

Finger joint lines

MOD: LGF
JOM

Deutsch

 **Spanevello[®]**

Genauigkeit, Zuverlässigkeit, Produktivität

Foto: MOD. LGF 900/6

WER BENÖTIGT UNSERE ANLAGEN?

Genauigkeit und Zuverlässigkeit sind die Haupteigenschaften unserer Keilzinkenanlagen Modell LGF, die konstruiert wurden, um Benutzer, die über die Qualität des Endproduktes und das Produktionsvolumen sehr anspruchsvoll sind, zufriedenzustellen. Diese Anlagen enthalten die Erfahrung, die unsere Firma mit mehr als 2000 hergestellten Doppelendprofilmaschinen gemacht hat. Die LGF-Keilzinkenanlagen arbeiten im Prinzip wie Doppelendprofiler, sind vollautomatisch und geben ein Produkt mit einer Feinbearbeitung, die keine Paketkeilzinkenanlage geben kann. Ferner erlauben sie sehr große Produktionsvolumen zu erreichen und beschränken die manuelle Arbeit auf das Einlegen der Stücke und auf die Entladung der Stangen. Auf Anfrage können diese zwei Verfahren völlig automatisiert werden.

Dank der sehr guten Qualität ihrer Leistungen sind diese Anlagen die Ideallösung für Werke, die Produkte für den Innenausbau, wie Massivholzplatten oder Parkett, herstellen. Die hohe Leistung erweitert den Kundenkreis, und dank der Vielseitigkeit der möglichen Ausstattungen kann der Benutzer die notwendige Qualitätstufe wählen (durch den Zusatz von Arbeits- und Fertigbearbeitungsaggregaten).

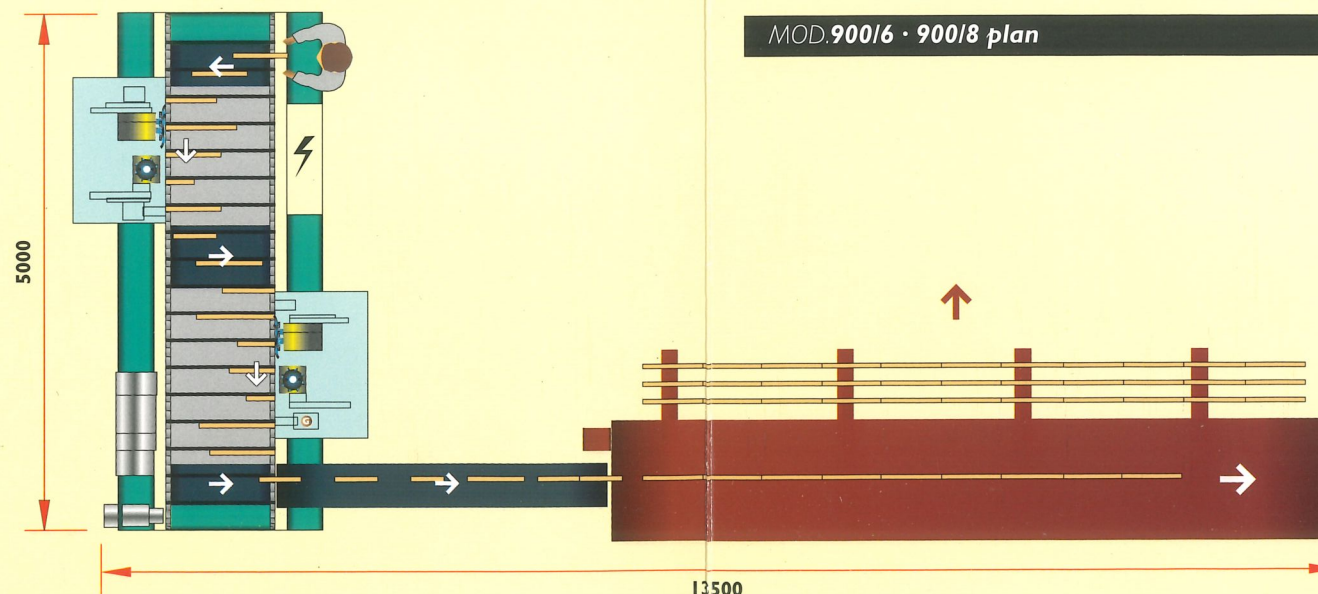
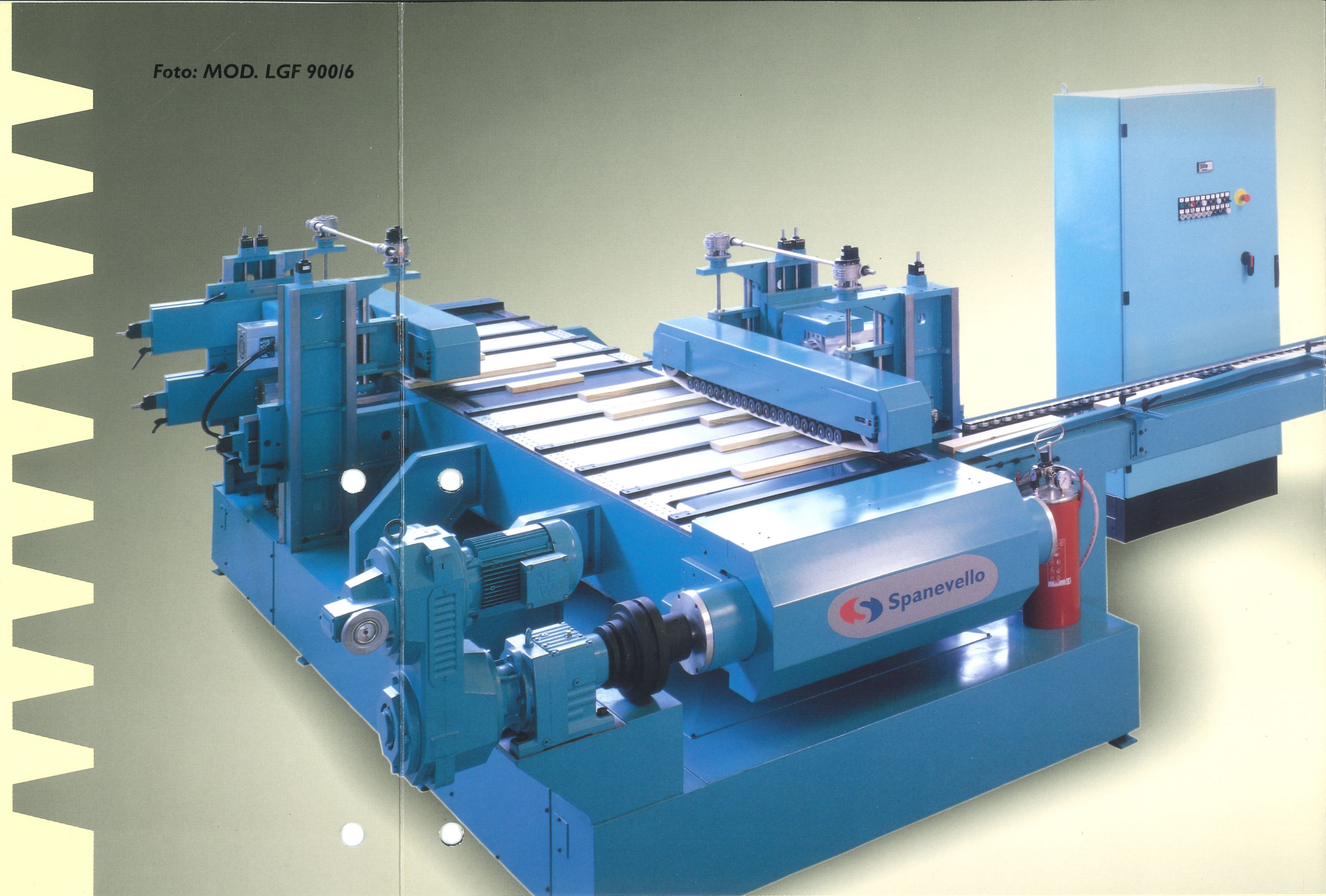
Die Fräsmaschine kann ohne Presseaggregat geliefert werden, wenn dieses nicht nötig ist. Das ist der Fall bei Parketherstellern, die Feder und Nut mit verschiedenen Längen in einem Arbeitsgang fräsen möchten.

WIE LAUFEN UNSERE ANLAGEN?

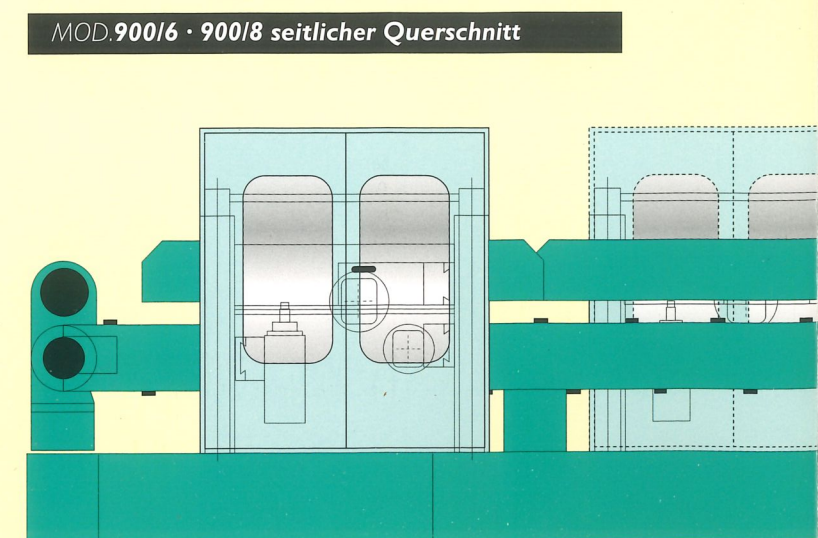
Die Modelle der Serie LGF wurden konstruiert, um Stücke mit verschiedenen Längen und ähnlichem Querschnitt zu bearbeiten. Diese Stücke werden manuell oder durch ein Magazin (lieferbar auf Anfrage), eines nach dem andern waagrecht zwischen die Vorschubstangen, gestellt. Die Änderung der Arbeitsquerschnitte ist eine leichte und schnelle Operation, wie die Wartung und die Reinigung der Arbeitsräume der Werkzeuge. Sie sind mit schalldichter Kabinen gedeckt und mit sehr wirksamen Staubabsaugsystemen ausgerüstet. Die Arbeits- und Vorschubgeschwindigkeit können gemäß den Eigenschaften des Holzes und des gewünschten Produktionsvolumens geändert werden.

WO WERDEN UNSERE ANLAGEN BENUTZT?

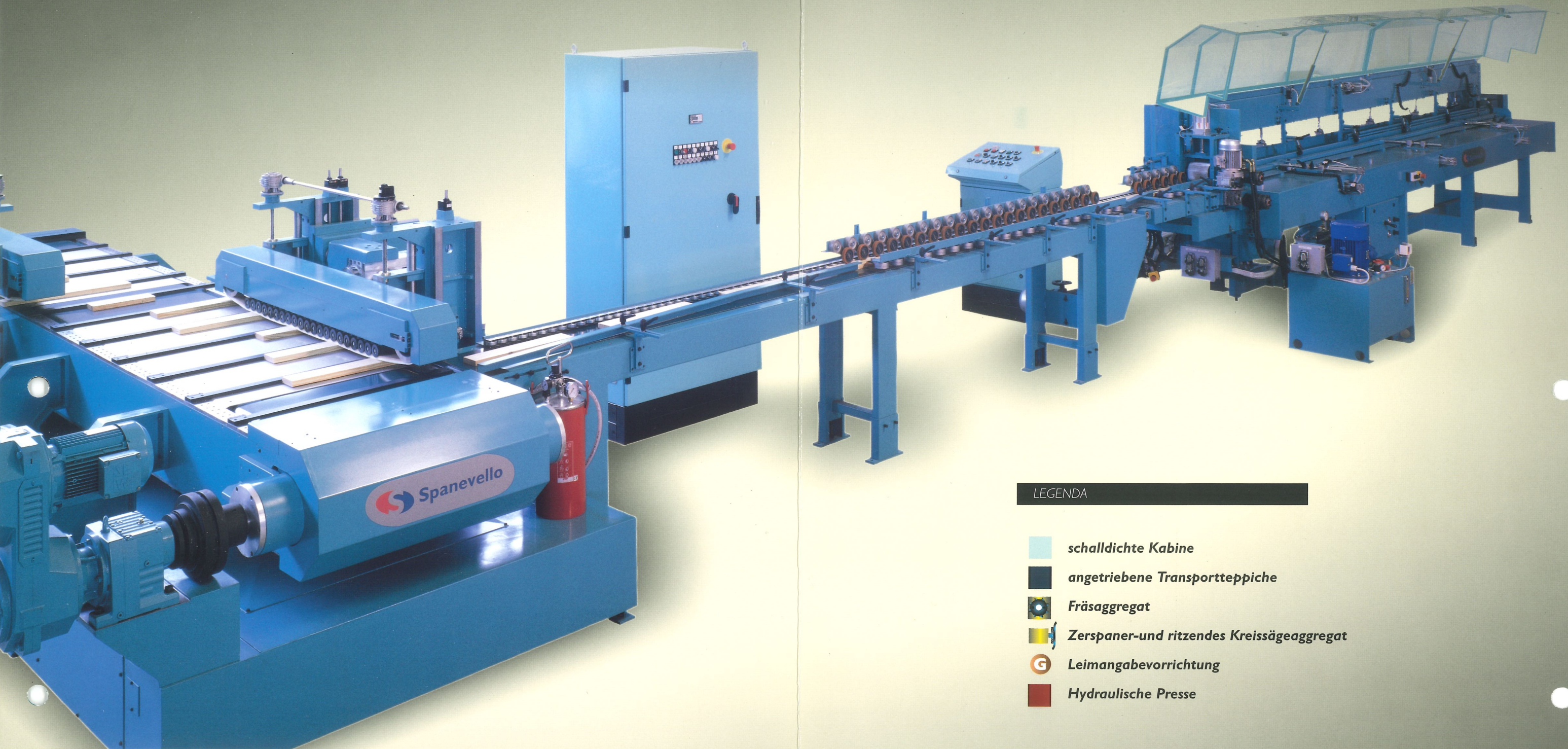
Wo Keilzinkenzusammensetzung eine Notwendigkeit oder eine Stärke ist. Wo die Arbeitsqualität und die Genauigkeit wesentliche Bestandteile sind, und das Produktionsvolumen eine Notwendigkeit ist. Sie werden meistens von Türen- und Fensterherstellern, von Parketherstellern und für die Produktion von Massivholzplatten benutzt.



MOD. 900/6 · 900/8 plan



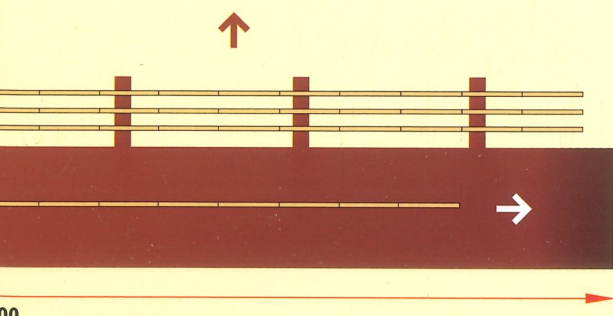
MOD. 900/6 · 900/8 seitlicher Querschnitt



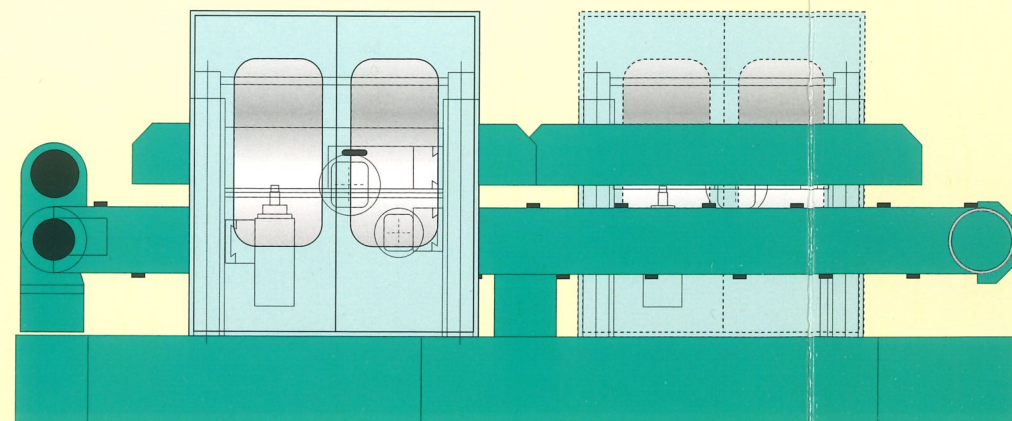
LEGENDA

- schalldichte Kabine
- angetriebene Transportteppiche
- Fräsaggregat
- Zerspaner-und ritzendes Kreissägeaggregat
- Leimangabevorrichtung
- Hydraulische Presse

MOD. 900/6 · 900/8 plan



MOD. 900/6 · 900/8 seitlicher Querschnitt



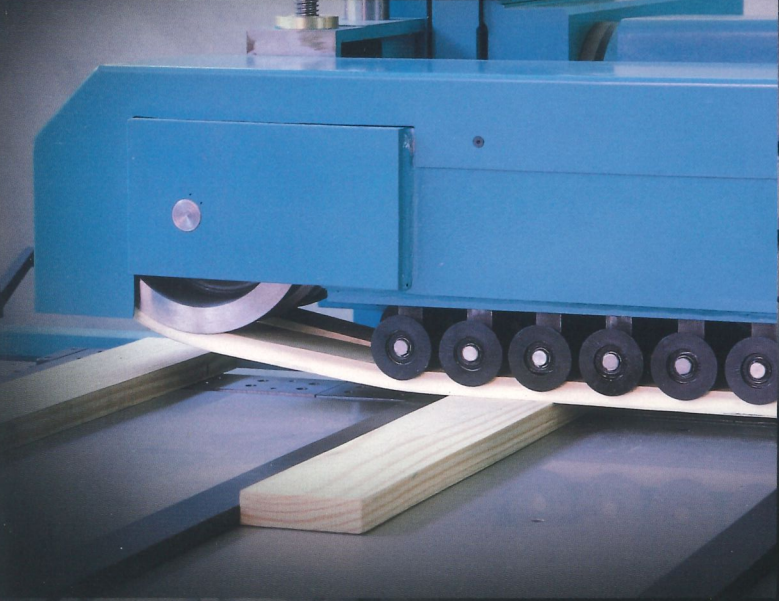
MOD. 900/6

Völlig automatische Keilzinkenanlage mit Beschickung von "einem Stück nach dem anderen". Das Sägen oben und unten, sowie das Fräsen erfolgen abwechselnd an beiden Seiten und der Vorschub der Arbeitsstücke erfolgt durch angetriebene Bänder. Die Anlage ist mit einer Verleimstation mit Druckbehälter und geformter Leimaufragsvorrichtung ausgerüstet. Der Austransport der Arbeitsstücke erfolgt seitlich, wodurch die Arbeitsstücke auf derselben Seite liegen, wie in der nachfolgenden Presse. Die konstante Bezugsseite während aller Arbeitsgänge ermöglicht eine genauere Bearbeitung und qualitativ bessere Verbindung. Ein motorangetriebenes Band mit seitlichen und oberen Andruckstangen gewährleistet eine perfekte Verbindung der Stücke vor der Abpressung.

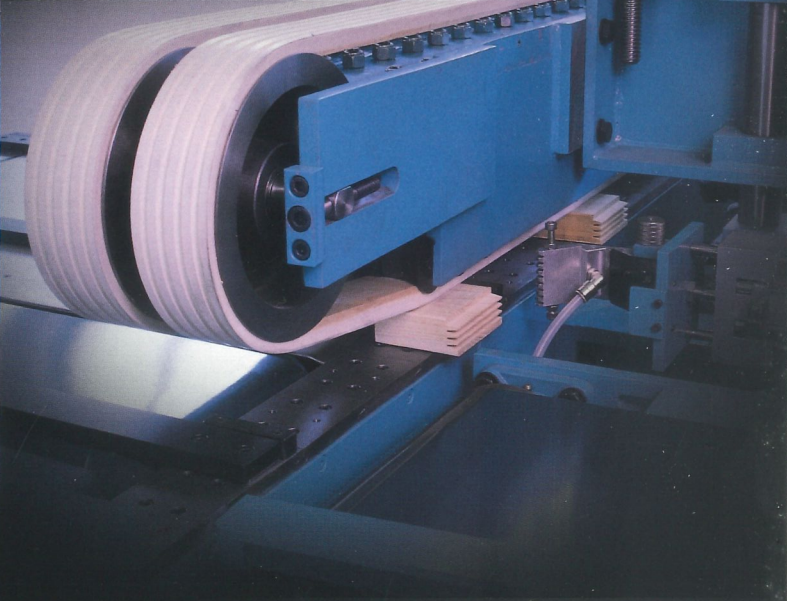
MOD. 900/8

ähnlich dem Modell 900/6 hat diese Anlage ein zusätzliches Werkzeugträgersaggregat, das einen höheren Grad der Fertigbearbeitung ermöglicht. In einigen Fällen, wenn das Holz für Absplinterung anfällig ist, ist es besser mit zwei Fräsaggregaten zu fräsen, das eine beweglich mit gleichlaufendem, das andere mit gegenläufigem Drehsinn. Dieses System ermöglicht ein absolut sauberes Zinkenprofil zu erreichen.

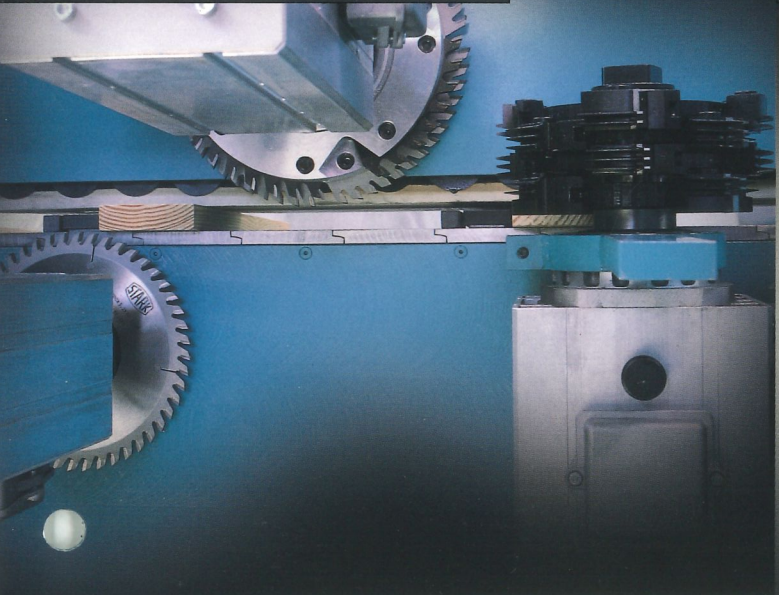
oberes Druckaggregat



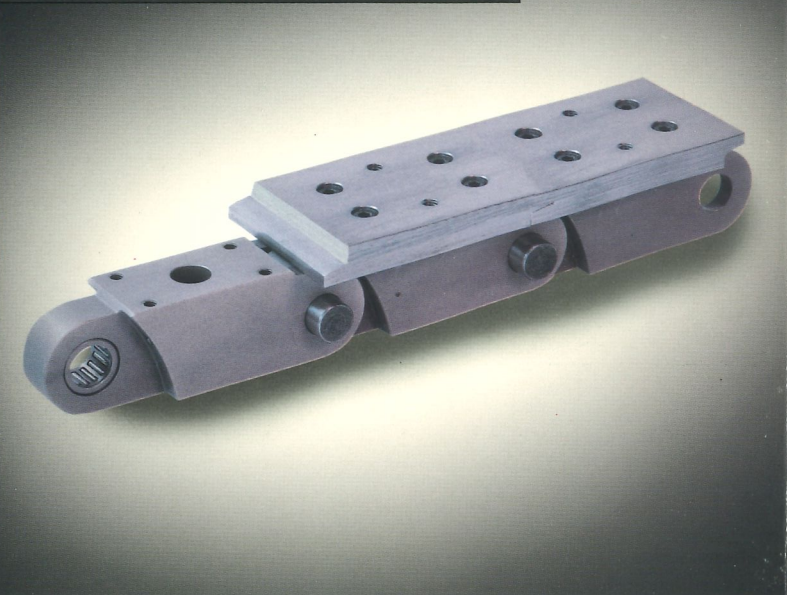
festspannende Riemen



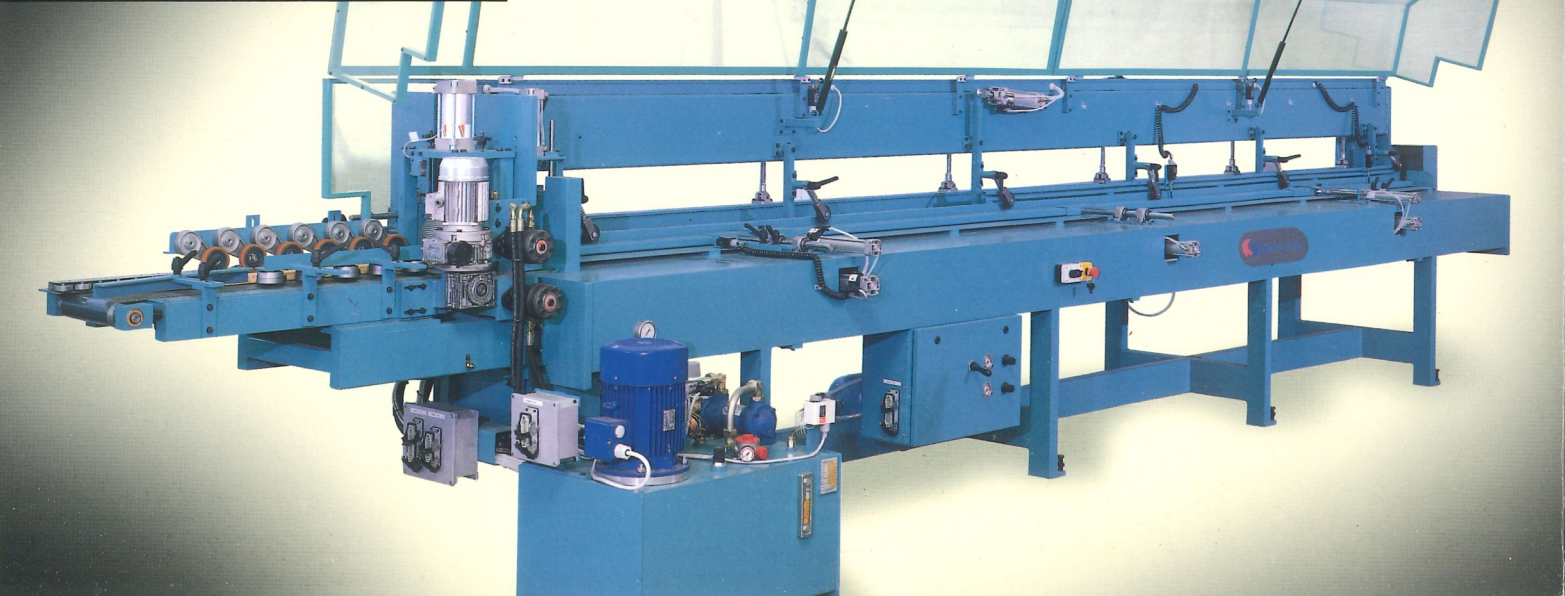
LGF 900/6, Werkzeugeraum



Antriebskette



automatische Presse, 6000mm



Standard Arbeitsabmessungen			
Minimalquerschnitt	mm	30x15	30x15
Maximalquerschnitt	mm	150x60	150x60
Minimaleingangslänge	mm	150	150
Maximaleingangslänge	mm	900	900
Technische Daten			
Fräsaggregat			
Vorschubmotor (Geschwindigkeit 6/30 m/Min.)	kw	3	3
Motoren der drei Verstellungsbänder (Geschw. 10/60 m/Min.)	kw	0,55x3	0,55x3
Motoren der oberen ritzenden Kreissäge (3000 UpM)	kw	1,5x2	1,5x2
Blätter der oberen ritzenden Kreissäge		Ø mm 200 – Bohrung Ømm 40	
Motoren des unteren Zerspaneraggregates und ritzenden Kreissäge (3000 Upm)	kw	4x2	4x2
Blätter der unteren ritzenden Kreissäge		Ø mm 150 – Bohrung Ømm 40	
Blatt des unteren Zerspaneraggregates	kw	5,2x2	5,2x4
Motoren des Fräsaggregates (6000 UpM)			
Blätter des Fräsaggregates		Ø mm 180 – Bohrung Ømm 40	
Frequenzumformer (Inverter auf Anfrage)	kw	20	30
Leimdruckbehälter (Kapazität)	kg	5	5
Nettogewicht der Fräsmaschine	kg	5600	6300
Aussenmaß der Fräsmaschine: Länge	mm	4000	4800
Breite	mm	2300	2300
Höhe	mm	1500	1500
Transportaggregat zur Presse			
Motor des Transportbandes zur Presse	kw	0,75	0,75
Nettogewicht des Transportbandes	kg	500	500
Aussenmaß des Transportbandes: Länge	mm	5000	5000
Breite	mm	400	400
Höhe	mm	1000	1000
Presse			
Gezahnte Rollen für die Vorzusammensetzung	mm	Ø140x2	Ø140x2
Hydraulische Motoren der gezahnten Rollen	cc	160x2	160x2
Motor des Ablängaggregates	kw	2,2	2,2
Blatt des Ablängaggregates		Ømm400 – Bohrung Ømm 30	
Hydrozylinder für die Abpressung		Ømm100 – Druck 0 bis 12000 kg	
Motor des hydraulischen Gehäuses	kw	5,5	5,5
Arbeitslänge		verstellbar: mm 3000 bis mm 6000	
Nettogewicht der Presse (6000 mm)	kg	2700	2700
Aussenmaß der Presse (6000 mm): Länge	mm	7000	7000
Breite	mm	1200	1200
Höhe	mm	2000	2000
Weitere Daten			
Luftverbrauch		240NL / min.	
Absaughauben Ømm 120	nr	7	9
Arbeitshöhe	mm	900	900

Änderungen der oben genannten Daten vorbehalten

Spanevello srl

Via Ponte D'oro, 36015 Schio, Vicenza, Italy
 Telefono +39 (0445) 671067
 Fax +39 (0445) 513010
 www.spanevello.com
 sales@spanevello.com



Woodworking machines since 1953