarkeit erreichen wir durch solide, ausgereifte Technik, die sich so nur im Werkzeugmaschinenbau wieder findet. Kurze

Umrüstzeiten und wartungsfreundliche Anordnung der Systemkomponenten, sowie die hohe Laufruhe der Frässpindel kennzeichnen das neue System. Dies wird nicht zuletzt durch die kompakte Anordnung von Frässpindel und Antriebsmotor erreicht. Die Besonderheit des Leimauftrages liegt in der modernsten Kammausführung, rotierende Teile sind nicht erforderlich.

Eine Selbstverständlichkeit bei Anlagen von NKT ist, daß die Maschinen vom absoluten Vollautomaten bis zum kleinsten individuell bestimmten Halbautomaten geliefert werden können.



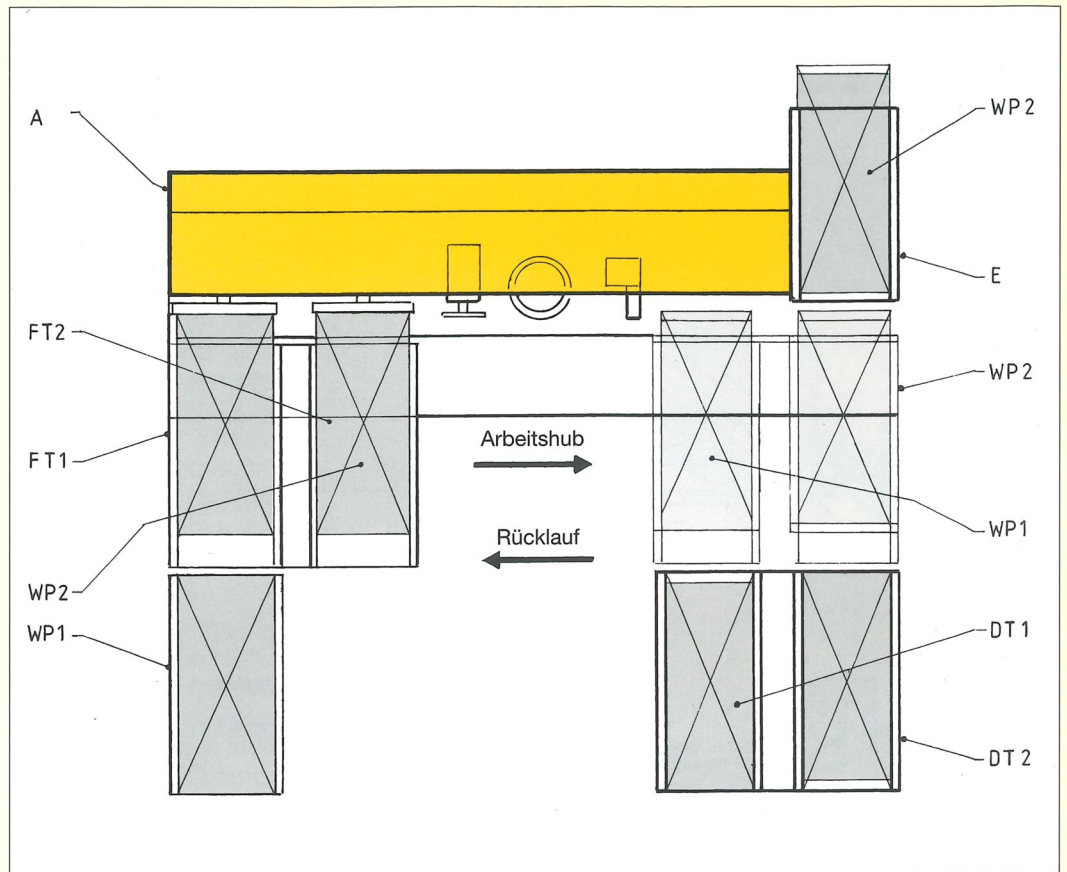
Vollautomatische Keilzinkenanlage von NKT

- | | |
|--------------------------------|----------------------------------|
| ① Beschickband | ⑤ Übergabe |
| ② Keilzinkenfräsanlage | ⑥ Einfädelstation |
| ③ Automatischer Drehtisch | ⑦ Vorschubstation mit Ablängsäge |
| ④ Auslaufseitige Pufferstation | ⑧ Stirnseitenpresse |

Beinahe 30 Jahre weltweite Entwicklungs- und Montageerfahrungen des Geschäftsführers Günter Purschke, sowie Meister, Techniker und Monteure im Hause NKT garantieren einen erstklassigen und unbürokratischen Service.



Die neue
Maschinen-
Technik
von



Funktionsbeschreibung

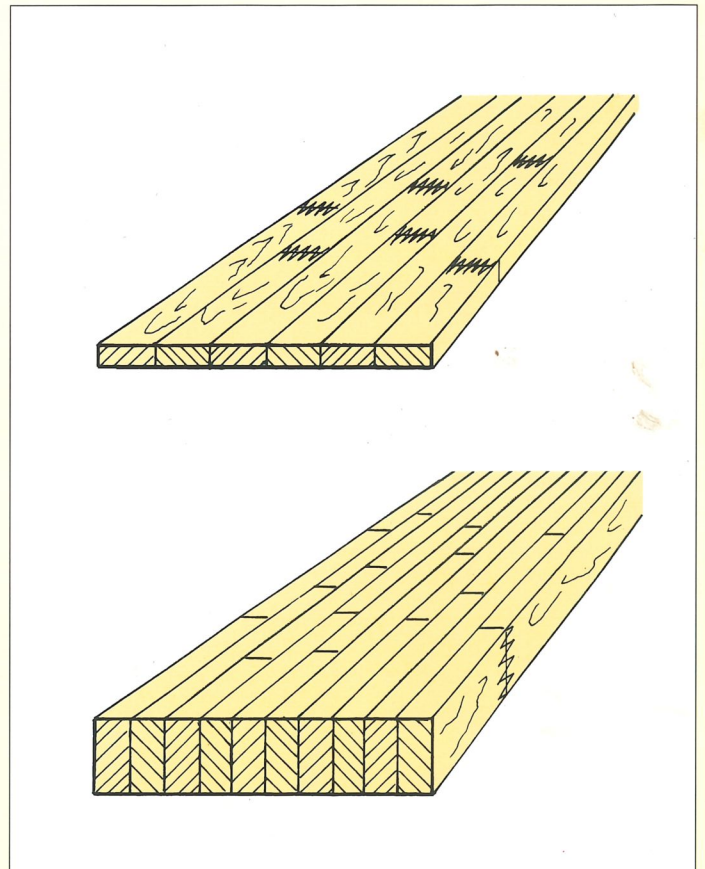
In Beschickungsposition (Ausgangsstellung A) der aus den Frästischen 1 und 2 (FT 1 und FT 2) bestehenden Frästischeinheit wird Frästisch FT 1 mit einem noch nicht bearbeiteten Holzpaket bzw. Werkstückpaket 1 (WP 1) beschickt; dabei befindet sich auf Frästisch 2 (FT 2) ein im vorherigen Durchlauf bereits an einer Stirnseite bearbeitetes Werkstückpaket (WP 2).

Beim Arbeitshub wird nun die noch nicht bearbeitete Stirnseite des Paketes WP 2 und eine Stirnseite des WP 1 bearbeitet.

In Übergabeposition bzw. Endstellung (E) der Frästischeinheit wird das fertig bearbeitete Paket WP 2 zur Weiterverarbeitung aus dem Bereich der Keilzinkenfräsanlage hinaustransportiert. Dabei läuft gleich-

zeitig Paket WP 1 zum Wenden in die linke Seite des Drehtisches (DT 1), ebenfalls gleichzeitig wird das vom vorherigen Durchlauf bereits an einer Stirnseite bearbeitete Werkstückpaket aus der rechten Seite des Drehtisches (DT 2) dem Frästisch FT 2 zugeführt.

Während die Frästischeinheit nun mit leerem Frästisch FT 1 und gefülltem Frästisch FT 2 in die Ausgangsstellung zurückläuft (Rücklauf) erfolgt eine Drehung des Drehtisches um 180 Grad. Damit ist das in DT 1 liegende Paket für den nächsten Arbeitsschritt vorbereitet. In Ausgangsstellung der Fräseinheit (A) wird FT 1 ein neues Werkstückpaket zugeführt, anschließend wiederholen sich die vorstehend geschilderten Arbeitsabläufe.



Verzahnungsbeispiele



Neue-Keilzink-Technologie Maschinenbau GmbH · Gewerbestraße 2 · 75031 Eppingen
Telefon 072 62/61 08 60 · Telefax 072 62/61 08 62